

# VITA AMBRIA® Kalibracja pieca do tłoczenia



## Ustawianie optymalnej temperatury tłoczenia dla materiału VITA AMBRIA ST, HT i T.

Rekomendujemy zatopienie siatki woskowej razem z odbudowami w pierwszym procesie tłoczenia. Następnie możesz użyć tych zdjęć, aby ocenić wyniki tłoczenia i odpowiednio dostosować temperaturę.



- 20 °C

Siatka nie wplynęła, korona jest nieprzezierna.  
Temperatura tłoczenia jest zdecydowanie za niska.  
Procedura: Podnieś temperaturę w krokach o 10 ° C.



- 15 °C

Siatka ma gładką powierzchnię, ale jej części nie wplynęła całkowicie.  
Temperatura tłoczenia jest wciąż zbyt niska.  
Procedura: Podnieś temperaturę stopniowo o 5 ° C.



- 5 °C

Siatka wplynęła prawie całkowicie.  
Temperatura tłoczenia jest odrobinę za niska.  
Procedura: Lekko podnieś temperaturę (ok. 5 ° C).



+/- 0 °C

Siatka całkowicie wplynęła, powierzchnia jest gładka i nie wykazuje warstwy reakcyjnej.  
Temperatura tłoczenia jest optymalna



+ 5 °C

Siatka wplynęła, powierzchnia pokazuje lekką warstwę reakcyjną.  
Temperatura tłoczenia jest nieco za wysoka.  
Procedura: Minimalnie obniż temperaturę (ok. 5 ° C).



+ 15 °C

Siatka wplynęła, powierzchnia jest biaława, a częściowo także porowata.  
Warstwa reakcyjna jest wyraźnie widoczna.  
Temperatura tłoczenia jest zbyt wysoka.  
Procedura: Obniż temperaturę w krokach o 5 ° C.

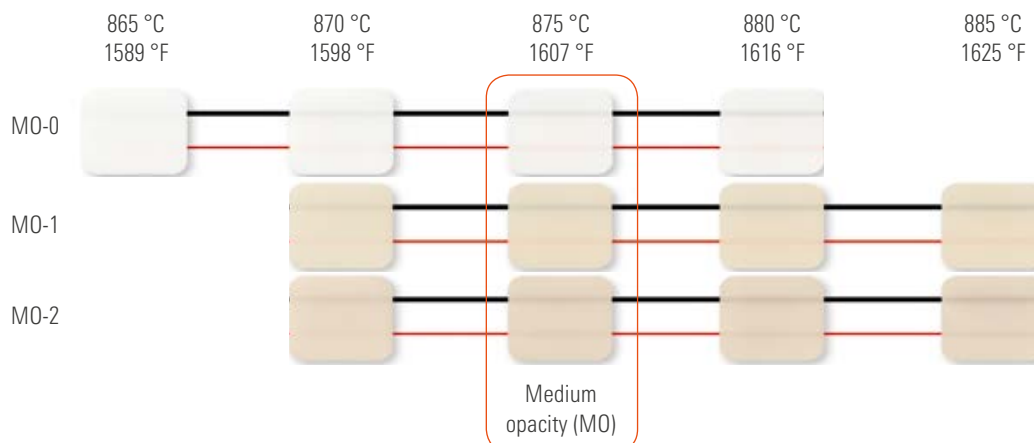


+ 20 °C

Warstwa reakcyjna jest bardzo wyraźna, w obszarze krawędzi występują małe pęknięcia i dziury. Odbudowa może wydawać się przezroczysta / pozbawiona koloru  
Temperatura tłoczenia jest zbyt wysoka.  
Procedura: Obniż temperaturę w krokach o 10 ° C.



## Zmiana stopnia przezierności w pastylkach do tłoczenia VITA AMBRIA MO (na przykładzie pierścienia 200 g):



Inne języki znajdziesz w internecie:  
[www.vita-zahnfabrik.com/ambria](http://www.vita-zahnfabrik.com/ambria)

CE0124 MD VITA