**Z-PRIME™\* Plus
氧化锆 - 氧化铝 - 金属涂底剂**

**一般信息**

来自BISCO公司的**Z-PRIME Plus**是一种单组分涂底材料，用于增强间接修复材料与复合树脂水门汀之间的粘接力。由于其独特的化学特性，它可以使用于锆、铝金属氧化物陶瓷以及其他类型的金属/合金、复合材料和牙髓根管桩的表面处理。 Z-PRIME Plus专门设计用于任何固化模式下提供高粘合强度。

**适应症：**

BISCO的**Z-PRIME Plus**将用于以下修复体的表面处理：

1.氧化锆

2.氧化铝

3.金属/合金

4.复合树脂

5.牙髓根管桩

6.口内修补

**警告：**

• 高度易燃。

**注意事项：**

•交叉污染：产品可能包含一次性使用的物品。扔弃废旧或受污染的配件。不要清洁、消毒或重新使用。

**预防措施：**

•**Z-PRIME Plus**是一种光敏材料。一旦混合好后，请立刻使用Z-PRIME Plus或让其避免环境光线。

•当进行口腔修复时，请用橡皮障将修复区域正确隔离。

•避免接触皮肤。未聚合的（甲基）丙烯酸酯树脂可能会导致易感人群出现皮肤敏化。如有接触，请用肥皂和水清洗皮肤。

•在各个组分标签上查看具体有效期。

•可根据要求提供安全数据表。

•www.Bisco.com上提供安全数据表。

**使用说明**

**修复预备**

**氧化锆修复体/氧化铝修复体、金属/合金修复体（包括金属烤瓷体）、间接复合树脂修复体以及根管桩修复体**：

1.清洁修复体的内表面；冲洗并吹干。

2.使用1-2层**Z-PRIME Plus**，均匀润湿可粘合的表面。用气枪3-5秒。

3.使用水门汀（例如DUO-LINK™\* 或 BisCem®\*）进行粘结。

注：**Z-PRIME Plus**可改善与所有树脂粘水门汀的粘结强度。

*s表面可以使用以下一种或多种方法进行清洁：浮石磨砂、超声波清洗（使用酒精或丙酮）、蒸汽清洗和/或使用氧化铝进行喷砂（在30-45psi下为30-100微米粒度）。*

**用于口腔修复**

**注**：用橡皮障正确地隔离修复区域。

**氧化锆/氧化铝或金属修复体的修复：**

1.使用空气喷砂机、金刚砂磨头或车针进行表面粗糙处理。冲洗并吹干。

2.使用1-2层**Z-PRIME Plus**。用气枪吹3-5秒。

3.使用复合树脂（例如ÆLITE™\*）完成修复并按照制造商的说明精修处理。

**烤瓷-氧化锆/氧化铝/金属基底修复体的修复：**

1.根据需要对瓷器进行倒角处理。

2. 使用空气喷砂机、金刚砂磨头或车针进行表面粗糙处理。冲洗并吹干。

3.根据制造商的说明用氢氟酸（例如9.5％PORCELAIN ETCHANT\*）酸蚀瓷表面。

4.根据制造商的说明在瓷上涂1-2层硅烷（例如BIS-SILANETM \*或PORCELAIN PRIMER\*），并用气枪吹，以便例溶剂蒸发。

5.将1-2层**Z-PRIME Plus** 涂在暴露的氧化锆/氧化铝/金属上，同时用气枪吹3-5秒。

6.如果需要，根据制造商的说明将遮色剂（例如Bisco的DUAL-CURED OPAQUER\*）添加到暴露的金属上。

7.使用复合树脂（例如ÆLITE™\*）完成修复，并按照制造商的说明进行精修处理。

**间接复合树脂修复体的修复**：

1.边缘倒角处理。

2. 使用空气喷砂机、金刚砂磨头或车针进行表面粗糙处理。冲洗并吹干。

3.涂布1-2层**Z-PRIME Plus**。用气枪吹3-5秒。

4.使用复合树脂（例如ÆLITE™\*）完成修复，并按照制造商的说明进行精修处理。

**储存**：Z-PRIME Plus储存温度是2°C / 36°F - 25°C / 77°F。在各个成分标签上查看具体有效期。

**处置**：请参阅有关废物的社区条款。如果没有这方面的社区条款，请参阅国家或地区有关废物的规定。

**质量保障：**如果证明存在缺陷时，BISCO公司将有责任进行产品更换。BISCO公司不承担因使用或无法使用所述产品而导致的任何直接或间接损害或损失的责任。在使用之前，用户有责任确定产品是否适合于其预定用途。用户承担与此有关的所有风险和责任。

\* Z-PRIME, DUO-LINK, ÆLITE and BIS-SILANE是BISCO公司的商标。

BisCem是BISCO公司的注册商标。