

# VITA - Vacumat 2500

## Bedienungsanleitung



## Inhaltsverzeichnis

<b>1. Technische Daten</b> .....	<b>2</b>
<b>2. Sicherheitshinweise</b> .....	<b>2</b>
<b>3. Aufstellung und Inbetriebnahme</b> .....	<b>3</b>
<b>4. Bedieneinheit</b> .....	<b>3</b>
4.1. Beschreibung (Block A) .....	3
4.2. Beschreibung (Block B) .....	4
4.3. Beschreibung Vortrocknen (Block C) .....	4
4.4. Beschreibung Temperaturanstieg (Block D) .....	5
4.5. Beschreibung für Brenntemperatur und Temperatur Halten (Block E) .....	5
4.6. Beschreibung für Vacuum (BlockF) .....	6
4.7. Beschreibung für langsames/schnelles Abkühlen (Block G) .....	6
4.8. Beschreibung Eingabetastenfeld (Block H) .....	7
4.9. Bedienung Vortrockentemperatur - Vortrockenzeit (Block C) .....	8
4.10. Bedienung Temperaturanstieg (Block D) .....	9
4.11. Bedienung Brenntemperatur und Temperatur Halten (Block E) .....	10
4.12. Bedienung Vacuum (BlockF) .....	11
4.13. Bedienung langsames Abkühlen (Block G) .....	13
4.14. Bedienung Vorvacuum .....	14
<b>5. Brennraumtemperatur - Justage</b> .....	<b>15</b>
<b>6. Spannungsausfallschutz</b> .....	<b>15</b>
<b>7. Dienstprogramme</b> .....	<b>16</b>
<b>8. Auswechseln der Brennmuffel</b> .....	<b>17</b>
<b>9. Fehlermeldungen - Service</b> .....	<b>18</b>
<b>10. Weitere Servicehinweise</b> .....	<b>18</b>
<b>11. Brenntabelle</b> .....	<b>19</b>

## 1. Technische Daten

<b>Abmessungen:</b>	Höhe:	560 mm
	Breite:	360 mm
	Tiefe:	335 mm
<b>Brennraum Nutzmaß:</b>	Durchmesser:	96 mm
	Höhe:	70 mm
<b>Gewicht:</b>		19 kg
<b>Elektrischer Anschluß:</b>		230 Volt 50/60 Hz
<b>Leistungsaufnahme:</b>		max. 1,5 KW
<b>Klassifikation:</b>		Schutzklasse I
<b>Gerätesicherung:</b>		T8H 250 V
<b>Brennraumtemperatur:</b>		max. 1200°C
<b>Anschluß für Vakuumpumpe:</b>		230 Volt 50/60 HZ max 0,2KW

### Lieferumfang:

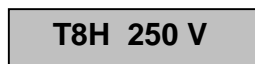
1 Spezialkarton, enthaltend:

- 1 VITA VACUMAT 2500
- 1 Bedieneinheit
- 1 Brennssockel
- 1 Anschlußkabel
- 1 Ofenpinzette
- 1 Bedienungsanleitung
- 1 Objektabstellpalatte (nur bei Ausführung: lackiert)

## 2. Sicherheitshinweise



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



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.**

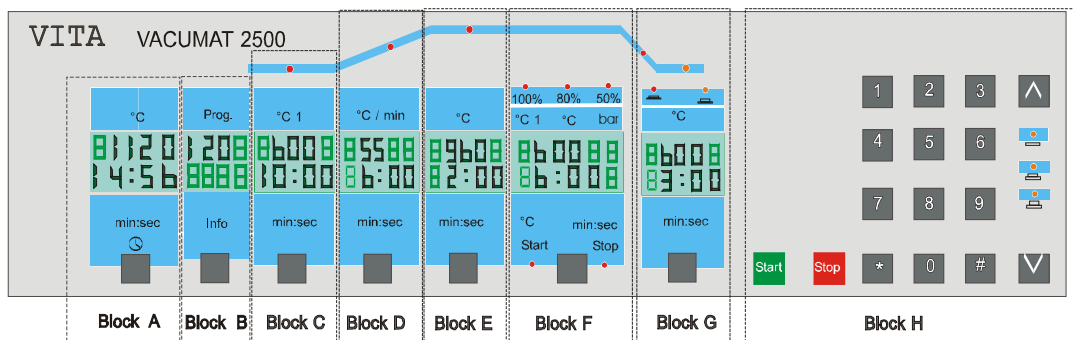
### 3. Aufstellung und Inbetriebnahme

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.

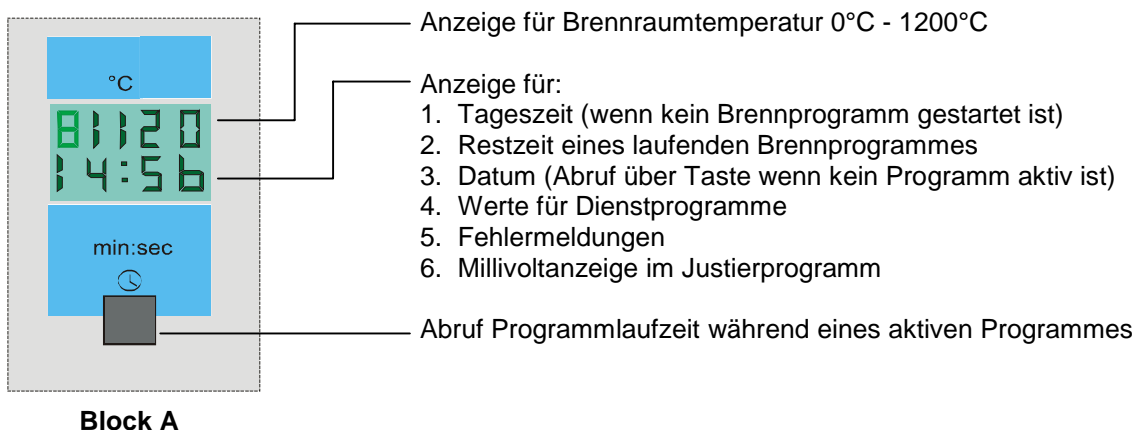
Nach Erreichen der Bereitschaftstemperatur ist das Gerät für Brennprogramme betriebsbereit.

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

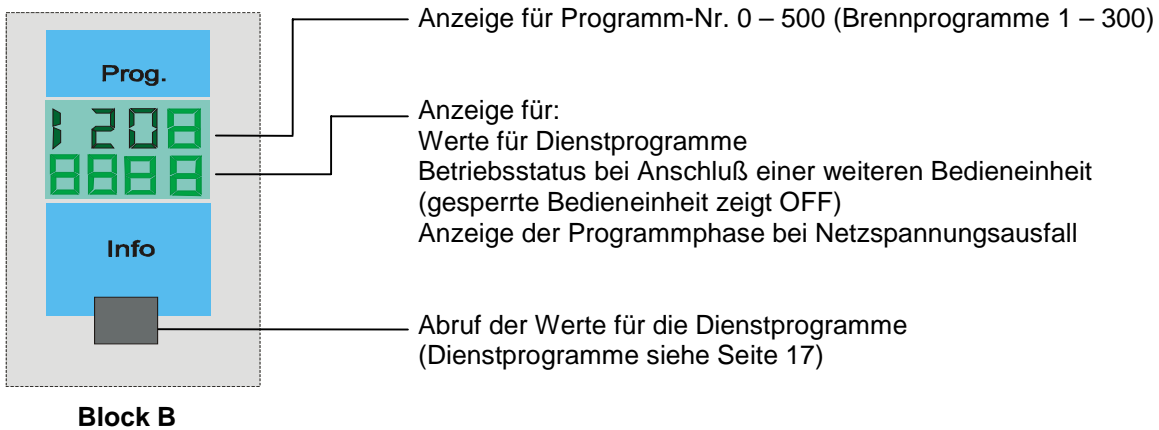
### 4. Bedieneinheit



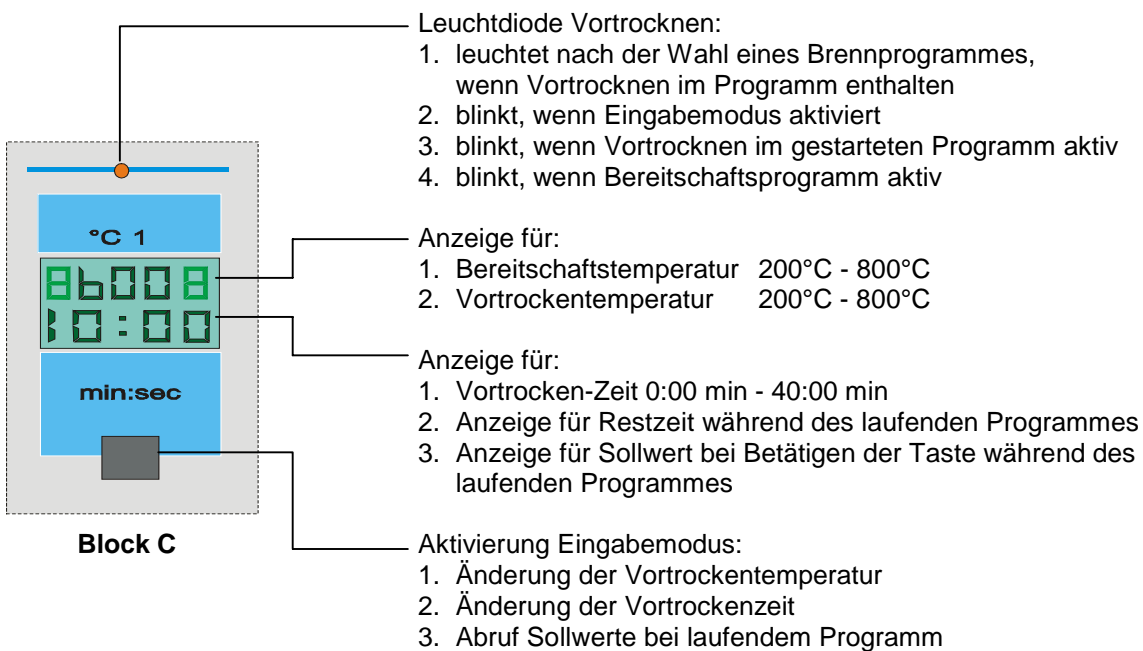
#### 4.1. Beschreibung (Block A)



## 4.2. Beschreibung (Block B)

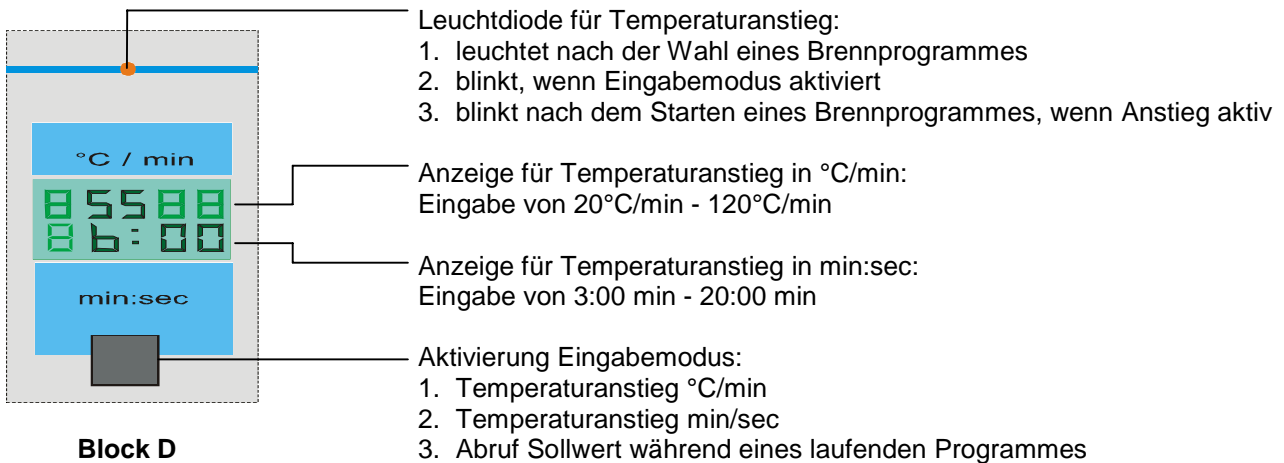


## 4.3. Beschreibung Vortrocknen (Block C)



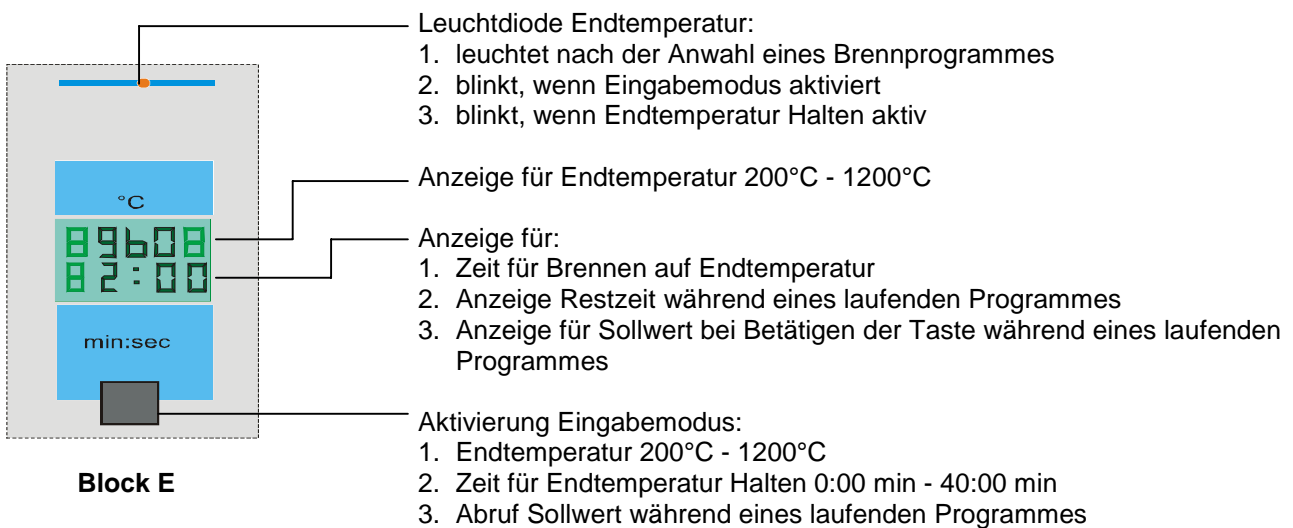
Wahl der Liftpositionen für Vortrocknen, siehe dazu Bedienung Block H Werte eingeben/ändern, siehe Block C Vortrockentemperatur/Vortrockenzeit

#### 4.4. Beschreibung Temperaturanstieg (Block D)



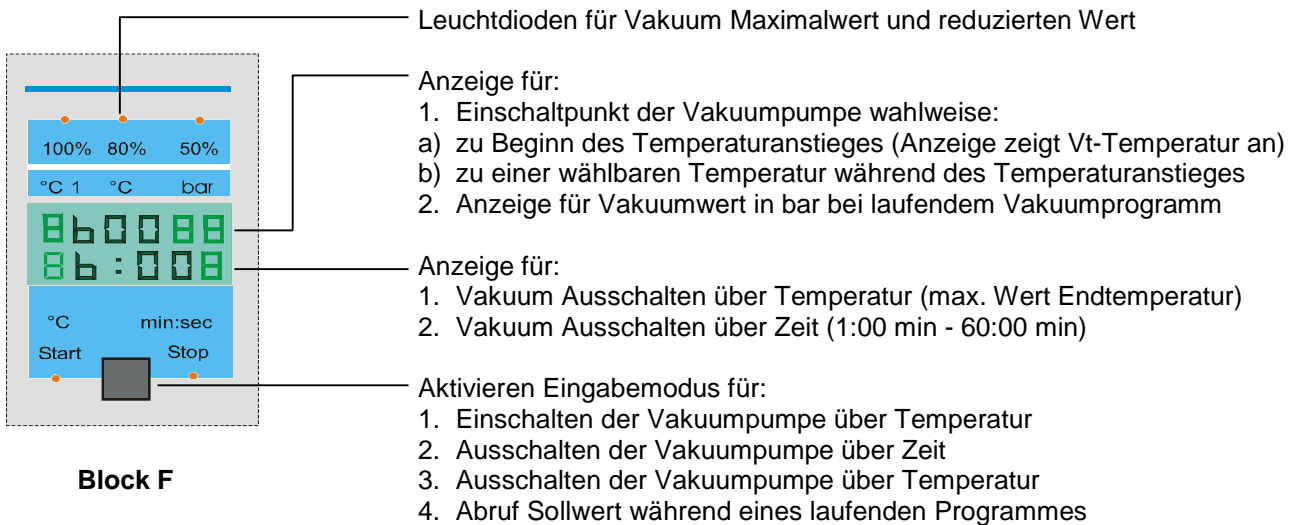
Werte eingeben/ändern, siehe dazu Bedienung Block D, Temperaturanstieg

#### 4.5. Beschreibung für Brenntemperatur und Temperatur Halten (Block E)



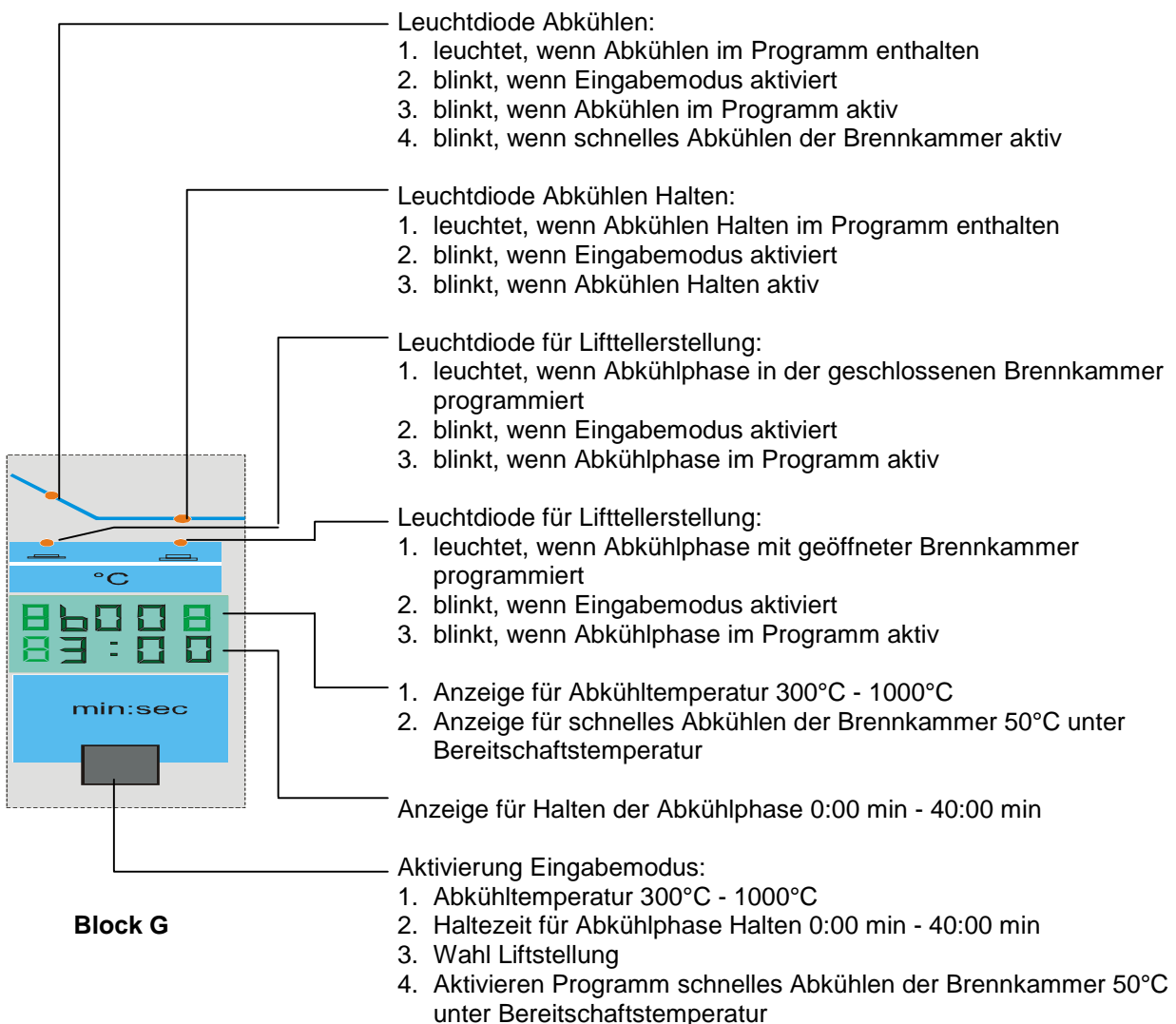
Werte eingeben/ändern siehe dazu Bedienung Brenntemperatur und Temperatur Halten Block E

#### 4.6. Beschreibung für Vacuum (BlockF)



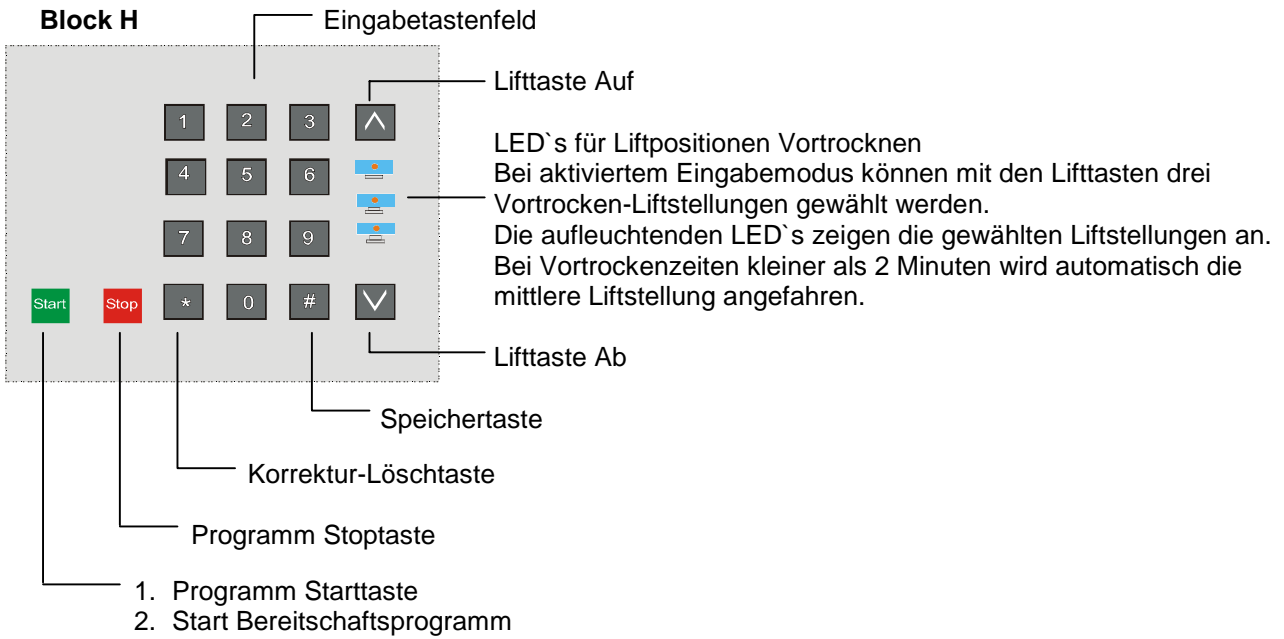
Werte eingeben/ändern, siehe dazu Bedienung Vakuumparameter, Block F

#### 4.7. Beschreibung für langsames/schnelles Abkühlen (Block G)



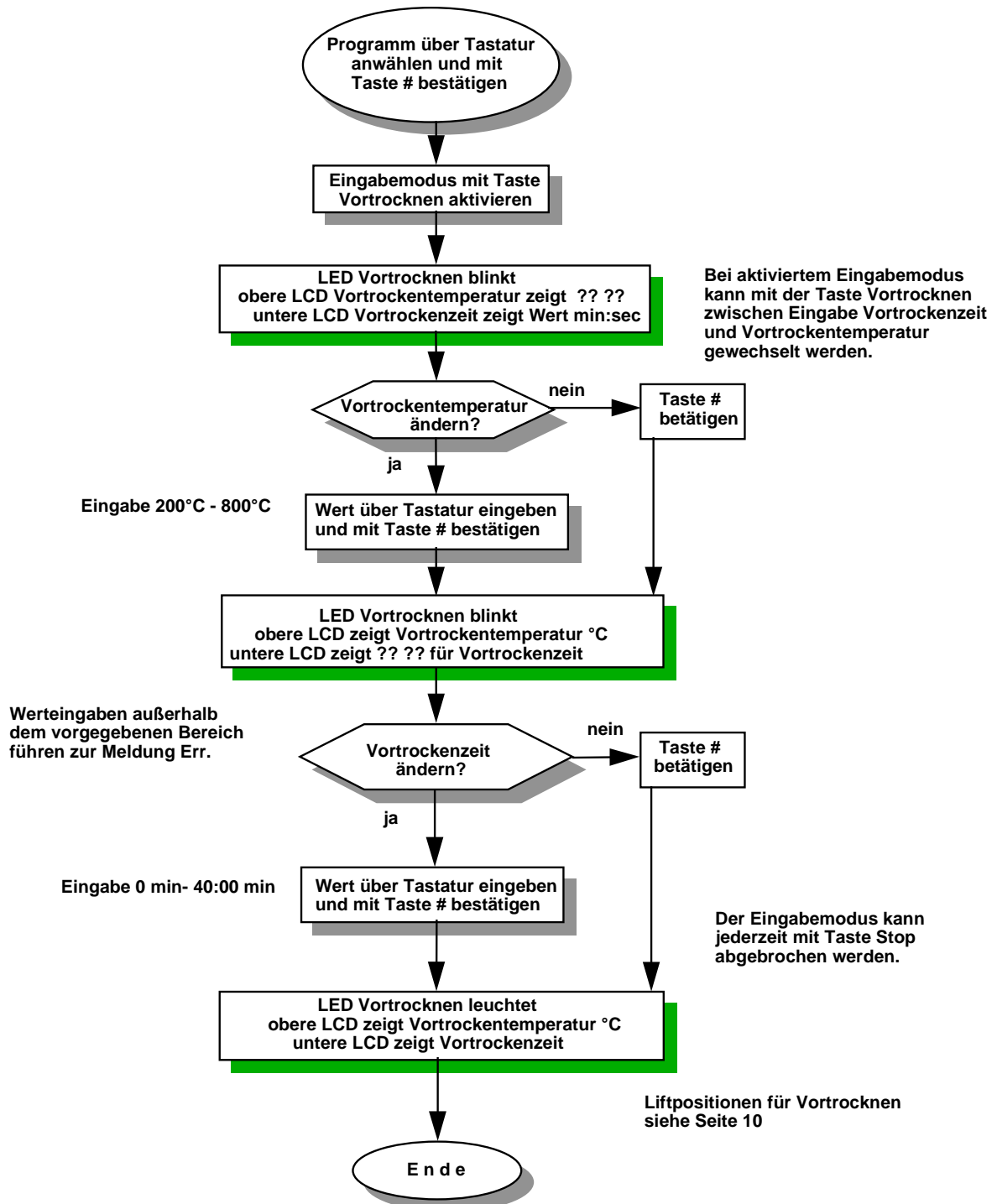
Werte eingeben/ändern, siehe dazu Bedienung langsames Abkühlen Block G.

#### 4.8. Beschreibung Eingabetastenfeld (Block H)



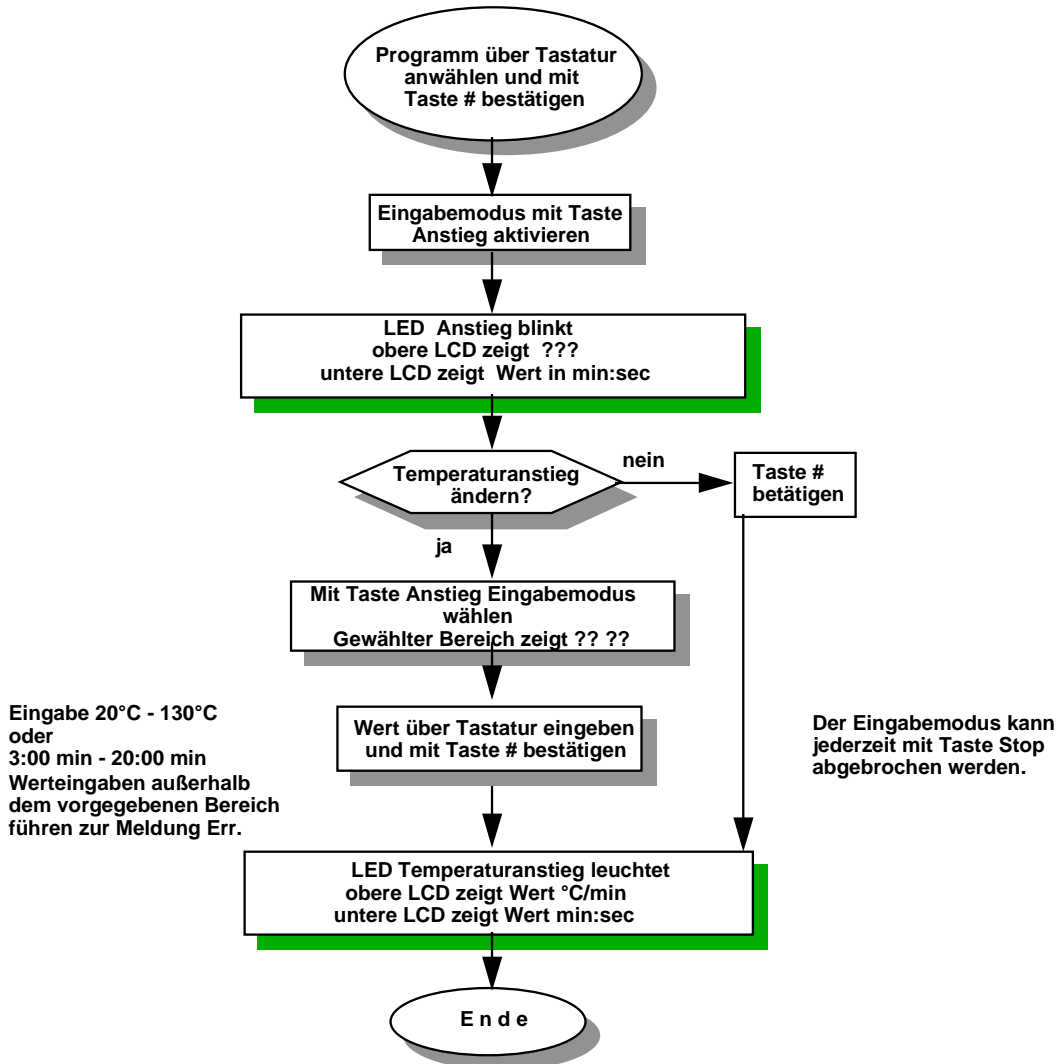


#### 4.9. Bedienung Vortrockentemperatur - Vortrockenzeit (Block C)



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.

#### 4.10. Bedienung Temperaturanstieg (Block D)

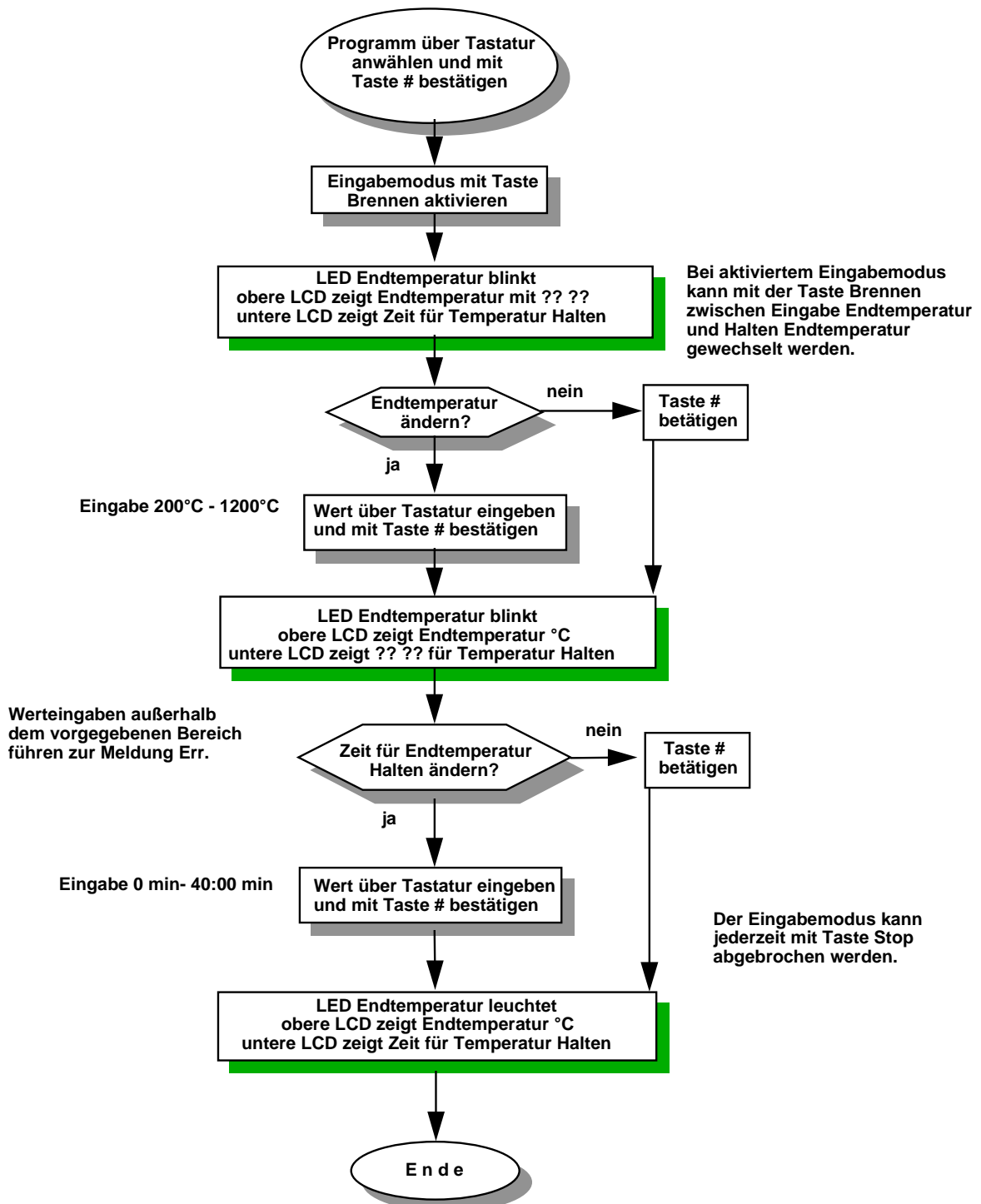


**Achtung:** Wird nach der Eingabe die Vortrockentemperatur (Ausgangstemperatur) oder die Endtemperatur geändert, verändert sich die Anstiegszeit (min:sec) Der Wert °C/min wird beibehalten.

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

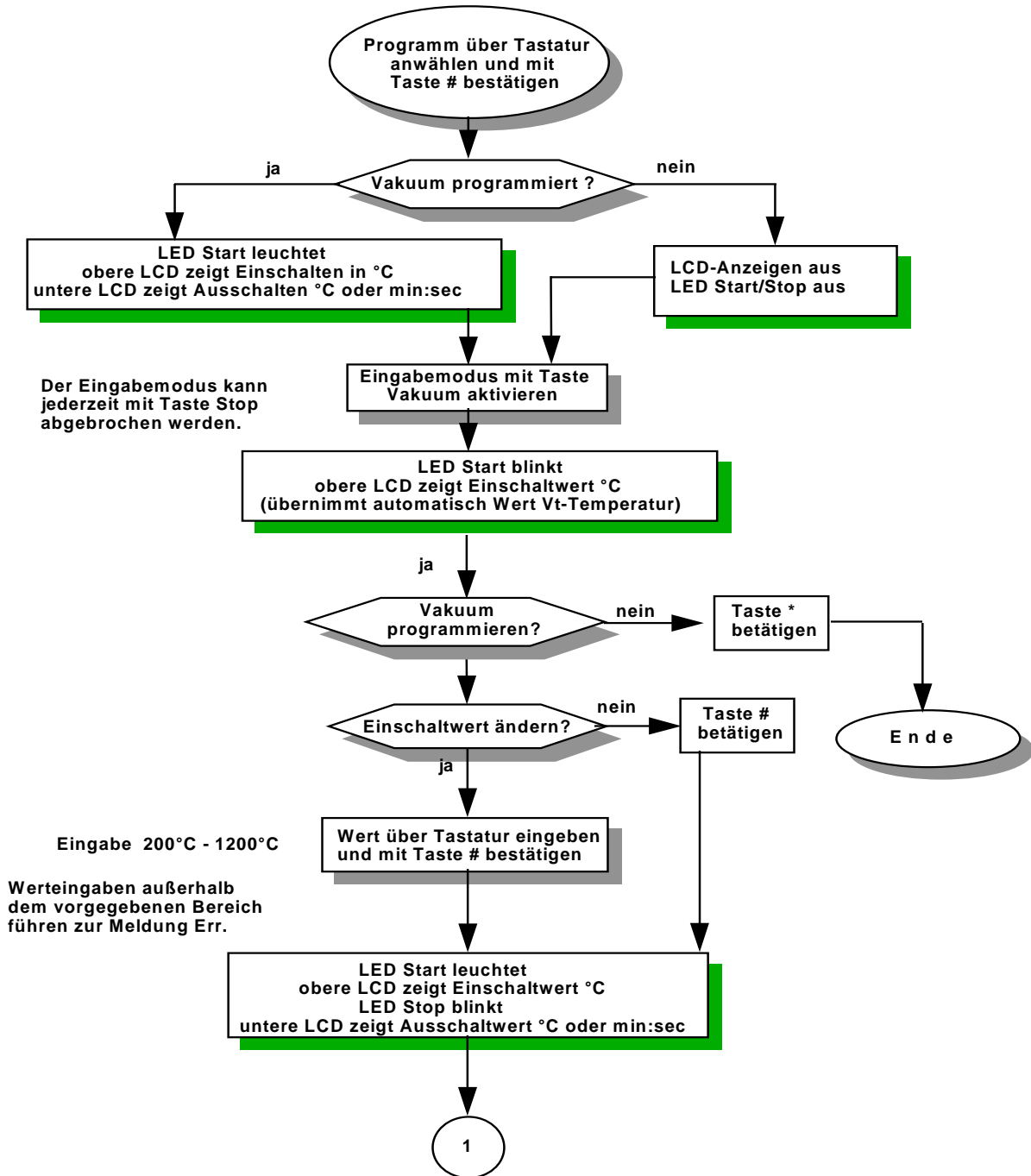
Mit der Taste Anstieg kann während eines laufenden Programmes der Sollwert der Anstiegszeit in min/sec abgerufen werden. Die Rücksetzung erfolgt automatisch.

### 4.11. Bedienung Brenntemperatur und Temperatur Halten (Block E)

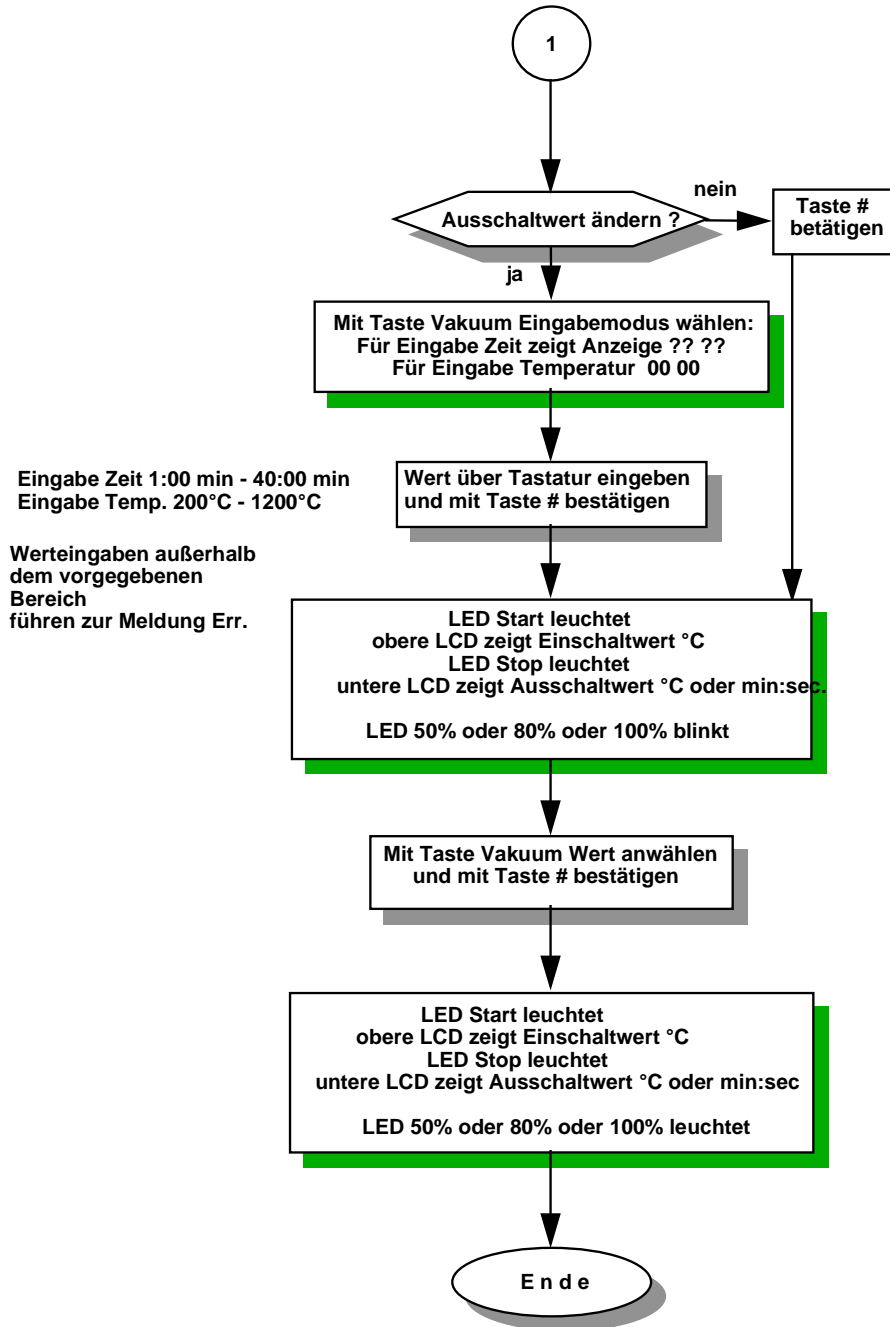


Die Werte für Endtemperatur und Temperatur Halten können nach dem Starten eines Programmes solange geändert werden, bis die LED Endtemperatur Halten in Blinkmodus übergeht. Der Programmabschnitt ist dann aktiv, eine Änderung nicht mehr zulässig.

### 4.12. Bedienung Vacuum (BlockF)

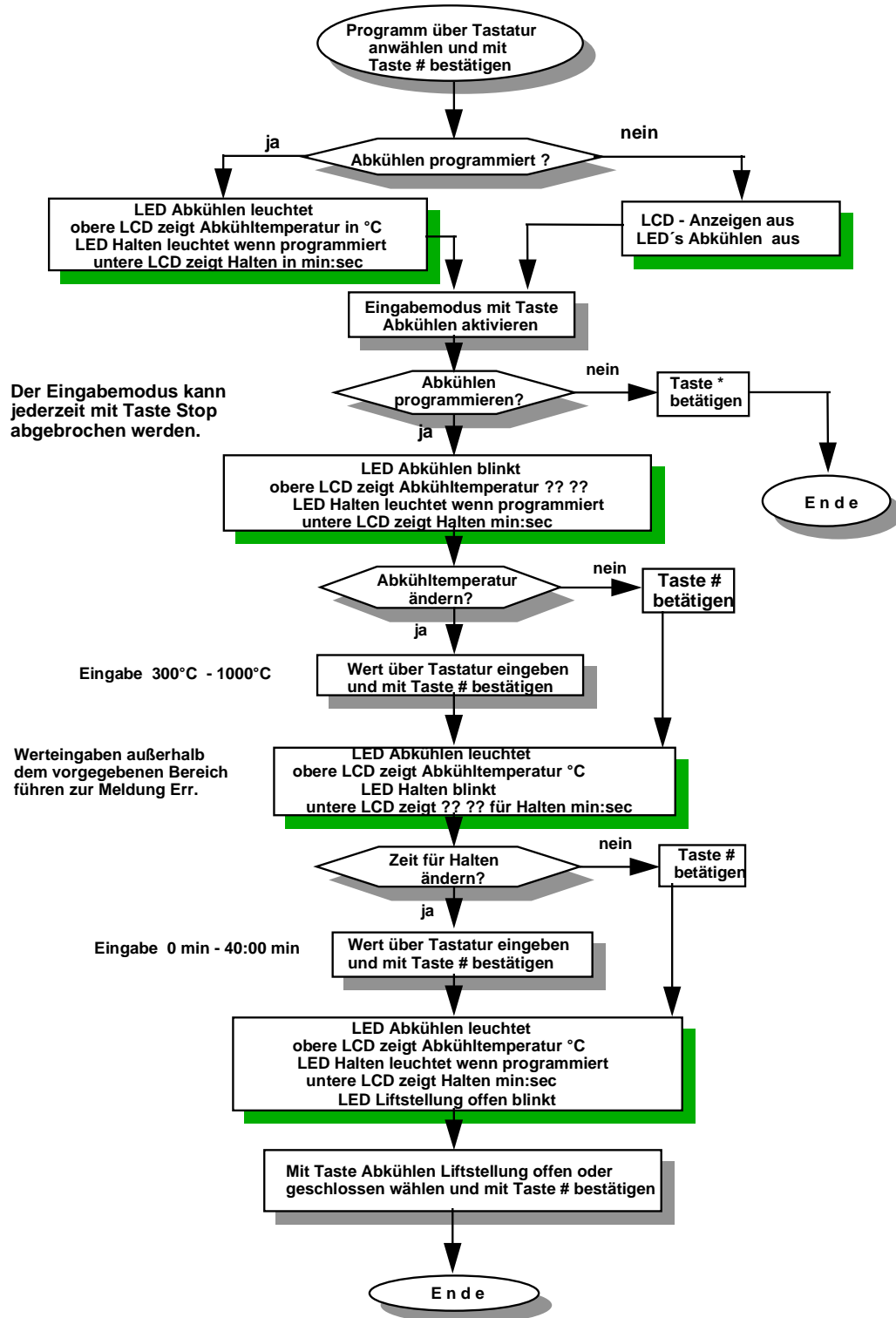


**Bedienung Vacuum**



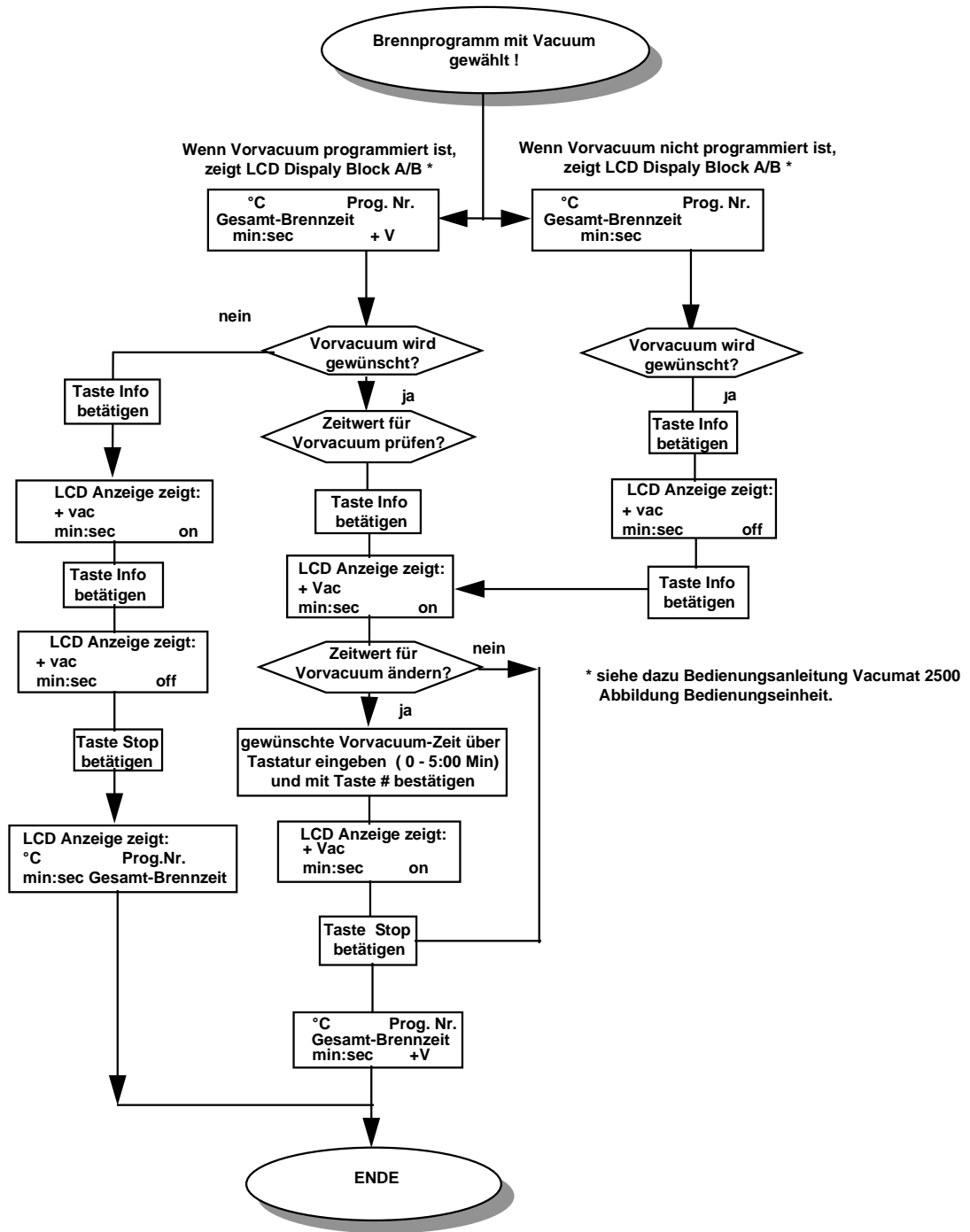
Die Werte für Vakuum können nach dem Starten eines Programmes nicht mehr geändert werden.  
Die LCD-Anzeige für den Einschaltwert zeigt nach dem Starten der Vakuumpumpe den Vakuumwert von 0 bis -bar an.

### 4.13. Bedienung langsames Abkühlen (Block G)



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

### 4.14. Bedienung Vorvacuum



## 5. Brennraumtemperatur - Justage

Der VITA - VACUMAT 2500 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.

Die Justierung wird wie folgt aktiviert:

### 1. Programm Nr. 494 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 obere LCD-Anzeige im Block A zeigt die Brennraum-Temperatur in °C an.  
Die untere LCD-Anzeige im Block A zeigt den Wert in Millivolt an.

Nach Ablauf von 2 Minuten in der Haltephase bei 1000°C ertönt ein Kurzsinal, 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 1°C.

## 6. Spannungsausfallschutz

Der VITA - VACUMAT 2500 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:

untere LCD-Anzeige Block A zeigt die Restzeit des Programmes in min/sec. an,  
untere LCD-Anzeige Block A zeigt in welcher Programmphase der Abbruch eingetreten ist,  
untere LCD-Anzeige Block F zeigt Power Fail.

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
470 - #	Eingabe Uhrzeit	Zeitformat 12h oder 24h* (Wahl über Programm 473)	untere LCD Block A	Tasten Block H + #
471 - #	Eingabe Datum	Format MM:TT oder TT:MM* (Wahl über Programm 474)	untere LCD Block A	Tasten Block H + #
472 - #	Eingabe Jahr	Eingabe 4-stellig	untere LCD Block B	Tasten Block H + #
473 - #	Eingabe Zeitformat	Wahl 1 = Zeitformat 12h Wahl 2 = Zeitformat 24h*	untere LCD Block B	Tasten Info + #
474 - #	Eingabe Format Datum	Wahl 1 = Format MM:TT Wahl 2 = Format TT:MM*	untere LCD Block B	Tasten Info + #
475 - #	Abruf Gerät-Nr.	Eingabe max. 6-stellig	untere LCD Block A+B	
476 - #	Abruf Betriebsstundenzähler	Anzeige in Std und Min	untere LCD Block A+B	
477 - #	Abruf Software-Nr.	Anzeige der Software-Nr.	untere LCD Block A	
481 - #	Bereitschaftstemperatur	Eingabe: 200°C - 800°C (500°C*)	untere LCD Block B	Tasten Block H + #
482 - #	Signalton nach Programm Ende	Wahl 1 = einmaliger Ton Wahl 2 = kontinuierlicher Ton*	untere LCD Block B	Taste Info + #
483 - #	Programmabbruch über Taste Stop	Wahl 1 = 1x Stop betätigen* Wahl 2 = 2x Stop betätigen	untere LCD Block B	Taste Info + #
484 - #	Startbeginn eines Brennprogrammes.	Wahl 1 = Start, wenn Temperatur auch über Bereitschaftstemperatur* Wahl 2 = Start bei Bereitschaftstemperatur	untere LCD Block B	Taste Info + #
485 - #	Lautstärkeregelung	Wahl von 0 - 9	untere LCD Block B	Tasten Block H + #
486 - #	Helligkeitseinstellung Display (Bedienteil)	Wahl von 1 - 4	untere LCD Block B	Tasten Block H + #
487 - #	Helligkeitseinstellung Display (extern)	Wahl von 1 - 4	untere LCD Block B	Tasten Block H + #
488 - #	Ansteuerung externe Anzeige	Wahl 0 = aus Wahl 1 = ein	untere LCD Block B	Taste Info + #
489 - #	Initialisieren	Alle vorgegebenen Temperatur- und Zeitwerte laut VITA-Brenntabelle werden in den Speicher eingelesen	untere LCD Block B	
491 - #	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 - 255	untere LCD Block A+B	Eingaben: Tasten Block H Speichern: Taste # Wahl mit: Taste Info
492 - #	Liftgeschwindigkeit	Wahl S up 0 - 99 Wahl S down 0 - 99	untere LCD Block B	Tasten Block H + # Wahl mit: Taste Block A
494 - #	Temperatur-Justage	siehe Beschreibung Temperatur-Justage		
495 - #	Justierung Vacuum-Anzeige	automatischer Programmablauf (ca.4min)	LCD-Anzeige Block C / F	
499 - # - 9224 - #	Option speichern	Wahl 0 = geänderte Programmwerte werden immer gespeichert. Wahl 1 = geänderte Programmwerte nach dem Starten eines Programmes werden nicht gespeichert.	LCD-Anzeige Block A+B	Taste Info + #
Taste Block G	Schnelles Abkühlen wenn Brennraumtemperatur höher als Bereitschaftstemperatur)	Schnelles Abkühlen bei offener Brennkammer auf Bereitschaftstemperatur minus 50°C.		
0 - #	Brennkammer verschließen ohne Heizen.			

\* **Standardeinstellungen ab Werk**

## 8. Auswechseln der Brennmuffel

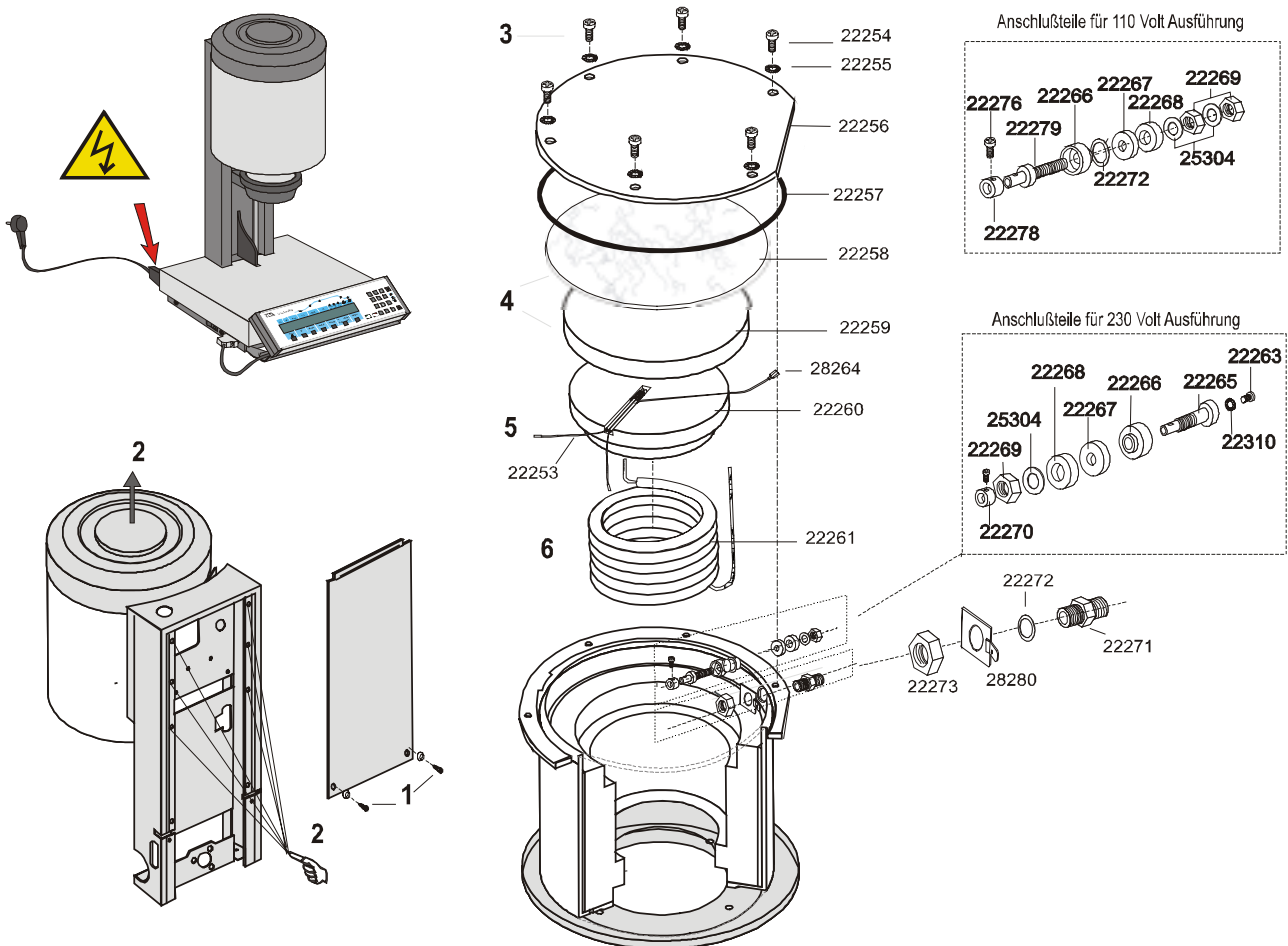
(Nur vom Fachpersonal auszuführen)

**Achtung: Sicherheitshinweise beachten! Zum Austausch der Brennmuffel sollte die Brennkammer des Gerätes kalt sein.**

1. Netzstecker ziehen.
2. Rückenplatte des Gerätes abnehmen
3. Feststellschrauben für obere Haube lösen und Haube nach oben abnehmen.
4. Zylinderkopfschrauben (22254) des Brennkammerdeckels lösen und abnehmen.
5. Isolierteile (22258 + 22259) herausnehmen.
6. Anschlüsse des Thermoelementes lösen, Anschluß Abschirmung (28264) abziehen.
7. Isolierteil (22260) mit Thermoelement herausnehmen.
8. Anschlüsse der Brennmuffel (22261) lösen, defekte Muffel herausnehmen.

Einbau der neuen Brennmuffel in umgekehrter Reihenfolge.

Beim Aufsetzen des Brennkammerdeckels (22256) auf richtigen Sitz der O-Ring Dichtung (22257) in der Nut achten. Schrauben (22254) über Kreuz gleichmäßig anziehen.



## 9. Fehlermeldungen - Service

Die Elektronik des VITA - VACUMAT 2500 ist mit einem Überwachungssystem ausgerüstet, um eventuell auftretende Störungen zu erkennen und anzuzeigen.

Folgende Fehlermeldungen werden angezeigt:

- Err 1 gewünschte, bzw. vorgewählte Temperatur wurde um 80°C überschritten:  
1. Fehler in der Elektronik, CPU-Platine austauschen
- Err 2 Thermoelementbruch:  
1. Temperaturfühler defekt, Thermoelement austauschen, Fühleranschlüsse überprüfen
- Err 3 Vakuumfehler:  
1. Lifttellerdichtung und Brennkammerrand reinigen  
2. Dichtungen an den Anschlüssen der Brennkammer überprüfen/austauschen  
3. Vakuumpumpe überprüfen/reinigen, eventuell Membranen und Ventilplatten ersetzen
- Err 4 Kein Temperaturanstieg:  
1. Sicherung T8H 250 V auf der Rückseite des Gerätes überprüfen/ersetzen  
2. Brennmuffel überprüfen/ersetzen
- 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, 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 wird 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:

**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 2500 fordert 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 Prog. 492 kann die Liftgeschwindigkeit erhöht oder erniedrigt werden.
2. Liftpositionen für Vortrocknen und Abkühlen verändern: Mit Prog. 491 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.	↗ min.	Temp. ca. °C	→ min.	VAC.
Oxidation	1	600	0.00	4.00	980	5.00	0.00
Washbrand Pulver	2	600	2.00	3.00	970	1.00	3.00
Washbrand Paste	52	500	6.00	6.00	950	1.00	6.00
Grundmasse Pulver	3	600	2.00	3.00	950	1.00	3.00
Grundmasse Paste	53	500	6.00	6.00	930	1.00	6.00
Dentinbrand	4	600	6.00	6.00	930	1.00	6.00
1. Korrektur	5	600	6.00	6.00	920	1.00	6.00
2. Korrektur	6	600	6.00	6.00	910	1.00	6.00
Glanzbrand	7	600	0.00	3.00	930	1.00	0.00
Glanzbrand mit VITACHROM DELTA Fluid	8	600	4.00	3.00	930	1.00	0.00
Glanzbrand mit Glasurmasse 740	9	600	4.00	3.00	900	1.00	0.00
Schultermassebrand „MARGIN“	10	600	6.00	6.00	950	1.00	6.00

VITA VMK 95	Progr. Nr.	Vt. °C	→ min.	↗ min.	Temp. ca. °C	→ min.	VAC.
Oxidation	11	600	0.00	4.00	980	5.00	0.00
Washbrand Pulver	12	600	2.00	3.00	950	1.00	3.00
Washbrand Paste	52	500	6.00	6.00	950	1.00	6.00
Grundmasse Pulver	13	600	2.00	3.00	930	1.00	3.00
Grundmasse Paste	53	500	6.00	6.00	930	1.00	6.00
Dentinbrand	14	600	6.00	6.00	930	1.00	6.00
1. Korrektur	15	600	6.00	6.00	930	1.00	6.00
2. Korrektur	16	600	6.00	6.00	920	1.00	6.00
Korrekturmassebrand CORRECTIVE	*)	600	4.00	6.00	900	1.00	0.00
Glanzbrand	17	600	0.00	3.00	930	1.00	0.00
Glanzbrand mit VITACHROM DELTA Fluid / Akzent Fluid	18	600	4.00	3.00	930	1.00	0.00
Glanzbrand mit Glasurmasse 740 / Akz 25	19	600	4.00	3.00	900	1.00	0.00
Schultermassebrand „MARGIN“	20	600	6.00	6.00	930	1.00	6.00

\*) Programm selbst eingeben

VITA VMK 68	Progr. Nr.	Vt. °C	→ min.	↗ min.	Temp. ca. °C	→ min.	VAC.
Oxidation	21	600	0.00	4.00	980	5.00	0.00
Washbrand Grundmasse	22	600	2.00	3.00	950	1.00	3.00
Grundmasse	23	600	2.00	3.00	930	1.00	3.00
Dentinbrand	24	600	6.00	6.00	930	1.00	6.00
1. Korrektur	25	600	6.00	6.00	920	1.00	6.00
2. Korrektur	26	600	6.00	6.00	910	1.00	6.00
Glanzbrand	27	600	0.00	3.00	930	1.00	0.00
Glanzbrand mit VITACHROM DELTA Fluid	28	600	4.00	3.00	930	1.00	0.00
Glanzbrand mit Glasurmasse 740	29	600	4.00	3.00	900	1.00	0.00

Bei der Verwendung vom VMK 68 N Massen sind alle Brandewelche um 10°C höher zu brennen.

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

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	→ min.	↗ min.	Temp. ca. °C	→ min.	VAC.
Kernmasse	31	600	0.00	6.00	1.120	2.00	6.00
Dentinbrand	32	600	6.00	6.00	960	1.00	6.00
1.+2. Korrekturbrand	33	600	6.00	6.00	950	1.00	6.00
Glanzbrand	34	600	0.00	3.00	940	1.00	0.00
Glanzbrand mit VITACHROM DELTA Fluid	35	600	4.00	3.00	940	1.00	0.00
Glanzbrand mit Glasurmasse 740	36	600	4.00	3.00	920	1.00	0.00

Zusatzprogramme	Progr. Nr.	Vt. °C	→ min.	↗ min.	Temp. ca. °C	→ min.	VAC.
Metall-Corrector	91	600	2.00	6.00	1.040	1.00	0.00
Spectra-Gold	92	550	0.00	3.00	820	1.00	0.00
Ofenlötung 1	93	600	5.00	5.00	800	3.00	0.00
Ofenlötung 2	94	600	1.00	3.00	800	4.00	0.00

## Löten im VITA - VACUMAT

### Methode 1

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

### Programm Nr. 93

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

Vortrocknen: 5.00 min  
Aufheizen: 5.00 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: 3.00 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 vertraglichem 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 der groben 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](mailto:info@vita-zahnfabrik.com)