

VITA AMBRIA® parametry tłoczenia

VITA VACUMAT 6000 MP (VITA Zahnfabrik)

Nazwa programu	Temperatura poduszania	Narastanie czasu	Wzrost temp. w stopniach	Temperatura tłoczenia	Czas przetrzymania	Czas tłoczenia 1	Cisnienie tłoczenia 1	Czas tłoczenia 2	Cisnienie tłoczenia 2	Temperatura chłodzenia
	°C	min.	°C/min.	°C	min.	min.	bar	min.	bar	°C
Programy tłoczenia VITA AMBRIA ST, HT, T										
Pierścień 100 g	700	3:36	50	890	25:00	3:00	3.0	1:00	3.0	–
Pierścień 200 g	700	3:48	50	900	30:00	3:00	3.0	1:00	3.0	–
Programy tłoczenia VITA AMBRIA MO										
Pierścień 100 g	700	3:36	50	865	25:00	3:00	3.0	1:00	3.0	–
Pierścień 200 g	700	3:48	50	875	30:00	3:00	3.0	1:00	3.0	–

Zalecamy kalibrację pieca przed pierwszym tłoczeniem (patrz informacje dotyczące kalibracji VITA AMBRIA # 10642).

Programy napalania VITA AKZENT Plus / VITA LUMEX AC								
Nazwa programu	Temperatura poduszania	Czas poduszania	Wzrost temp. w stopniach	Temperatura napalania	Temperatura napalania	Czas napalania	Czas podtrzymywania próżni	Wydłużone studzenie
	°C	min.	°C/min.	min.	°C	min.	min.	°C
Power Glaze*	400	4:00	55	7:16	800	2:00	–	500**
Utrwalanie farbek	400	4:00	80	3:45	700	1:00	–	–
Pierwsza dentyna	400	6:00	50	7:12	760	1:00	7:12	500**
Druga dentyna	400	6:00	50	7:06	755	1:00	7:06	500**
Autoglazura	400	00:00	80	4:23	750	1:00	–	500**
Glazura GLAZE LT, FLUOGLAZE LT Spray/Powder	400	4:00	50	7:00	750	1:00	–	500**
Glazura GLAZE LT Paste	400	8:00	50	7:00	750	1:00	–	500**
masy Corrective	400	4:00	50	6:30	725	1:00	6:30	500**

*) Opcja: Power Glaze to program napalania, który możemy przeprowadzić przed każdym pierwszym cyklem napalania.

Power Glaze zwiększa wytrzymałość na zginanie uzupełnień wykonanych z VITA AMBRIA do > 550 MPa.

**) Dla ostatniego cyklu wypalania zalecane jest wydłużone studzenie do 500°C.

Pozycja windy w piecach VITA VACUMAT 6000 M powinna wynosić >75%. Napalane uzupełnienie po otwarciu pieca musi być chronione przed bezpośrednim powiewem powietrza.

Wymienione poniżej parametry tłoczenia służą wyłącznie orientacji i należy je traktować jedynie jako wytyczne.

Możliwe są odchylenia w wynikach napalania. Wyniki napalania zależą od mocy pieca, producenta i wieku urządzenia.

Dlatego wytyczne wartości muszą być indywidualnie dostosowane do danego pieca.

Informacje te zostały starannie przygotowane i zweryfikowane przez VITA, ale nie stanowią gwarancji.

VITA AMBRIA® parametry tłoczenia

Programat EP5010 (Ivoclar Vivadent)

Nazwa programu	Temperatura początkowa	Wzrost temp. w stopniach	Temperatura końcowa	Czas przetrzymania	Stop speed
	B (°C)	t ↗ (°C/min)	T (°C)	H (min)	E (µm/min)
Programy tłoczenia VITA AMBRIA ST, HT, T					
Pierścień 100 g	700	50	890	25:00	300
Pierścień 200 g	700	50	900	30:00	300
Programy tłoczenia VITA AMBRIA MO					
Pierścień 100 g	700	50	865	25:00	300
Pierścień 200 g	700	50	875	30:00	300

Podane parametry tłoczenia są wartościami orientacyjnymi i dotyczą pieca Ivoclar Vivadent Programat EP5010.

W piecach starszej generacji temperatura w komorze wypalania może się różnić o ok. $\pm 10^{\circ}\text{C}$, w zależności od wieku muflki do wypalania. Nie można wykluczyć korekt temperatury.

Zalecamy kalibrację pieca przed pierwszym tłoczeniem (patrz informacje dotyczące kalibracji VITA AMBRIA # 10642).

Programy napalania VITA AKZENT Plus / VITA LUMEX AC									
Nazwa programu	Temperatura początkowa	Czas zamykania komory pieca	Wzrost temperatury w stopniach	Temperatura napalania	Czas przetrzymania	Próżnia 1	Próżnia 2	Wydłużone studzenie	Tempo studzenia
	B (°C)	S (min)	t ↗ (°C/min)	T ₁ (°C)	H ₁ (min)	V1 (°C)	V2 (°C)	L (°C)	t _l (°C/min)
Power Glaze*	403	4:00	55	800	2:00	–	–	500	0
Utrwalanie farbek	403	4:00	80	700	1:00	–	–	–	–
Pierwsza dentyna	403	6:00	50	760	1:00	400	759	500**	0
Druga dentyna	403	6:00	50	755	1:00	400	754	500**	0
Autoglazura	403	00:00	80	750	1:00	–	–	500**	0
Glazura GLAZE LT, FLUO-GLAZE LT Spray/Powder	403	4:00	50	750	1:00	–	–	500**	0
Glazura GLAZE LT Paste	403	8:00	80	750	1:00	–	–	500**	0
masy Corrective	403	4:00	50	725	1:00	400	724	500**	0

*) Opcja: Power Glaze to program napalania, który możemy przeprowadzić przed każdym pierwszym cyklem napalania.

Power Glaze zwiększa wytrzymałość na zginanie uzupełnień wykonanych z VITA AMBRIA do > 550 MPa.

***) Dla ostatniego cyklu wypalania zalecane jest wydłużone studzenie do 500°C.

Pozycja windy w piecach VITA VACUMAT 6000 M powinna wynosić >75%. Napalane uzupełnienie po otwarciu pieca musi być chronione przed bezpośrednim powiewem powietrza.

Wymienione poniżej parametry tłoczenia służą wyłącznie orientacji i należy je traktować jedynie jako wytyczne.

Możliwe są odchylenia w wynikach napalania. Wyniki napalania zależą od mocy pieca, producenta i wieku urządzenia.

Dlatego wytyczne wartości muszą być indywidualnie dostosowane do danego pieca.

Informacje te zostały starannie przygotowane i zweryfikowane przez VITA, ale nie stanowią gwarancji.

VITA AMBRIA® parametry tłoczenia

Vario Press 300 (Zubler GmbH)

Nazwa programu	Temperatura początkowa	Wzrost temperatury w stopniach	Temperatura napalania	Czas przetrzymania	Ekstra Czas tłoczenia	maksymalna Czas tłoczenia	Cisnienie	Poziom próżni	Czas otwierania
	°C	°C/min	°C	min.	min.	min.	niski	mm	min.
Programy tłoczenia VITA AMBRIA ST, HT, T; typ programu: i-Press									
Pierścień 100 g	700	50	890	20:00	00:00	5:00	low	720	00:00
Pierścień 200 g	700	50	900	25:00	00:00	5:00	low	720	00:00
Programy tłoczenia VITA AMBRIA MO; typ programu: i-Press									
Pierścień 100 g	700	50	865	20:00	00:00	5:00	low	720	00:00
Pierścień 200 g	700	50	875	25:00	00:00	5:00	low	720	00:00

Zalecamy kalibrację pieca przed pierwszym tłoczeniem (patrz informacje dotyczące kalibracji VITA AMBRIA # 10642).

Programy napalania VITA AKZENT Plus / VITA LUMEX AC																
Nazwa programu	Temperatura początkowa	Tryb poduszania	Czas poduszania	Czas zamykania komory pieca	Temperatura homogenizacji	Czas homogenizacji	Wzrost temperatury w stopniach	Temperatura napalania	Czas przetrzymania	Tryb poduszania	Czas poduszania	Temperatura homogenizacji	Czas homogenizacji	Próżnia	Wydłużone studzenie	Temperatura końcowa
	°C	-	min.	min.	°C	min.	°C/min.	°C	min.	/	/	°C	min.	-	-	°C
Power Glaze*	400	nie	/	4	400	0.00	55	800	2	/	/	800	/	nie	/	/
Utrwalanie farbek	400	tak	2	2	400	0.30	80	700	1	/	/	700	/	nie	/	/
Pierwsza dentyna	400	tak	4	2	400	0.30	50	760	1	/	/	760	/	tak	Podgrzewanie	760
Druga dentyna	400	tak	3	3	400	0.30	50	755	1	/	/	755	/	tak	Podgrzewanie	755
Autoglazura	400	nie	/	4	400	0.00	80	750	1	/	/	750	2	nie	/	/
Glazura GLAZE LT, FLUO-GLAZE LT Spray/Powder	400	tak	4	2	400	0.00	50	750	1	/	/	750	2	nie	/	/
Glazura z GLAZE LT Paste	400	tak	8	2	400	0.00	50	750	1	/	/	750	2	nie	/	/
masy Corrective	400	tak	2	2	400	0.30	50	725	1	/	/	725	2	tak	Podgrzewanie	725

*) Opcja: Power Glaze to program napalania, który możemy przeprowadzić przed każdym pierwszym cyklem napalania.

Power Glaze zwiększa wytrzymałość na zginanie uzupełnień wykonanych z VITA AMBRIA do > 550 MPa.

**) Dla ostatniego cyklu wypalania zalecane jest wydłużone studzenie do 500°C.

Wymienione poniżej parametry tłoczenia służą wyłącznie orientacji i należy je traktować jedynie jako wytyczne.

Możliwe są odchylenia w wynikach napalania. Dlatego wytyczne wartości muszą być indywidualnie dostosowane do danego pieca. Informacje te zostały starannie przygotowane i zweryfikowane przez VITA, ale nie stanowią gwarancji.

Specjalne programy tłoczenia Advanced do różnych typów pieców bezpłatnie udostępnia Państwu firma Zubler GmbH, Ulm.

CE 0124 MD

VITA – perfect match.

VITA