

VITA ZYRCOMAT® 6000/6100 MS

1. Inbetriebnahme

2. Messdurchführung

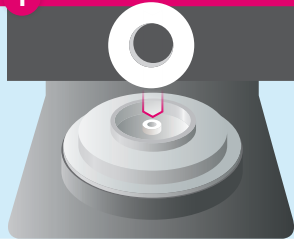
3. Auswertung

4. Maßnahmen

Temperaturkalibrierung

1. Inbetriebnahme

1 Positionierung Sinterring



Sinterring ohne Sinterperlen zentrisch in der Sinterschale positionieren*.

2

Brandstart



VITA vPad comfort



VITA vPad excellence

Sinterprogramm „YZ T Universal“ über das Profil „VITA“ starten**.

3

Entnahme Sinterring

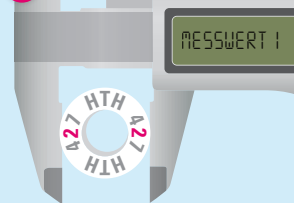


Sinterring entnehmen und mit Messschieber vermessen.

2. Messdurchführung

1

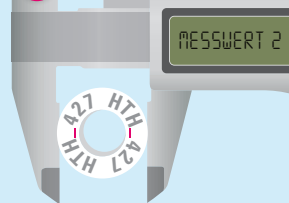
Messvorgang 1



Durchmesser des Sinterrings an der mittleren Zahl messen (exemplarische Darstellung des Sinterrings).

2

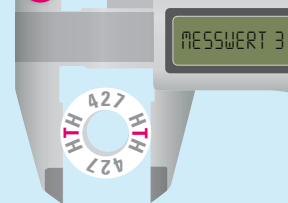
Messvorgang 2



Sinterring um 45° drehen und zwischen Zahl und Buchstabe messen.

3

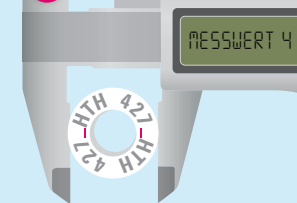
Messvorgang 3



Sinterring um weitere 45° drehen und an dem mittleren Buchstaben messen.

4

Messvorgang 4



Sinterring um weitere 45° drehen und zwischen Zahl und Buchstabe messen.

*) In der Brennkammer dürfen sich keine weiteren Objekte befinden. Für das Sintern muss die Brennkammer vollständig ausgekühlt sein.

**) Genaue Informationen zum Sinterprogramm finden Sie in der jeweiligen Bedienungsanleitung des VITA vPads excellence bzw. des VITA vPads comfort.

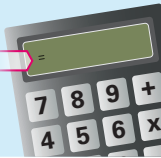
Für Auswertung bitte wenden!

Temperaturkalibrierung

3. Auswertung

1 Mittelwert berechnen

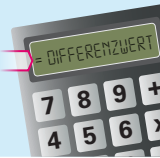
Messwert 1
+ Messwert 2
+ Messwert 3
+ Messwert 4
= Summe
÷ 4



2 Temperatur ablesen

VITA ZYRCOMAT® 6000/6100 MS	
Temperature Checking-Set	
Ø mm	°C/°F
Mittelwert 1	Ringtemperatur 1
Mittelwert 2	Ringtemperatur 2
Mittelwert 3	Ringtemperatur 3
Mittelwert 4	Ringtemperatur 4
Mittelwert 5	Ringtemperatur 5
Mittelwert 6	Ringtemperatur 6
Mittelwert 7	Ringtemperatur 7
Mittelwert 8	Ringtemperatur 8
Mittelwert 9	Ringtemperatur 9
Mittelwert 10	Ringtemperatur 10

Ringtemperatur
- 1625 °C/2957 °F



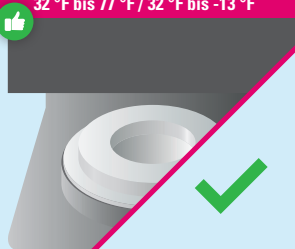
Gemessene Werte addieren und Summe durch vier teilen, um den Mittelwert zu erhalten.

Zugehörige Ringtemperatur aus beiliegender Tabelle ablesen (exemplarische Darstellung der Umrechnungstabelle).

Den Wert 1625 °C/2957 °F (Mastering) von der abgelesenen Ringtemperatur subtrahieren und Differenzwert erhalten.

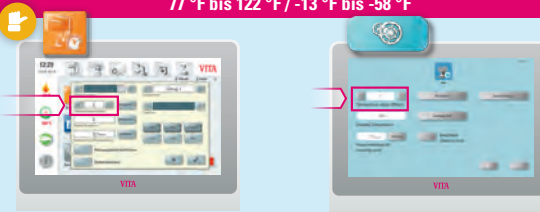
4. Maßnahmen

Differenzwert 0 °C bis +/-25 °C
32 °F bis 77 °F / 32 °F bis -13 °F



Temperaturdifferenz innerhalb des Toleranzbereichs.

Differenzwert +/-25 °C bis +/-50 °C
77 °F bis 122 °F / -13 °F bis -58 °F

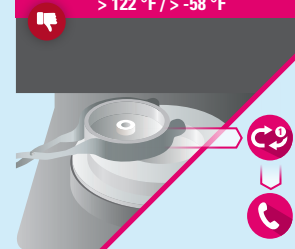


VITA vPad comfort

VITA vPad excellence

Ofentemperatur korrigieren. Im Feld „Temperaturjustage (Offset)“ den Differenzwert eingeben*.

Differenzwert > +/-50 °C
> 122 °F / > -58 °F



Temperaturdifferenz außerhalb des justierbaren Bereichs. Prüfbrand wiederholen. Händler kontaktieren.

* **Temperatur zu niedrig** (berechneter Differenzwert hat Vorzeichen minus); Differenzwert mit Vorzeichen minus eingeben; **Temperatur zu hoch** (berechneter Differenzwert hat Vorzeichen plus); Differenzwert ohne Vorzeichen eingeben (automatisch plus). Genaue Informationen zum Feld Temperaturjustage (Offset) finden Sie in der jeweiligen Bedienungsanleitung des VITA vPads excellence bzw. des VITA vPads comfort.