



# VERARBEITUNGSANLEITUNG / INSTRUCTIONS FOR USE / MODE D'EMPLOI CREATION CREA ALLOY BOND

Bitte lesen Sie die Gebrauchsanweisung sorgfältig durch, bevor Sie beginnen zu arbeiten.

Please read the instructions for use carefully before using the product.

Merci de lire attentivement le mode d'emploi avant l'utilisation du produit.

## 1. INDIKATION

Dient als Zwischenschicht zwischen Legierung und Keramik. Der Bonder neutralisiert Metalloxide und dient als WAK-Puffer.

## 1. INDICATION

The Bonder is used as a layer between the alloy and the ceramic. It blocks escaping metal oxides and neutralize differences in the thermal expansion coefficient.

## 1. INDICATION

Ce produit sert de couche intermédiaire entre l'alliage et la céramique. L'agent de liaison neutralise les oxydes de métal.

## 2. ANWENDUNG

Um eine positive Verarbeitung zu garantieren, empfehlen wir, die gewünschte Legierung mit **Crea Alloy Bond** zu testen.

## 2. USE

We recommend to test the desired alloy with **Crea Alloy Bond** to ensure successful use.

## 2. UTILISATION

Afin de garantir une utilisation optimale, nous recommandons de tester l'alliage choisi avec **Crea Alloy Bond**.

### 2.1. GERÜSTVORBEREITUNG

Das Gerüst wird nach Herstellerangaben vorbereitet.

### 2.1. THE METAL FRAMEWORK

Should be prepared according to the manufacturer's instructions.

### 2.1. PRÉPARATION DE L'ARMATURE

Suivre les indications du fabricant.

### 2.2. AUFTRAGEN

Vor dem Gebrauch gut durchrühren! Mit einem Pastenopaquerpinsel wird der Bonder dünn, aber deckend aufgetragen.

### 2.2. APPLYING

Stir before using! Apply the bonder in a thin layer but mask the framework completely.

### 2.2. APPLICATION

Bien mélanger le produit avant l'utilisation. Appliquer Crea Alloy Bond en une fine couche à l'aide d'un pinceau, en veillant à couvrir complètement l'armature.

**Wichtig: Ausgetrockneter Bonder darf nicht wieder angefeuchtet werden. Nach Gebrauch Deckel schließen.**

**Important: Do not moisten dried Bonder. Close the cap after using.**

**Important: Le produit de liaison desséché ne doit pas être ré-humecté. Bien fermer le couvercle après utilisation.**

### 2.3. BRENNEN

Starttemperatur	550 °C
Trocknungszeit	6 min.
Temperaturanstieg	80 °C/min.
Vakuum	Ja
Endtemperatur	980 °C
Haltezeit	1 min.

### 2.3. FIRING

Preaheating temperature	550 °C
Drying time	6 min.
Raise of temperature	80 °C/min.
Vacuum	Yes
Final temperature	980 °C
Holding time	1 min.

### 2.3. CUISSON

Température de préchauffage	550 °C
Temps de séchage	6 min.
Augmentation de température	80 °C/min.
Vide	Oui
Température finale	980 °C
Temps de maintien	1 min.

### 2.4. ERSCHEINUNGSBILD

Nach dem Brennen weist der Bonder ein gelbliches, leicht glänzendes Erscheinungsbild auf.

### 2.4. APPEARANCE

After firing the Bonder shows a yellowish, slight shiny surface.

### 2.4. EFFET APPARENT

Après la cuisson, l'agent de liaison laisse apparaître un très fin film jaune pâle et légèrement brillant.

**Hinweis: Je nach Legierungszusammensetzung kann sich die Farbe des gebrannten Bonders verändern.**

**Note: The colour of the fired Bonder depends on the alloy's composition.**

**Remarque : la teinte de l'agent de liaison après cuisson peut varier selon la composition d'alliage utilisée.**

### 2.5. OPAQUERBRAND UND WEITERE VERARBEITUNG

1. Opaquerbrand	
Creation CC	NEM 980 °C
Creation LF	NEM 830 °C

### 2.5. OPAQUE FIRING AND FURTHER PROCESSING

1 <sup>st</sup> Opaque Firing	
Creation CC	NPA 980 °C
Creation LF	NPA 830 °C

### 2.5. LA CUISSON DE L'OPAQUE ET TRAITEMENT ULTÉRIEUR

1. cuisson de l'opaque	
Creation CC	980 °C
Creation LF	830 °C

Die weitere Verarbeitung erfolgt nach der Verarbeitungsanleitung für die Keramik.

The further processing according the manufacturer's instructions.

## 3. SICHERHEIT

- Nach dem Einatmen: Frischluft.
- Nach Hautkontakt: Mit reichlich Wasser abwaschen.
- Nach Augenkontakt: Mit reichlich Wasser und bei geöffnetem Lidspalt ausspülen.
- Nach Verschlucken: Viel Wasser trinken. Bei Unwohlsein Arzt hinzuziehen.
- Schutzausrüstung: Schutzhandschuhe, Schutzbrille und Arbeitsschutzkleidung.

## 3. SAFETY

- Inhale: Fresh air.
- Skin contact: Wash off using water.
- Eye contact: Rinse eyes under running water with eyelid being opened.
- After swallowing: Drink a lot of water. If complaints persist, seek medical attention.
- Protective equipment: Protective gloves, safety goggles and protective working clothes.

## 3. SÉCURITÉ

- En cas d'inhalation: Bien aérer la pièce.
- En cas de contact avec la peau: Rincer abondamment.
- En cas de contact avec les yeux: Rincer abondamment en maintenant les yeux ouverts.
- En cas d'ingestion: Boire beaucoup d'eau. En cas de malaise, prévenir un médecin.
- Equipement spécial de protection: Gants, lunettes et vêtements de protection.

## 4. HINWEIS

Die Gebrauchsanweisung wird ständig den Weiterentwicklungen angepasst. Wir empfehlen, vor Benutzung einer neuen Packung die Gebrauchsanweisung zu lesen.

## 4. NOTE

The instructions for use are always updated according to further developments. We recommend to read the instructions for use before using a new package.

## 4. INDICATION

Le mode d'emploi est systématiquement adapté à l'évolution du produit. Avant utilisation, nous recommandons de consulter le mode d'emploi d'un nouvel emballage.

## 5. WICHTIG

Originalverpackung  
Bei geöffneter Packung kein Rückgaberecht.

## 5. IMPORTANT

Original packed  
By open packing no right to return.

## 5. IMPORTANT

Les emballages non originaux ou ouverts ne seront pas repris.



# INSTRUCCIONES DE USO / ISTRUZIONI D'USO / KULLANIM BILGERI CREATION CREA ALLOY BOND

Lea las instrucciones de uso con atención antes de usar el producto.

## 1. INDICACIÓN

El adhesivo sirve de capa intermedia entre la aleación y la cerámica. Bloquea los escapes de óxidos metálicos y neutraliza las posibles diferencias en el coeficiente de expansión térmica.

## 2. USO

Recomendamos probar la aleación elegida con Crea Alloy Bond para asegurar una utilización eficaz.

### 2.1. LA ESTRUCTURA METÁLICA

Deberá prepararse de conformidad con las instrucciones del fabricante.

### 2.2. APLICACIÓN

Agítese antes de usar. Aplique el adhesivo en una capa fina pero que cubra por completo la estructura.

**Importante: No humedezca el adhesivo. Cierre la tapa después de usarlo.**

### 2.3. COCCIÓN

Temperatura de precalentamiento	550 °C
Tiempo de secado	6 min.
Aumento de temperatura	80 °C/min.
Vacio	Si
Temperatura final	980 °C
Tiempo de mantenimiento	1 min.

### 2.4. ASPECTO

Después de la cocción el adhesivo presenta una superficie amarillenta ligeramente brillante

**Nota: El color de del adhesivo después de la cocción depende de la composición de la aleación empleada.**

### 2.5. COCCIÓN DEL OPACO Y PROCESAMIENTO POSTERIOR

1ª Cocción del opaco	
Creation CC	aleaciones no preciosas 980 °C
Creation LF	aleaciones no preciosas 830 °C

El procesamiento posterior se hará de conformidad con las instrucciones del fabricante.

## 3. SEGURIDAD

- Inhalación: Respirar aire fresco.
- Contacto con la piel: Lavar con agua.
- Contacto ocular: Aclarar los ojos con agua corriente con el párpado abierto.
- Ingestión: Beber agua abundante. Si persisten las molestias, acudir al médico.
- Equipo de protección: Guantes protectores, gafas de seguridad y ropas de trabajo adecuadas.

## 4. NOTA

Las instrucciones de uso se actualizan constantemente con el desarrollo del producto. Recomendamos leer las instrucciones de uso antes de usar un nuevo envase.

## 5. IMPORTANTE

Envase original.  
Una vez abierto el envase no se puede devolver.

Leggere accuratamente le istruzioni prima di usare il prodotto.

## 1. INDICAZIONI

L'adesivo funge da mediatore fra metallo e ceramica. Esso blocca la fuoriuscita degli ossidi metallici e neutralizza le differenze tra i diversi coefficienti d'espansione termica.

## 2. USO

Si raccomanda di testare la lega da usare con **Crea Alloy Bond** per assicurarsi il risultato desiderato.

### 2.1. ARMATURA METALLICA

Va preparata secondo le indicazioni del costruttore.

### 2.2. APPLICAZIONE

Mescolare prima dell'uso! Applicare l'adesivo in strato sottile prestando attenzione però di coprire tutta l'armatura.

**Importante: Non inumidire di nuovo l'adesivo una volta che si è seccato. Chiudere bene la confezione subito dopo l'uso.**

### 2.3. COTTURA

Temp. di preriscaldamento	550 °C
Tempo di asciugatura	6 min.
Temperatura di salita	80 °C/min.
Vuoto	Si
Temperatura finale	980 °C
Tempo di mantenimento	1 min.

### 2.4. ASPETTO

Dopo la cottura, l'adesivo presenta una superficie giallognola leggermente brillante.

**Nota: Il colore dell'adesivo dopo la cottura dipende dalla composizione della lega.**

### 2.5. COTTURA OPACO E PROCEDIMENTI SUCCESSIVI

1. Cottura opaco	
Creation CC	NPA 980 °C
Creation LF	NPA 830 °C

Per la lavorazione successiva seguire le indicazioni del produttore.

## 3. SUCUREZZA

- Inhalazione: Respirare aria fresca.
- Contatto con la pelle: Lavare con acqua.
- Contatto con gli occhi: Sciacquare gli occhi con acqua corrente con le palpebre aperte.
- In caso di ingestione: Bere molta acqua. Se i disturbi persistono consultare il medico.
- Equipaggiamento protettivo: Guanti protettivi, occhiali di protezione.

## 4. NOTE

Le istruzioni per l'uso sono sempre aggiornate per rispecchiare l'evoluzione del materiale. Si raccomanda di leggere attentamente le istruzioni prima di utilizzare il prodotto

## 5. IMPORTANTE

Confezione originale.  
Una volta aperta la confezione, non è possibile darla indietro.

Ürünü kullanmadan önce kullanım bilgilerini lütfen dikkatlice okuyunuz.

## 1. ENDİKASYON

Bu bond metal alâsımı ve seramik arasında yerleştirilen bir tabaka olarak kullanılmaktadır. Bu ürün metal oksitlerin ucnmasını önler ve termal ekspansiyon katsayısındaki farklılıkları nötrale eder.

## 2. KULLANIM

Boasarılı bir calisma için öncelikle kukkanacaginız alâsımı **Crea Alloy Bond** ile test etmenizi öneririz.

### 2.1. METAL ALTYAPI

Metal altyapı üreticinin önerileri doğrultusunda hazırlanmalıdır.

### 2.2. UYGULAMA

Kullanmadan önce calkalayınız! Bonding'i ince bir tabaka halinde metal altyapıyı kapatacak şekilde sürünüz.

**Önemli: Kurumus bonding'i nemiendirmeyiniz. Kullandıktan sonra kapagını tam olarak kapatınız.**

### 2.3. PISIM

Önisitma	550 derece
Kuruma süresi	6 dk.
Sıcaklık artışı	80derece/dk.
Vakum	var
Son sıcaklık	980 derece
Bekleme süresi	1 dk.

### 2.4. GÖRÜNÜM

Bonding pisim sonrasında sarımsı bir renk alır, yüzey hafif parlaktır.

**Not: Pisirilmiş bonding in rengi kullanılan alâsımın birlesimine bağlıdır.**

### 2.5. OPAK PISIMI VE DİGER UYGULAMALAR

Birinci opak pisimi kıymetsiz metallerde	
Creation CC	980 °C derece
Creation LF	830 °C derece

## 3. GÜVENLİK

- Soluma durumunda: Taze hava alın.
- Cilt ile temas durumunda: Su ile yıkayınız.
- Göz ile temas durumunda: Gözü akar suyun altında göz kapagını kaldırarak yıkayınız.
- Yutma durumunda: Bol miktarda su için. Şikayetleriniz azalmaz ise doktora başvurunuz.
- Koruyucu elemanlar: Koruyucu eldiven, gözlük ve giysiler kullanılabilir.

## 4. NOT

Kullamin bilgileri en son gelişmeler doğrultusunda sürekli güncellenmektedir. Her yeni paketi kullanmaya başlamadan önce kullanım bilgilerinizi okumanızı öneririz.

## 5. ÖNEMLİ

Orijinal amgalaj.  
Acil mis ambalajlar iade alınmaz. Acil mis ambalajlar iade alınmaz.