

VITA AMBRIA® Calibration of the press furnace

Setting the optimal press temperature with VITA AMBRIA ST, HT and T.

We recommend investing a wax grid together with the restoration for the first pressing. After that, you can use these pictures to evaluate your press results and adjust the press temperature accordingly.



- 20 °C

The grid has not flowed out, the restoration looks opaque.
The pressing temperature is far too low.
Procedure: Raise the temperature in 10°C-steps.



- 15 °C

The grid has a smooth surface, but parts of the grid have not completely flowed out.
The pressing temperature is still too low.
Procedure: Raise the temperature in 5°C-steps.



- 5 °C

The grid has flowed out almost completely.
The pressing temperature is minimally low.
Procedure: Raise the temperature slightly (approx. 5°C).



+/- 0 °C

The grid has completely flowed out, the surface is smooth and shows no reaction layer.
The pressing temperature is optimal.



+ 5 °C

The grid has flowed out, the surface shows a light reaction layer.
The pressing temperature is a bit too high.
Procedure: Minimally lower the temperature (approx. 5°C).



+ 15 °C

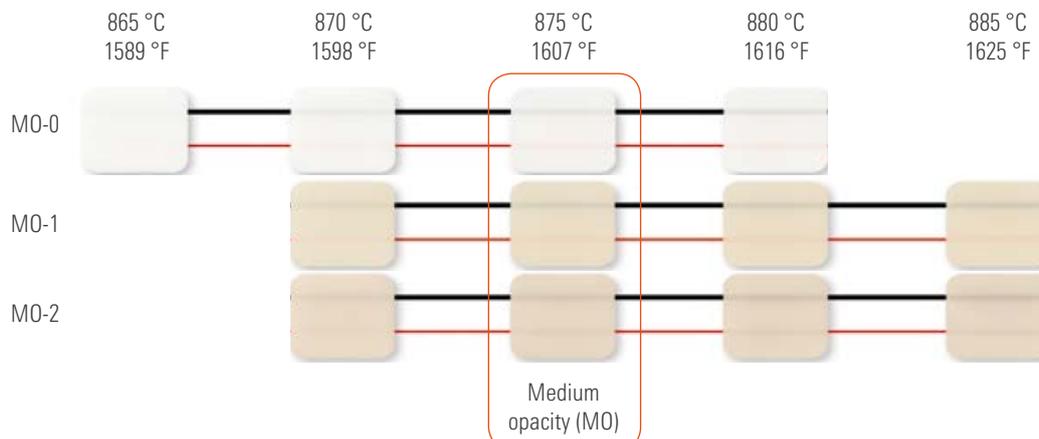
The grid has flowed out, the surface is whitish and partly also porous.
The reaction layer is clearly visible.
The press temperature is too high.
Procedure: Lower the temperature in 5°C-steps.



+ 20 °C

The reaction layer is very pronounced, there are small cracks and holes in the edge area.
The restoration can appear transparent / colorless.
The press temperature is too high.
Procedure: Lower the temperature in 10°C-steps.

Change in the degree of translucency in AMBRIA MO press pellets (using a 200 g investment ring as an example):



Find more languages online:
www.vita-zahnfabrik.com/ambria

VITA AMBRIA® Kalibrierung des Pressofens



Einstellen der optimalen Presstemperatur mit VITA AMBRIA ST, HT and T.

Bei der ersten Pressung empfehlen wir ein Wachsgitter zusammen mit der Restauration einzubetten. Danach können Sie anhand der folgenden Bilder Ihr Pressergebnis beurteilen und die Presstemperatur bei Bedarf entsprechend anpassen.



- 20 °C

Das Gitter ist nicht ausgeflossen, die Restauration wirkt opak.
Die Presstemperatur ist viel zu gering.
Vorgehen: Temperatur in 10 °C-Schritten anheben.



- 15 °C

Das Gitter hat eine glatte Oberfläche, jedoch sind Teile des Gitters nicht vollständig ausgeflossen.
Die Presstemperatur ist noch zu gering.
Vorgehen: Temperatur in 5 °C-Schritten anheben.



- 5 °C

Das Gitter ist fast vollständig ausgeflossen.
Die Presstemperatur ist minimal zu gering.
Vorgehen: Temperatur minimal anheben (ca. 5 °C).



+/- 0 °C

Das Gitter ist vollständig ausgeflossen, die Oberfläche ist glatt und zeigt keine Reaktionsschicht.
Die Presstemperatur ist optimal.



+ 5 °C

Das Gitter ist ausgeflossen, die Oberfläche zeigt eine leichte Reaktionsschicht.
Die Presstemperatur ist etwas zu hoch.
Vorgehen: Temperatur minimal senken (ca. 5 °C).



+ 15 °C

Das Gitter ist ausgeflossen, die Oberfläche ist weißlich und teilweise auch porös.
Die Reaktionsschicht ist deutlich sichtbar.
Die Presstemperatur ist zu hoch.
Vorgehen: Temperatur in 5 °C-Schritten nach unten anpassen.

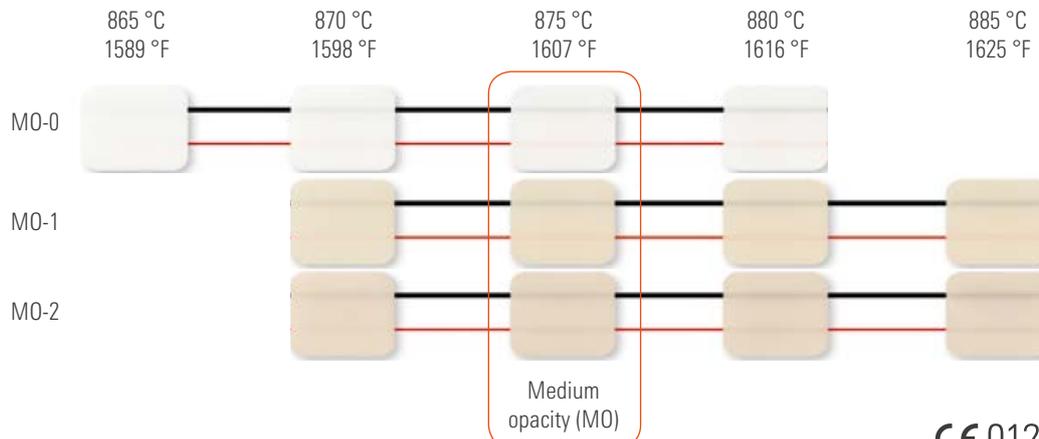


+ 20 °C

Die Reaktionsschicht ist stark ausgeprägt, es entstehen kleine Risse und Löcher im Randbereich. Die Restauration kann transparent/farblos erscheinen.
Die Presstemperatur ist viel zu hoch.
Vorgehen: Temperatur in 10 °C-Schritten senken.



Veränderung des Transluzenzgrades bei den VITA AMBRIA MO Pressrohlingen (am Beispiel einer 200 g Muffel):



CE0124 MD VITA