

VITA vPad easy

Инструкция по эксплуатации



Определение цвета VITA

Задание по цветовому исполнению VITA

Воспроизведение цвета VITA

Контроль воспроизведения цвета VITA

06.13



VITA shade, VITA made.

VITA

Содержание

1	Предисловие	4
1.1	Общие сведения	4
1.2	Авторские права	4
2	Объем поставки	5
2.1	Прибор в коробке в комплекте с:	5
3	Техническая информация	5
3.1	Размеры/вес	5
3.2	Электрическое оснащение	5
3.3	Окружающие условия	5
4	Использование согласно предназначению	6
5	Обслуживание и очистка пульта управления	6
5.1	Гарантия и ответственность	6
5.2	Запчасти	6
5.3	Правила техники безопасности	6
6	Защитные функции	7
6.1	Отключение напряжения в электросети	7
7	Автоматическая калибровка температуры	7
7.1	Сервис	7
8	Ввод в эксплуатацию	8
8.1	Подключения прибора	8
9	Описание пультов управления	9
9.1	Дисплей – описание	9
9.2	Включение режима ожидания	9
9.3	Отключение приборов	9
9.4	Быстрое охлаждение до температуры готовности	9
9.5	Выбор и начало программы обжига	10
9.6	Изменение параметров программы – ввод новых параметров	10
9.7	Кнопки управления лифтом	12
9.8	Клавиатура	12
10	Сервисные программы	13
11	Сообщения о дефектах	15
12	Таблицы обжига	16
12.1	VITA VM [®] 7	17
12.2	VITA VM [®] 9	18
12.3	VITA VM [®] 9 на VITABLOCS [®]	19
12.4	VITA VM [®] 13	20
12.5	VITA VM [®] 15	21
12.6	VITA VMK Master [®]	22
12.7	VITA TITANKERAMIK	23
12.8	VITA OMEGA 900	24

1 Предисловие

1.1 Общие сведения

Уважаемый покупатель,

благодарим за решение приобрести пульт управления VITA vPad easy для печи обжига VITA VACUMAT 6000 M.

Обязательно ознакомьтесь с данной инструкцией прежде, чем начинать работать с пультом!

Инструкция поможет успешно и безопасно работать с прибором.

Инструкция содержит важные рекомендации, как эксплуатировать прибор надежно, согласно назначению и экономично. Соблюдение инструкции поможет избежать опасностей, ненужных расходов на ремонт, что будет способствовать долгосрочной рентабельности прибора.

Все изображения и схемы в данной инструкции служат для наглядности, но не являются определяющими для детальной конструкции прибора.

Инструкция должна постоянно находиться поблизости от прибора. С ней должны быть знакомы все сотрудники, которые работают с прибором, напр.:

- при обслуживании прибора,
- при устранении неполадок в рабочем процессе,
- при уходе за прибором,
- при сервисных работах.

1.2 Авторские права

Важные сведения касательно авторских прав:

© Авторское право 2011, VITA Zahnfabrik. Все права принадлежат фирме.

Этот документ и/или программное обеспечение, а также любые информационные данные, содержащиеся в них, основываются на информации фирмы ВИТА, защищенной авторским правом. Данный документ не передает право и не дает разрешения для использования соответствующего программного обеспечения, соответствующих данных, не дает право или разрешение использовать интеллектуальную собственность, предлагать права и обязанности фирмы ВИТА или другие услуги в этой связи. Любые права или разрешения для использования программного обеспечения, информационных материалов или любые другие права относительно интеллектуальной собственности фирмы ВИТА, а также обязательства по оказанию содействия должны быть обеспечены письменным соглашением с фирмой ВИТА.

2 Объем поставки

2.1 Прибор в коробке в комплекте с:

- 1 VITA vPad easy
- 1 инструкция

3 Техническая информация

Пульт управления **VITA vPad easy**, объем памяти 200 программ

3.1 Размеры / вес

VITA vPad easy

- Ширина: 235 мм
- Глубина: 156 мм
- Высота: 150 мм
- Вес: 0,6кг
- Корпус: пластмасса

3.2 Электрическое оснащение

Электропитание 48 Volt DC осуществляется через соединительный кабель к печи VITA VACUMAT 6000 M.

Электропитание: 230 Volt, 50/60 Hz

3.3 Окружающие условия

- Использование во внутренних помещениях
- Температура окружающей среды 2°C - 40°C
- Относительная влажность воздуха макс. 80% при 31°C

4 Использование согласно назначению

Основа конструкции прибора

Прибор создан соответственно современному уровню развития техники и общепризнанным правилам техники безопасности. Однако, при неправильном обращении с прибором возможна опасность для здоровья и жизни пользователя или третьих лиц, а также возможны повреждения прибора и реальных ценностей.

Недопустимые действия во время работы

Не допускается работа прибора с источниками энергии, продукцией и т.п., для которых существуют особые предписания по безопасности или которые могут оказать негативное воздействие на здоровье обслуживающего персонала, а также с приспособлениями, измененными пользователем.

Допустимые действия

Эксплуатация прибора допустима, если пользователи полностью ознакомлены с инструкцией, поняли ее и соблюдают ее. Все выходящие за рамки инструкции виды использования прибора, как например, применение непредусмотренных материалов, опасных веществ считается недопустимым.

За возникший в связи с этим ущерб производитель / поставщик не несет ответственности. Риск несет только пользователь.

5 Обслуживание и очистка пульта управления

Не работать с пультом **острыми или горячими** предметами, иначе клавиатура может быть повреждена.

Повреждения клавиатуры, обусловленные ненадлежащим обхождением с прибором во время работы и очистки, не подлежат гарантии.

5.1 Гарантия и ответственность

Гарантия и ответственность согласно договорным условиям.

i При изменении программного обеспечения без ведома и разрешения фирмы ВИТА претензии по гарантии и ответственности исключаются.

5.2 Запчасти

Запчасти должны соответствовать техническим требованиям производителя. В отношении оригинальных запчастей это всегда гарантировано.

5.3 Правила техники безопасности

Перед вводом прибора в эксплуатацию ознакомьтесь и соблюдайте правила техники безопасности к печи VITA VACUMAT 6000 M (см.инструкцию VITA VACUMAT 6000 M, Правила техники безопасности).

6 Защитные функции

Печь работает через пульт управления, VITA vPad easy оснащен следующими защитными и контрольными функциями:

- Контроль датчика температуры
- Контроль температуры
- Контроль вакуума
- Защита при отключении напряжения в электросети
- Контроль лифта

6.1 Отключение напряжения в электросети

Прибор оснащен защитой при отключении напряжения в электросети. Этот элемент при кратковременном отключении напряжения предотвращает прерывание программы и, тем самым, дефект обжига. Защита включается, как только во время обжига отключается напряжение.

Отключение напряжения в электросети менее 15 сек.

Программа продолжается без перерыва, дисплей в это время не работает. После восстановления напряжения дисплей снова показывает процесс исполнения программы.

Отключение напряжения в электросети более 15 сек.

Программа прерывается, дисплей не работает. После восстановления напряжения на дисплее появляется информация об отключении электропитания.

⚠ Внимание! После восстановления напряжения в сети нужно около 20 секунд для повторного включения пульта.

7 Автоматическая калибровка температуры

Автоматическая калибровка температуры производится при каждом старте программы обжига.

При этом учитываются и корректируются все возникшие отклонения в электронике – в области измерения и регулировки температуры. Калибровка длится ок. 5 мсек. и поэтому не влияет на общий ход работы прибора. Благодаря постоянной калибровке печь, даже при продолжительном сроке службы, сохраняет точный температурный режим +/- 1°C.

7.1 Сервис

Более подробная информация:

<http://www.vita-zahnfabrik.com>

В разделе **Service / Geräteservice** предлагается программное обеспечение для загрузки. Кроме того, есть возможность регистрации для получения автоматической рассылки обновлений по электронной почте.

По техническим вопросам относительно прибора или ремонта, а также по

вопросам гарантии обращайтесь:

E-Mail: instruments-service@vita-zahnfabrik.com

Tel. +49 (0) 7761 / 562-105, -106, -101

8 Ввод в эксплуатацию

Следуйте также инструкции к печи VITA VACUMAT 6000 M

- Подключить пульт VITA vPad easy к печи VITA VACUMAT 6000 M с помощью входящего в комплект кабеля.
- Подключить вакуумный насос
- Подключить шланг вакуумного насоса
- Подключить сетевой кабель
- Включить главный выключатель прибора – лифт опускается в нижнее положение – поднимается в верхнее положение и снова опускается в нижнее положение (замер пути лифта)

Кас. отдельных подключений см.п. 8.1

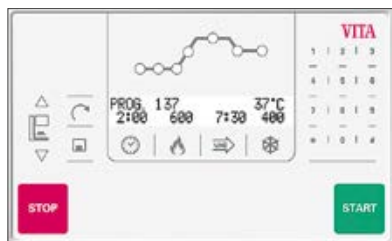
Внимание! Установите обжиговый цоколь на столик лифта!

Работа без цоколя приводит к повреждению печи из-за перегрева.

8.1 Подключения прибора

(см. также инструкцию к печи VACUMAT 6000 M)





9 Описание пультов управления

Описание светодиодов

Расположение **светодиодов** на кривой обжига слева направо:

- Продолжительность и температура подсушки
- Предвакуум
- Основной вакуум
- Подъем температуры
- Конечная температура и продолжительность ее выдержки
- Температура охлаждения
- Продолжительность выдержки температуры охлаждения

9.1 Дисплей – описание

Двухполосный дисплей имеет следующие функции:

Верхняя полоса: индикация номера программы и температуры обжига.

Нижняя полоса: индикация параметров программы, температуры, времени и вакуума.

После включения прибора справа вверху появляется индикация температуры в камере обжига.

9.2 Включение режима ожидания

В программе № 00 нажать кнопку #, лифт поднимается в камеру и происходит нагрев до температуры режима ожидания.

Нажатием на кнопку **STOP** режим ожидания отключается.

Температура режима ожидания выбирается через сервисную программу № 201 в диапазоне 200°C – 800°C.

Если главный выключатель прибора включен, и режим ожидания включен, лифт поднимается в верхнее положение, но остается ок. 10 минут приоткрытым на 2-3 см, чтобы выпарился конденсат из изоляции.

По достижении температуры режима ожидания и после 5 минут выдержки, камера обжига закрывается полностью.

9.3 Отключение приборов

В программе № 01 нажать кнопку #, лифт поднимается, появляется индикация STAND, прибор можно выключить главным выключателем.

9.4 Быстрое охлаждение до температуры готовности

В программе № 02 нажать кнопку #, вакуумный насос подключается.






Если температура в камере обжига выше температуры режима ожидания, лифт остается в нижней позиции, насос подключается, после достижения температуры режима ожидания минус 50°C лифт поднимается, и происходит нагрев до температуры режима ожидания.

9.5 Выбор и начало программы обжига

Выбрать номер **программы**
и нажать кнопку **#**.
Нажать кнопку **START**.





Индикация в нижней полосе:










- Продолжительность подсушки
- Продолжительность подъема
- Продолжительность выдержки конечной температуры
- Продолжительность выдержки охлаждения










Кнопки функций в ходе идущего обжига	
	Нажатие во время программы - дисплей показывает температуру подсушки и конечную температуру.
	Нажатие во время программы - дисплей показывает продолжительность этапов обжига.
	Нажатие только во время программы - дисплей показывает параметр вакуума и продолжительность его выдержки.
	Нажатие во время программы - дисплей показывает температуру охлаждения.
	Нажатие во время программы - программа обжига заканчивается.

9.6 Изменение параметров программы – ввод новых параметров

После набора программы обжига можно проверить или изменить параметры.

Набор программы, т.е. выбор одной из 200 программ, подтверждение кнопкой # и	
	Нажатие кнопки Set , индикация подсушки мигает, дисплей показывает продолжительность и температуру подсушки
	Нажатие кнопки времени - мигает индикация продолжительности подсушки, набрать на клавиатуре новое время и подтвердить кнопкой # . Возможный набор: продолжительность подсушки 0 – 40:00 мин./сек.
	Нажатие кнопки температуры - мигает индикация температуры, набрать на клавиатуре новый параметр температуры и подтвердить кнопкой # . Возможный набор: температура подсушки 200°C – 800°C
	Нажатие кнопки сохранения – модус Set завершается - кнопкой Start подтвердить - программа начинается.
	Или проверяются/изменяются другие параметры программы.

Набор программы, т.е. выбор одной из 200 программ, подтверждение кнопкой # и	
	Нажатие кнопки Set – индикация предвакуума мигает.
	Нажатие кнопки времени – мигает индикация продолжительности предвакуума, набрать на клавиатуре новое время и подтвердить кнопкой # . Возможный набор: продолжительность предвакуума 0 – 30:00 мин./сек.
	Нажатие кнопки сохранения – модус Set завершается - кнопкой Start подтвердить – программа начинается.
Или проверяются / изменяются другие параметры программы.	
	Нажатие кнопки Set – индикация основного вакуума мигает.
	Нажатие кнопки времени – мигает индикация продолжительности вакуума, набрать на клавиатуре новое время и подтвердить кнопкой # . Возможный набор: продолжительность вакуума: макс. продолжительность подъема температуры плюс выдержка температуры.
	Нажатие кнопки сохранения – модус Set завершается – кнопкой Start подтвердить – программа начинается.
Или проверяются / изменяются другие параметры программы.	
	Нажатие кнопки Set – индикация подъема температуры мигает.
	Нажатие кнопки времени – мигает индикация продолжительности подъема температуры, набрать на клавиатуре новое время и подтвердить кнопкой # . Возможный набор: 03:00 – 40:00 мин./сек. или 20°C/мин. – 120°C/мин. Если задается недопустимый параметр температуры или времени, появляется индикация ERROR и возвращается предыдущий параметр.
<p>! Для подъема температуры в сервисной программе № 203 есть возможность ввода в °C/мин. (см.п. 10, сервисная программа 203).</p> <p>Если вследствие ввода параметра подъема температуры в мин./сек. вычисленный подъем меньше 20°C/Min или больше максимального 120°C/мин. автоматически вводится действительный параметр в мин./сек. Если после ввода параметра подъема температуры изменяются параметры температуры подсушки или обжига, параметр <°C/мин.> сохраняется, а время в мин./сек. пересчитывается.</p>	
	Нажатие кнопки сохранения – модус Set завершается – кнопкой Start подтвердить – программа начинается.
Или проверяются/изменяются другие параметры программы.	

	Набор программы, т.е. выбор одной из 200 программ, подтверждение кнопкой # и
	Нажатие кнопки Set – индикация конечной температуры мигает.
	Нажатие кнопки температуры – мигает индикация температуры, набрать на клавиатуре новый параметр температуры и подтвердить кнопкой # . Возможный набор: конечная температура макс. 1200°C.
	Нажатие кнопки времени – мигает индикация выдержки конечной температуры, набрать на клавиатуре новое время и подтвердить кнопкой # .
	Нажатие кнопки сохранения – модус Set завершается – кнопкой Start подтвердить – программа начинается.
	Или проверяются / изменяются другие параметры программы.
	Нажатие кнопки Set – индикация температуры охлаждения мигает.
	Нажатие кнопки температуры – мигает индикация температуры, набрать на клавиатуре новый параметр температуры и подтвердить кнопкой # . Возможный набор: температура охлаждения 200°C – 800°C.
	Нажатие кнопки сохранения – модус Set завершается – кнопкой Start подтвердить – программа начинается.
	Или проверяются / изменяются другие параметры программы.
	Нажатие кнопки Set – индикация выдержки охлаждения мигает. Набрать на клавиатуре новое время и подтвердить кнопкой # . Возможный набор: выдержка 0 – 40:00 мин./сек.
	Нажатие кнопки сохранения – модус Set завершается – кнопкой Start подтвердить – программа начинается.

9.7 Кнопки управления лифтом



Кнопки **вверх / вниз**

Кнопки действуют, пока не задана никакая программа обжига или сервисная программа.

9.8 Клавиатура



0 – 9 = Ввод параметров температуры и времени

= Клавиша подтверждения

***** = Клавиша удаления

10 Сервисные программы

Все приведенные в таблице программы набираются с помощью клавиатуры соответствующим номером и подтверждаются нажатием **кнопки #**.

№ пр.	Программа	Ввод / описание	Индикация
201 – #	Изменение температуры готовности	Нажатие кнопки температуры – мигает параметр. Ввести новый параметр и подтвердить кнопкой # . Возможный набор: 200°C – 800°C	Индикация температуры готовности
202 – #	Настройка температуры	Нажатие кнопки температуры – мигает параметр. Ввести новый параметр и подтвердить кнопкой # . Возможный набор: +/- 20°C ввод с помощью клавиатуры. Кнопкой „ Set “ набирается значок «минус». Завершение кнопкой сохранения.	Индикация параметра
203 – #	Изменение скорости подъема температуры	Выбор параметра подъема в °C или мин./сек. кнопкой Set . Завершение кнопкой сохранения.	
204 – #	Место не занято		
205 – #	Задание на положения лифта для подсушки и охлаждения. Временной интервал в движении лифта	Временной интервал Возможный набор: 20 сек. – 2 мин. Подсушка – положение лифта 1 Возможный набор: 0 – 30% Подтверждение кнопкой Set : Подсушка – положение лифта 2 Возможный набор: 30 – 50% Подтверждение кнопкой Set : Подсушка – положение лифта 3 Возможный набор: 50 – 80% Подтверждение кнопкой Set : Охлаждение - положение лифта Возможный набор: 0 – 80% Завершение кнопкой сохранения	Индикация временного интервала и положение лифта 1 Индикация положения лифта 2 Индикация положения лифта 3 Индикация положения лифта 4 Индикация температуры обжига

№ пр.	Программа	Ввод / описание	Индикация
206 – #	Скорость лифта	<p>Нажатие кнопки времени – мигает параметр. Ввести новый параметр и подтвердить кнопкой #.</p> <p>Возможный набор: 0 – 99 Нажатие кнопки сохранения.</p>	<p>Индикация введенного параметра.</p> <p>Индикация температуры в камере обжига</p>
207 – #	Инициализация	<p>Все временные и температурные параметры по таблице обжигов VITA можно найти в памяти прибора.</p> <p>Внимание! Чужие программы стираются.</p>	Индикация „Programme“ «программы»
208 – #	Сигнализация	<p>Нажатие кнопки Set</p> <p>Выбор 1 = окончание программы – разовый сигнал Выбор 2 = окончание программы – продолжительный сигнал Завершение кнопкой сохранения</p>	<p>Индикация «1» или «2»</p> <p>Индикация температуры в камере обжига</p>
209 – #	Счетчик отработанных часов	Завершение кнопкой STOP	<p>Индикация отработанных часов</p> <p>Индикация температуры в камере обжига</p>
210 – #	Возврат к стандартным установкам	<p>Стандартные установки:</p> <ul style="list-style-type: none"> • скорость лифта • настройка температуры • сигнализация окончания программы <p>Программа проходит автоматически, завершение сигнализируется последовательными звуками.</p>	Индикация температуры в камере обжига
214 – #	Версия программного обеспечения	Завершение нажатием кнопки STOP	На дисплее индикация программного обеспечения

11 Сообщения о дефектах

Номер сообщения	Дефект	Устранение
1	Лифт заблокирован	Прочистить механизм лифта
2	Вентилятор неисправен	Проверить соединение вентилятора – заменить вентилятор
3	Вакуум не откалиброван	Очистить столик лифта Проверить, очистить уплотнитель столика лифта Проверить вакуумный насос
4	Вакуум не набирается	Проверить вакуумный насос
5	Датчик температуры неисправен	Заменить датчик температуры
6	Место не занято	
7	Место не занято	
8	Место не занято	
9	Сбой программного обеспечения	Возобновить установку программного обеспечения

12 Таблицы обжигов

Внимание:







При работе со стоматологическими керамиками результат обжига существенно зависит от индивидуальных условий проведения обжига и моделировки каркаса. Кроме того, важное значение имеет тип печи, расположение датчика температуры, обжигового изделия, а также его величина.

Наши практические рекомендации относительно установки параметров температуры обжига (независимо от того, даются они устно, письменно или в ходе практических занятий) основываются на собственном опыте и исследованиях.

Приводимые данные являются для пользователя ориентировочными показателями.

Если структура поверхности, транслюценция и степень блеска не удовлетворительны, нужно соответственно откорректировать вводимые параметры обжига. Решающим являются не параметры, которые показывает печь, а внешний вид изделия после обжига.

Пояснения параметров обжига

Vt. °C	Стартовая температура
 мин.	Продолжительность подсушки в минутах
 мин.	Продолжительность набора температуры в минутах
 °C/мин.	Скорость набора температуры в градусах Цельсия в минуту
Темп. ок. °C	Конечная температура
 мин.	Выдержка конечной температуры
 °C/мин.	Температура охлаждения
 мин.	Выдержка температуры охлаждения
VAC мин.	Выдержка вакуума в минутах

12.1 VITA VM®7

№ прог.	Программа	Vt. °C	→ мин.	↗ мин.	↗ °C / мин.	Темп. ок. °C	→ мин.	VAC мин.
61	обжиг MARGIN	500	6.00	7.40	60	960	1.00	7.40
62	обжиг EFFECT LINER	500	6.00	8.11	55	950	1.00	8.11
63	1. Обжиг дентина	500	6.00	7.27	55	910	1.00	7.27
64	2. Обжиг дентина	500	6.00	7.16	55	900	1.00	7.16
65	Обжиг красителей	500	6.00	3.00	100	800	0.00	–
66	Глянцобразующий обжиг	500	0.00	5.00	80	900	1.00	–
67	Обжиг масс VITA AKZENT Plus	500	4.00	5.00	80	900	1.00	–
68	Коррекционный обжиг масс COR	500	4.00	6.00	55	830	1.00	6.00

При работе со стоматологическими керамиками результат обжига существенно зависит от индивидуальных условий проведения обжига и моделировки каркаса. Кроме того, важное значение имеет тип печи, расположение датчика температуры, обжигового изделия, а также его величина.

Наши практические рекомендации относительно установки параметров температуры обжига (независимо от того, даются они устно, письменно или в ходе практических занятий) основываются на собственном опыте и исследованиях. Приводимые данные являются для пользователя ориентировочными показателями. Если структура поверхности, транслюценция и степень блеска не удовлетворительны, нужно соответственно откорректировать вводимые параметры обжига.

Решающим являются не параметры, которые показывает печь, а внешний вид изделия после обжига.

12.2 VITA VM®9

№ Прог.	Программа	Vt. °C	→ мин.	↗ мин.	↗ °C / мин.	Темп. ок. °C	→ мин.	↘ °C	→ мин.	VAC мин.
48	Очистительный обжиг	500	3.00	6.00	33	700	5.00	—	—	—
49	Регенерационный обжиг	500	0.00	5.00	100	1000	15.00	—	—	—
52	Обжиг водянистой массы BASE DENTINE *	500	2.00	8.11	60	950	1.00	—	—	8.11
53	обжиг MARGIN	500	6.00	8.21	55	960	1.00	—	—	8.21
54	обжиг EFFECT LINER	500	6.00	7.49	55	930	1.00	—	—	7.49
55	1. Обжиг дентина	500	6.00	7.27	55	910	1.00	600**	0.01	7.27
56	2. Обжиг дентина	500	6.00	7.16	55	900	1.00	600**	0.01	7.16
57	Глянцобразующий обжиг	500	0.00	5.00	80	900	1.00	600**	0.01	—
58	Обжиг масс VITA AKZENT Plus	500	4.00	5.00	80	900	1.00	600**	0.01	—
59	Коррекционный обжиг масс COR	500	4.00	4.20	60	760	1.00	500**	0.01	4.20

* при использовании окрашенных блоков VITA In-Ceram YZ необходимо провести обжиг водянистой массы BASE DENTINE.

Внимание: при использовании неокрашенных блоков VITA In-Ceram YZ этот обжиг не проводится!

** Медленное охлаждение до соответствующей температуры рекомендуется при проведении последнего обжига облицовочной керамики, положение лифта в печах VITA VACUMAT должно быть при этом > 75%.

При работе со стоматологическими керамиками результат обжига существенно зависит от индивидуальных условий проведения обжига и моделировки каркаса. Кроме того, важное значение имеет тип печи, расположение датчика температуры, обжигового изделия, а также его величина.

Наши практические рекомендации относительно установки параметров температуры обжига (независимо от того, даются они устно, письменно или в ходе практических занятий) основываются на собственном опыте и исследованиях. Приводимые данные являются для пользователя ориентировочными показателями.

Если структура поверхности, транслюценция и степень блеска не удовлетворительны, нужно соответственно откорректировать вводимые параметры обжига. Решающим являются не параметры, которые показывает печь, а внешний вид изделия после обжига.

12.3 VITA VM®9 на VITABLOCS®





№ прог.	Программа	Vt. °C	→ мин.	↗ мин.	↗ °C / мин.	Темп. ок. °C	→ мин.	VAC мин.
42	Обжиг красителей VITA AKZENT Plus	500	4.00	4.45	80	880	1.00	–
43	1. Индивидуализационный обжиг	500	6.00	7.49	55	930	1.00	7.49
44	2. Индивидуализационный обжиг	500	6.00	7.38	55	920	1.00	7.38
45	Глянцобразующий обжиг VITA AKZENT Plus, VITA AKZENT Plus Glaze, VITA AKZENT Plus Glaze Spray, VITA AKZENT Plus finishing agent	500	4.00	5.15	80	920	1.00	–
46	Глянцобразующий обжиг VITA GLAZE LT Pulver	500	4.00	3.30	80	780	1.00	–
47	Коррекционный обжиг масс VITA VM 9 COR	500	4.00	4.40	60	780	1.00	4.40
104	Глянцобразующий обжиг VITA GLAZE LT Paste	500	6.00	3.30	80	780	1.00	–

При работе со стоматологическими керамиками результат обжига существенно зависит от индивидуальных условий проведения обжига и моделировки каркаса. Кроме того, важное значение имеет тип печи, расположение датчика температуры, обжигового изделия, а также его величина.

Наши практические рекомендации относительно установки параметров температуры обжига (независимо от того, даются они устно, письменно или в ходе практических занятий) основываются на собственном опыте и исследованиях. Приводимые данные являются для пользователя ориентировочными показателями.

Если структура поверхности, транслюценция и степень блеска не удовлетворительны, нужно соответственно откорректировать вводимые параметры обжига. Решающим являются не параметры, которые показывает печь, а внешний вид изделия после обжига.

12.4 VITA VM®13





№ прог.	Программа	Vt. °C	 мин.	 мин.	 °C / мин.	Темп. ок. °C	 мин.	VAC мин.
26	Оксидация	Следуйте рекомендациям производителя сплава!						
27	обжиг WASH OPAQUE	500	2.00	5.12	75	890	2.00	5.12
28	обжиг WASH OPAQUE PASTE	500	4.00	5.12	75	890	2.00	5.12
29	обжиг OPAQUE	500	2.00	5.12	75	890	1.00	5.12
30	обжиг OPAQUE PASTE	500	4.00	5.12	75	890	1.00	5.12
31	Обжиг массы WASH OPAQUE на каркасах из сплавов благородных металлов	500	2.00	5.52	75	940	2.00	5.52
32	Обжиг массы WASH OPAQUE PASTE на каркасах из сплавов благородных металлов	500	4.00	5.52	75	940	2.00	5.52
33	Обжиг массы OPAQUE на каркасах из сплавов благородных металлов	500	2.00	5.36	75	920	1.00	5.36
34	Обжиг массы OPAQUE PASTE на каркасах из сплавов благородных металлов	500	4.00	5.36	75	920	1.00	5.36
35	обжиг MARGIN	500	6.00	7.05	55	890	2.00	7.05
36	обжиг EFFECT LINER	500	6.00	7.05	55	890	1.00	7.05
37	1. Обжиг дентина	500	6.00	6.55	55	880	1.00	6.55
38	2. Обжиг дентина	500	6.00	6.44	55	870	1.00	6.44
39	Глянцобразующий обжиг	500	0.00	4.45	80	880	2.00	–
40	Обжиг масс VITA AKZENT Plus	500	4.00	4.45	80	880	1.00	–
41	Коррекционный обжиг масс COR	500	4.00	6.00	50	800	1.00	6.00

При работе со стоматологическими керамиками результат обжига существенно зависит от индивидуальных условий проведения обжига и моделировки каркаса. Кроме того, важное значение имеет тип печи, расположение датчика температуры, обжигового изделия, а также его величина.

Наши практические рекомендации относительно установки параметров температуры обжига (независимо от того, даются они устно, письменно или в ходе практических занятий) основываются на собственном опыте и исследованиях. Приводимые данные являются для пользователя ориентировочными показателями.

Если структура поверхности, транслюценция и степень блеска не удовлетворительны, нужно соответственно откорректировать вводимые параметры обжига. Решающим являются не параметры, которые показывает печь, а внешний вид изделия после обжига.

12.5 VITA VM®15





№ прог.	Программа	Vt. °C	 мин.	 мин.	 °C / мин.	Темп. ок. °C	 мин.	VAC мин.
14	Оксидация	Следуйте рекомендациям производителя сплава!						
15	обжиг WASH OPAQUE	400	2.00	6.00	70	820	1.00	6.00
16	обжиг WASH OPAQUE PASTE	400	6.00	6.00	70	820	1.00	6.00
17	обжиг OPAQUE	400	2.00	6.00	70	820	1.00	6.00
18	обжиг OPAQUE PASTE	400	6.00	6.00	70	820	1.00	6.00
19	обжиг MARGIN	400	6.00	8.12	50	810	1.00	8.12
20	обжиг EFFECT LINER	400	6.00	8.12	50	810	1.00	8.12
21	1. Обжиг дентина	400	6.00	8.00	50	800	1.00	8.00
22	2. Обжиг дентина	400	6.00	7.48	50	790	1.00	7.48
23	Обжиг масс VITA AKZENT Plus	400	4.00	4.52	80	790	1.00	—
24	Обжиг массы VIT GLAZE LT	400	4.00	4.45	80	780	1.00	—
25	Коррекционный обжиг масс COR	400	4.00	7.00	50	750	1.00	7.00
103	Глянцобразующий обжиг	400	0.00	4.52	80	790	1.00	—

При работе со стоматологическими керамиками результат обжига существенно зависит от индивидуальных условий проведения обжига и моделировки каркаса. Кроме того, важное значение имеет тип печи, расположение датчика температуры, обжигового изделия, а также его величина.

Наши практические рекомендации относительно установки параметров температуры обжига (независимо от того, даются они устно, письменно или в ходе практических занятий) основываются на собственном опыте и исследованиях. Приводимые данные являются для пользователя ориентировочными показателями.

Если структура поверхности, транслюценция и степень блеска не удовлетворительны, нужно соответственно откорректировать вводимые параметры обжига. Решающим являются не параметры, которые показывает печь, а внешний вид изделия после обжига.

12.6 VITA VMK Master®

№ прог.	Программа	Vt. °C	 мин.	 мин.	 °C / мин.	Темп. ок. °C	 мин.	VAC мин.
90	Оксидация	Следуйте рекомендациям производителя сплава!						
91	обжиг WASH	500	2.00	5.45	80	960	1.00	5.45
92	обжиг WASH PASTE	500	6.00	5.45	80	960	1.00	5.45
93	обжиг OPAQUE	500	2.00	5.38	80	950	1.00	5.38
94	обжиг OPAQUE PASTE	500	6.00	5.38	80	950	1.00	5.38
95	обжиг MARGIN	500	6.00	8.00	55	940	1.00	8.00
96	обжиг LUMINARY	500	6.00	8.00	55	940	1.00	8.00
97	Обжиг красителей	500	4.00	4.45	80	880	1.00	4.45
98	1. Обжиг дентина	500	6.00	7.49	55	930	1.00	7.49
99	2. Обжиг дентина	500	6.00	7.38	55	920	1.00	7.38
100	Глянцобразующий обжиг	500	0.00	5.15	80	920	1.00	–
101	Обжиг масс VITA AKZENT Plus	500	4.00	5.15	80	920	1.00	–
102	Коррекционный обжиг масс COR	500	6.00	6.33	55	860	1.00	6.33







Внимание:

При работе со стоматологическими керамиками результат обжига существенно зависит от индивидуальных условий проведения обжига и моделировки каркаса. Кроме того, важное значение имеет тип печи, расположение датчика температуры, обжигового изделия, а также его величина.

Наши практические рекомендации относительно установки параметров температуры обжига (независимо от того, даются они устно, письменно или в ходе практических занятий) основываются на собственном опыте и исследованиях. Приводимые данные являются для пользователя ориентировочными показателями.

Если структура поверхности, транслюценция и степень блеска не удовлетворительны, нужно соответственно откорректировать вводимые параметры обжига. Решающим являются не параметры, которые показывает печь, а внешний вид изделия после обжига.

12.7 VITA TITANKERAMIK

№ Прог.	Программа	Vt. °C	 мин.	 мин.	 °C/мин.	Темп. ок. °C	 мин.	 °C	 мин.	VAC мин.
69	Обжиг пастообразного бондинга	400	6.00	6.00	67	800	1.00	–	–	7.00
70	Обжиг порошкового бондинга	400	2.00	6.00	67	800	1.00	–	–	7.00
71	Обжиг опакера	400	2.00	4.00	98	790	1.00	400*	0.01	5.00
72	обжиг MARGIN	400	6.00	7.00	53	770	1.00	400*	0.01	8.00
76	Обжиг красителей	400	4.00	3.00	100	700	1.00	400*	0.01	–
73	1. Обжиг дентина	400	6.00	7.00	53	770	1.00	400*	0.01	8.00
74	2. Обжиг дентина	400	6.00	7.00	53	770	1.00	400*	0.01	8.00
75	Глянцобразующий обжиг	400	0.00	4.00	93	770	1.00	400*	0.01	5.00
77	Обжиг масс VITA AKZENT Plus	400	4.00	4.00	93	770	1.00	400*	0.01	5.00

Начиная с обжига опакера, все обжиги мледует проводит в режиме основного вакуума (вкл. выдержку).





* При исполнении массивных реставраций рекомендуется проведение медленного охлаждения до температуры 400 °C.

При работе со стоматологическими керамиками результат обжига существенно зависит от индивидуальных условий проведения обжига и моделировки каркаса. Кроме того, важное значение имеет тип печи, расположение датчика температуры, обжигового изделия, а также его величина.

Наши практические рекомендации относительно установки параметров температуры обжига (независимо от того, даются они устно, письменно или в ходе практических занятий) основываются на собственном опыте и исследованиях. Приводимые данные являются для пользователя ориентировочными показателями.

Если структура поверхности, транслюценция и степень блеска не удовлетворительны, нужно соответственно откорректировать вводимые параметры обжига. Решающим являются не параметры, которые показывает печь, а внешний вид изделия после обжига.

12.8 VITA OMEGA 900

№ прог.	Программа	Vt. °C	 мин.	 мин.	 °C / мин.	Темп. ок. °C	 мин.	VAC мин.
78	Оксидация	Следуйте рекомендациям производителя сплава!						
79	порошок WASH OPAQUE	600	2.00	4.00	75	900	2.00	4.00
80	паста WASH OPAQUE	500	6.00	6.00	67	900	3.00	6.00
81	порошок OPAQUE	600	2.00	4.00	75	900	1.00	4.00
82	паста OPAQUE	500	6.00	6.00	67	900	2.00	6.00
83	обжиг MARGIN	600	6.00	6.00	50	900	2.00	6.00
84	1. Обжиг дентина	600	6.00	6.00	50	900	1.00	6.00
85	2. Обжиг дентина	600	6.00	6.00	48	890	1.00	6.00
86	Коррекционный обжиг масс COR	600	4.00	6.00	33	800	1.00	6.00
87	Глянцобразующий обжиг	600	–	4.00	75	900	2.00	–
88	Обжиг VITA AKZENT Plus Fluid	600	4.00	4.00	75	900	2.00	–
89	Обжиг VITA AKZENT Plus Glaze	600	4.00	4.00	75	900	1.00	–

При работе со стоматологическими керамиками результат обжига существенно зависит от индивидуальных условий проведения обжига и моделировки каркаса. Кроме того, важное значение имеет тип печи, расположение датчика температуры, обжигового изделия, а также его величина.

Наши практические рекомендации относительно установки параметров температуры обжига (независимо от того, даются они устно, письменно или в ходе практических занятий) основываются на собственном опыте и исследованиях. Приводимые данные являются для пользователя ориентировочными показателями.

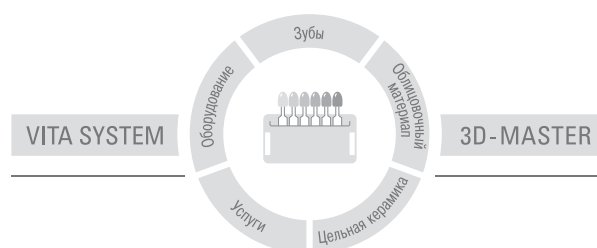
Если структура поверхности, транслюценция и степень блеска не удовлетворительны, нужно соответственно откорректировать вводимые параметры обжига. Решающим являются не параметры, которые показывает печь, а внешний вид изделия после обжига.

Для получения оптимальных результатов обжига соответствующего облицовочного материала необходимо добиться легкого напряжения сжатия в керамике. Результат зависит также от величины изделия, от типа, твердости и теплопроводности используемого сплава, и, самое главное, от проведения обжига каждым конкретным техником.

Очень хорошие результаты достигаются на протяжении многих лет, если КТР сплава – измеренный при температурах 25°C – 600°C – составляет $14,0 - 14,4 \times 10^{-6} \times K^{-1}$ а КТР VITA OMEGA 900, измеренный при температурах 25 °C – 500 °C составляет $13,4 - 13,9 \times 10^{-6} \times K^{-1}$.

При наличии более высоких показателей КТР сплава фаза охлаждения, начиная с первого обжига дентина, должна проводиться в диапазоне температур 900 °C – 700 °C не быстрее, чем за 3 минуты.

VITA SYSTEM 3D-MASTER от фирмы VITA – надежный путь к решению проблемы определения цвета



Внимание: Наши продукты следует использовать согласно инструкциям. Мы не несем ответственности за дефекты, обусловленные неправильным применением. Пользователь обязан перед использованием продукта удостовериться в целесообразности его применения. Наша ответственность исключается, если продукт был использован не по назначению или в недопустимом сочетании с материалами и приборами других производителей. В остальном наша ответственность за достоверность данных сведений является юридически независимой, и в каждом отдельном случае ограничивается стоимостью поставленного согласно счету товара без налогов. Прежде всего, мы не несем ответственности в допустимых законом пределах за неполученную прибыль, за опосредованный ущерб, за последствия или претензии третьих лиц по отношению к покупателю. Все претензии на возмещение ущерба (вина при заключении договора, при нарушении договора, неразрешенные действия и т.п.) принимаются только, если имели место умысел или грубая халатность. VITA Модульбокс не является неотъемлемой принадлежностью данного продукта.

Дата выхода данной брошюры: 06.13



VITA

VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co.KG
Postfach 1338 · D-79704 Bad Säckingen · Germany
Tel. +49(0)7761/562-0 · Fax +49(0)7761/562-299
Hotline: Tel. +49(0)7761/562-222 · Fax +49(0)7761/562-446
www.vita-zahnfabrik.com · info@vita-zahnfabrik.com
 facebook.com/vita.zahnfabrik