

VITA NP BOND Paste

Gebrauchsanweisung | Kurzversion

Instructions for use | Short version

Notice d'utilisation | Version courte

Instrucciones de uso | Versión abreviada

Istruzioni d'uso | versione breve

VITA – perfect match. VITA

VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co.KG
Spitalgasse 3
79713 Bad Säckingen
Germany
Tel. +49 (0)7761/562-0
Fax +49 (0)7761/562-299
www.vita-zahnfabrik.com
info@vita-zahnfabrik.com
facebook.com/vita.zahnfabrik

920-26280_1223_V03

Gebrauchsanweisung

DE

VITA NP BOND Paste

Bitte Gebrauchsanweisung vor Produktanwendung lesen. Bei der VITA NP BOND Paste handelt es sich um ein keramisches Material, das die unterschiedlichen Wärmeausdehnungskoeffizienten zwischen Edelmetallfreien-Legierungen und Keramik (wie z.B. VITA VMK MASTER oder VITA VM 13) ausgleicht. Zudem blockt er austretende Metalloxide vom Metall zur Keramik ab.

Zweckbestimmung

VITA NP BOND Produkte sind keramische Materialien für dentale Behandlungen.

Patientenzielgruppe

Keine Einschränkungen.

Vorgesehener Anwender

Ausschließlich Fachanwender: Zahnärzte und Zahn-techniker (Rx only).

Indikation

VITA NP BOND kann mit allen NEM-Legierungen wie Guss, CAD/CAM oder laser gesinterten Legierungen genutzt werden. Es ist kompatibel mit einem WAK-Wert (600°C) von 13.8-15.2 x 10-6 x K-1.

Kontraindikation

Nichts bekannt.

Produktanwendung/-bedienung

Gerüstvorbereitung:

- Das Gerüst nach den von den Legierungsherstellern angegebenen Kriterien fertigstellen.
- Je nach Herstellerangaben muss ein Oxidbrand gefahren werden.
- Nach dem Oxidbrand ist die Metalloberfläche mit 110µm und ca. 2-3 Bar Druck abstrahlen.
- Danach darf die Metalloberfläche nicht mehr berührt werden.
- Mit Druckluft reinigen.

Anmischen:

- Vor dem ersten Gebrauch sollte die VITA NP BOND Paste mit einem Spatel gut durchgemischt werden.
- Eintrocknete VITA NP BOND Paste kann mit dem VITA PASTE FLUID wieder zu ihrer ursprünglichen Konsistenz angerührt werden. Andere Flüssigkeiten sind nicht geeignet.

Auftragen:

- Die VITA NP BOND Paste mit einem Pinsel in einer nicht-deckenden Schicht (analog dem Wash Brand) auf das Gerüst auftragen und anschließend im Keramikbrennofen brennen.

Brenntabelle:

Vt. in °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/ min.	Temp. ca. °C	→ min.	VAC min.
600	6.00	6.00	60	960	1.00	6.00

Die angegebenen Werte sind Richtwerte und sind ausschließlich als Richtlinie gedacht. Die Brennergebnisse hängen von der Leistung, dem Fabrikat und dem Alter des Ofens ab.

Ein Wash-Brand ist nach der Anwendung von VITA NP BOND Paste nicht mehr nötig. Nach dem NP BOND Paste Brand wie gewohnt den OPAQUER auftragen und anschließend Keramik aufbrennen.

Mehr Informationen zur Verarbeitung und einen Anwendungsfilm finden Sie auf unserer Internetseite <https://www.vita-zahnfabrik.com/npbond>

Empfohlene Produktkombinationen

Empfohlene Produktkombinationen mit entsprechenden VITA Systemkomponenten, entsprechende Verarbeitungsempfehlungen und Einschränkungen hinsichtlich der Kombinierbarkeit des Produktes entnehmen Sie bitte der Gebrauchsanweisung | Vollversion.

Lagerung/Entsorgung

Die Entsorgung kann über den Hausmüll erfolgen. Die mit einem Gefahrstoff-Piktogramm gekennzeichneten Produkte sind als gefährlicher Abfall zu entsorgen. Recycelbare Abfälle (wie Attachments, Papier, Kunststoffe) sind über entsprechende Recyclingsysteme zu entsorgen. Kontaminierte Produktreste sind, gemäß der regionalen Vorschriften, ggf. vorzubehandeln und gesondert zu entsorgen. Kontaminierte Produktreste sind, gemäß den regionalen Vorschriften, ggf. vorzubehandeln und gesondert zu entsorgen.

Technische Daten

Chemische Zusammensetzung	Gew-%
SiO ₂	27 – 34
Na ₂ O	2 - 3
Al ₂ O ₃	4 - 6
K ₂ O	3 - 4
CaO	1 - 2
B ₂ O ₃	2 - 3
BaO	< 1
Sn O ₂	4 - 5
ZrO ₂	3 - 4
TiO ₂	35 - 54
CeO ₂	<1
MgO	<1
Fe ₂ O ₃	<1
Sonstige	<1

Produktsicherheit

Informationen zur Meldung von schwerwiegenden Vorkommnissen in Verbindung mit Medizinprodukten, generelle Risiken bei Dentalbehandlungen, Restrisiken sowie (wenn zutreffend) Kurzberichte über klinische Sicherheit und Leistung (SSCPs) finden Sie unter https://www.vita-zahnfabrik.com/product_safety

Sicherheitsdatenblätter können unter www.vita-zahnfabrik.com heruntergeladen oder per Fax unter (+49) 7761-562-233 angefordert werden.

Haftungsausschluss

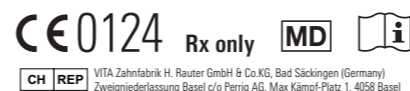
Zur Beachtung: Unsere Produkte sind gemäß Gebrauchsinformationen zu verwenden. Wir übernehmen keine Haftung für Schäden, die sich aus unsachgemäßer Handhabung oder Verarbeitung ergeben. Der Verwender ist im Übrigen verpflichtet, das Produkt vor dessen Gebrauch auf seine Eignung für den vorgesehenen Einsatzbereich zu prüfen. Eine Haftung unsererseits ist ausgeschlossen, wenn das Produkt in nicht vertraglichem bzw. nicht zulässigem Verbund mit Materialien und Geräten anderer Hersteller verarbeitet wird und hieraus ein Schaden entsteht. Die VITA Modulbox ist nicht zwingender Bestandteil des Produktes. Herausgabe dieser Gebrauchsanweisung: 2022-08

Mit der Herausgabe dieser Gebrauchsinformation verlieren alle bisherigen Ausgaben ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Version finden Sie unter www.vita-zahnfabrik.com

Kennzeichnung

VITA Zahnfabrik ist zertifiziert und folgendes Produkt trägt die Kennzeichnungen

VITA NP BOND Paste.



VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co.KG, Bad Säckingen (Germany)
Zweigniederlassung Basel c/o Perrig AG, Max Kämpf-Platz 1, 4058 Basel

Instructions for use

EN

VITA NP BOND Paste

Please read instructions for use before using the product. VITA NP BOND paste is a ceramic material that balances the differing coefficients of thermal expansion between non-precious-metal alloys and ceramics (such as VITA VMK MASTER or VITA VM 13, for example). It also protects the ceramic from metal oxides emitted from the metal.

Intended purpose

VITA NP BOND products are ceramic materials for dental treatments.

Patient target group

No restrictions.

Intended user

Dental professionals only: dentists and dental technicians (Rx only).

Indication

VITA NP BOND can be used with all non-precious metal alloys such as cast iron, CAD/CAM or laser-sintered alloys. It is compatible with a CTE value (600°C) of 13.8-15.2 x 10-6 x K-1.

Contraindication

None known.

Product application/control

Framework preparation:

- Prepare the framework in accordance with the criteria specified by the alloy manufacturer.
- Depending on the manufacturer specifications, oxidation firing must be carried out.
- Once oxidation firing has been completed, the metal surface must be sandblasted with 110 µm and approx. 2-3 bar pressure.
- Afterwards, the metal surface may no longer be touched.
- Clean with pressurized air.

Mixing:

- Before using for the first time, VITA NP BOND Paste should be mixed thoroughly using the enclosed spatula.
- If VITA NP BOND Paste has dried out, it can be mixed to its original consistency again using VITA PASTE FLUID. Other liquids are not suitable.

Application:

- Using a brush, apply an opaque layer of VITA NP BOND Paste to the framework (similar to a washbake) and then perform firing in the ceramic furnace.

Firing chart:

Predry. temp. in °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/ min.	Temp. approx. °C	→ min.	VAC min.
600	6.00	6.00	60	960	1.00	6.00

The values given are intended only as general guidelines. The firing results depend on the performance, make and age of the furnace.

A washbake is no longer necessary once VITA NP BOND Paste has been used. Once firing of the NP BOND Paste has been completed, apply OPAQUER as usual and then perform secondary firing of the ceramic.

More information on processing, as well as an application film, is available on our Internet page <https://www.vita-zahnfabrik.com/npbond>

Recommended product combinations

For recommended product combinations with the corresponding VITA system components, corresponding processing recommendations and restrictions regarding the combination possibilities of the product, please refer to the Instructions for Use | Full version.

Storage/disposal

They can be disposed of with household waste. The products labelled with a pictogram for hazardous substances are to be disposed of as hazardous waste. Recyclable waste (such as attachments, paper and plastics) must be disposed of using appropriate recycling systems. If necessary, contaminated product residues should be pretreated in accordance with regional regulations and disposed of separately. If necessary, contaminated product residues should be pretreated in accordance with regional regulations and disposed of separately.

Technical data

Chemical composition	Wt%
SiO ₂	27 – 34
Na ₂ O	2 - 3
Al ₂ O ₃	4 - 6
K ₂ O	3 - 4
CaO	1 - 2
B ₂ O ₃	2 - 3
BaO	< 1
Sn O ₂	4 - 5
ZrO ₂	3 - 4
TiO ₂	35 - 54
CeO ₂	<1
MgO	<1
Fe ₂ O ₃	<1
Others	<1

Product reliability

Information on reporting serious incidents in connection with medical devices, general risks associated with dental treatments, residual risks and (if applicable) short clinical safety and performance reports (SSCPs) can be found at https://www.vita-zahnfabrik.com/product_safety

Safety data sheets can be downloaded at www.vita-zahnfabrik.com or requested by fax at (+49) 7761-562-233.

Disclaimer

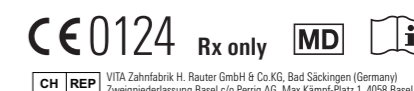
Please note: Our products must be used in accordance with the instructions for use. We do not accept any liability for damage resulting from incorrect handling or usage. The user is furthermore obligated to check the product before use with regard to its suitability for the intended area of applications.

We cannot accept any liability if the product is used in conjunction with materials or equipment from other manufacturers that are not compatible or not authorized for use with our product and this results in damage. The VITA Modulbox is not necessarily a component of the product.

Date of issue of these Instructions for Use: 2022-08
After the publication of these instructions for use, any previous versions become obsolete. The current version can be found at www.vita-zahnfabrik.com

Marking

VITA Zahnfabrik has been certified, and the following product bears the marks
VITA NP BOND Paste.



VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co.KG, Bad Säckingen (Germany)
Zweigniederlassung Basel c/o Perrig AG, Max Kämpf-Platz 1, 4058 Basel

