

VITA - Vacumat 500

Bedienungsanleitung

Inhaltsverzeichnis

| | |
|---|-----------|
| 1. Technische Daten | 3 |
| 2. Sicherheitshinweise | 3 |
| 3. Aufstellung und Inbetriebnahme | 4 |
| 4. Bedieneinheit VITA - VACUMAT 500 | 4 |
| 4.1. Beschreibung (Block A) | 4 |
| 4.2. Beschreibung für Vortrocknen (Block B) | 5 |
| 4.3. Beschreibung für Temperaturanstieg (Block C) | 5 |
| 4.4. Beschreibung für Brenntemperatur und Temperatur Halten (Block D) | 6 |
| 4.5. Beschreibung für Vakuum (Block E) | 6 |
| 4.6. Beschreibung langsames / schnelles Abkühlen (Block F)..... | 6 |
| 4.7. Beschreibung Eingabetastenfeld und Lifttasten (Block G) | 7 |
| 4.8. Bedienung Vortrockentemperatur - Vortrockenzeit (Block B)..... | 8 |
| 4.9. Bedienung Temperaturanstieg (Block C) | 9 |
| 4.10. Bedienung Brenntemperatur und Temperatur Halten (Block D)..... | 10 |
| 4.11. Bedienung Vakuum (Block E)..... | 11 |
| 4.12. Bedienung langsames Abkühlen (Block F) | 12 |
| 5. Brennraumtemperatur - Justage | 13 |
| 6. Spannungsausfallschutz | 13 |
| 7. Dienstprogramme | 14 |
| 8. Auswechseln der Brennmuffel | 15 |
| 9. Fehlermeldungen - Service | 16 |
| 10. Weitere Servicehinweise | 16 |
| 11. Brenntabelle | 17 |

1. Technische Daten

| | | |
|----------------------------------|-------------------------|-------------------------------|
| Abmessungen: | Höhe: | 560 mm |
| | Breite: | 360 mm |
| | Tiefe: | 335 mm |
| Brennraum Nutzmaß: | Durchmesser: | 96 mm |
| | Höhe: | 70 mm |
| Gewicht (ohne Pumpe): | | ca.19 kg |
| Elektrischer Anschluß: | | 230 Volt 50/60 Hz |
| Leistungsaufnahme: | | max. 1,5 KW |
| Klassifikation: | | Schutzklasse I |
| Gerätesicherung: | | T8H250 |
| Brennraumtemperatur: | | max. 1200°C |
| Anschluß für Vakuumpumpe: | | 230 Volt 50/60 HZ max. 0,2 KW |
| Vakuumpumpe auf Wunsch: | Typ: PJ 9080-023.3 | |
| | 230 Volt 50/60 Hz IP 20 | |
| | Gewicht: ca. 6,4 kg | |

Lieferumfang:

1 Spezialkarton, enthaltend:

- 1 VITA - VACUMAT 500
- 1 Brennsockel
- 1 Anschlußkabel
- 1 Ofenpinzette
- 1 Bedienungsanleitung
- 1 Objektabsstellplatte

2. Sicherheitshinweise



Vor Öffnen des Gerätes muß durch Ziehen des Netzsteckers das Gerät von der Netzspannung getrennt werden. Dieses Symbol warnt vor gefährlicher Spannung.

T8H 250 V

Dieses Bezeichnungsschild gibt Hinweise zu den eingesetzten Sicherungen im Gerät. Sicherungen mit anderen Werten dürfen nicht eingesetzt werden.



Im Dauerbetrieb (max. Endtemperatur, max. Brennzeit können Teile der Brennkammer erhöhte Temperaturen (über 70°C) erreichen. Ein Reinigen des Brennkammerinnenraumes ist nicht erforderlich. Lediglich sollte der Liffeller und der untere Brennkammerrand in regelmäßigen Zeitabständen mit einem feuchten Tuch abgerieben werden. Das Gehäuse kann ebenfalls mit einem feuchten Tuch gereinigt werden.

Grundsätzlich gilt für alle Reinigungsarbeiten, keine Reinigungsmittel und keine brennbaren Flüssigkeiten zu verwenden.

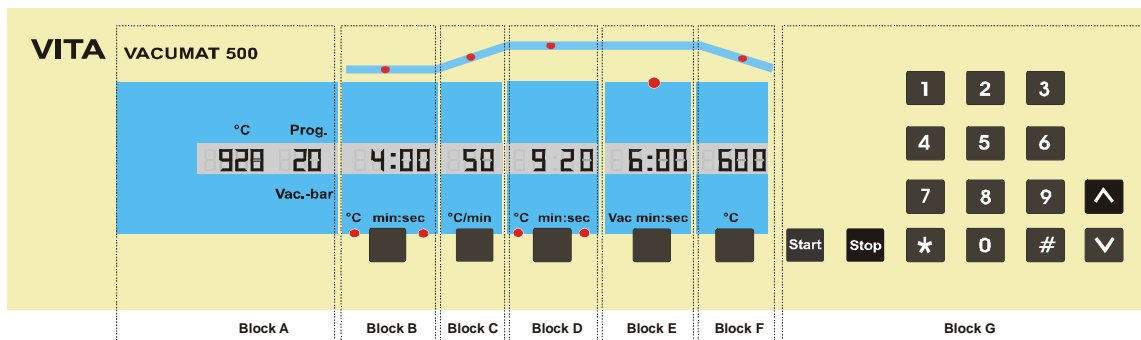
3. Aufstellung und Inbetriebnahme

1. Das Gerät muß so aufgestellt werden, daß der Abstand zur nächsten Wand mindestens 25 cm beträgt.
2. Gerät mit mitgeliefertem Netzanschlußkabel an die Netzspannung anschließen.
3. Netzkabel der Vakuumpumpe in die Steckdose auf der Rückseite des Gerätes einstecken.
4. Vakuumschlauch auf Pumpenanschluß und auf Schlauchstutzen am Gerät aufschieben.
5. Bedienungsteil auf Gehäusefront aufstecken und Spiralkabel seitlich (rechts oder links) anschließen.
6. Gerät mit Netzschalter einschalten (linke Seite des Gerätes). Lift fährt in die untere Position, LCD-Anzeigen in Block A zeigen Brennraumtemperatur und Tageszeit an.
7. Brennsockel auf Liftteller aufsetzen.
Achtung: Der Betrieb ohne Brennsockel führt zu Beschädigungen am Gerät.
8. Start-Taste betätigen. Lift fährt in die Brennkammer ein, Temperatur steigt auf die werksseitig eingebene Bereitschaftstemperatur von 500°C.

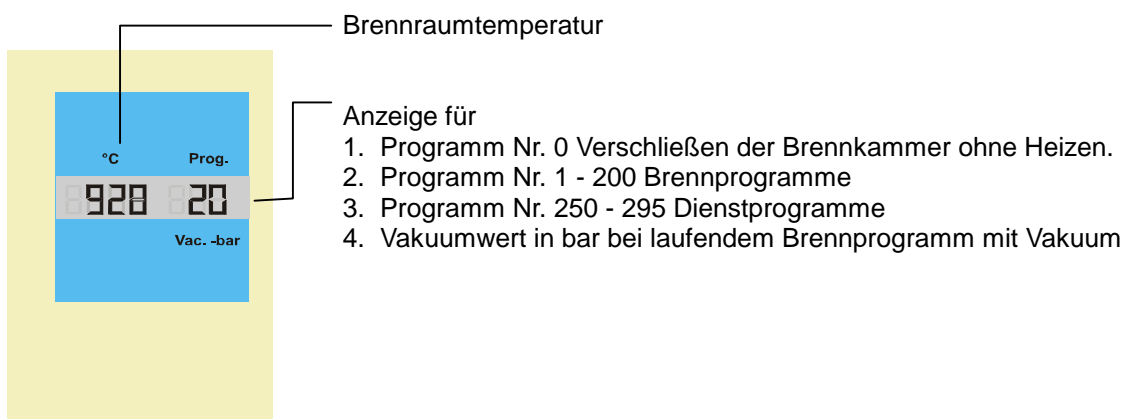
Nach Erreichen der Bereitschaftstemperatur ist das Gerät für Brennprogramme betriebsbereit.

Zur weiteren Bedienung des Gerätes sollten die einzelnen Abschnitte der Bedienungsanleitung Beachtung finden.

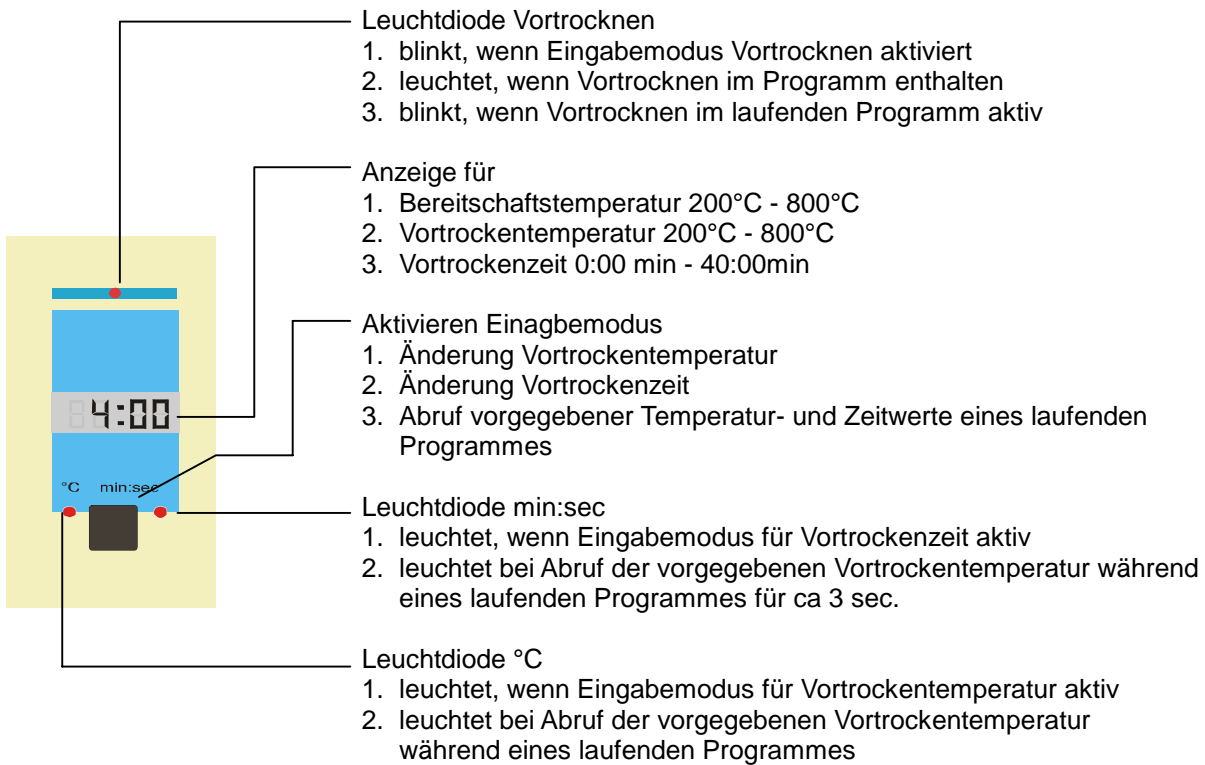
4. Bedieneinheit VITA - VACUMAT 500



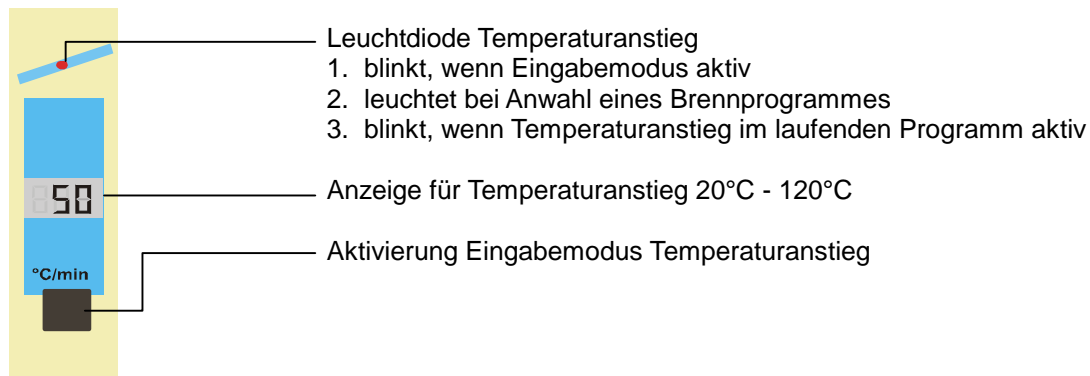
4.1. Beschreibung (Block A)



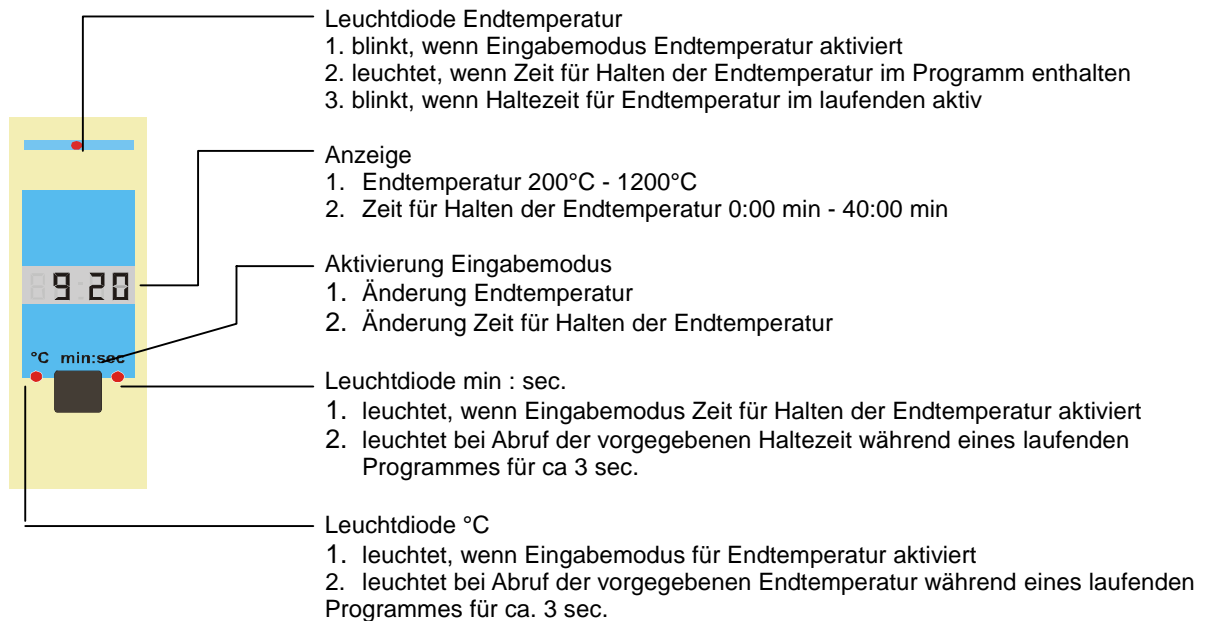
4.2. Beschreibung für Vortrocknen (Block B)



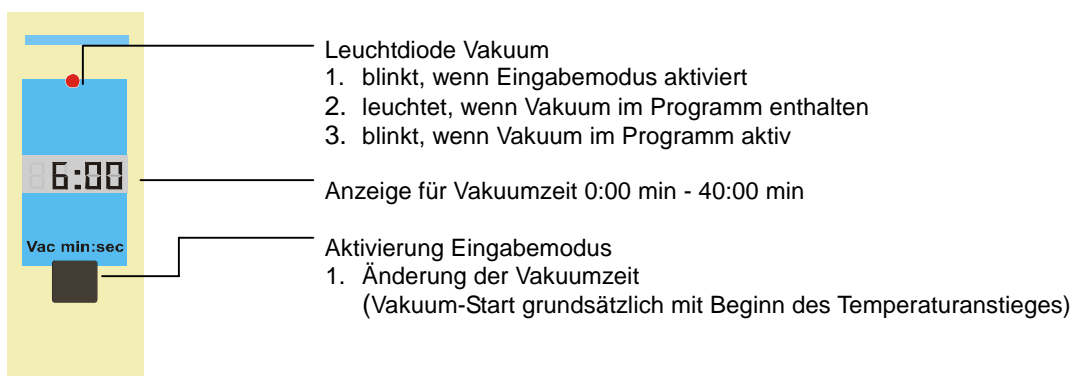
4.3. Beschreibung für Temperaturanstieg (Block C)



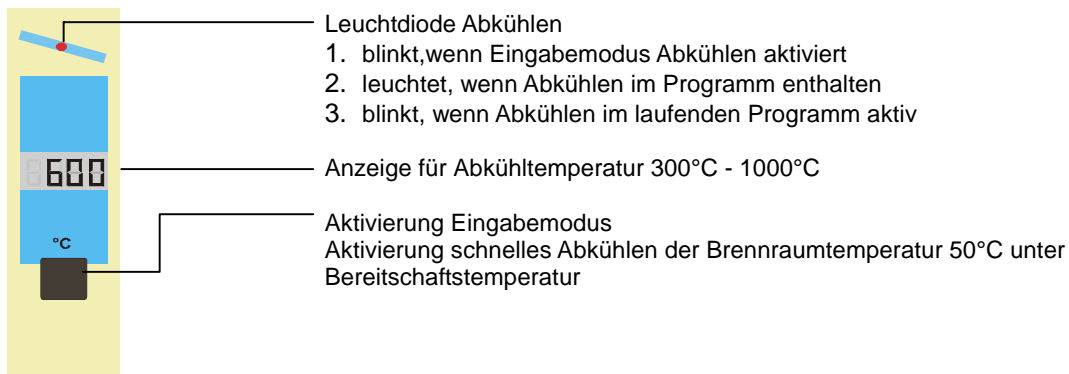
4.4. Beschreibung für Brenntemperatur und Temperatur Halten (Block D)



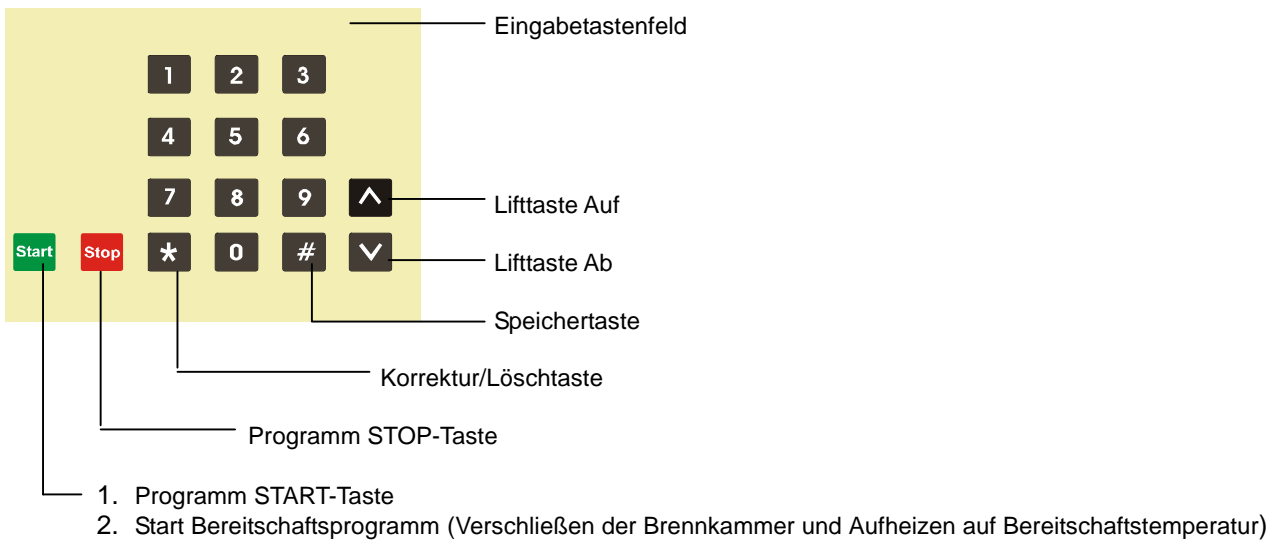
4.5. Beschreibung für Vakuum (Block E)



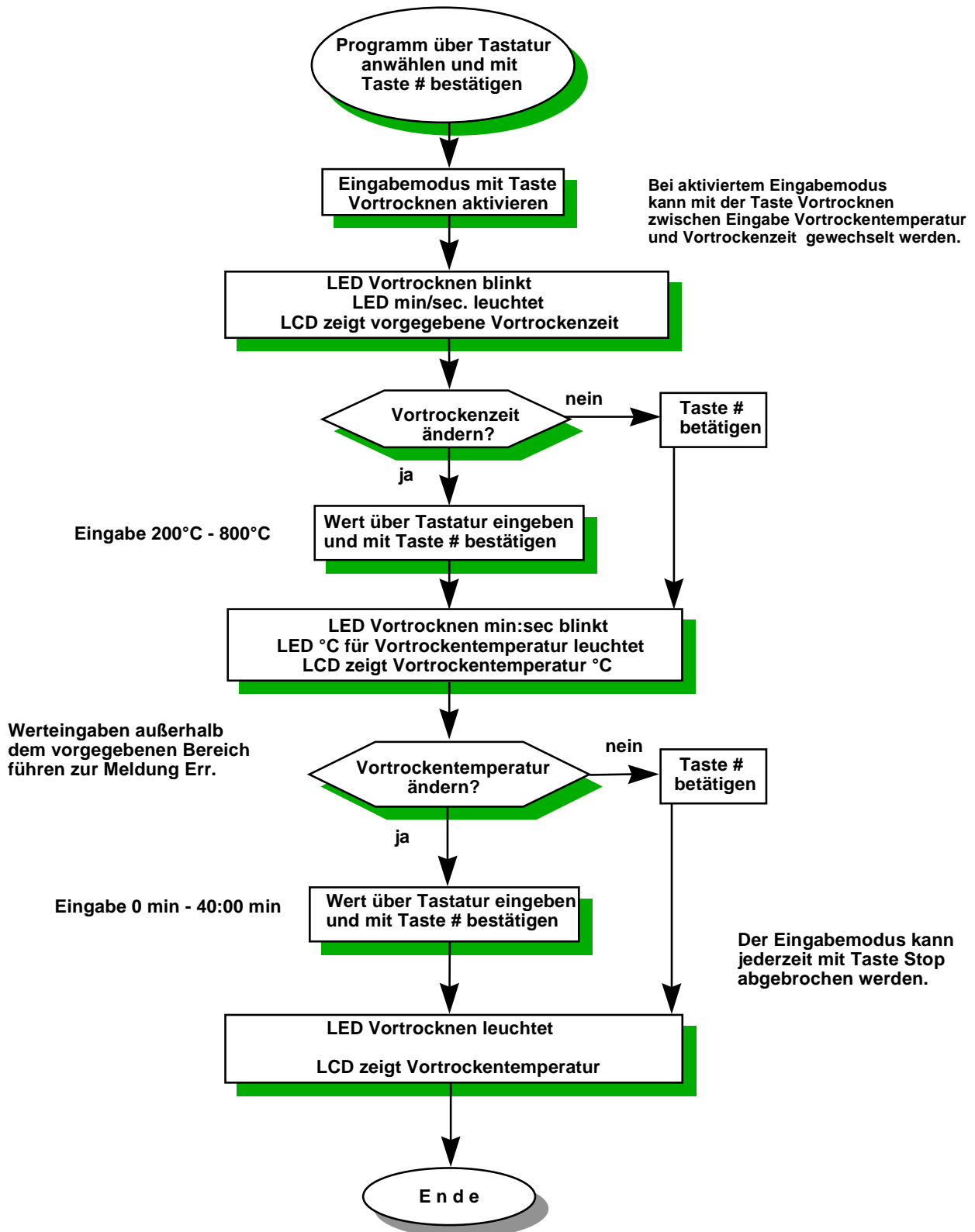
4.6. Beschreibung langsames / schnelles Abkühlen (Block F)



4.7. Beschreibung Eingabetastenfeld und Lifttasten (Block G)

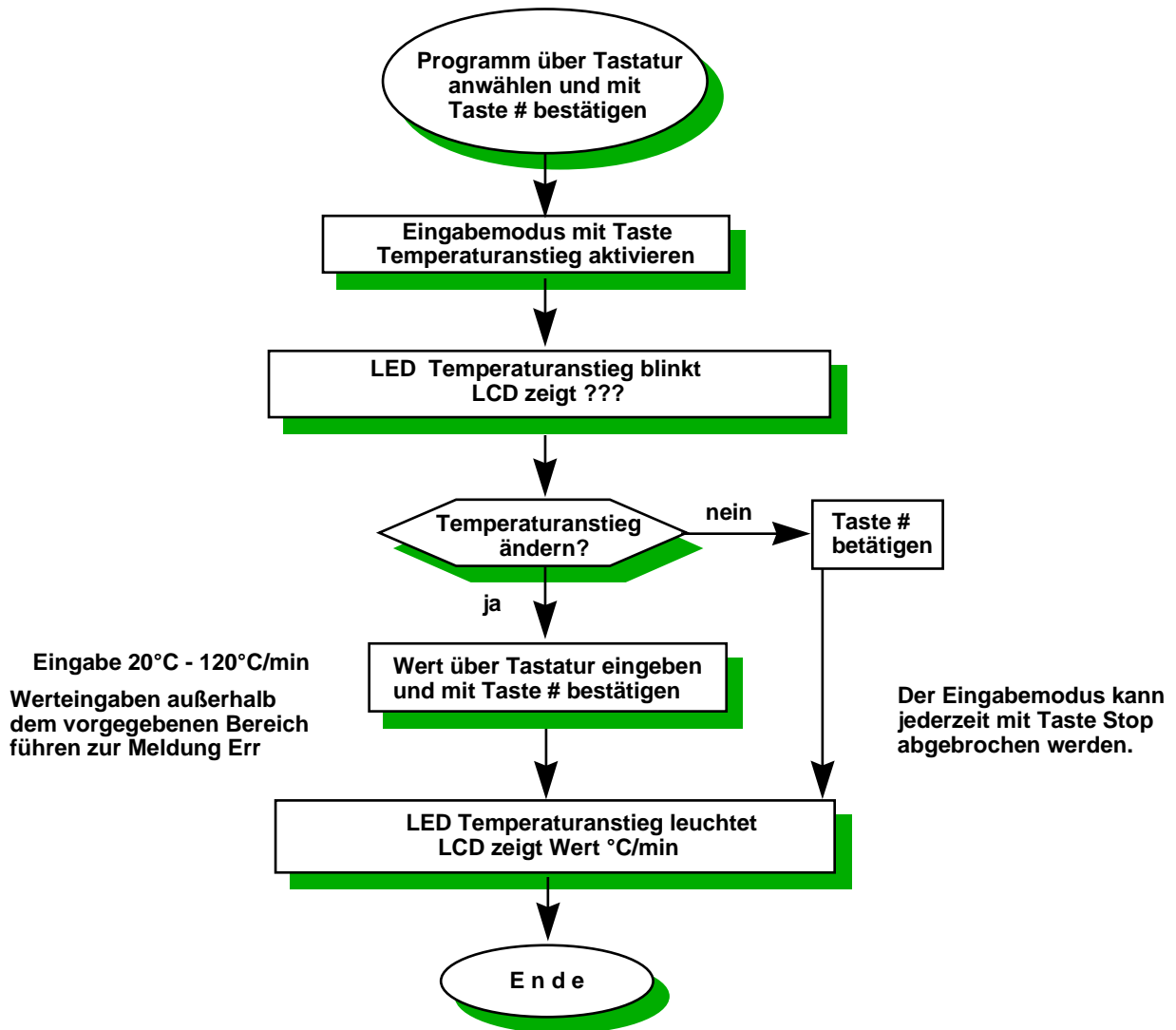


4.8. Bedienung Vortrockentemperatur - Vortrockenzeit (Block B)



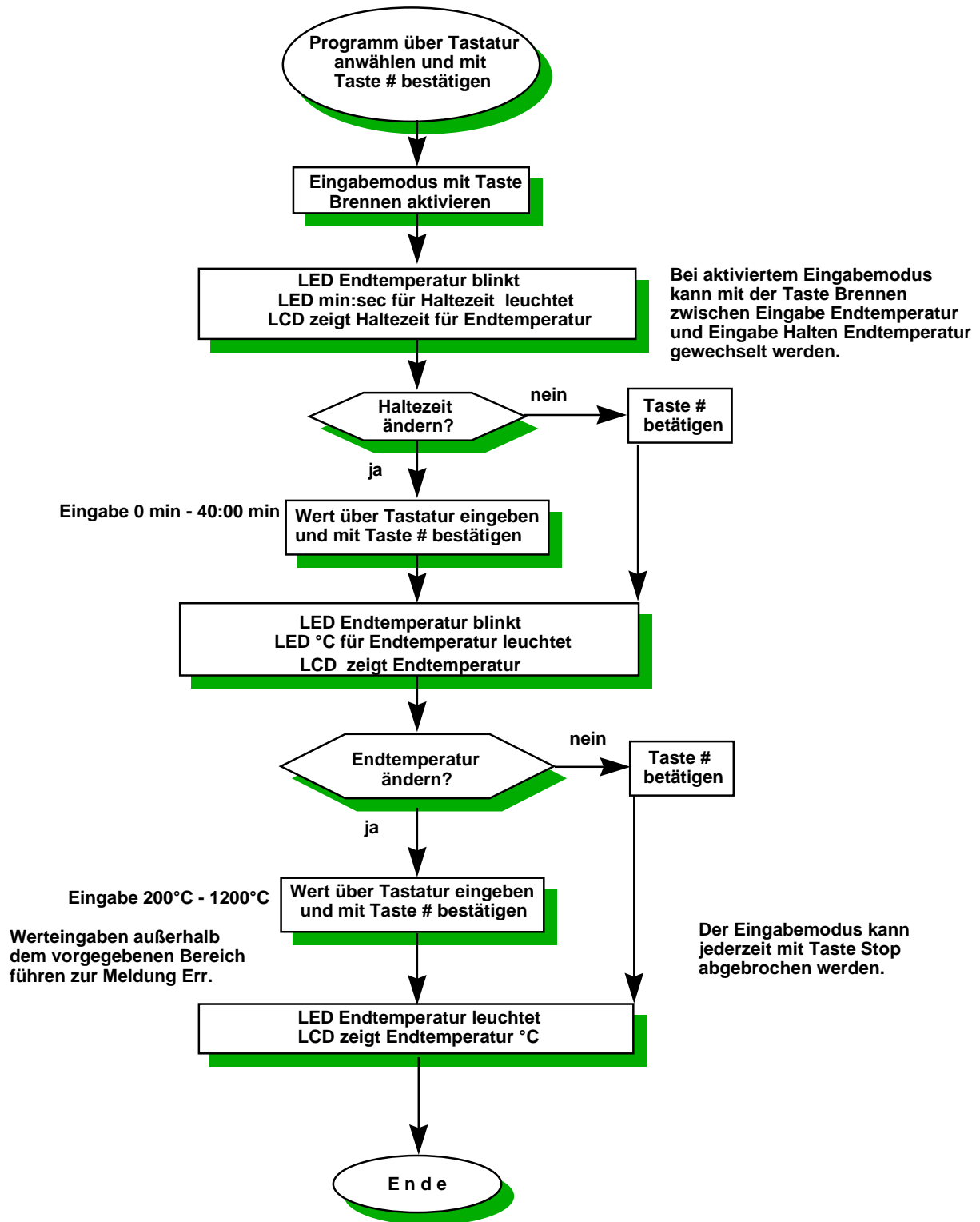
Die Werte für Vortrocknen können nach dem Starten eines Programmes solange geändert werden, bis die LED Vortrocknen in Blinkmodus übergeht. Der Programmabschnitt ist dann aktiv, eine Änderung nicht mehr zulässig.

4.9. Bedienung Temperaturanstieg (Block C)



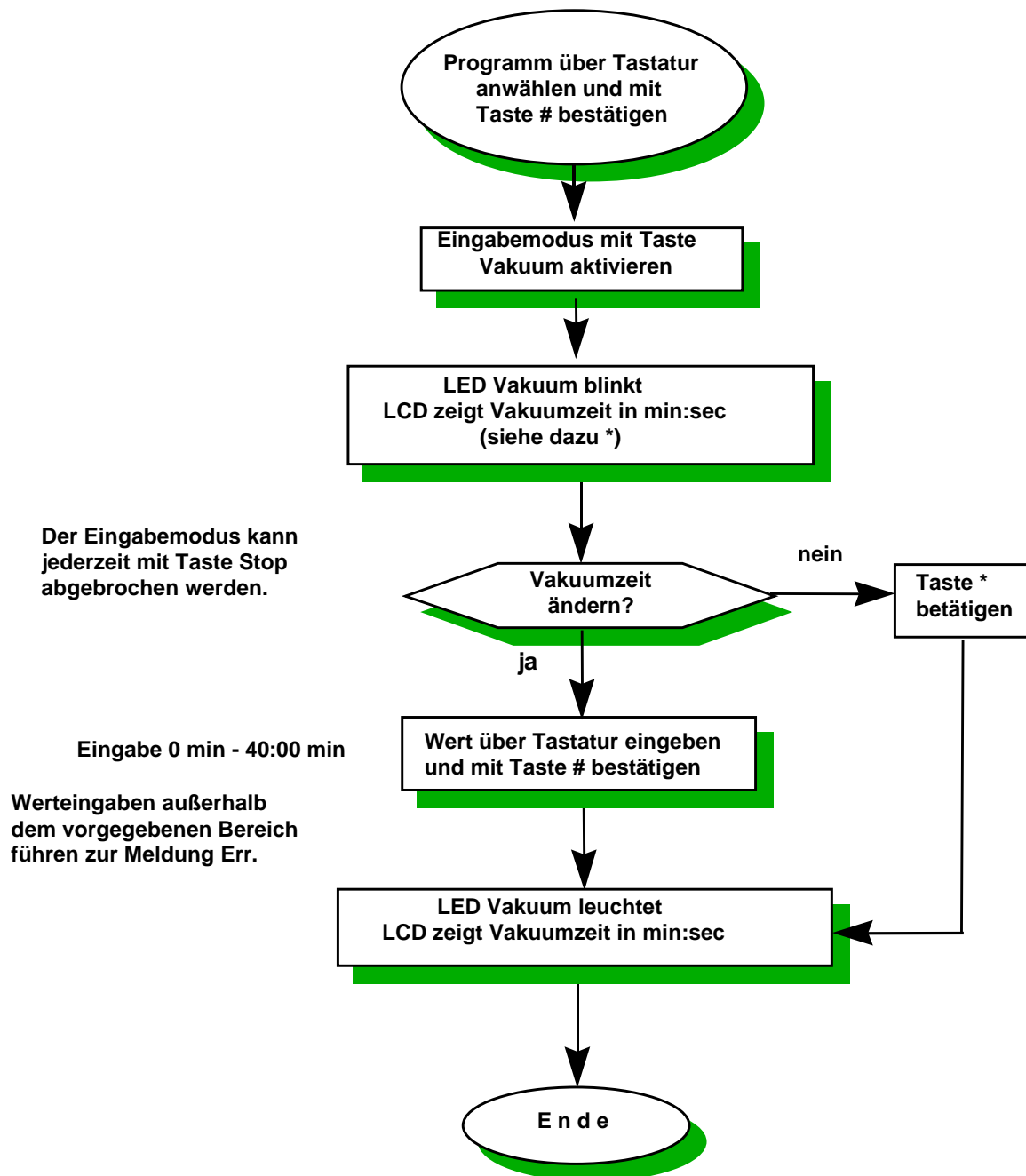
Die Werte für den Temperaturanstieg können nach dem Starten eines Programmes solange geändert werden, bis die LED Temperaturanstieg in Blinkmodus übergeht. Der Programmabschnitt ist dann aktiv, eine Änderung nicht mehr zulässig.

4.10. Bedienung Brenntemperatur und Temperatur Halten (Block D)



Die Werte für Endtemperatur und Temperatur Halten können nach dem Starten eines Programmes solange geändert werden, bis die LED °C für Anstieg oder LED min:sec für Endtemperatur Halten in Blinkmodus übergeht. Der Programmabschnitt ist dann aktiv, eine Änderung nicht mehr zulässig.

4.11. Bedienung Vakuum (Block E)

*** Vakuumzeit:**

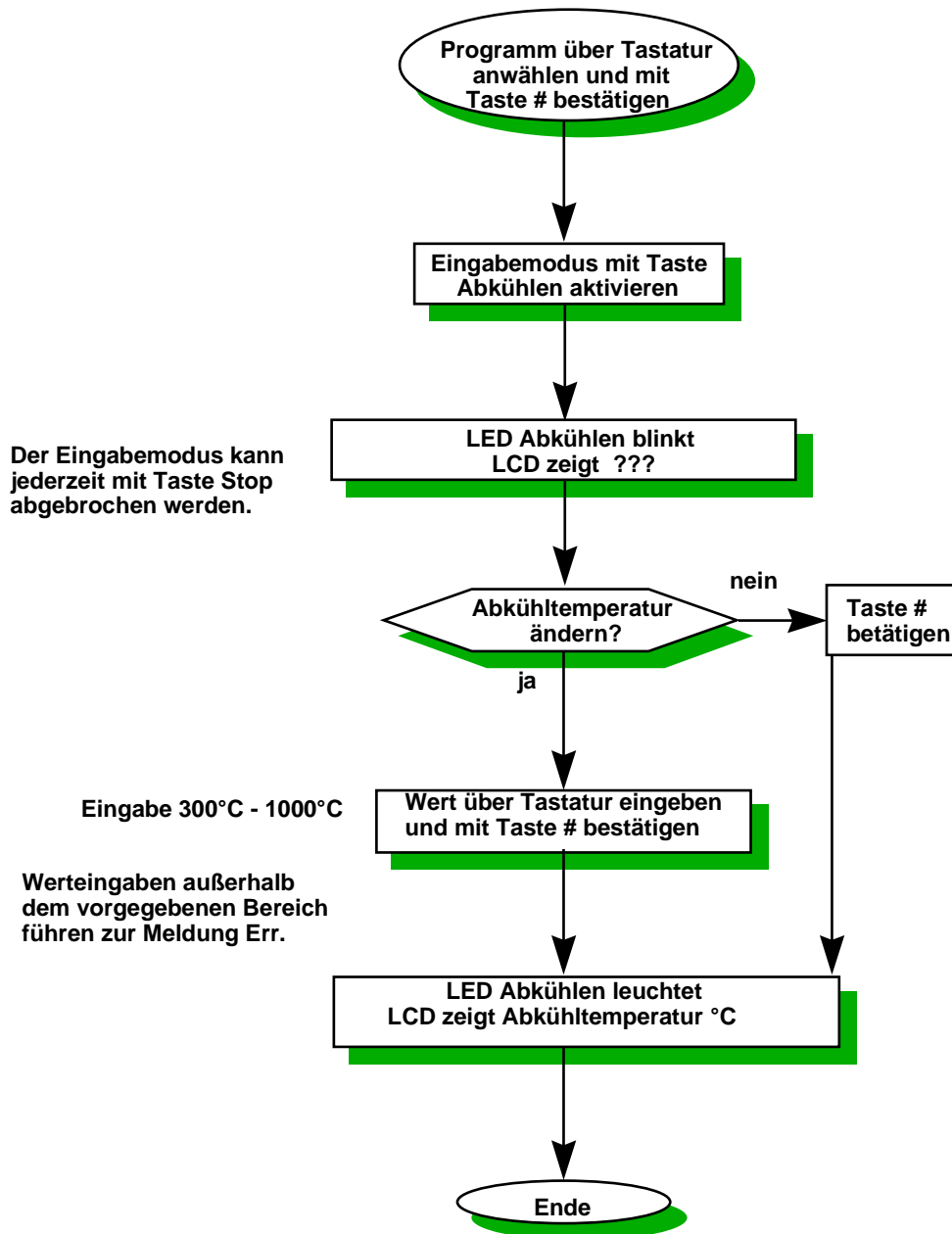
Die Vakuumzeit wird auf grund des vorgegebenen Temperaturanstieges (°C/min) automatisch ermittelt und vorgeschlagen.
Der Start der Vakuumpumpe ist grundsätzlich mit dem Beginn des Temperaturanstieges

Vakuum-Stop ist mit dem Erreichen der Endtemperatur (Ende des Temperaturanstieges)

Die vorgegebene Vakuumzeit ist gleichzusetzen mit der Zeit des Temperaturanstieges, d.h. Vakuum wird bis zum Erreichen der Endtemperatur zugeschaltet.

Wird eine längere oder kürzere Vakuumzeit gewünscht, kann dies durch entsprechende Korrektur der vorgeschlagenen Vakuumzeit erreicht werden.

4.12. Bedienung langsames Abkühlen (Block F)



Die Werte für Abkühlen können auch nach dem Starten eines Programmes solange geändert werden, bis die LED langsames Abkühlen in Blinkmodus übergeht. Der Programmabschnitt ist dann aktiv, eine Änderung nicht mehr zulässig.

5. Brennraumtemperatur - Justage

Für die Temperaturmessung im Vacumat 500 ist ein Thermoelement Platin/Rhodium-Platin eingesetzt, ein hochwertiger Temperaturfühler, einsetzbar bis 1300°C Dauerbetrieb, entsprechend der DIN 43710. Die Temperatur wird im Zyklus von 250ms gemessen und nachgeregelt. Die relative Abweichung bei 1000°C beträgt ca 2°C. Brennträger haben auf Grund ihrer Eigenschaften bezüglich der Absorption bzw. Reflektion einen starken Einfluß auf das Brennergebnis. Dunkle Keramikbrennträger sowie Metallbrennträger nehmen viel Wärme auf (hohe Absorption) während helle Brennträger (Watte-oder Waben-Brennträger) wenig Wärme (hohe Reflektion) aufnehmen. Bei der Beurteilung von Brennergebnissen ist dies zu berücksichtigen. Die Ursache für Abweichungen in den Brennergebnissen kann also auch in der Verwendung unterschiedlicher Brennträger zu finden sein.

Der VITA VACUMAT 500 ist mit einem elektronischen Potentiometer zur Justierung der Brennraumtemperatur ausgerüstet. Ab Werk ist der Temperaturmeßkreis so einjustiert, daß bei 1000°C eine Spannung am eingebauten Thermoelement (Platin/Rhodium-Platin) von 9,25 Millivolt gemessen werden. Sollte es im Laufe der Betriebszeit zu Abweichungen kommen, kann diese Einstellung mit Hilfe des Justierprogrammes überprüft und nachjustiert werden. (siehe dazu auch Abschnitt Grundeinstellungen für Temperaturmessung/Regelung)

Die Justierung wird wie folgt aktiviert:

1. Programm Nr. 294 und Taste # betätigen.

Das Programm zeigt folgende gespeicherte Werte an:

| | |
|------------------------------|----------|
| Vortrockentemperatur: | 600°C |
| Vortrockenzeit: | 6:00 min |
| Anstiegszeit: | 6:00 min |
| Endtemperatur: | 1000°C |
| Haltezeit für Endtemperatur: | 5:00 min |

2. Start-Taste betätigen.

Das Programm startet, Änderungen der Werte sind nicht möglich, das Programm kann mit der Stop-Taste abgebrochen werden.

Die LCD-Anzeige im Block A zeigt die Brennraumtemperatur in °C an.

Die LCD-Anzeige im Block E zeigt nach Ertönen des Kurzsignales den Millivolt-Wert an.

Nach Ablauf von 2 Minuten in der Haltephase bei 1000°C ertönt ein Kurzsignal, welches die Lifttasten Auf/Ab zur Einstellung bzw. Justierung freigibt. Der Millivoltwert wird jetzt mit den Lifttasten (Auf = plus, Ab = minus) auf 9,25 eingestellt. Im Temperaturbereich 1000°C bewirkt eine Änderung von 0,01 Millivolt eine Änderung der Brennraumtemperatur von ca. 1°C.

6. Spannungsausfallschutz

Der VITA VACUMAT 500 ist mit einem Spannungsausfallschutz ausgerüstet. Dieser Spannungsausfallschutz wird wirksam, sobald die Netzspannung des Gerätes bei laufendem Bereitschafts- oder Brennprogramm ausfällt. Ist die Ausfallzeit der Netzspannung kleiner als 20 sec, läuft das Programm weiter und wird nicht abgebrochen. Ist die Ausfallzeit länger als 20 sec, wird das Programm abgebrochen und wie folgt angezeigt:

LCD-Anzeige Block B zeigt in welcher Programmphase der Abbruch eingetreten ist.

| |
|--------------------------------|
| Phase 0 = Bereitschaft |
| Phase 1 = Vortrockenphase |
| Phase 2 = Anstiegsphase |
| Phase 3 = Temperaturhaltephase |
| Phase 4 = Abkühlphase |

Das Betätigen der Stop-Taste löscht alle Meldungen und das Gerät ist wieder betriebsbereit.

Achtung: Wird z.B. im Labor die Netzspannung über einen Hauptschalter abgestellt während das Gerät noch eingeschaltet war, wird beim Wiedereinschalten der Spannung die Fehlermeldung Spannungsausfall angezeigt.

7. Dienstprogramme

Die in der Tabelle aufgeführten Programme werden über die Tastatur (Block H) angewählt und mit der Taste # bestätigt. Die Programme können nur dann abgerufen werden, wenn kein Brennprogramm aktiv ist. Ein angewähltes Programm wird mit der Stop-Taste beendet.

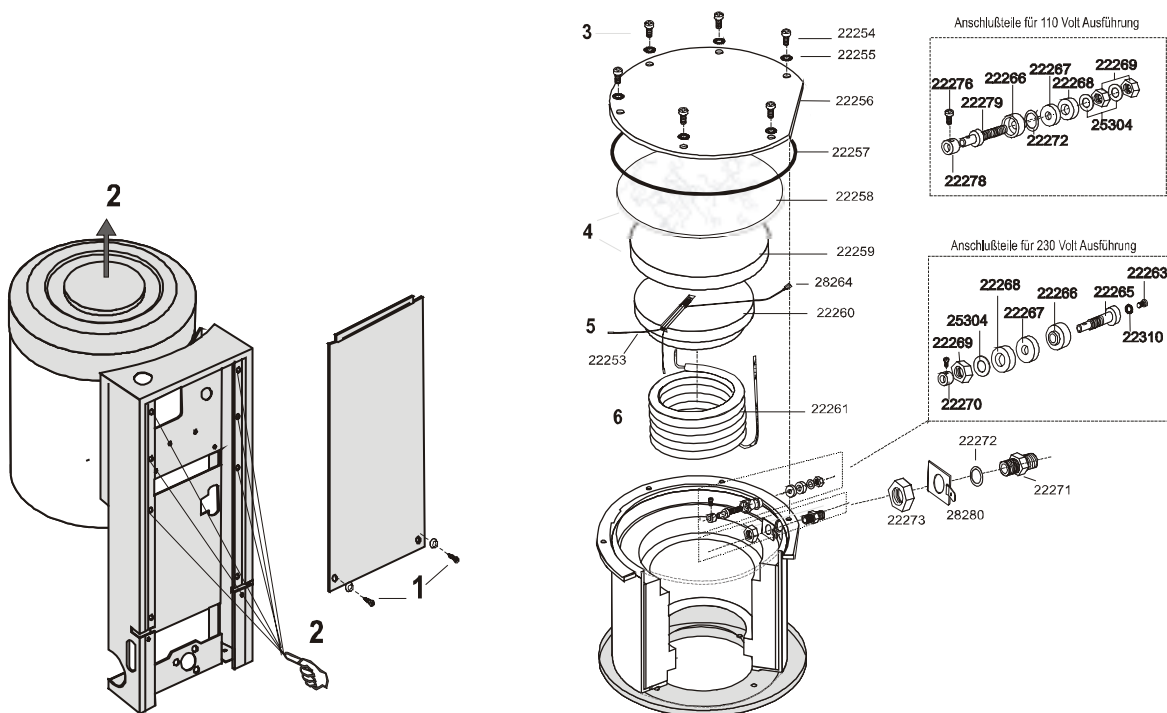
| Prog. Nr. | Bezeichnung | Beschreibung | Anzeige | Bedienung Speichern |
|-----------|---|---|-----------------------|---|
| 276 + # | Abruf Betriebsstundenzähler | Anzeige in Std und min | LCD Block A | |
| 277 + # | Abruf Software-Nr. | Anzeige der Software-Nr. | LCD Block A | |
| 281 + # | Bereitschaftstemperatur | Eingabe 200°C - 800°C (500°C ∂) | LCD Block B | Tasten Block G + # |
| 282 + # | Signalton nach Prog. Ende | Wahl 2 = einmaliger Ton Wahl 1 = kontinuierlicher Ton ∂ | LCD Block B | Taste Block B + # |
| 283 + # | Programmabbruch über Taste Stop | Wahl 1 = 1x Stop betätigen Wahl 2 = 2x Stop betätigen ∂ | LCD Block B | Taste Block B + # |
| 284 + # | Startbeginn eines Brennprogrammes wenn Brennraumtemperatur höher als Bereitschaftstemperatur | Wahl 1 = Start wenn Temperatur über Bereitschaftstemperatur ist.∂ Wahl 2 = Start bei Breitschafts- temperatur | LCD Block B | Taste Block B + # |
| 285 + # | Lautstärkeregelung | Wahl von 0 - 9 | LCD Block B | Tasten Block G + # |
| 289 + # | Initialisieren | Alle vorgegebenen Zeit- und Temperaturwerte laut VITA - Brenntabelle werden in den Speicher eingelesen | LCD Block B | |
| 291+ # | Liftpositionen für Vortrocknen und Abkühlen | Pos.1, erste Vortrockenstufe Wert 0 - 100 Pos.2, zweite Vortrockenstufe Wert 10 - 180 Pos.3, dritte Vortrockenstufe Wert 20 - 250 Pos.4, Abkühlstufe Wert 30 - 200 Inv. = Intervallzeit Wert 10 - 60 sec | LCD Block B | Eingaben über Tasten Block G + # Pos.-Wahl mit Taste Vortrocknen |
| 292 + # | Liftgeschwindigkeit | Wahl s up 0 - 99 Wahl s down 0 - 99 | untere LCD Block B | Tasten Block G + # Wahl mit Taste Block B |
| 294 + # | Temperatur-Justage | siehe Beschreibung Temp.Justage | | |
| 0 | Brennkammer verschließen ohne Heizen | | | Tasten Block G + # |

∂ Standardeinstellungen ab Werk

8. Auswechseln der Brennmuffel

Achtung: Sicherheitshinweise beachten!

1. **Netzstecker ziehen.**
2. Schrauben (1) für Rückenplatte (2Stck.) abnehmen.
3. Innenliegende Imbusschrauben (2 → 6Stck.) lösen.
4. Abdeckhaube (3) nach oben abnehmen.
5. Zylinderkopfschrauben (22254) lösen und abnehmen.
6. Brennkammerdeckel (22256) und Isolierteile (22258 und 22259) herausnehmen.
7. Anschlüsse Thermoelement (22253) lösen und Erdanschluß (28264) abziehen.
8. Isolierteil mit Thermoelement (22260) herausnehmen.
9. Anschlüsse der Brennmuffel (22261) lösen und herausnehmen.
10. Neue Muffel einsetzen, Zusammenbau in umgekehrter Reihenfolge.



9. Fehlermeldungen - Service

Die Elektronik des VITA - VCUMAT 500 ist mit einem Überwachungssystem ausgerüstet, um eventuell auftretende Störungen zu erkennen und anzuzeigen.

Folgende Fehlermeldungen werden angezeigt: P0, P1, P2, P3, P 4 (siehe dazu Spannungsausfall)

- Err 1 gewünschte, bzw. vorgewählte Temperatur wurde um 80°C überschritten:
1. Fehler in der Elektronik, CPU-Platine austauschen
 2. Wackelkontakt am Thermoelementanschluß
- Err 2 Thermoelementbruch:
1. Temperaturfühler defekt, Thermoelement austauschen
 2. Wackelkontakt am Thermoelementanschluß
- Err 3 Vakuumfehler:
1. Lifttellerdichtung und Brennkammerrand reinigen
 2. Dichtungen an den Anschlüssen der Brennkammer überprüfen/austauschen
 3. Vakuumpumpe überprüfen, eventuell Membran- und Ventilplatten ersetzen
- Err 4 Kein Temperaturanstieg:
1. Sicherung T8H 250 V auf der Rückseite des Gerätes überprüfen/ersetzen
 2. Brennmuffel überprüfen/ersetzen (siehe dazu Seite 16)
- Err M Antriebsmotor läuft nicht:
Wird nach dem Starten des Liftantriebes die obere oder untere Liftposition innerhalb von ca 20 sec. nicht erreicht bzw. der entsprechende Mikroschalter zur Abschaltung des Motors nicht betätigt, wird die Fehlermeldung „Err M“ angezeigt.
1. Motor defekt, eventuell austauschen.
 2. Mikroschalter defekt oder falsch justiert (werden nicht betätigt), Mikroschalter justieren oder austauschen.
 3. Ansteuerung für Motor defekt, Sicherung F1 auf CPU-Platine prüfen/austauschen oder CPU-Platine austauschen.

Sind während der Eingabe von Programmwerten Falscheingaben bzw. nicht zulässige Werte eingegeben, wird mit einem kurzen akustischen Signal auf den Fehler hingewiesen und der zuletzt gültige Wert wieder übernommen. Sollte eine der o.g. Err-Meldungen durch Aus- und Wiedereinschalten des Gerätes nicht gelöscht werden können oder bei einem Probelauf wieder auftreten, wenden Sie sich bitte an den

VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. KG
Postfach 1338 · D-79704 Bad Säckingen
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

10. Weitere Servicehinweise

Der tägliche Einsatz des VITA - VACUMAT 500 stellt hohe Anforderungen an das Gerät. Auf Grund von äußeren Einflüssen, wie z.B. feine Staubeinwirkung, ist es erforderlich, das Liftantriebssystem in gewissen Zeitabständen mit einem trockenen Tuch zu reinigen.

Folgende Störungen/Änderungen können mit Hilfe der Dienstprogramme selbst behoben werden:

1. Liftantrieb läuft zu langsam: Mit Programm 292 kann die Liftgeschwindigkeit erhöht oder erniedrigt werden
2. Liftpositionen für Vortrocknen und Abkühlen verändern: Mit Programm 291 können Änderungen vorgenommen werden

Sollte das Gerät zu einer Überprüfung oder Reparatur ins Werk eingeschickt werden, ist für den Versand die Originalverpackung erforderlich. Sollte sie nicht mehr zur Verfügung stehen, kann die Verpackung im Werk angefordert werden.

Die Einsendung des Gerätes sollte an folgende Adresse vorgenommen werden:

VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. KG * D-79713 Bad Säckingen * Ballyweg 6

11. Brenntabelle

| VITA OMEGA | Progr. Nr. | Vt. °C | → min. | ↗ °C/min | Temp. ca. °C | → min. | VAC. |
|--------------------------------------|------------|--------|-----------|-------------|--------------|-----------|------|
| Oxidation | 1 | 600 | 0.00 | 110 | 980 | 5.00 | --- |
| Washbrand Pulver | 2 | 600 | 2.00 | 55 | 970 | 1.00 | x |
| Washbrand Paste | 52 | 500 | 6.00 | 110 | 950 | 1.00 | x |
| Grundmasse Pulver | 3 | 600 | 2.00 | 55 | 950 | 1.00 | x |
| Grundmasse Paste | 53 | 500 | 6.00 | 55 | 930 | 1.00 | x |
| Dentinbrand | 4 | 600 | 6.00 | 55 | 930 | 1.00 | x |
| 1. Korrektur | 5 | 600 | 6.00 | 55 | 920 | 1.00 | x |
| 2. Korrektur | 6 | 600 | 6.00 | 55 | 910 | 1.00 | x |
| Glanzbrand | 7 | 600 | 0.00 | 110 | 930 | 1.00 | --- |
| Glanzbrand mit VITACHROM DELTA Fluid | 8 | 600 | 4.00 | 110 | 930 | 1.00 | --- |
| Glanzbrand mit Glasurmasse 740 | 9 | 600 | 4.00 | 100 | 900 | 1.00 | --- |
| Schultermassebrand „MARGIN“ | 10 | 600 | 6.00 | 55 | 950 | 1.00 | x |

| VITA VMK 95 | Progr. Nr. | Vt. °C | → min. | ↗ °C/min | Temp. ca. °C | → min. | VAC. |
|---|------------|--------|-----------|-------------|--------------|-----------|------|
| Oxidation | 11 | 600 | 0.00 | 110 | 980 | 5.00 | --- |
| Washbrand Pulver | 12 | 600 | 2.00 | 55 | 950 | 1.00 | x |
| Washbrand Paste | 52 | 500 | 6.00 | 110 | 950 | 1.00 | x |
| Grundmasse Pulver | 13 | 600 | 2.00 | 55 | 930 | 1.00 | x |
| Grundmasse Paste | 53 | 500 | 6.00 | 55 | 930 | 1.00 | x |
| Dentinbrand | 14 | 600 | 6.00 | 55 | 930 | 1.00 | x |
| 1. Korrektur | 15 | 600 | 6.00 | 55 | 930 | 1.00 | x |
| 2. Korrektur | 16 | 600 | 6.00 | 55 | 920 | 1.00 | x |
| Korrekturmassebrand CORRECTIVE | *) | 600 | 4.00 | 50 | 900 | 1.00 | --- |
| Glanzbrand | 17 | 600 | 0.00 | 110 | 930 | 1.00 | --- |
| Glanzbrand mit VITACHROM DELTA Fluid / Akzent Fluid | 18 | 600 | 4.00 | 110 | 930 | 1.00 | --- |
| Glanzbrand mit Glasurmasse 740 / Akz 25 | 19 | 600 | 4.00 | 100 | 900 | 1.00 | --- |
| Schultermassebrand „MARGIN“ | 20 | 600 | 6.00 | 55 | 930 | 1.00 | x |

*) Programm selbst eingeben

| VITA VMK 68 | Progr. Nr. | Vt. °C | → min. | ↗ °C/min | Temp. ca. °C | → min. | VAC. |
|--------------------------------------|------------|--------|-----------|-------------|--------------|-----------|------|
| Oxidation | 21 | 600 | 0.00 | 110 | 980 | 5.00 | --- |
| Washbrand Grundmasse | 22 | 600 | 2.00 | 110 | 950 | 1.00 | x |
| Grundmasse | 23 | 600 | 2.00 | 55 | 930 | 1.00 | x |
| Dentinbrand | 24 | 600 | 6.00 | 55 | 930 | 1.00 | x |
| 1. Korrektur | 25 | 600 | 6.00 | 55 | 920 | 1.00 | x |
| 2. Korrektur | 26 | 600 | 6.00 | 55 | 910 | 1.00 | x |
| Glanzbrand | 27 | 600 | 0.00 | 110 | 930 | 1.00 | --- |
| Glanzbrand mit VITACHROM DELTA Fluid | 28 | 600 | 4.00 | 110 | 930 | 1.00 | --- |
| Glanzbrand mit Glasurmasse 740 | 29 | 600 | 4.00 | 100 | 900 | 1.00 | --- |

Bei der Verwendung vom VMK 68 N Massen sind alle Brandewelche um 10°C höher zu brennen. Die Vacuumzeit, die in der VAC-Spalte mit einem „x“ gekennzeichnet ist, ergibt sich automatisch aufgrund des vorgegebenen Temperaturanstiegs °C/min. Die Vacuumpumpe startet mit Beginn des Temperaturanstiegs und endet mit Erreichen der Endtemperatur.

| VITA OMEGA 900 | Progr. Nr. | Vt. °C | → | ↗ | Temp. ca. °C | → | VAC |
|---|------------|--|------|--------|--------------|------|-----|
| | | | min. | °C/min | | min. | |
| Oxidbrand | 41 | Angaben der Legierungshersteller beachten! | | | | | |
| Washbrand Pulver | 42 | 600 | 2.00 | 75 | 900 | 2.00 | x |
| Washbrand Paste | 54 | 500 | 6.00 | 50 | 900 | 3.00 | x |
| Grundmasse Pulver | 43 | 600 | 2.00 | 75 | 900 | 1.00 | x |
| Grundmasse Paste | 55 | 500 | 6.00 | 50 | 900 | 2.00 | x |
| Dentinbrand | 44 | 600 | 6.00 | 50 | 900 | 1.00 | x |
| 1. Korrekturbrand | 45 | 600 | 6.00 | 50 | 890 | 1.00 | x |
| 2. Korrekturbrand | 46 | 600 | 6.00 | 50 | 890 | 1.00 | x |
| Glanzbrand | 47 | 600 | 0.00 | 75 | 900 | 2.00 | --- |
| Glanzbrand mit VITACHROM DELTA Fluid / Akzent Fluid | 48 | 600 | 4.00 | 75 | 900 | 2.00 | --- |
| Glanzbrand mit Glasurmasse 740 / Akz 25 | 49 | 600 | 4.00 | 75 | 900 | 1.00 | --- |
| Schultermassebrand mit "MARGIN" | 50 | 600 | 6.00 | 50 | 900 | 2.00 | x |

Bei Legierungen mit einem $WAK \geq 14,5 \times 10^{-6} \times K^{-1}$ ab dem 1. Dentinbrand mit Langzeitabkühlung brennen. Langsames Abkühlen von Brenntemperatur zur Ausgangstemperatur sollte 5 Minuten nicht unterschreiten. Dadurch wird der Leuzits in der Metallkeramik erhöht und damit der WAK der Keramik angehoben.

| VITADUR ALPHA | Progr. Nr. | Vt. °C | → | ↗ | Temp. ca. °C | → | VAC. |
|--------------------------------------|------------|--------|------|--------|--------------|------|------|
| | | | min. | °C/min | | min. | |
| Kernmasse | 31 | 600 | 0.00 | 90 | 1.120 | 2.00 | x |
| Dentinbrand | 32 | 600 | 6.00 | 60 | 960 | 1.00 | x |
| 1.+2. Korrekturbrand | 33 | 600 | 6.00 | 60 | 950 | 1.00 | x |
| Glanzbrand | 34 | 600 | 0.00 | 60 | 940 | 1.00 | --- |
| Glanzbrand mit VITACHROM DELTA Fluid | 35 | 600 | 4.00 | 110 | 940 | 1.00 | --- |
| Glanzbrand mit Glasurmasse 740 | 36 | 600 | 4.00 | 110 | 920 | 1.00 | --- |

Die Vacuumzeit, die in der VAC-Spalte mit einem „x“ gekennzeichnet ist, ergibt sich automatisch aufgrund des vorgegebenen Temperaturanstiegs °C/min. Die Vacuumpumpe startet mit Beginn des Temperaturanstiegs und endet mit Erreichen der Endtemperatur.

| Zusatzprogramme | Progr. Nr. | Vt. °C | → | ↗ | Temp. ca. °C | → | VAC. |
|------------------|------------|--------|------|--------|--------------|------|------|
| | | | min. | °C/min | | min. | |
| Metall-Corrector | 91 | 600 | 2.00 | 75 | 1.040 | 1.00 | --- |
| Spectra-Gold | 92 | 550 | 0.00 | 90 | 820 | 1.00 | --- |
| Ofenlötung 1 | 93 | 600 | 5.00 | 40 | 800 | 3.00 | --- |
| Ofenlötung 2 | 94 | 600 | 1.00 | 50 | 800 | 4.00 | --- |

Löten im VITA - VACUMAT

Methode 1

Objekt im Muffelvorwärmeofen mit Flußmittel und Lötkügelchen 15 – 20 min bei 400°C.

Programm Nr. 93

Endtemperatur ist die jeweilige Arbeitstemperatur des entsprechenden Lotes + 50 °C.

Vortrocknen: 5.00 min
Aufheizen: 40°C/min
Halten: 3.00 min

Methode 2

Objekt im Vorwärmeofen mit Flußmittel, jedoch noch ohne aufgelegtes Lot vorwärmen. 15 – 20 min bei 400°C vorwärmen.

Programm Nr. 94

Endtemperatur ist die jeweilige Arbeitstemperatur des entsprechenden Lotes + 50 °C.

Vortrocknen: 1.00 min
Aufheizen: 50°C/min
Halten: 4.00 min

Zur Beachtung: Unsere Produkte sind gemäß Gebrauchsinformation 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 verträglichem bzw. nicht zulässigem Verbund mit Materialien und Geräten anderer Hersteller verarbeitet wird. Im übrigen ist unsere Haftung für die Richtigkeit dieser Angaben unabhängig vom Rechtsgrund und soweit gesetzlich zulässig, in jedem Falle auf den Wert der gelieferten Ware lt. Rechnung ohne Umsatzsteuer begrenzt. Insbesondere haften wir, soweit gesetzlich zulässig, in keinem Fall für entgangenen Gewinn, für mittelbare Schäden, für Folgeschäden oder für Ansprüche Dritter gegen den Käufer. Verschuldensabhängige Schadensersatzansprüche (Verschulden bei Vertragsabschluß, pos. Vertragsverletzung, unerlaubte Handhabungen etc.) sind nur im Falle oder grober Fahrlässigkeit gegeben.

Herausgabe dieser Gebrauchsinformation: 02/03

Mit Erscheinen dieser Verarbeitungsanleitung verlieren alle bisherigen Ausgaben ihre Gültigkeit.



VITA

VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. KG

Postfach 1338 · D-79704 Bad Säckingen

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

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

E-Mail: info@vita-zahnfabrik.com