

# VITA AMBRIA® parametry tłoczenia

## VITA VACUMAT 6000 MP (VITA Zahnfabrik)

Programy tłoczenia VITA AMBRIA										
Nazwa programu	Temperatura poduszania	Narastanie czasu	Wzrost temp. w stopniach	Temperatura tłoczenia	Czas podtrzymywania temp.	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
Pierścień 100 g	700	3:36	50	880	25:00	3:00	3.0	1:00	3.0	-
Pierścień 200 g	700	3:48	50	890	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	Czas napalania	Próżnia	Wydłużone chłodzenie
	°C	min.	°C/min.	°C	min.	próżnia	°C
Hartowanie*	400	4:00	55	800	8:00	włącz	680
Wypalanie utrwalające farbki	400	4:00	80	700	1:00	-	-
1. Napalanie dentyny	400	6:00	50	760	1:00	włącz	500**
2. Napalanie dentyny	400	6:00	50	755	1:00	włącz	500**
Autoglazura	400	4:00	80	750	1:00	-	500**
Napalanie glazury GLAZE LT	400	6:00	80	750	1:00	-	500**
Napalanie korekcyjne	400	4:00	50	725	1:00	włącz	500**

\*) Hartowanie to program wypalania przeprowadzany przed pierwszym cyklem wypalania. Hartowanie zwiększa wytrzymałość na zginanie uzupełnień wykonanych z VITA AMBRIA do > 550 MPa.

\*\*) Dla ostatniego cyklu wypalania zalecane jest wydłużone chłodzenie do odpowiedniej wartości temperatury. Pozycja windy dla pieców VITA VACUMAT 6000M powinna wynosić > 75%. Po otwarciu pieca wypalone prace należy chronić przed bezpośrednim powiewem powietrza.

Podane tutaj wartości są wartościami orientacyjnymi i podano je wyłącznie jako punkt odniesienia. Mogą się pojawić różnice w wynikach wypalania. Wynik wypalania zależy od wydajności danego pieca oraz od producenta i wieku pieca.

Z tego powodu wskazane wartości należy indywidualnie dostosować do odpowiedniego pieca.

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

# VITA AMBRIA® parametry tłoczenia

## Programat EP5010 (Ivoclar Vivadent)

Programy tłoczenia VITA AMBRIA					
Nazwa programu	Standby	Wzrost temp. w stopniach	Temperatura końcowa	Czas podtrzymywania temp.	Stop speed
	B (°C)	t ↗ (°C/min)	T (°C)	H (min)	E (µm/min)
Pierścień 100 g	700	50	880	25:00	300
Pierścień 200 g	700	50	890	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 mufl 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 Standby	Czas zamykania komory pieca	Wzrost temperatury w stopniach	Temperatura napalania	Czas podtrzymania	Vakuu 1	Vakuu 2	Wydłużone chłodzenie	Tempo chłodzenia
	B (°C)	S (min)	t ↗ (°C/min)	T <sub>1</sub> (°C)	H <sub>1</sub> (min)	V1 (°C)	V2 (°C)	L (°C)	tl (°C/min)
Hartowanie*	403	4:00	55	800	8:00	400	799	680	0
Wypalanie utrwalające farbki	403	4:00	80	700	1:00	400	699	-	-
1. Napalanie dentyny	403	6:00	50	760	1:00	400	759	500**	0
2. Napalanie dentyny	403	6:00	50	755	1:00	400	754	500**	0
Autoglazura	403	4:00	80	750	1:00	400	749	500**	0
Napalanie glazury GLAZE LT	403	6:00	80	750	1:00	400	749	500**	0
Napalanie korekcyjne	403	4:00	50	725	1:00	400	724	500**	0

\*) Hartowanie to program wypalania przeprowadzany przed pierwszym cyklem wypalania. Hartowanie zwiększa wytrzymałość na zginanie uzupełnień wykonanych z VITA AMBRIA do  $> 550\text{ MPa}$ .

\*\*\*) Dla ostatniego cyklu wypalania zalecane jest wydłużone chłodzenie do odpowiedniej wartości temperatury.

Pozycja windy w piecach VITA VACUMAT 6000 M powinna wynosić  $> 75\%$ . Po otwarciu pieca wypalone prace należy chronić przed bezpośrednim powiewem powietrza.

Podane tutaj wartości są wartościami orientacyjnymi i podano je wyłącznie jako punkt odniesienia. Mogą się pojawić różnice w wynikach wypalania. Wynik wypalania zależy od wydajności danego pieca oraz od producenta i wieku pieca.

Z tego powodu wskazane wartości należy indywidualnie dostosować do odpowiedniego pieca.

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

VITA – perfect match.

**VITA**