stomdevice



Duceram® Kiss

Облицовочная металлокерамика

Союз мастерства и творчества

THE DENTAL SOLUTIONS COMPANY™

Dentsply Sirona

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

stomdevice

Общие указания

Последнее изменение: Июнь 2017 г.
Duceram Kiss

CE 0124

Показания к применению

Duceram Kiss предназначается для облицовывания металлического каркаса и изготовления облицованных коронок и мостовидных протезов.

Информация об изделии

Duceram Kiss - это стоматологическая керамика с высокой температурой плавления для облицовывания коронок и **мостовидных протезов с каркасами из стоматологических сплавов** с диапазоном KTP от 13,8 до 15,4мкм/м • K (25-600 °C).

Противопоказания

- **Duceram Kiss противопоказан при бруксизме или других типах** парафункции.
- Кроме того, Duceram Kiss противопоказан в случаях недостаточного межокклюзионного расстояния.

Предупреждения

При надлежащей обработке и применении нежелательные побочные явления этих медицинских изделий крайне маловероятны. Тем не менее, в принципе невозможно полностью исключить иммунологические реакции (например, аллергию) и/ **или местные неприятные ощущения (такие как раздражение** вкусовых рецепторов или слизистой оболочки полости рта). Если **вы столкнулись с нежелательными побочными явлениями (даже в случае сомнений), просим сообщить нам о них.**

В случае повышенной чувствительности пациентов к облицовочной керамике Duceram Kiss или одному из ее компонентов, нельзя использовать данное медицинское изделие, либо следует использовать его только под строгим контролем лечащего врача/ стоматолога.

При использовании данного медицинского изделия врач/ стоматолог должен учитывать его известные перекрестные реакции или взаимодействие с другими медицинскими изделиями в ротовой полости.

При обработке данного медицинского изделия для индивидуально изготавливаемого предмета необходимо передать вышеизложенную информацию лечащему врачу/стоматологу. В случае использования данного медицинского изделия для индивидуальной конструкции необходимо уведомить ответственного стоматолога или врача обо всех вышеописанных факторах.

- **Не допускать попадания пыли, возникающей при шлифовании, в дыхательные пути.**
- Проглатывание жидкой пасты опасно для здоровья.

Меры предосторожности

При работе с этими материалами следует соблюдать Инструкции по применению и соответствующие требования паспорта безопасности материалов.

- Только для профессионального применения

Побочные действия/взаимодействия

Нам неизвестны какие-либо риски и/или побочные явления, связанные с облицовочной керамикой Duceram Kiss.

Технические характеристики

- KTP дентина: 13,0 мкм/м•K (25–600 °C)
- Стоматологические керамические материалы, тип 1 класс 1 в соответствии cDIN EN ISO 6872.
- **Соединение металл-керамика, прочность на изгиб и химическая** растворимость в соответствии с DIN EN ISO 9693 / 6872.
- Используйте сплавы с температурой солидуса минимум 1030 °C.

Выбор сплавов

Duceram Kiss совместим со сплавами с высоким и пониженным содержанием золота, и сплавами из недрагоценных металлов. За информацией о составе сплава и коэффициенте **теплового расширения обращайтесь к изготовителю сплава.**

При соблюдении ниже названного времени охлаждения рекомендуется использовать сплавы для облицовывания керамикой **с диапазоном KTP 13,8–15,4 мкм/м • K (25–600 °C).**

Противопоказано	< 13.8
Не требуется фазы томления/ замедленного охлаждения	13.8 до 14.4
3 минуты томления/ замедленного охлаждения	14.5 до 15.4
Противопоказано	> 15.4

Duceram Kiss не меняет цвет на сплавах, содержащих серебро. Тем не менее, рекомендуется регулярно чистить печи для керамики **и трегеры для обжига.**

Условия транспортировки и хранения

- Защищать жидкости от замерзания.
- Хранить порошки и пасты в защищенном от влаги месте.
  Хранить в сухом месте.
  Предохранять от солнечного света.

Обратите внимание на маркировку на этикетках изделия:

REF Номер изделия
LOT Номер партии
Срок годности
Соблюдайте инструкцию по применению
Для одноразового применения
Дата изготовления

Комбинируемые жидкости

- Бонд/Порошковые опаки:
  Ducera® Liquid B
  Ducera® Liquid OCL universal
- Пастообразный опак:
  Жидкость для пастообразного опака
  Плечевые массы
  Ducera® Liquid Quick
- Дентин/ Массы режущего края и т.д.:
  Ducera® Liquid SD
  Ducera® Liquid Form
  Ducera® Liquid Blend
- Красители/глазурь:
  Ducera® Liquid Stain improved
- Изолирующая жидкость:
  Ducera® Sep isolating fluid

Печь для обжига керамики

Для получения наилучших результатов необходимо строго соблюдать требуемые температуры и время обжига.

При необходимости следует настроить параметры печи для обжига керамики на нужные значения.

Market launch: March 2004

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

Содержание

Просто и надежно

Облицовочная керамика Kiss 4
Duceram Kiss 5

Концепция облицовки Kiss

Массы и цвета 6
Смешивание цветов 10
Последовательное усовершенствование 11

Техника применения

Техника нанесения слоев 12

Этапы применения

Индивидуальная техника нанесения слоев 14
Общие примечания по облицовыванию сплавов из недрагоценных металлов 18

Наборы

Наборы в чемодане 20
Цветовой навигатор и дозатор 21

Дополнительные материалы

Набор Kiss Artist 22
Особые указания 24
Рекомендации по работе со сплавами из недрагоценных металлов 25
Специальные рекомендации по обжигу 26
Сокращения 46
Алгоритмы решения возможных проблем 47

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

stomdevice

Просто и надежно

Облицовочная керамика Kiss



Сокращенное количество масс

+ **меньшее количество масс без ущерба качества**

  Точное определение категорий начальных и интенсивных масс, оттеночные опаки и дентины, и универсальная схема смешивания обеспечивают отличный эстетический вид облицовочной керамики без какой-либо потери качества: используйте всего 73 материала для выполнения 100 % всех работ.

+ **Экономическая выгода**

  Сокращенное количество масс улучшает финансовый результат.

Отличный эстетический вид

+ **улучшенная передача цветов**

  Оптимизированные цветовые пигменты улучшают передачу цветов Kiss, по шкале VITA. Также благодаря этому устраняется проблема различного проявления цвета при разных условиях освещения.

+ **Опаловый эффект остается неизменным**

  При использовании классической высокотемпературной облицовочной керамики после нескольких циклов обжига опаловый эффект может быть утрачен. В случае с Kiss опаловый эффект как структурный элемент естественной реставрации с динамикой света сохраняется благодаря запатентованному процессу производства опаловых масс.

Просто и безопасно

+ **Простое и надежное получение и воспроизведение цвета**

  Надежная обработка с использованием простой системы для базового и индивидуального нанесения слоев.

+ **Точно подобранны цвета для всех линий керамики**

  Возможность работы с различными видами каркасных материалов у одного и того же пациента.

+ **Единообразная система нанесения слоев для всех каркасных материалов**

  Отсутствие необходимости в новом обучении и дополнительном времени для получения навыков работы при смене масс для различных видов каркаса.

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

Линия керамики

Duceram Kiss



Все линии керамики, будь то Duceram Kiss, Duceragold Kiss или Cercon ceram kiss, относятся к концепции цветопередачи Kiss и были разработаны для максимального облегчения Вашей работы. Поэтому переход с одного каркасного материала на другой больше не является проблемой и не требует периода подготовки или освоения.

В Duceram Kiss особо ярко проявилась философия построения пигментов компании DeguDent, которая гарантирует Вам максимальную воспроизводимость цвета по шкале Vita. Еще одно важное преимущество Duceram Kiss заключается в надежности при обработке и особо широком диапазоне КТР от 13,8 до 15,4 мкм/м K (25–600 °C).

При разработке Duceram Kiss особое внимание уделялось улучшению эстетики – постоянной проблеме при работе с высокотемпературными материалами. Благодаря новейшему и запатентованному производственному процессу, мы смогли еще больше усовершенствовать опаловые массы режущего края.

Duceram Kiss – идеальный и надежный партнер в области высокотемпературной керамики.

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

stomdevice

Концепция цветопередачи Kiss

Массы и цвета

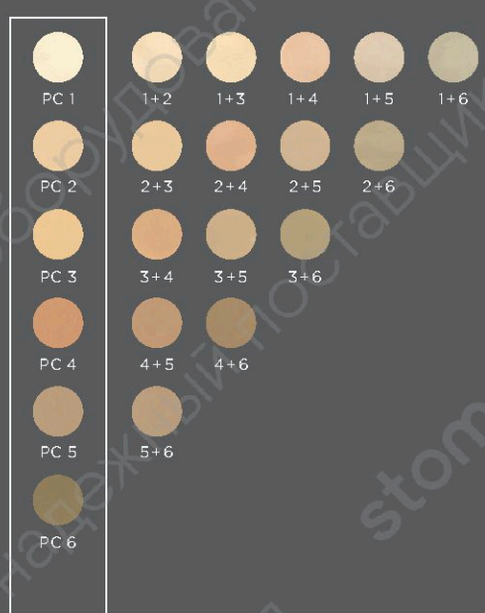
Экономичное нанесение слоев из трех масс

Базовое нанесение слоев по шкале Vita



Простое смешивание для самых разных оттенков

Распознавание оттенков Power Chroma



100 % объем работ с всего лишь 40 массами

Все цвета по шкале Vita воспроизводятся с использованием 40 указанных здесь масс, без какой-либо необходимости их смешивания. Шесть масс режущего края обеспечивают улучшенное воспроизведение цветов по шкале Vita в области режущего края. Все опаки точно подобраны по соответствующему базовому цвету. Их уровни флюоресценции соответствуют различной интенсивности цвета и, следовательно, естественным зубам. Первоклассная основа для ежедневной работы - легкий успех практически во всем, что Вы делаете.

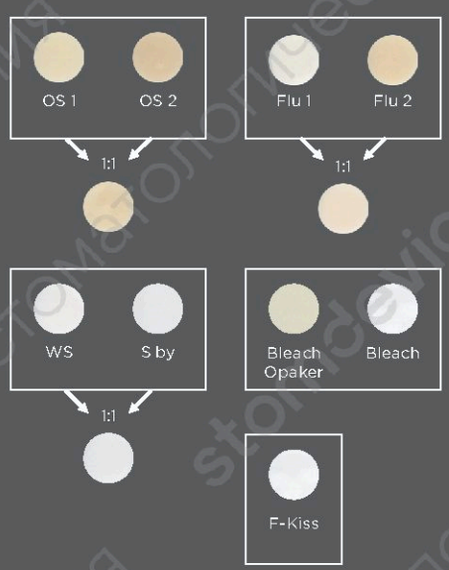
Флюоресцирующие массы Power Chroma

С помощью шести флюоресцирующих масс Power Chroma можно воспроизвести наибольшую часть всех пришеечных эффектов и эффектов мамелонов, а также усилить цвет. Путем простого смешивания 1:1 данных масс Power Chroma друг с другом получаются 15 дополнительных промежуточных оттенков.

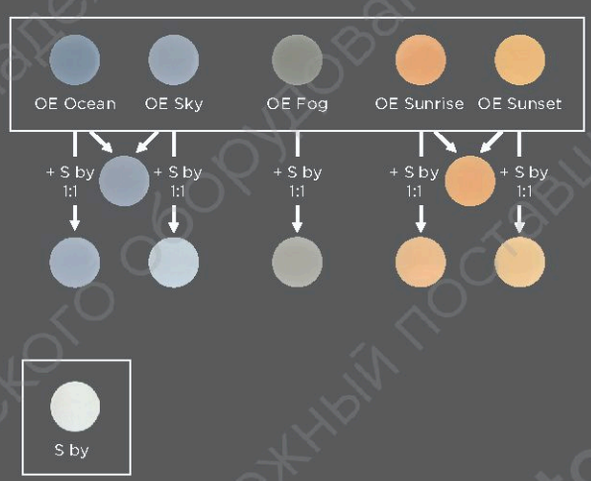
https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

Естественные эффекты опалесценции и флюоресценции.

Массы режущего края для индивидуального получения яркости



Опаловые эффекты + многофункциональные материалы Stand by



По техническим причинам оттенки в печатных материалах могут отличаться от реальных оттенков.

Индивидуальные массы режущего края, опаловые эффекты и многофункциональная масса Stand by

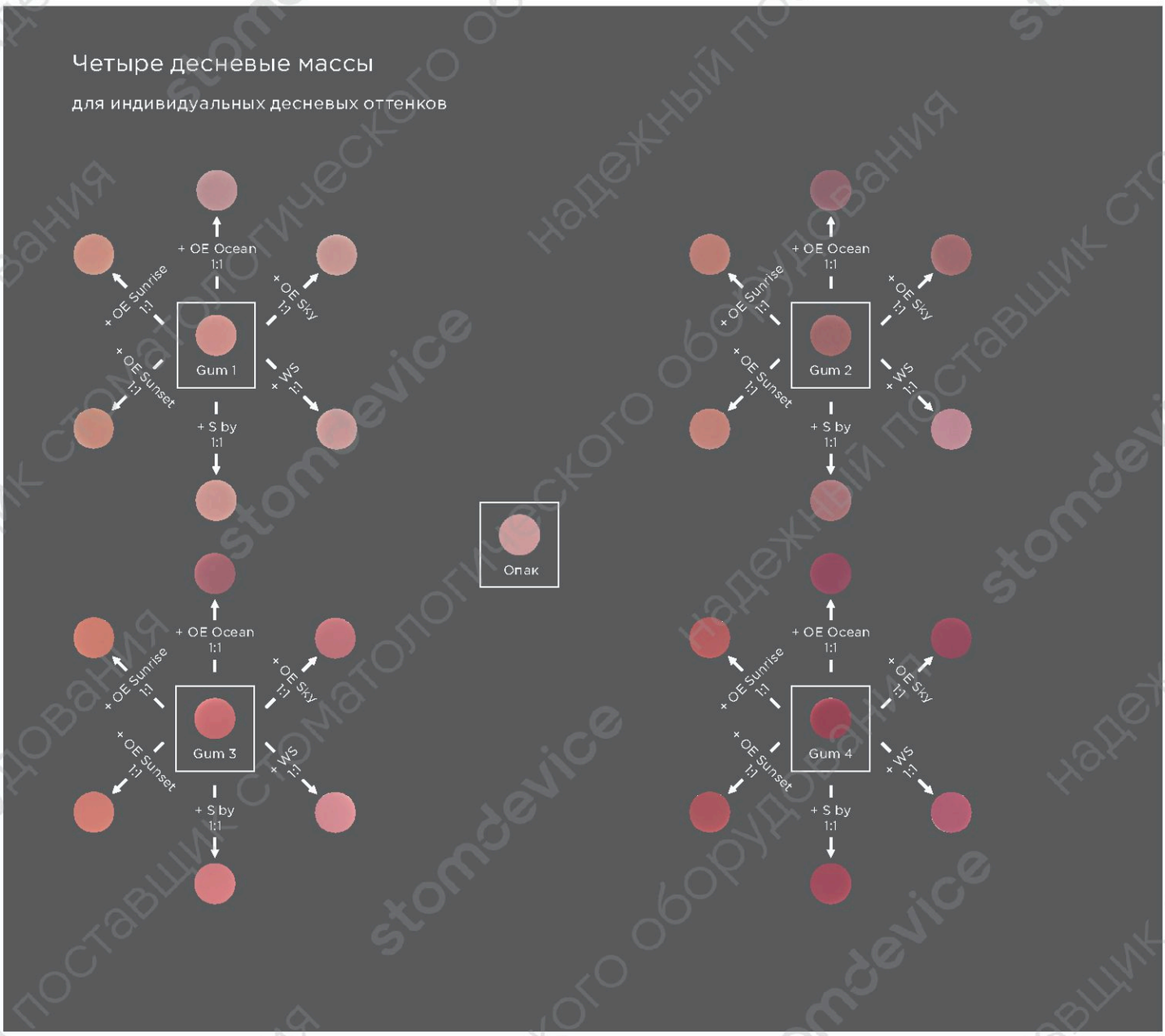
С помощью индивидуальных масс режущего края в концепции Kiss можно воспроизвести все естественные эффекты опалесценции и флюоресценции.
Опаловые массы режущего края 1 и 2 предусмотрены для более светлых (OS 1) и более темных (OS 2) цветов. Для получения оттенков среднего тона обе массы просто смешиваются 1:1.
Тот же принцип используется и для Flu inside 1 и 2. Эти массы с высокой степенью флюоресценции предусмотрены для нанесения внутренних слоев, чтобы при ограниченных пространственных возможностях закрыть опак и одновременно повысить яркость в области режущего края.
White Surface (WS) – беловатая масса с эффектом опалесценции для осветления поверхности. За счет добавления **Stand by** и здесь можно вдвое уменьшить эффект. Для воспроизведения сильно отбеленных зубов в распоряжении есть осветленные опаки и дентины (Bleach). Особенный вид массы для коррекции – прозрачная масса Final Kiss.
Многофункциональная масса Stand by – очень прозрачная масса с опаловым эффектом, которая выполняет ключевую функцию в концепции Kiss.
Ее можно использовать отдельно, а можно подмешивать в любые другие массы. С помощью трех масс **с опаловым эффектом** Ocean, Sky и Fog создаются характеристики яркости и опалесценции в синеватой и сероватой области режущего края.
Sunset и Sunrise подходят как для создания эффектов в области режущего края, так и для сдержанных прозрачных оттенков цветовой насыщенности в области ядра зуба.

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

stomdevice

Концепция цветопередачи Kiss

Массы и цвета



По техническим причинам оттенки в печатных материалах могут отличаться от реальных оттенков.

Четыре десневые массы

За счет смешивания десневых масс Gum 1 и 2 с эффект-массами (см. график) можно очень точно и легко подобрать индивидуальный цвет естественной десны.

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

Концепция цветопередачи Kiss

Эстетика без ограничений

- Power Chroma для индивидуальных эффектов в цервикальной области
- Нанесение слоев дентина

- Flu Inside в режущей трети для регулирования яркости
- Поверхностный слой режущего края с OE Ocean или Sky для свежего, синеватого оттенка режущего края

- OE Sunset и Sunrise в области ядра зуба
- Опаловые массы режущего края 1 и 2 и Transpa в области режущего края











Зуботехническая работа: Йоахим Вилле

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

Концепция цветопередачи Kiss

Смешивание цветов

Таблица цветовых комбинаций

Цвет	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Стандартная техника нанесения слоев керамики																
Опак	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
Дентин	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
Режущий край	1	2	3	3	5	1	1	4	6	1	5	5	6	2	4	4
Индивидуальная техника нанесения слоев																
Опак	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
Плечо SM/F SM	1	2	2 + 3	2 + 4	3 + 4	1	1 + 3	3	3 + 5	1	1 + 4	2 + 4	4	1 + 4	2 + 4	3 + 4
Дентин	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
Power Chroma 1 **Power Chroma 2** **Power Chroma 3** **Power Chroma 4** **Power Chroma 5** **Power Chroma 6**	1 + 2	2	2 + 5	3 + 5	4 + 6	1	1 + 3	2 + 3	3 + 6	1 + 6	2 + 6	3 + 6	5 + 6	1 + 6	2 + 6	3 + 6
Flu Inside 1	x	x	Mix	Mix		x	x	Mix		x	Mix			x	Mix	
Flu Inside 2					x				x			x	x			x
Опаловый режущий край 1	x	x	Mix	Mix		x	x	Mix		Mix	Mix			Mix	Mix	
Опаловый режущий край 2					x				x			x	x			x

Flu Inside
Флюоресцирующее дентины (например, как модификаторы для мамелонов) – дентины с выраженной флюоресценцией.
Они усиливают «свечение» покрытия, в невидимой области поглощаются, а в видимой области излучаются.

Opaker Orange
Для характерных эффектов в окклюзионной, цервикальной и палатальной областях.

Opaker Bleach
Для очень светлых/отбеленных зубов. Обычно используется только в сочетании с осветленным дентином.

Gum 1-4
Для участков десны.

Power Chroma
Массы Power Chroma – с высокой насыщенностью цвета, флюоресцирующие интенсивные массы для индивидуального создания цвета. Все Power Chroma служат для усиления цвета в цервикальной, палатальной и окклюзионной областях. Массы применяются в чистом виде или в виде смеси 1:1.
При подмешивании Stand by они также очень хорошо подходят для области мамелонов. Соответствие оттенков рассматривать как ориентировочное.

Stand by
Многофункциональная масса с сильным эффектом опалесценции, почти прозрачная. Stand by можно использовать как в чистом виде, так и для смешивания с любыми массами из концепции Kiss. Масса Stand by имеет, тем самым, ключевую функцию.

OE Sunrise / OE Sunset
Эффект-масса с опалесценцией для желтых зон режущего края, очень хорошо подходит для усиления цвета при 2-м или 3-м обжиге дентина. Преимущественно для оттенков A-B – ее эффект можно сделать слабее с помощью массы Stand by.

OE Ocean
Эффект- масса с опалесценцией для темно-голубых областей режущего края – ее эффект можно сделать слабее с помощью массы Stand by.

OE Sky
Эффект- масса с опалесценцией для голубоватых зон окклюзионных поверхностей – ее эффект можно ослабить с помощью массы Stand by.

OE Fog
Эффект- масса с опалесценцией для сероватых областей режущего края – эффект ее можно ослабить с помощью массы Stand by.

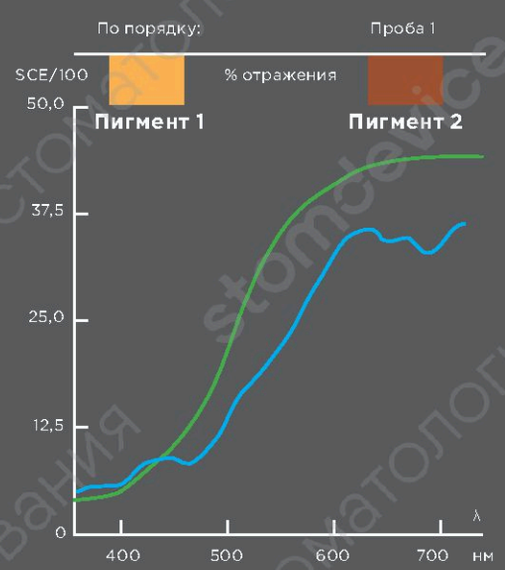
White Surface
Беловатая эффект – масса с опалесценцией для выделения окклюзионных бугров в области жевательных зубов, а также палатальных/лингвальных валиков на фронтальных зубах – ее эффект можно ослабить с помощью массы Stand by.

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

Kiss

Последовательное усовершенствование

Оптимизация пигментов



Опаловый эффект



Прямой отраженный свет → Проходящий свет

Надежность цвета

За счет оптимизации цветовых пигментов Duceram, Kiss удалось достичь очередного успеха в повышении надежности цвета по шкале Vita.
Кроме того, за счет оптимизации пигментов в значительной мере исключается проблема метамерии (разного проявления цвета при различных источниках света, как, например, обычный комнатный свет или дневной свет).

Эстетика

Kiss позволит быстрее и проще получить высококачественное керамическое покрытие при изготовлении высоко эстетичных работ. Опаловая масса – структурный элемент естественной реставрации с динамикой света – была существенно оптимизирована за счет запатентованного процесса производства.

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

Техника применения

Техника нанесения слоев



01

Базовая линия эстетики

Просто
Все цвета по шкале Vita воспроизводятся с использованием 40 указанных здесь масс, без какой-либо необходимости их смешивания. Шесть масс режущего края обеспечивают улучшенное воспроизведение цветов по шкале Vita в области режущего края.

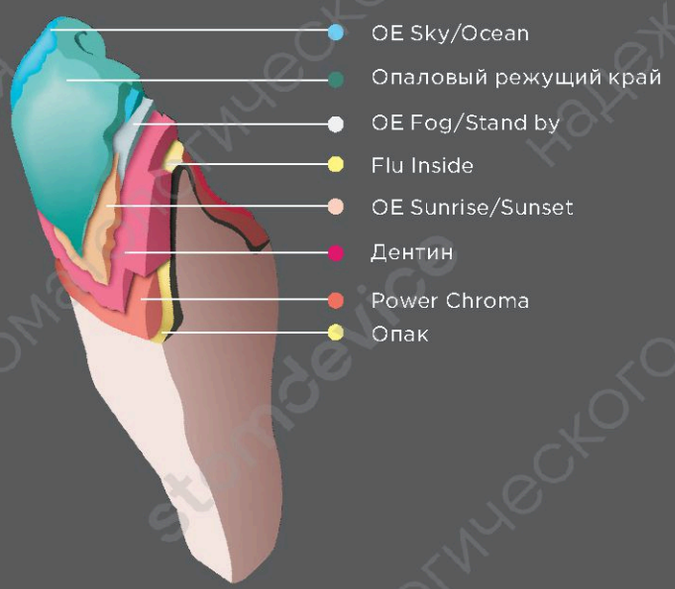
Безопасно
Все опаки точно подобраны по соответствующему базовому тону. Их уровни флюоресценции соответствуют различной интенсивности цвета и, следовательно, естественным зубам. Первоклассная основа для ежедневной работы – легкий успех практически во всем, что вы делаете.

Зуботехническая работа: Йоахим Вилле

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

stomdevice

Индивидуальная техника нанесения слоев во фронтальной области





Концепция Kiss позволяет сделать еще один уверенный и, в то же время, простой шаг ближе к природе.

02

Индивидуальная линия эстетики

Различие между базовой и индивидуальной техникой нанесения слоев должно быть узнаваемым, но при этом легко достижимым. Системный подход Kiss поможет Вам в стремлении к высочайшему уровню качества зуботехнической работы – и его достижению!
Концепция KISS предлагает Вам множество цветовых нюансов для воспроизведения зубов с естественным эффектом, как уже подробно описывалось на предыдущих страницах. Уже при использовании опака у Вас есть возможность создать соответствующие естественному образцу особенности. При дальнейшей работе 21 оттенков массы **Power Chroma** обеспечит в области шейки и окклюзии необходимый живой эффект и эффект глубины за счет прекрасного регулирования цвета. При слишком малой толщине слоя или в сложных с точки зрения эстетики случаях каркас можно закрыть за счет использования масс Flu-Inside с высокой флюоресценцией. Данная масса наносится, как показано на схеме нанесения слоев, прямо на каркас или основу и, тем самым, удлиняет режущий край. **Gray Inside** – флюоресцирующий дентин, используемый для компенсации высокоточных характеристик каркаса в режущей области. Он рассеивает и отражает свет в важнейшей зоне перехода между каркасом/основой и керамическим покрытием, и оптически скрывает режущий край основы. Дальнейшая работа с дентином происходит обычным образом. Рекомендуется всегда воссоздавать полную анатомическую форму коронки, чтобы затем целенаправленно и четко техникой Cut back удалить лишнее. Для эффектов мамелонов можно вновь использовать массы Power Chroma, которые при необходимости Вы сможете сделать менее насыщенными, используя многофункциональную массу **Stand by**.
Для создания области режущего края коронки в распоряжении есть множество **масс режущего края, опаловых масс, а также опаловых эффектов**. С помощью опаловых масс с насыщенным желтым, оранжевым цветом можно идеально усилить основные оттенки. К тому же, Вы придадите зубу естественный эффект глубины и прозрачность. **Transpa Red** – прозрачная эффект-масса, обеспечивающая дополнительный индивидуальный подход к красноватым оттенкам зубов. Зубы пациентов пожилого возраста без проблем воссоздаются в своей естественности с помощью прозрачной сероватой массы **OE Fog**. При втором обжиге дентина можно оптически выделить валики и скосы бугорков, по типу декальцинации, с помощью массы **White Surface**.

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

stomdevice

Этапы применения

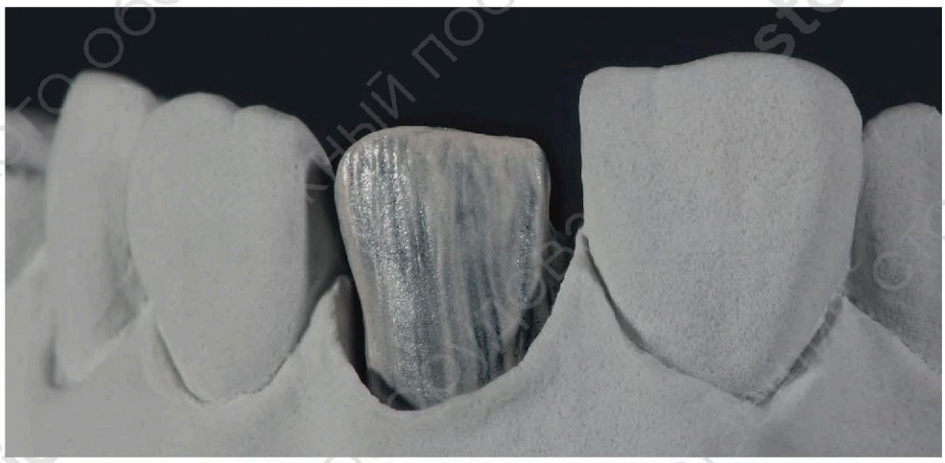
Индивидуальная техника нанесения слоев, иллюстрации 1–18



01

Подготовка каркаса

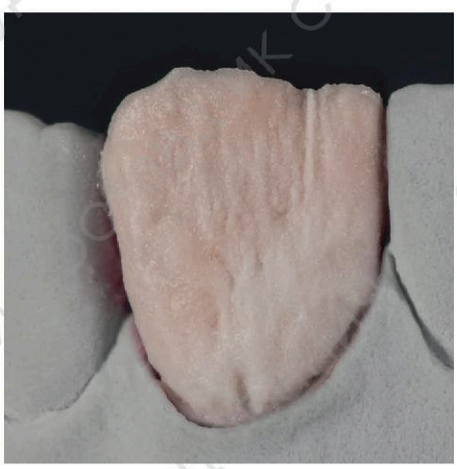
Металлические каркасы, если производитель сплава не рекомендует ничего иного, после обработки твердосплавными фрезами обработать в пескоструйном аппарате с использованием песка Al2O3 (100-150 мкм под давлением в 2 бара для сплавов из драгоценных металлов, и до 4 бар (250 мкм) – для сплавов из недрагоценных металлов). Дополнительную информацию о сплавах из недрагоценных металлов см. на стр. 25. Выполнить оксидацию и последующее удаление оксида согласно рекомендациям производителя сплава.



02

Обжиг опака

Для придания каркасу соответствующего базового цвета в Вашем распоряжении в Duceram Kiss имеются опаки как в виде пасты, так и порошка. В обоих случаях первый слой опака наносится ровным, полу-покрывающим слоем и затем обжигается (см. таблицы обжига на стр. 18-26). Для сплавов из недрагоценных металлов рекомендуется вначале нанести тонкий, но покрывающий слой NE-Bonder. В случае с биосплавами при первом обжиге опака для снижения температуры обжига используется нейтральная паста. Это еще один способ получения пользы от повышенной надежности применения. Затем с помощью второго, покрывающего слоя опака каркас закрывается полностью и обжигается согласно рекомендациям для обжига.



06

Нанесение слоев дентина

Создание коронки с помощью дентина по полному контуру.



07

Уменьшение дентина

После этого коронка обрезается.



08

Создание характеристик

Создание контура дентина для формирования мамелоноподобных структур с использованием, по мере необходимости, дентина, Power Chroma и Flu Inside.

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ



03

Указания для опаков:

Порошкообразный опак смешивается с жидкостью для моделирования OCL. Если потребуется разбавление пастообразного опака используйте только специальную жидкость для пастообразного опака. Разбавление, при необходимости, производится вне баночки. В этом случае следует увеличить время предварительной сушки на 1-2 минуты.



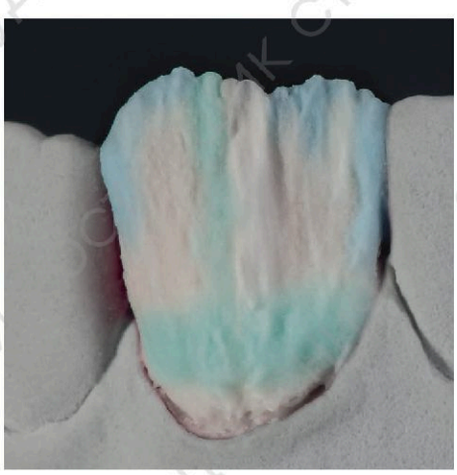
04

Power Chroma – Flu Inside

Использование Power Chroma для насыщенности цвета в цервикальной и палатальной областях. Flu Inside увеличивает глубину цвета.



05



09

Опаловый режущий край

Дополнительно можно придать индивидуальные характеристики с помощью Opal Incisal 1, Stand by, Sky.



10

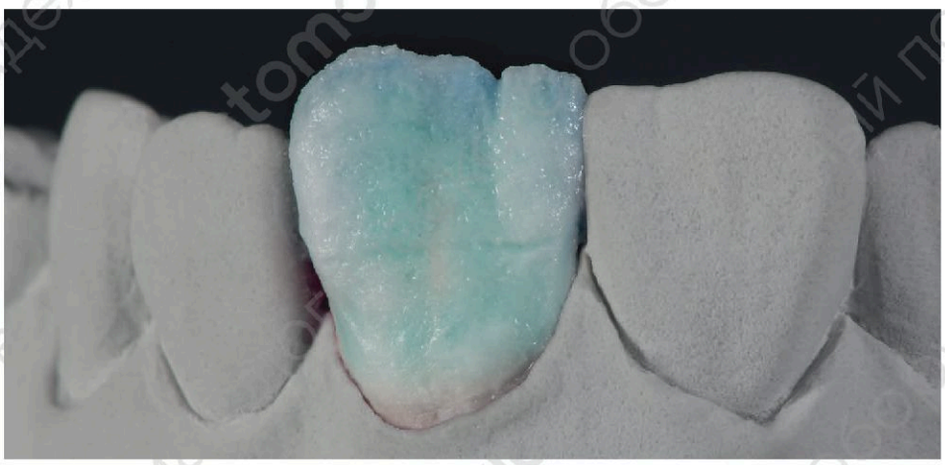
Режущий края

Затем начинается нанесение масс режущего края.

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

Этапы применения

Индивидуальная техника нанесения слоев, иллюстрации 1–18



11

Завершение первого слоя дентина

Используются опаловые эффект-массы, такие как White Surface, Stand by, OS 1 или OS 2.



12

Первый обжиг дентина

Результат после первого обжига дентина



16

Второй обжиг дентина

Результат после второго обжига дентина.



17

Готовая коронка

Готовая коронка после глянцевого обжига.

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ



13

Первый обжиг дентина

Подготовка коронки для второго обжига дентина.



14

Sunset & White Surface



15

Режущие края

Придание характеристик режущих краев с помощью масс Sky и Corn.



18

Вид готовой коронки в палатинальной области.

Зуботехническая работа: Йоахим Вилле

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

Общие указания по облицовыванию сплавов из недрагоценных металлов

Поскольку сплавы из драгоценных и недрагоценных металлов по-разному реагируют на обжиг керамики, необходимо соблюдать следующие параметры для безопасного облицовывания каркасов из сплавов из драгоценных металлов.

1.

Литье каркасов из сплавов из недрагоценных металлов

+ Использовать только керамические тигли.
+ Использовать только свежий материал.
+ Рекомендуемые сплавы из недрагоценных материалов: например, Duceralloy C или Duceralloy soft.

2.

Подготовка каркаса

+ Каркас должен быть без каких-либо острых краев.
+ Обработать каркасы в пескоструйном аппарате с использованием оксида алюминия 250 мкм под давлением
+ 3–4 бар.
+ Оксидация, как правило, не требуется.

3a.

Бонд NE-Bonder (порошкообразный)

+ Равномерно смочить поверхность стеклянным инструментом, не допуская полос.
+ Нанести тонкий, но покрывающий слой бонда, замешенного с жидкостью Ducera Liquid B или Ducera Liquid OCL universal. Оксиды не смогут проникнуть.
+ Нагревать бонд со скоростью 55 °C/мин до конечной температуры 980 °C.



Обжиг при 980 °C обеспечивает значительно лучшее сцепление

3b.

Бонд NE-Bonder (пастообразный)

+ Нанести тонкий покрывающий слой пастообразного опака специальной кистью.

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

Нанесение NE-Bonder (порошкообразного)



Равномерно нанести на поверхность каркаса стеклянным инструментом, не допуская полос.



Тонкий покрывающий слой дает запечатанную поверхность.



Если бонд нанесен неправильно, то каркас будет просвечивать через него.

Нанесение NE-Bonder (пастообразного)



Нанести тонкий покрывающий слой пастообразного бонда кистью для пастообразного опака.



При условии правильного обжига бонд дает однородную, полуглянцевую поверхность.



Нельзя оставлять незакрытую поверхность.

4.

Обжиг опака

+ Опак придает коронке ее базовый цвет и соответствует выбранному цвету по шкале V-Classic. Обжигать опак при 950 °C. Поверхность будет гомогенной и полностью закрывающей каркас.

5.

Обжиг дентина

+ Соблюдать отдельные рекомендации по обжигу.
+ Температура обжига должна быть отрегулирована в зависимости от количества обжигаемых единиц. Для обжига 5-9 единиц необходимо увеличить температуру на +5°C +10°C; для более чем 10 единиц – на +10°C +20°C.

6.

Предотвращение изменения цвета при работе со сплавами из недрагоценных металлов

+ Во избежание изменения цвета вследствие усиленного окисления сплавов из недрагоценных металлов, необходимо выполнять очистку паром и промывку после каждого обжига или (дополнительно) пескоструйную обработку.

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

Наборы

Наборы в чемоданах



DUCERAM KISS ПОЛНЫЙ НАБОР

+ с опаковой пастой REF 5360990131
+ с порошковым опаком REF 5360990132

Полный набор с 73 массами, всеми расцветками, а также жидкостями, кисточками и дозатором упакован в стильный чемодан, позволяющий оптимально начать работу с данной керамикой, независимо от того, используется ли пастообразный или порошкообразный опак.



DUCERAM KISS СТАРТОВЫЙ НАБОР

+ REF 53 6099 0141

У Вас также есть возможность познакомиться с концепцией Kiss, выбрав стартовый набор (Starter Kit) с шестью цветами дентина или тестовый набор (Test Set) с одним цветом дентина.



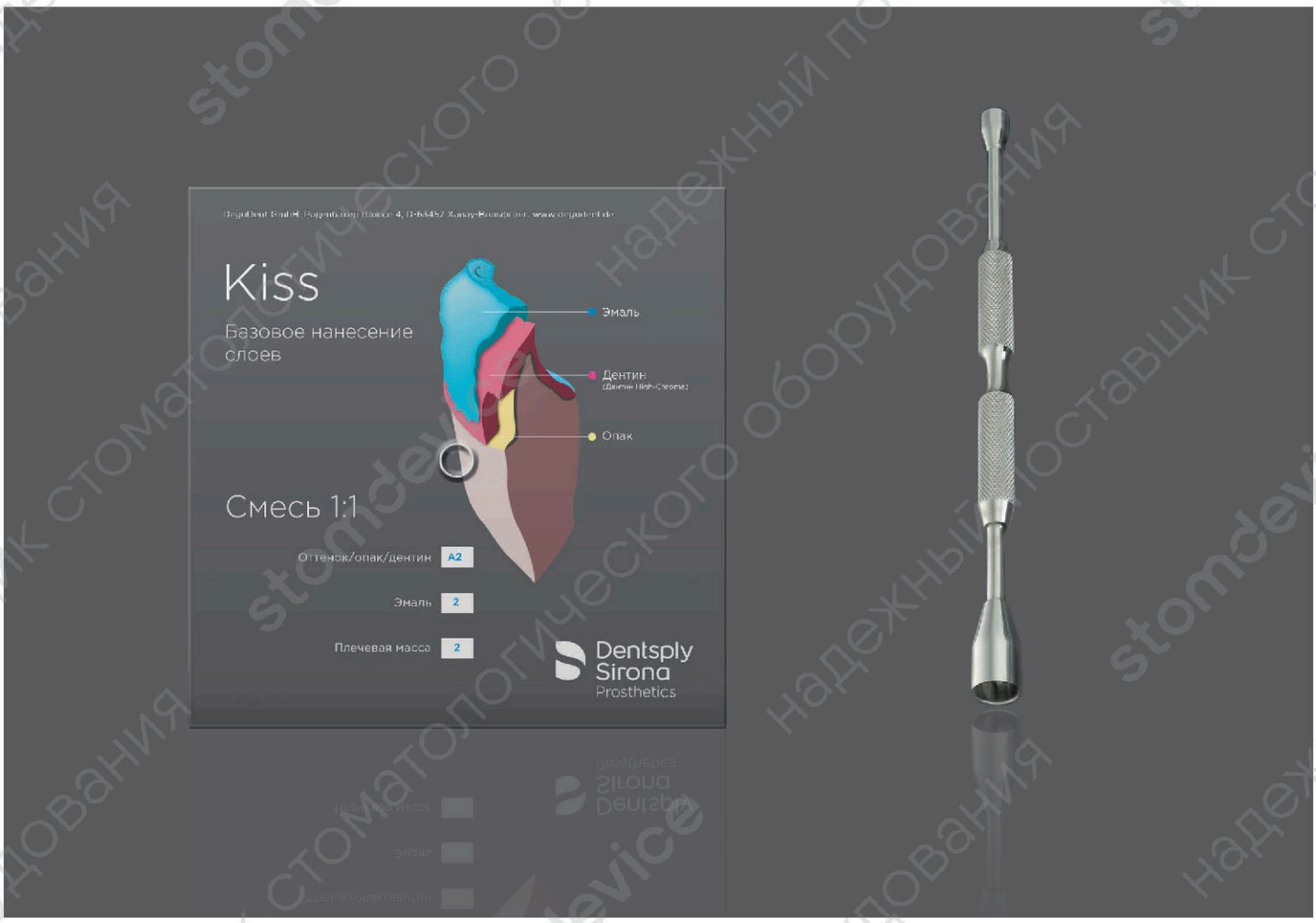
DUCERAM KISS ТЕСТОВЫЙ НАБОР

+ REF 53 6099 0151

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

Наборы

Цветовой навигатор и дозатор



Просто и надежно

Под этим девизом был разработан цветовой навигатор для концепции Kiss. Он позволяет быстро и просто подобрать соответствующие керамические массы Kiss в соответствии с выбранным цветом по шкале Vita. При установке необходимого цвета по шкале Vita, все другие цветовые соответствия появляются автоматически.

Мерный дозатор для концепции KISS представляет собой логическое продолжение цветового навигатора. Он обеспечивает легкое смешивание двух масс в пропорции 1:1 для индивидуальной техники нанесения. Использование дозатора – это гарантия абсолютной воспроизводимости при смешивании двух масс.

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

Дополнительные материалы

Набор Kiss Artist

Дентин Action-i

Corn

Прозрачные, похожие на опал режущие края в качестве основы для цветов группы D также пригодны для чередующихся слоев при создании эффекта мамелонов.

Butter

Прозрачные, похожие на опал режущие края в качестве основы для цветов группы B также пригодны для чередующихся слоев при создании эффекта мамелонов.

Honey

Прозрачные, похожие на опал режущие края в качестве основы для цветов группы A также пригодны для чередующихся слоев при создании эффекта мамелонов.

Lavender

Прозрачные, похожие на опал режущие края в качестве основы для цветов группы C также пригодны для чередующихся слоев при создании эффекта мамелонов.

Creme

Модификатор, наносимый в верхней трети слоя дентина. Можно использовать в чистом виде или в смеси.

Marble

Модификатор, наносимый в верхней трети слоя дентина. Можно использовать в чистом виде или в смеси.

Chocolat

Модификатор для дополнительного затемнения более темных цветов зубов; наносится на все ядро, можно использовать в чистом виде или в смеси.

Флюоресцирующий дентин

Gray Inside (GI)

Уникальный флюоресцирующий дентин, используемый для компенсации светлых контуров каркаса в режущей области.

Эффект-массы Transpa

Transpa Red (TR)

Дополнительный индивидуальный подход к красноватым оттенкам зубов.

Десневые массы

Gum 3

Хроматическое дополнение к Gum 1 и Gum 2

Gum 4

Высоко хроматическое дополнение к Gum 1 и Gum 2

По техническим причинам оттенки в печатных материалах могут отличаться от реальных оттенков.

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

Дентин Kiss Action-i





Зуботехническая работа: Йоахим Вилле

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

Техника применения

Особые указания

Общие указания по обжигу

- Обратите внимание на замедленное охлаждение и процесс томления для сплавов, у которых КТР составляет от 14,5 мкм/м•К (25-600°C).
- Печи для обжига керамики могут иметь различную мощность. Поэтому температуры обжига по возможности подгоняются индивидуально.
- Помните о необходимости регулярной проверки печи с использованием теста серебряной проволоки или пробного обжига.

Обратите внимание на следующую процедуру предварительной сушки для изделий после пробной носки из гидротермальной керамики Duceram Kiss:

Нагреть работу примерно до 80-90 °C и предварительно высушить в течение 30 минут или 1-1,5 часа для более протяженных работ, пока не высохнут влага и органические остатки, скопившиеся во время пробной носки.

Обработать протез паром в зависимости от степени загрязнения в пескоструйном аппарате с использованием оксида алюминия 50 мкм для удаления всех органических остатков.

Нагреть реставрацию до 450 °C с скоростью 5-10 °C в минуту и выдержать еще один час.

После предварительного нагрева перейти к обычному обжигу керамики.

Указания по керамическим плечевым массам

- При создании керамического плеча твердосплавным бором уменьшить край коронки на столько, чтобы он заканчивался на высоте ок. 0,5-0,8 мм от самой глубокой точки уступа. В дальнейшем необходимо следить за тем, чтобы край коронки был плавным для предотвращения возникновения напряжений в керамике.
- Очистить струей воздуха внутренние поверхности (особенно края) и внешние поверхности каркаса, как описано выше, затем очистить каркас с использованием пароочистителя.
- Отметить край препарирования с помощью карандаша без графита и изолировать его обычным способом, например, с помощью акрилового адгезива.
- Нанести изоляционную жидкость Ducera-Sep. Дождаться, пока изоляционная жидкость высохнет на воздухе, и нанести второй слой.
- Перед нанесением керамической массы изолирующее средство должно высохнуть.
- Смешать плечевую массу (SM 1-5) с жидкостью для моделирования SD Quick. Использовать плечевую массу для восстановления удаленного края коронки. Наносить плечевую массу на каркас необходимо вплоть до цервикальной четверти. Дождаться, пока керамические края высохнут (с использованием источника тепла, при необходимости) и обжечь в соответствии с рекомендациями по обжигу.
- Промежутки, получающиеся в результате усадки керамики, можно восполнить плечевыми массами Final при втором обжиге (F SM 1-5) после глянцевого обжига.

Общие рекомендации по обжигу для сплавов из благородных металлов

Duceram® Kiss

		Предварительный нагрев	Время сушки Время предварительного нагрева	Скорость нагрева	Конечная температура	Время выдержки	Вакуум	Замедленное охлаждение
		°C	мин.	°C/мин.	°C	мин.	гПа	мин.
	Оксидный обжиг	Дополнительную информацию см. в инструкциях по применению для соответствующих сплавов						
Программа для биосплавов	**Нейтральная паста**	575	7:00	55	900	3:00	50	–
	Пастообразный опак	575	7:00	55	900	3:00	50	–
	Порошковый опак	575	5:00	55	900	3:00	50	–
Традиционные сплавы	**Пастообразный опак 1 + 2**	575	7:00	55	930	2:00	50	–
	Порошковый опак 1 + 2	575	5:00	55	930	2:00	50	–
Без замедленного охлаждения, например: Degudent Kiss	**Плечевая масса 1**	575	7:00	55	920	1:00	50	–
	Плечевая масса 2	575	7:00	55	920	1:00	50	–
	Дентин 1	575	6:00	55	910	1:00	50	–
	Дентин 2	575	4:00	55	900	1:00	50	–
	Глянцевый обжиг	575	3:00	55	890	1:00	–	–
	Коррекция	575	4:00	55	880	1:00	50	–
	Финальная плечевая масса	575	4:00	55	660	1:00	50	–
Замедленное охлаждение при КТР 14,5 мкм/м•К (25-600°C) и выше	**Дентин 1**	575	6:00	55	910	1:00	50	3 мин/850 °C
	Дентин 2	575	4:00	55	900	1:00	50	3 мин/850 °C
	Глянцевый обжиг	575	3:00	55	890	1:00	–	3 мин/850 °C

Температура обжига должна быть отрегулирована в зависимости от количества единиц, обжигаемых за один цикл. Для 5-10 единиц необходимо увеличить температуру на +5°C +10°C; для более чем 10 единиц - на +10°C +20°C.

Указанные значения являются ориентировочными и служат исключительно в качестве отправной точки. Результаты обжига могут различаться. Все результаты обжига зависят от мощности используемой печи, которая, в свою очередь, зависит от производителя, модели и сроков эксплуатации печи. Поэтому ориентировочные значения должны быть индивидуально подогнаны при каждом обжиге. Мы рекомендуем делать пробный обжиг для контроля печи. Вышеприведенные значения и прочие данные были нами тщательно разработаны и многократно проверены, однако, несмотря на это, приведены здесь без гарантии.

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

Надежное облицовывание керамикой Duceram® Kiss

Рекомендации по работе со сплавами из недрагоценных металлов

(При работе с каркасами Compartis из CoCr необходимо изучить актуальные инструкции по применению Compartis.)

Поскольку сплавы из драгоценных и недрагоценных металлов по-разному реагируют на обжиг керамики, необходимо соблюдать следующие параметры **по надежному облицовыванию сплавов из недрагоценных металлов.**

+ Для финишной обработки каркаса используются только твердосплавные боры с крестообразными насечками.
+ При финишной обработке на каркасе не должно быть острых краев. Обработать каркасы в пескоструйном аппарате с оксидом алюминия 250 мкм под давлением 3–4 бар.
+ Оксидация, как правило, не требуется.
+ После каждого обжига обрабатывать паром и промывать. При необходимости, обработать в пескоструйном аппарате.

Необходимо соблюдать **специальные параметры обжига:**

+ Бонд NE-Bonder смешивается с Ducera® Liquid B или OCL universal. Затем NE-Bonder (пастообразный или порошкообразный) наносится на каркас тонким, но однородным покрывающим слоем. Обжиг NE-Bonder производится при 980 °C, что обеспечивает его однородный сплав с каркасом и последующее равномерное покрытие. Это, в свою очередь, обеспечивает надежное сцепление сплава из недрагоценных металлов с керамическим покрытием.

Специальные рекомендации по обжигу для сплавов из недрагоценных металлов

Duceram® Kiss

	Предвари-тельный нагрев	Время сушки	Скорость нагрева	Конечная темпера-тура	Время выдержки	Вакуум	Томление	Замедленное охлаждение
Цикл	**°C**	**мин.**	**°C/мин.**	**°C**	**мин.**	**гПа**	**гПа**	**мин.**
Бонд	575	7:00	55	980	2:00	50	–	–
Пастообразный опак	575	7:00	55	950	2:00	50	–	–
Порошковый опак	575	5:00	55	950	2:00	50	–	–
Плечо 1 + 2	575	7:00	55	930	1:00	50	–	–
Дентин 1	575	6:00	55	920	1:00	50	3 мин/850 °C	до 600 °C
Дентин 2	575	4:00	55	910	1:00	50	3 мин/850 °C	до 600 °C
Глянцевый обжиг	575	3:00	55	890	1:00	–	3 мин/850 °C	до 600 °C
Коррекция (Final Kiss)	575	4:00	55	880	1:00	50	3 мин/850 °C	до 600 °C
Финальная плечевая масса (F SM)	450	4:00	55	660	1:00	50	–	–

Температура обжига должна быть отрегулирована в зависимости от количества единиц, обжигаемых за один цикл. Для 5-10 единиц необходимо увеличить температуру на +5°C +10°C; для более чем 10 единиц – на +10°C +20°C.
Указанные значения являются ориентировочными и служат исключительно в качестве отправной точки. Результаты обжига могут различаться. Все результаты обжига зависят от мощности используемой печи, которая, в свою очередь, зависит от производителя, модели и сроков эксплуатации печи. Поэтому ориентировочные значения должны быть индивидуально подогнаны при каждом обжиге. Мы рекомендуем делать пробный обжиг для контроля печи. Вышеприведенные значения и прочие данные были нами тщательно разработаны и многократно проверены, однако, несмотря на это, приведены здесь без гарантии.
Для сплавов из недрагоценных металлов с KTP менее или равным 14,2 нм/м • K (25-600 °C) томление не требуется. Замедленное охлаждение до базовой температуры выполняется независимо от значения KTP. Кроме того, необходимо следовать рекомендациям производителя сплавов. Для компенсации низкой тепловой проводимости сплавов из недрагоценных металлов рекомендуется увеличивать температуру обжига или время обжига при первом обжиге дентина для мостов из пяти единиц или более.

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

Специальные рекомендации по обжигу

Cergo compact/press традиционные сплавы, KTP 13,8-14,4 x 10^{-6} K^{-1} (25-600 °C)

Duceram® Kiss

	Сушка 1		Закрытие	Предварительный нагрев		Увеличение	Вакуум			Конечная температура	Выдерживание		Томление		Охлаждение
	°C	мин.	мин.	°C	мин.	°C/ мин.	on/ off/ cont	On °C	Off °C	°C	V мин.	мин.	мин.	°C	мин.
Пастообразный опак	135	4:00	2:00	575	1:00	55	cont	575	930	930	0:00	2:00	0:00	–	0:00
Порошковый опак	135	2:00	2:00	575	1:00	55	cont	575	930	930	0:00	2:00	0:00	–	0:00
Плечо 1 + 2	135	2:00	2:00	575	2:00	55	cont	575	920	920	0:00	1:00	0:00	–	0:00
Дентин 1	135	1:00	3:00	575	2:00	55	cont	575	910	910	0:00	1:00	0:00	–	0:00
Дентин 2	135	1:00	2:00	575	2:00	55	cont	575	900	900	0:00	1:00	0:00	–	0:00
Глянцевый обжиг	135	1:00	2:00	575	1:00	55	off	–	–	890	–	1:00	0:00	–	0:00
Коррекция (Final Kiss)	135	1:00	1:00	575	1:00	55	cont	575	880	880	0:00	1:00	0:00	–	0:00
Финальная плечевая масса (F SM)	135	1:00	2:00	450	1:00	55	cont	450	660	660	0:00	1:00	0:00	–	0:00

Температура обжига должна быть отрегулирована в зависимости от количества единиц, обжигаемых за один цикл. Для 5-10 единиц необходимо увеличить температуру на +5°C +10°C; для более чем 10 единиц – на +10°C +20°C.
Указанные значения являются ориентировочными и служат исключительно в качестве отправной точки. Результаты обжига могут различаться. Все результаты обжига зависят от мощности используемой печи, которая, в свою очередь, зависит от производителя, модели и сроков эксплуатации печи. Поэтому ориентировочные значения должны быть индивидуально подогнаны при каждом обжиге. Мы рекомендуем делать пробный обжиг для контроля печи. Вышеприведенные значения и прочие данные были нами тщательно разработаны и многократно проверены, однако, несмотря на это, приведены здесь без гарантии.

Cergo compact/press традиционные сплавы, KTP 14,5 x 10^{-6} K^{-1} (25-600 °C)

Duceram® Kiss

	Сушка 1		Закрытие	Предварительный нагрев		Увеличение	Вакуум			Конечная температура	Выдерживание		Томление		Охлаждение
	°C	мин.	мин.	°C	мин.	°C/ мин.	on/ off/ cont	On °C	Off °C	°C	V мин.	мин.	мин.	°C	мин.
Пастообразный опак	135	4:00	2:00	575	1:00	55	cont	575	930	930	0:00	2:00	0:00	–	0:00
Порошковый опак	135	2:00	2:00	575	1:00	55	cont	575	930	930	0:00	2:00	0:00	–	0:00
Плечо 1+2	135	2:00	2:00	575	2:00	55	cont	575	920	920	0:00	1:00	0:00	–	0:00
Дентин 1	135	1:00	3:00	575	2:00	55	cont	575	910	910	0:00	1:00	3:00	850	0:00
Дентин 2	135	1:00	2:00	575	2:00	55	cont	575	900	900	0:00	1:00	3:00	850	0:00
Глянцевый обжиг	135	1:00	2:00	575	1:00	55	off	–	–	890	–	1:00	3:00	850	0:00
Коррекция (Final Kiss)	135	1:00	1:00	575	1:00	55	cont	575	880	880	0:00	1:00	3:00	850	0:00
Финальная плечевая масса (F SM)	135	1:00	2:00	450	1:00	55	cont	450	660	660	0:00	1:00	0:00	–	0:00

Температура обжига должна быть отрегулирована в зависимости от количества единиц, обжигаемых за один цикл. Для 5-10 единиц необходимо увеличить температуру на +5°C +10°C; для более чем 10 единиц – на +10°C +20°C.

Указанные значения являются ориентировочными и служат исключительно в качестве отправной точки. Результаты обжига могут различаться. Все результаты обжига зависят от мощности используемой печи, которая, в свою очередь, зависит от производителя, модели и сроков эксплуатации печи. Поэтому ориентировочные значения должны быть индивидуально подогнаны при каждом обжиге. Мы рекомендуем делать пробный обжиг для контроля печи. Вышеприведенные значения и прочие данные были нами тщательно разработаны и многократно проверены, однако, несмотря на это, приведены здесь без гарантии.

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

Cergo compact/press биосплавы, KTP 138-14,4 x 10^{-6} K^{-1} (25-600 °C)

Duceram® Kiss

	Сушка		Закрытие	Предварительный нагрев		Увеличение	Вакуум			Конечная температура	Выдерживание		Томление		Охлаждение
	°C	мин.	мин.	°C	мин.	°C/ мин.	on/ off/ cont	On °C	Off °C	°C	V мин.	мин.	мин.	°C	мин.
Нейтральная паста	135	4:00	2:00	575	1:00	55	cont	575	900	900	0:00	3:00	0:00	–	0:00
Пастообразный опак	135	4:00	2:00	575	1:00	55	cont	575	900	900	0:00	3:00	0:00	–	0:00
Порошковый опак	135	2:00	2:00	575	1:00	55	cont	575	900	900	0:00	3:00	0:00	–	0:00
Плечо 1+2	135	2:00	2:00	575	2:00	55	cont	575	920	920	0:00	1:00	0:00	–	0:00
Дентин 1	135	1:00	3:00	575	2:00	55	cont	575	910	910	0:00	1:00	0:00	–	0:00
Дентин 2	135	1:00	2:00	575	2:00	55	cont	575	900	900	0:00	1:00	0:00	–	0:00
Глянцевый обжиг	135	1:00	2:00	575	1:00	55	off	–	–	890	–	1:00	0:00	–	0:00
Коррекция (Final Kiss)	135	1:00	1:00	575	1:00	55	cont	575	880	880	0:00	1:00	0:00	–	0:00
Финальная плечевая масса (F SM)	135	1:00	2:00	450	1:00	55	cont	450	660	660	0:00	1:00	0:00	–	0:00

Температура обжига должна быть отрегулирована в зависимости от количества единиц, обжигаемых за один цикл. Для 5-10 единиц необходимо увеличить температуру на +5°C +10°C; для более чем 10 единиц – на +10°C +20°C.
Указанные значения являются ориентировочными и служат исключительно в качестве отправной точки. Результаты обжига могут различаться. Все результаты обжига зависят от мощности используемой печи, которая, в свою очередь, зависит от производителя, модели и сроков эксплуатации печи. Поэтому ориентировочные значения должны быть индивидуально подогнаны при каждом обжиге. Мы рекомендуем делать пробный обжиг для контроля печи. Вышеприведенные значения и прочие данные были нами тщательно разработаны и многократно проверены, однако, несмотря на это, приведены здесь без гарантии.

Cergo compact/press биосплавы, KTP от 14,5 x 10^{-6} K^{-1} (25-600 °C)

Duceram® Kiss

	Сушка		Закрытие	Предварительный нагрев		Увеличение	Вакуум			Конечная температура	Выдерживание		Томление		Охлаждение
	°C	мин.	мин.	°C	мин.	°C/ мин.	on/ off/ cont	On °C	Off °C	°C	V мин.	мин.	мин.	°C	мин.
Нейтральная паста	135	4:00	2:00	575	1:00	55	cont	575	900	900	0:00	3:00	0:00	–	0:00
Пастообразный опак	135	4:00	2:00	575	1:00	55	cont	575	900	900	0:00	3:00	0:00	–	0:00
Порошковый опак	135	2:00	2:00	575	1:00	55	cont	575	900	900	0:00	3:00	0:00	–	0:00
Плечо 1+2	135	2:00	2:00	575	2:00	55	cont	575	920	920	0:00	1:00	0:00	–	0:00
Дентин 1	135	1:00	3:00	575	2:00	55	cont	575	910	910	0:00	1:00	3:00	850	0:00
Дентин 2	135	1:00	2:00	575	2:00	55	cont	575	900	900	0:00	1:00	3:00	850	0:00
Глянцевый обжиг	135	1:00	2:00	575	1:00	55	off	–	–	890	–	1:00	3:00	850	0:00
Коррекция (Final Kiss)	135	1:00	1:00	575	1:00	55	cont	575	880	880	0:00	1:00	3:00	850	0:00
Финальная плечевая масса (F SM)	135	1:00	2:00	450	1:00	55	cont	450	660	660	0:00	1:00	0:00	–	0:00

Температура обжига должна быть отрегулирована в зависимости от количества единиц, обжигаемых за один цикл. Для 5-10 единиц необходимо увеличить температуру на +5°C +10°C; для более чем 10 единиц – на +10°C +20°C.
Указанные значения являются ориентировочными и служат исключительно в качестве отправной точки. Результаты обжига могут различаться. Все результаты обжига зависят от мощности используемой печи, которая, в свою очередь, зависит от производителя, модели и сроков эксплуатации печи. Поэтому ориентировочные значения должны быть индивидуально подогнаны при каждом обжиге. Мы рекомендуем делать пробный обжиг для контроля печи. Вышеприведенные значения и прочие данные были нами тщательно разработаны и многократно проверены, однако, несмотря на это, приведены здесь без гарантии.

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

Специальные рекомендации по обжигу

Cergo compact/press Сплавы из недрагоценных металлов, Compartis

Duceram® Kiss

	Сушка		Закрытие	Предварительный нагрев		Увеличение	Вакуум			Конечная температура	Выдерживание		Томление		Охлаждение
	°C	мин.	мин.	°C	мин.	°C/мин.	on/off/cont	On °C	Off °C	°C	V мин.	мин.	мин.	°C	мин.
NE-Bonder (пастообразный)	135	4:00	2:00	575	1:00	55	cont	575	980	980	0:00	2:00	0:00	–	0:00
NE-Bonder (порошкообразный)	135	2:00	2:00	575	1:00	55	cont	575	980	980	0:00	2:00	0:00	–	0:00
Пастообразный опак	135	4:00	2:00	575	1:00	55	cont	575	950	950	0:00	2:00	0:00	–	0:00
Порошковый опак	135	2:00	2:00	575	1:00	55	cont	575	950	950	0:00	2:00	0:00	–	0:00
Плечо 1+2	135	2:00	2:00	575	2:00	55	cont	575	930	930	0:00	1:00	0:00	–	0:00
Дентин 1	135	1:00	3:00	575	2:00	55	cont	575	920	920	0:00	1:00	3:00	850	6:00
Дентин 2	135	1:00	2:00	575	2:00	55	cont	575	910	910	0:00	1:00	3:00	850	6:00
Глянцевый обжиг	135	1:00	2:00	575	1:00	55	off	–	–	890	–	1:00	3:00	850	6:00
Коррекция (Final Kiss)	135	1:00	1:00	575	1:00	55	cont	575	880	880	0:00	1:00	3:00	850	6:00
Финальная плечевая масса (F SM)	135	1:00	2:00	450	1:00	55	cont	450	660	660	0:00	1:00	0:00	–	0:00

Температура обжига должна быть отрегулирована в зависимости от количества единиц, обжигаемых за один цикл. Для 5-10 единиц необходимо увеличить температуру на +5°C +10°C; для более чем 10 единиц – на +10°C +20°C.
Указанные значения являются ориентировочными и служат исключительно в качестве отправной точки. Результаты обжига могут различаться. Все результаты обжига зависят от мощности используемой печи, которая, в свою очередь, зависит от производителя, модели и сроков эксплуатации печи. Поэтому ориентировочные значения должны быть индивидуально подогнаны при каждом обжиге. Мы рекомендуем делать пробный обжиг для контроля печи. Вышеприведенные значения и прочие данные были нами тщательно разработаны и многократно проверены, однако, несмотря на это, приведены здесь без гарантии.

ProFire Press традиционные сплавы, KTP 13,8-14,4 x 10^{-6} K^{-1} (25-600 °C)

Duceram® Kiss

	Сушка		Закрытие	Предварительный нагрев		Вакуум			Скорость нагрева	Конечная температура	Время вакуумирования	Время выдержки	Томление		Охлаждение
	°C	мин.	мин.	°C	мин.	on/off/cont	On °C	Off °C	°C/мин.	°C	мин.	мин.	темп. °C	время, мин.	мин.
Пастообразный опак 1+2	135	4:00	2:00	575	1:00	cont	575	930	55	930	1:00	2:00	0	0:00	0:00
Порошковый опак 1+2	135	2:00	2:00	575	1:00	cont	575	930	55	930	1:00	2:00	0	0:00	0:00
Плечо 1+2	135	2:00	2:00	575	2:00	cont	575	920	55	920	1:00	1:00	0	0:00	0:00
Дентин 1	135	1:00	3:00	575	2:00	cont	575	910	55	910	1:00	1:00	0	0:00	0:00
Дентин 2	135	1:00	2:00	575	2:00	cont	575	900	55	900	1:00	1:00	0	0:00	0:00
Глянцевый обжиг	135	1:00	2:00	575	1:00	off	–	–	55	890	–	1:00	0	0:00	0:00
Коррекция (Final Kiss)	135	1:00	1:00	575	1:00	cont	575	880	55	880	1:00	1:00	0	0:00	0:00
Финальная плечевая масса (F SM)	135	1:00	2:00	450	1:00	cont	450	660	55	660	1:00	1:00	0	0:00	0:00

Температура обжига должна быть отрегулирована в зависимости от количества единиц, обжигаемых за один цикл. Для 5-10 единиц необходимо увеличить температуру на +5°C +10°C; для более чем 10 единиц – на +10°C +20°C.
Указанные значения являются ориентировочными и служат исключительно в качестве отправной точки. Результаты обжига могут различаться. Все результаты обжига зависят от мощности используемой печи, которая, в свою очередь, зависит от производителя, модели и сроков эксплуатации печи. Поэтому ориентировочные значения должны быть индивидуально подогнаны при каждом обжиге. Мы рекомендуем делать пробный обжиг для контроля печи. Вышеприведенные значения и прочие данные были нами тщательно разработаны и многократно проверены, однако, несмотря на это, приведены здесь без гарантии.

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

ProFire Press традиционные сплавы, KTP от 14,5 x 10^{-6} K^{-1} (25-600 °C)

Duceram® Kiss

	Сушка		Закрытие	Предварительный нагрев		Вакуум			Скорость нагрева	Конечная температура	Время вакуумирования	Время выдержки	Томление		Охлаждение
	°C	мин.	мин.	°C	мин.	on/ off/ cont	On °C	Off °C	°C/мин.	°C	мин.	мин.	темп. °C	время мин.	мин.
Пастообразный опак 1+2	135	4:00	2:00	575	1:00	cont	575	930	55	930	1:00	2:00	0	0:00	0:00
Порошковый опак 1+2	135	2:00	2:00	575	1:00	cont	575	930	55	930	1:00	2:00	0	0:00	0:00
Плечо 1+2	135	2:00	2:00	575	2:00	cont	575	920	55	920	1:00	1:00	0	0:00	0:00
Дентин 1	135	1:00	3:00	575	2:00	cont	575	910	55	910	1:00	1:00	850	3:00	0:00
Дентин 2	135	1:00	2:00	575	2:00	cont	575	900	55	900	1:00	1:00	850	3:00	0:00
Глянцевый обжиг	135	1:00	2:00	575	1:00	off	–	–	55	890	–	1:00	850	3:00	0:00
Коррекция (Final Kiss)	135	1:00	1:00	575	1:00	cont	575	880	55	880	1:00	1:00	850	3:00	0:00
Финальная плечевая масса (F SM)	135	1:00	2:00	450	1:00	cont	450	660	55	660	1:00	1:00	0	0:00	0:00

Температура обжига должна быть отрегулирована в зависимости от количества единиц, обжигаемых за один цикл. Для 5-10 единиц необходимо увеличить температуру на +5°C +10°C; для более чем 10 единиц – на +10°C +20°C.

Указанные значения являются ориентировочными и служат исключительно в качестве отправной точки. Результаты обжига могут различаться. Все результаты обжига зависят от мощности используемой печи, которая, в свою очередь, зависит от производителя, модели и сроков эксплуатации печи. Поэтому ориентировочные значения должны быть индивидуально подогнаны при каждом обжиге. Мы рекомендуем делать пробный обжиг для контроля печи. Вышеприведенные значения и прочие данные были нами тщательно разработаны и многократно проверены, однако, несмотря на это, приведены здесь без гарантии.

ProFire Press биосплавы, KTP 13,8-14,4 x 10^{-6} K^{-1} (25-600 °C)

Duceram® Kiss

	Сушка		Закрытие	Предварительный нагрев		Вакуум			Скорость нагрева	Конечная температура	Время вакуумирования	Время выдержки	Томление		Охлаждение
	°C	мин.	мин.	°C	мин.	on/ off/ cont	On °C	Off °C	°C/мин.	°C	мин.	мин.	темп. °C	время мин.	мин.
Нейтральная паста	135	4:00	2:00	575	1:00	cont	575	900	55	900	1:00	3:00	0	0:00	0:00
Пастообразный опак	135	4:00	2:00	575	1:00	cont	575	900	55	900	1:00	3:00	0	0:00	0:00
Порошковый опак	135	2:00	2:00	575	1:00	cont	575	900	55	900	1:00	3:00	0	0:00	0:00
Плечо 1+2	135	2:00	2:00	575	2:00	cont	575	920	55	920	1:00	1:00	0	0:00	0:00
Дентин 1	135	1:00	3:00	575	2:00	cont	575	910	55	910	1:00	1:00	0	0:00	0:00
Дентин 2	135	1:00	2:00	575	2:00	cont	575	900	55	900	1:00	1:00	0	0:00	0:00
Глянцевый обжиг	135	1:00	2:00	575	1:00	off	–	–	55	890	–	1:00	0	0:00	0:00
Коррекция (Final Kiss)	135	1:00	1:00	575	1:00	cont	575	880	55	880	1:00	1:00	0	0:00	0:00
Финальная плечевая масса (F SM)	135	1:00	2:00	450	1:00	cont	450	660	55	660	1:00	1:00	0	0:00	0:00

Температура обжига должна быть отрегулирована в зависимости от количества единиц, обжигаемых за один цикл. Для 5-10 единиц необходимо увеличить температуру на +5°C +10°C; для более чем 10 единиц – на +10°C +20°C.
Указанные значения являются ориентировочными и служат исключительно в качестве отправной точки. Результаты обжига могут различаться. Все результаты обжига зависят от мощности используемой печи, которая, в свою очередь, зависит от производителя, модели и сроков эксплуатации печи. Поэтому ориентировочные значения должны быть индивидуально подогнаны при каждом обжиге. Мы рекомендуем делать пробный обжиг для контроля печи. Вышеприведенные значения и прочие данные были нами тщательно разработаны и многократно проверены, однако, несмотря на это, приведены здесь без гарантии.

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

Специальные рекомендации по обжигу

ProFire Press биосплавы, КТР от 14,5 x 10^{-6} K^{-1} (25-600°C)

Duceram® Kiss

	Сушка		Закрытие	Предварительный нагрев		Вакуум			Скорость нагрева	Конечная температура	Время вакуумирования	Время выдержки	Томление		Охлаждение
	°C	мин.	мин.	°C	мин.	on/off/cont	On °C	Off °C	°C/мин.	°C	мин.	мин.	темп. °C	время мин.	мин.
Нейтральная паста	135	4:00	2:00	575	1:00	cont	575	900	55	900	1:00	3:00	0	0:00	0:00
Пастообразный опак	135	4:00	2:00	575	1:00	cont	575	900	55	900	1:00	3:00	0	0:00	0:00
Порошковый опак	135	2:00	2:00	575	1:00	cont	575	900	55	900	1:00	3:00	0	0:00	0:00
Плечо 1+2	135	2:00	2:00	575	2:00	cont	575	920	55	920	1:00	1:00	0	0:00	0:00
Дентин 1	135	1:00	3:00	575	2:00	cont	575	910	55	910	1:00	1:00	850	3:00	0:00
Дентин 2	135	1:00	2:00	575	2:00	cont	575	900	55	900	1:00	1:00	850	3:00	0:00
Глянцевый обжиг	135	1:00	2:00	575	1:00	off	–	–	55	890	–	1:00	850	3:00	0:00
Коррекция (Final Kiss)	135	1:00	1:00	575	1:00	cont	575	880	55	880	1:00	1:00	850	3:00	0:00
Final Shoulder (F SM)	135	1:00	2:00	450	1:00	cont	450	660	55	660	1:00	1:00	0	0:00	0:00

Температура обжига должна быть отрегулирована в зависимости от количества единиц, обжигаемых за один цикл. Для 5-10 единиц необходимо увеличить температуру на +5°C +10°C; для более чем 10 единиц – на +10°C +20°C.
Указанные значения являются ориентировочными и служат исключительно в качестве отправной точки. Результаты обжига могут различаться. Все результаты обжига зависят от мощности используемой печи, которая, в свою очередь, зависит от производителя, модели и сроков эксплуатации печи. Поэтому ориентировочные значения должны быть индивидуально подогнаны при каждом обжиге. Мы рекомендуем делать пробный обжиг для контроля печи. Вышеприведенные значения и прочие данные были нами тщательно разработаны и многократно проверены, однако, несмотря на это, приведены здесь без гарантии.

ProFire Press Сплавы из недрагоценных металлов, Compartis

Duceram® Kiss

	Сушка		Закрытие	Предварительный нагрев		Вакуум			Скорость нагрева	Конечная температура	Время вакуумирования	Время выдержки	Томление		Охлаждение
	°C	мин.	мин.	°C	мин.	on/off/cont	On °C	Off °C	°C/мин.	°C	мин.	мин.	темп. °C	время мин.	мин.
NE-Bonder (пастообразный)	135	4:00	2:00	575	1:00	cont	575	980	55	980	1:00	2:00	0	0:00	0:00
NE-Bonder (порошкообразный)	135	2:00	2:00	575	1:00	cont	575	980	55	980	1:00	1:00	0	0:00	0:00
Пастообразный опак	135	4:00	2:00	575	1:00	cont	575	950	55	950	1:00	2:00	0	0:00	0:00
Порошковый опак	135	2:00	2:00	575	1:00	cont	575	950	55	950	1:00	2:00	0	0:00	0:00
Плечо 1+2	135	2:00	2:00	575	2:00	cont	575	930	55	930	1:00	1:00	0	0:00	0:00
Дентин 1	135	1:00	3:00	575	2:00	cont	575	920	55	920	1:00	1:00	850	3:00	6:00
Дентин 2	135	1:00	2:00	575	2:00	cont	575	910	55	910	1:00	1:00	850	3:00	6:00
Глянцевый обжиг	135	1:00	2:00	575	1:00	off	–	–	55	890	–	1:00	850	3:00	6:00
Коррекция (Final Kiss)	135	1:00	1:00	575	1:00	cont	575	880	55	880	1:00	1:00	850	3:00	6:00
Финальная плечевая масса (F SM)	135	1:00	2:00	450	1:00	cont	450	660	55	660	1:00	1:00	0	0:00	0:00

Температура обжига должна быть отрегулирована в зависимости от количества единиц, обжигаемых за один цикл. Для 5-10 единиц необходимо увеличить температуру на +5°C +10°C; для более чем 10 единиц – на +10°C +20°C.
Указанные значения являются ориентировочными и служат исключительно в качестве отправной точки. Результаты обжига могут различаться. Все результаты обжига зависят от мощности используемой печи, которая, в свою очередь, зависит от производителя, модели и сроков эксплуатации печи. Поэтому ориентировочные значения должны быть индивидуально подогнаны при каждом обжиге. Мы рекомендуем делать пробный обжиг для контроля печи. Вышеприведенные значения и прочие данные были нами тщательно разработаны и многократно проверены, однако, несмотря на это, приведены здесь без гарантии.

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

Multimat NT/NTX традиционные сплавы, KTP 13,8-14,4 x 10^{-6} K^{-1} (25-600 °C)

Duceram® Kiss

	Начальная температура	Предварительная сушка	Сушка	Температура предварительного нагрева	Время предварительного нагрева	Скорость нагрева	Уровень вакуума	Конечная температура	Время выдержки	Время вакуумирования	Температура томления	Время томления	Уровень охлаждения
	°C	мин.	мин.	°C	мин.	°C/мин.	гПа	°C	мин.	мин.	°C	мин.	
Пастообразный опак	575	0:00	7:00	575	1:00	55	50	930	3:00	1:00	0	0:00	0
Порошковый опак	575	0:00	4:00	575	1:00	55	50	930	3:00	1:00	0	0:00	0
Плечо 1+2	575	0:00	5:00	575	2:00	55	50	920	2:00	1:00	0	0:00	0
Дентин 1	575	0:00	5:00	575	2:00	55	50	910	2:00	1:00	0	0:00	0
Дентин 2	575	0:00	4:00	575	2:00	55	50	900	2:00	1:00	0	0:00	0
Глянцевый обжиг	575	0:00	3:00	575	1:00	55	0	890	1:00	0:00	0	0:00	0
Коррекция (Final Kiss)	575	0:00	3:00	575	1:00	55	50	880	2:00	1:00	0	0:00	0
Финальная плечевая масса (F SM)	450	0:00	3:00	450	2:00	55	50	660	2:00	1:00	0	0:00	0

Температура обжига должна быть отрегулирована в зависимости от количества единиц, обжигаемых за один цикл. Для 5-10 единиц необходимо увеличить температуру на +5°C +10°C; для более чем 10 единиц – на +10°C +20°C.

Указанные значения являются ориентировочными и служат исключительно в качестве отправной точки. Результаты обжига могут различаться. Все результаты обжига зависят от мощности используемой печи, которая, в свою очередь, зависит от производителя, модели и сроков эксплуатации печи. Поэтому ориентировочные значения должны быть индивидуально подогнаны при каждом обжиге. Мы рекомендуем делать пробный обжиг для контроля печи. Вышеприведенные значения и прочие данные были нами тщательно разработаны и многократно проверены, однако, несмотря на это, приведены здесь без гарантии.

Multimat NT/NTX традиционные сплавы, KTP от 14,5 x 10^{-6} K^{-1} (25-600 °C)

Duceram® Kiss

	Начальная температура	Предварительная сушка	Сушка	Температура предварительного нагрева	Время предварительного нагрева	Скорость нагрева	Уровень вакуума	Конечная температура	Время выдержки	Время вакуумирования	Температура томления	Время томления	Уровень охлаждения
	°C	мин.	мин.	°C	мин.	°C/мин.	гПа	°C	мин.	мин.	°C	мин.	
Пастообразный опак	575	0:00	7:00	575	1:00	55	50	930	3:00	1:00	0	0:00	0
Порошковый опак	575	0:00	4:00	575	1:00	55	50	930	3:00	1:00	0	0:00	0
Плечо 1+2	575	0:00	5:00	575	2:00	55	50	920	2:00	1:00	0	0:00	0
Дентин 1	575	0:00	5:00	575	2:00	55	50	910	2:00	1:00	850	3:00	0
Дентин 2	575	0:00	4:00	575	2:00	55	50	900	2:00	1:00	850	3:00	0
Глянцевый обжиг	575	0:00	3:00	575	1:00	55	0	890	1:00	0:00	850	3:00	0
Коррекция (Final Kiss)	575	0:00	3:00	575	1:00	55	50	880	2:00	1:00	850	3:00	0
Final Shoulder (F SM)	450	0:00	3:00	450	2:00	55	50	660	2:00	1:00	0	0:00	0

Температура обжига должна быть отрегулирована в зависимости от количества единиц, обжигаемых за один цикл. Для 5-10 единиц необходимо увеличить температуру на +5°C +10°C; для более чем 10 единиц – на +10°C +20°C.

Указанные значения являются ориентировочными и служат исключительно в качестве отправной точки. Результаты обжига могут различаться. Все результаты обжига зависят от мощности используемой печи, которая, в свою очередь, зависит от производителя, модели и сроков эксплуатации печи. Поэтому ориентировочные значения должны быть индивидуально подогнаны при каждом обжиге. Мы рекомендуем делать пробный обжиг для контроля печи. Вышеприведенные значения и прочие данные были нами тщательно разработаны и многократно проверены, однако, несмотря на это, приведены здесь без гарантии.

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

Специальные рекомендации по обжигу

Multimat NT/NTX биосплавы, KTP 1,38-14,4 x 10^{-6} K^{-1} (25-600 °C)

Duceram® Kiss

	Начальная температура	Предварительная сушка	Сушка	Температура предварительного нагрева	Время предварительного нагрева	Скорость нагрева	Уровень вакуума	Конечная температура	Время выдержки	Время вакуумирования	Температура томления	Время томления	Уровень охлаждения
	°C	мин.	мин.	°C	мин.	°C/мин.	гПа	°C	мин.	мин.	°C	мин.	
Нейтральная паста	575	0:00	7:00	575	1:00	55	50	900	4:00	1:00	0	0:00	0
Пастообразный опак	575	0:00	7:00	575	1:00	55	50	900	4:00	1:00	0	0:00	0
Порошковый опак	575	0:00	4:00	575	1:00	55	50	900	4:00	1:00	0	0:00	0
Плечо 1+2	575	0:00	5:00	575	2:00	55	50	920	2:00	1:00	0	0:00	0
Дентин 1	575	0:00	5:00	575	2:00	55	50	910	2:00	1:00	0	0:00	0
Дентин 2	575	0:00	4:00	575	2:00	55	50	900	2:00	1:00	0	0:00	0
Глянцевый обжиг	575	0:00	3:00	575	1:00	55	0	890	1:00	0:00	0	0:00	0
Коррекция (Final Kiss)	575	0:00	3:00	575	1:00	55	50	880	2:00	1:00	0	0:00	0
Финальная плечевая масса (F SM)	450	0:00	3:00	450	2:00	55	50	660	2:00	1:00	0	0:00	0

Температура обжига должна быть отрегулирована в зависимости от количества единиц, обжигаемых за один цикл. Для 5-10 единиц необходимо увеличить температуру на +5°C +10°C; для более чем 10 единиц – на +10°C +20°C.

Указанные значения являются ориентировочными и служат исключительно в качестве отправной точки. Результаты обжига могут различаться. Все результаты обжига зависят от мощности используемой печи, которая, в свою очередь, зависит от производителя, модели и сроков эксплуатации печи. Поэтому ориентировочные значения должны быть индивидуально подогнаны при каждом обжиге. Мы рекомендуем делать пробный обжиг для контроля печи. Вышеприведенные значения и прочие данные были нами тщательно разработаны и многократно проверены, однако, несмотря на это, приведены здесь без гарантии.

Multimat NT/NTX биосплавы, KTP от 14,5 x 10^{-6} K^{-1} (25-600 °C)

Duceram® Kiss

	Начальная температура	Предварительная сушка	Сушка	Температура предварительного нагрева	Время предварительного нагрева	Скорость нагрева	Уровень вакуума	Конечная температура	Время выдержки	Время вакуумирования	Температура томления	Время томления	Уровень охлаждения
	°C	мин.	мин.	°C	мин.	°C/мин.	гПа	°C	мин.	мин.	°C	мин.	
Нейтральная паста	575	0:00	7:00	575	1:00	55	50	900	4:00	1:00	0:00	0:00	0
Пастообразный опак	575	0:00	7:00	575	1:00	55	50	900	4:00	1:00	0:00	0:00	0
Порошковый опак	575	0:00	4:00	575	1:00	55	50	900	4:00	1:00	0:00	0:00	0
Плечо 1+2	575	0:00	5:00	575	2:00	55	50	920	2:00	1:00	0:00	0:00	0
Дентин 1	575	0:00	5:00	575	2:00	55	50	910	2:00	1:00	850	3:00	0
Дентин 2	575	0:00	4:00	575	2:00	55	50	900	2:00	1:00	850	3:00	0
Глянцевый обжиг	575	0:00	3:00	575	1:00	55	0	890	1:00	0:00	850	3:00	0
Коррекция (Final Kiss)	575	0:00	3:00	575	1:00	55	50	880	2:00	1:00	850	3:00	0
Финальная плечевая масса (F SM)	450	0:00	3:00	450	2:00	55	50	660	2:00	1:00	0:00	0:00	0

Температура обжига должна быть отрегулирована в зависимости от количества единиц, обжигаемых за один цикл. Для 5-10 единиц необходимо увеличить температуру на +5°C +10°C; для более чем 10 единиц – на +10°C +20°C.
Указанные значения являются ориентировочными и служат исключительно в качестве отправной точки. Результаты обжига могут различаться. Все результаты обжига зависят от мощности используемой печи, которая, в свою очередь, зависит от производителя, модели и сроков эксплуатации печи. Поэтому ориентировочные значения должны быть индивидуально подогнаны при каждом обжиге. Мы рекомендуем делать пробный обжиг для контроля печи. Вышеприведенные значения и прочие данные были нами тщательно разработаны и многократно проверены, однако, несмотря на это, приведены здесь без гарантии.

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

Multimat NT/NTX Сплавы из недрагоценных металлов, Compartis

Duceram® Kiss

	Начальная температура	Предварительная сушка	Сушка	Температура предварительного нагрева	Время предварительного нагрева	Скорость нагрева	Уровень вакуума	Конечная температура	Время выдержки	Время вакуумирования	Температура томления	Время томления	Уровень охлаждения
	°C	мин.	мин.	°C	мин.	°C/мин.	гПа	°C	мин.	мин.	°C	мин.	
NE-Bonder (paste)	575	0:00	7:00	575	1:00	55	50	980	3:00	1:00	0:00	0:00	0
NE-Bonder (порошкообразный)	575	0:00	4:00	575	1:00	55	50	980	3:00	1:00	0:00	0:00	0
Пастообразный опак	575	0:00	7:00	575	1:00	55	50	950	3:00	1:00	0:00	0:00	0
Порошковый опак	575	0:00	4:00	575	1:00	55	50	950	3:00	1:00	0:00	0:00	0
Плечо 1+2	575	0:00	5:00	575	2:00	55	50	930	2:00	1:00	0:00	0:00	0
Дентин 1	575	0:00	5:00	575	2:00	55	50	920	2:00	1:00	850	3:00	1
Дентин 2	575	0:00	4:00	575	2:00	55	50	910	2:00	1:00	850	3:00	1
Глянцевый обжиг	575	0:00	3:00	575	1:00	55	0	890	1:00	0:00	850	3:00	1
Коррекция (Final Kiss)	575	0:00	3:00	575	1:00	55	50	880	2:00	1:00	850	3:00	1
Финальная плечевая масса (F SM)	450	0:00	3:00	450	2:00	55	50	660	2:00	1:00	0	0:00	0

Температура обжига должна быть отрегулирована в зависимости от количества единиц, обжигаемых за один цикл. Для 5-10 единиц необходимо увеличить температуру на +5°C +10°C; для более чем 10 единиц – на +10°C +20°C.

Указанные значения являются ориентировочными и служат исключительно в качестве отправной точки. Результаты обжига могут различаться. Все результаты обжига зависят от мощности используемой печи, которая, в свою очередь, зависит от производителя, модели и сроков эксплуатации печи. Поэтому ориентировочные значения должны быть индивидуально подогнаны при каждом обжиге. Мы рекомендуем делать пробный обжиг для контроля печи. Вышеприведенные значения и прочие данные были нами тщательно разработаны и многократно проверены, однако, несмотря на это, приведены здесь без гарантии.

Multimat Touch&Press традиционные сплавы, KTP 13,8-14,4 x 10^{-6} K^{-1} (25-600 °C)

Duceram® Kiss

	Температура предварительного нагрева	Предварительная сушка	Сушка	Предварительный нагрев	Уровень вакуума	Скорость нагрева	Температуры обжига	Время вакуумирования	Температуры обжига	Температура томления	Время томления	Уровень охлаждения
	°C	мин.	мин.	мин.	гПа	°C/мин.	°C	мин.	мин.	°C	мин.	
Пастообразный опак 1+2	575	0:00	7:00	1:00	50	55	930	1:00	3:00	0:00	0:00	0
Порошковый опак 1+2	575	0:00	4:00	1:00	50	55	930	1:00	3:00	0:00	0:00	0
Плечо 1+2	575	0:00	5:00	2:00	50	55	920	1:00	2:00	0:00	0:00	0
Дентин 1	575	0:00	5:00	2:00	50	55	910	1:00	2:00	0:00	0:00	0
Дентин 2	575	0:00	4:00	2:00	50	55	900	1:00	2:00	0:00	0:00	0
Глянцевый обжиг	575	0:00	3:00	1:00	0	55	890	0:00	1:00	0:00	0:00	0
Correction (Final Kiss)	575	0:00	3:00	1:00	50	55	880	1:00	2:00	0:00	0:00	0
Финальная плечевая масса (F SM)	450	0:00	3:00	2:00	50	55	660	1:00	2:00	0:00	0:00	0

Температура обжига должна быть отрегулирована в зависимости от количества единиц, обжигаемых за один цикл. Для 5-10 единиц необходимо увеличить температуру на +5°C +10°C; для более чем 10 единиц – на +10°C +20°C.

Указанные значения являются ориентировочными и служат исключительно в качестве отправной точки. Результаты обжига могут различаться. Все результаты обжига зависят от мощности используемой печи, которая, в свою очередь, зависит от производителя, модели и сроков эксплуатации печи. Поэтому ориентировочные значения должны быть индивидуально подогнаны при каждом обжиге. Мы рекомендуем делать пробный обжиг для контроля печи. Вышеприведенные значения и прочие данные были нами тщательно разработаны и многократно проверены, однако, несмотря на это, приведены здесь без гарантии.

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

Специальные рекомендации по обжигу

Multimat Touch & Press традиционные сплавы, КТР 14,5 x 10^{-6} K^{-1} (25-600 °C)

Duceram® Kiss

	Температура предварительного нагрева	Предварительная сушка	Сушка	Предварительный нагрев	Уровень вакуума	Скорость нагрева	Температуры обжига	Время вакуумирования	Время обжига	Температура томления	Время томления	Уровень охлаждения
	°C	мин.	мин.	мин.	гПа	°C/мин.	°C	мин.	мин.	°C	мин.	
Пастообразный опак 1+2	575	0:00	7:00	1:00	50	55	930	1:00	3:00	0:00	0:00	0
Порошковый опак 1+2	575	0:00	4:00	1:00	50	55	930	1:00	3:00	0:00	0:00	0
Плечо 1+2	575	0:00	5:00	2:00	50	55	920	1:00	2:00	0:00	0:00	0
Дентин 1	575	0:00	5:00	2:00	50	55	910	1:00	2:00	850	3:00	0
Дентин 2	575	0:00	4:00	2:00	50	55	900	1:00	2:00	850	3:00	0
Глянцевый обжиг	575	0:00	3:00	1:00	0	55	890	0:00	1:00	850	3:00	0
Correction (Final Kiss)	575	0:00	3:00	1:00	50	55	880	1:00	2:00	850	3:00	0
Финальная плечевая масса (F SM)	450	0:00	3:00	2:00	50	55	660	1:00	2:00	0:00	0:00	0

Температура обжига должна быть отрегулирована в зависимости от количества единиц, обжигаемых за один цикл. Для 5-10 единиц необходимо увеличить температуру на +5°C +10°C; для более чем 10 единиц – на +10°C +20°C.

Указанные значения являются ориентировочными и служат исключительно в качестве отправной точки. Результаты обжига могут различаться. Все результаты обжига зависят от мощности используемой печи, которая, в свою очередь, зависит от производителя, модели и сроков эксплуатации печи. Поэтому ориентировочные значения должны быть индивидуально подогнаны при каждом обжиге. Мы рекомендуем делать пробный обжиг для контроля печи. Вышеприведенные значения и прочие данные были нами тщательно разработаны и многократно проверены, однако, несмотря на это, приведены здесь без гарантии.

Multimat Touch & Press биосплавы, КТР 13,8-14,4 x 10^{-6} K^{-1} (25-600 °C)

Duceram® Kiss

	Температура предварительного нагрева	Предварительная сушка	Сушка	Предварительный нагрев	Уровень вакуума	Скорость нагрева	Температуры обжига	Время вакуумирования	Время обжига	Температура томления	Время томления	Уровень охлаждения
	°C	мин.	мин.	мин.	гПа	°C/мин.	°C	мин.	мин.	°C	мин.	
Нейтральная паста	575	0:00	7:00	1:00	50	55	900	1:00	4:00	0:00	0:00	0
Пастообразный опак	575	0:00	7:00	1:00	50	55	900	1:00	4:00	0:00	0:00	0
Порошковый опак	575	0:00	4:00	1:00	50	55	900	1:00	4:00	0:00	0:00	0
Плечо 1+2	575	0:00	5:00	2:00	50	55	920	1:00	2:00	0:00	0:00	0
Дентин 1	575	0:00	5:00	2:00	50	55	910	1:00	2:00	0:00	0:00	0
Дентин 2	575	0:00	4:00	2:00	50	55	900	1:00	2:00	0:00	0:00	0
Глянцевый обжиг	575	0:00	3:00	1:00	0	55	890	0:00	1:00	0:00	0:00	0
Коррекция (Final Kiss)	575	0:00	3:00	1:00	50	55	880	1:00	2:00	0:00	0:00	0
Финальная плечевая масса (F SM)	450	0:00	3:00	2:00	50	55	660	1:00	2:00	0:00	0:00	0

Температура обжига должна быть отрегулирована в зависимости от количества единиц, обжигаемых за один цикл. Для 5-10 единиц необходимо увеличить температуру на +5°C +10°C; для более чем 10 единиц – на +10°C +20°C.

Указанные значения являются ориентировочными и служат исключительно в качестве отправной точки. Результаты обжига могут различаться. Все результаты обжига зависят от мощности используемой печи, которая, в свою очередь, зависит от производителя, модели и сроков эксплуатации печи. Поэтому ориентировочные значения должны быть индивидуально подогнаны при каждом обжиге. Мы рекомендуем делать пробный обжиг для контроля печи. Вышеприведенные значения и прочие данные были нами тщательно разработаны и многократно проверены, однако, несмотря на это, приведены здесь без гарантии.

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

Multimat Touch & Press биосплавы, KTP от 14,5 x 10^{-6} K^{-1} (25-600 °C)

Duceram® Kiss

	Температура предварительного нагрева	Предварительная сушка	Сушка	Предварительный нагрев	Уровень вакуума	Скорость нагрева	Температуры обжига	Время вакуумирования	Время обжига	Температура томления	Время томления	Уровень охлаждения
	°C	мин.	мин.	мин.	гПа	°C/мин.	°C	мин.	мин.	°C	мин.	
Нейтральная паста	575	0:00	7:00	1:00	50	55	900	1:00	4:00	0	0:00	0
Пастообразный опак	575	0:00	7:00	1:00	50	55	900	1:00	4:00	0	0:00	0
Порошковый опак	575	0:00	4:00	1:00	50	55	900	1:00	4:00	0	0:00	0
Плечо 1+2	575	0:00	5:00	2:00	50	55	920	1:00	2:00	0	0:00	0
Дентин 1	575	0:00	5:00	2:00	50	55	910	1:00	2:00	3:00	850	0
Дентин 2	575	0:00	4:00	2:00	50	55	900	1:00	2:00	3:00	850	0
Глянцевый обжиг	575	0:00	3:00	1:00	0	55	890	0:00	1:00	3:00	850	0
Коррекция (Final Kiss)	575	0:00	3:00	1:00	50	55	880	1:00	2:00	3:00	850	0
Финальная плечевая масса (F SM)	450	0:00	3:00	2:00	50	55	660	1:00	2:00	0:00	0:00	0

Температура обжига должна быть отрегулирована в зависимости от количества единиц, обжигаемых за один цикл. Для 5-10 единиц необходимо увеличить температуру на +5°C +10°C; для более чем 10 единиц – на +10°C +20°C.

Указанные значения являются ориентировочными и служат исключительно в качестве отправной точки. Результаты обжига могут различаться. Все результаты обжига зависят от мощности используемой печи, которая, в свою очередь, зависит от производителя, модели и сроков эксплуатации печи. Поэтому ориентировочные значения должны быть индивидуально подогнаны при каждом обжиге. Мы рекомендуем делать пробный обжиг для контроля печи. Вышеприведенные значения и прочие данные были нами тщательно разработаны и многократно проверены, однако, несмотря на это, приведены здесь без гарантии.

Multimat Touch & Press Сплавы из недрагоценных металлов, Compartis

Duceram® Kiss

	Температура предварительного нагрева	Предварительная сушка	Сушка	Предварительный нагрев	Уровень вакуума	Скорость нагрева	Температуры обжига	Время вакуумирования	Время обжига	Температура томления	Время томления	Уровень охлаждения
	°C	мин.	мин.	мин.	гПа	°C/мин.	°C	мин.	мин.	°C	мин.	
NE-Bonder (пастообразный)	575	0:00	7:00	1:00	50	55	980	1:00	3:00	0:00	0:00	0
NE-Bonder (powder)	575	0:00	4:00	1:00	50	55	980	1:00	2:00	0:00	0:00	0
Пастообразный опак	575	0:00	7:00	1:00	50	55	950	1:00	3:00	0:00	0:00	0
Порошковый опак	575	0:00	4:00	1:00	50	55	950	1:00	3:00	0:00	0:00	0
Плечо 1+2	575	0:00	5:00	2:00	50	55	930	1:00	2:00	0:00	0:00	0
Дентин 1	575	0:00	5:00	2:00	50	55	920	1:00	2:00	850	3:00	1
Дентин 2	575	0:00	4:00	2:00	50	55	910	1:00	2:00	850	3:00	1
Глянцевый обжиг	575	0:00	3:00	1:00	–	55	890	–	1:00	850	3:00	1
Correction (Final Kiss)	575	0:00	3:00	1:00	50	55	880	1:00	2:00	850	3:00	1
Финальная плечевая масса (F SM)	450	0:00	3:00	2:00	50	55	660	1:00	2:00	0:00	0:00	0

Температура обжига должна быть отрегулирована в зависимости от количества единиц, обжигаемых за один цикл. Для 5-10 единиц необходимо увеличить температуру на +5°C +10°C; для более чем 10 единиц – на +10°C +20°C.
Указанные значения являются ориентировочными и служат исключительно в качестве отправной точки. Результаты обжига могут различаться. Все результаты обжига зависят от мощности используемой печи, которая, в свою очередь, зависит от производителя, модели и сроков эксплуатации печи. Поэтому ориентировочные значения должны быть индивидуально подогнаны при каждом обжиге. Мы рекомендуем делать пробный обжиг для контроля печи. Вышеприведенные значения и прочие данные были нами тщательно разработаны и многократно проверены, однако, несмотря на это, приведены здесь без гарантии.

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

Специальные рекомендации по обжигу

Multimat MC II традиционные сплавы, KTP 13,8-14,4 x 10^{-6} K^{-1} (25-600 °C)

Duceram® Kiss

	Предварительный нагрев	Сушка	Предварительный нагрев	Вакуум	Обжиг	Томление	Охлаждение	Обжиг	Нагрев	Вакуум
	°C	мин.	мин.	мин/темп.	мин.	мин.		°C	°C/мин.	гПа
Пастообразный опак 1+2	575	7:00	1:00	1:00	3:00	0:00	0	930	55	50
Порошковый опак 1+2	575	4:00	1:00	1:00	3:00	0:00	0	930	55	50
Плечо 1+2	575	5:00	2:00	1:00	2:00	0:00	0	920	55	50
Дентин 1	575	5:00	2:00	1:00	2:00	0:00	0	910	55	50
Дентин 2	575	4:00	2:00	1:00	2:00	0:00	0	900	55	50
Глянцевый обжиг	575	3:00	1:00	0:00	1:00	0:00	0	890	55	–
Коррекция (Final Kiss)	575	3:00	1:00	1:00	2:00	0:00	0	880	55	50
Финальная плечевая масса (F SM)	450	3:00	2:00	1:00	2:00	0:00	0	660	55	50

Температура обжига должна быть отрегулирована в зависимости от количества единиц, обжигаемых за один цикл. Для 5-10 единиц необходимо увеличить температуру на +5°C +10°C; для более чем 10 единиц – на +10°C +20°C.

Указанные значения являются ориентировочными и служат исключительно в качестве отправной точки. Результаты обжига могут различаться. Все результаты обжига зависят от мощности используемой печи, которая, в свою очередь, зависит от производителя, модели и сроков эксплуатации печи. Поэтому ориентировочные значения должны быть индивидуально подогнаны при каждом обжиге. Мы рекомендуем делать пробный обжиг для контроля печи. Вышеприведенные значения и прочие данные были нами тщательно разработаны и многократно проверены, однако, несмотря на это, приведены здесь без гарантии.

Multimat MC II традиционные сплавы, KTP от 14,5 x 10^{-6} K^{-1} (25-600 °C)

Duceram® Kiss

	Предварительный нагрев	Сушка	Предварительный нагрев	Вакуум	Обжиг	Томление	Охлаждение	Обжиг	Нагрев	Вакуум
	°C	мин.	мин.	мин/темп.	мин.	мин.		°C	°C/мин.	гПа
Пастообразный опак 1+2	575	7:00	1:00	1:00	3:00	0:00	0	930	55	50
Порошковый опак 1+2	575	4:00	1:00	1:00	3:00	0:00	0	930	55	50
Плечо 1+2	575	5:00	2:00	1:00	2:00	0:00	0	920	55	50
Дентин 1	575	5:00	2:00	1:00	2:00	3:00	0	910	55	50
Дентин 2	575	4:00	2:00	1:00	2:00	3:00	0	900	55	50
Глянцевый обжиг	575	3:00	1:00	0:00	1:00	3:00	0	890	55	–
Коррекция (Final Kiss)	575	3:00	1:00	1:00	2:00	3:00	0	880	55	50
Финальная плечевая масса (F SM)	450	3:00	2:00	1:00	2:00	0:00	0	660	55	50

Температура обжига должна быть отрегулирована в зависимости от количества единиц, обжигаемых за один цикл. Для 5-10 единиц необходимо увеличить температуру на +5°C +10°C; для более чем 10 единиц – на +10°C +20°C.

Указанные значения являются ориентировочными и служат исключительно в качестве отправной точки. Результаты обжига могут различаться. Все результаты обжига зависят от мощности используемой печи, которая, в свою очередь, зависит от производителя, модели и сроков эксплуатации печи. Поэтому ориентировочные значения должны быть индивидуально подогнаны при каждом обжиге. Мы рекомендуем делать пробный обжиг для контроля печи. Вышеприведенные значения и прочие данные были нами тщательно разработаны и многократно проверены, однако, несмотря на это, приведены здесь без гарантии.

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

Multimat MC II биосплавы, KTP 13,8-14,4 x 10^{-6} K^{-1} (25-600 °C)

Duceram® Kiss

	Предварительный нагрев	Сушка	Предварительный нагрев	Вакуум	Обжиг	Томление	Охлаждение	Обжиг	Нагрев	Вакуум
	°C	мин.	мин.	мин/темп.	мин.	мин.		°C	°C/мин.	гПа
Нейтральная паста	575	7:00	1:00	1:00	4:00	0:00	0	900	55	50
Пастообразный опак	575	7:00	1:00	1:00	4:00	0:00	0	900	55	50
Порошковый опак	575	4:00	1:00	1:00	4:00	0:00	0	900	55	50
Плечо 1+2	575	5:00	2:00	1:00	2:00	0:00	0	920	55	50
Дентин 1	575	5:00	2:00	1:00	2:00	0:00	0	910	55	50
Дентин 2	575	4:00	2:00	1:00	2:00	0:00	0	900	55	50
Глянцевый обжиг	575	3:00	1:00	0:00	1:00	0:00	0	890	55	–
Коррекция (Final Kiss)	575	3:00	1:00	1:00	2:00	0:00	0	880	55	50
Финальная плечевая масса (F SM)	450	3:00	2:00	1:00	2:00	0:00	0	660	55	50

Температура обжига должна быть отрегулирована в зависимости от количества единиц, обжигаемых за один цикл. Для 5-10 единиц необходимо увеличить температуру на +5°C +10°C; для более чем 10 единиц – на +10°C +20°C.

Указанные значения являются ориентировочными и служат исключительно в качестве отправной точки. Результаты обжига могут различаться. Все результаты обжига зависят от мощности используемой печи, которая, в свою очередь, зависит от производителя, модели и сроков эксплуатации печи. Поэтому ориентировочные значения должны быть индивидуально подогнаны при каждом обжиге. Мы рекомендуем делать пробный обжиг для контроля печи. Вышеприведенные значения и прочие данные были нами тщательно разработаны и многократно проверены, однако, несмотря на это, приведены здесь без гарантии.

Multimat MC II биосплавы, KTP от 14,5 x 10^{-6} K^{-1} (25-600 °C)

Duceram® Kiss

	Предварительный нагрев	Сушка	Предварительный нагрев	Вакуум	Обжиг	Tempering	Охлаждение	Обжиг	Нагрев	Вакуум
	°C	мин.	мин.	мин/темп.	мин.	мин.		°C	°C/мин.	гПа
Нейтральная паста	575	7:00	1:00	1:00	4:00	0:00	0	900	55	50
Пастообразный опак	575	7:00	1:00	1:00	4:00	0:00	0	900	55	50
Порошковый опак	575	4:00	1:00	1:00	4:00	0:00	0	900	55	50
Плечо 1+2	575	5:00	2:00	1:00	2:00	0:00	0	920	55	50
Дентин 1	575	5:00	2:00	1:00	2:00	3:00	0	910	55	50
Дентин 2	575	4:00	2:00	1:00	2:00	3:00	0	900	55	50
Глянцевый обжиг	575	3:00	1:00	0:00	1:00	3:00	0	890	55	–
Коррекция (Final Kiss)	575	3:00	1:00	1:00	2:00	3:00	0	880	55	50
Финальная плечевая масса (F SM)	450	3:00	2:00	1:00	2:00	0:00	0	660	55	50

Температура обжига должна быть отрегулирована в зависимости от количества единиц, обжигаемых за один цикл. Для 5-10 единиц необходимо увеличить температуру на +5°C +10°C; для более чем 10 единиц – на +10°C +20°C.

Указанные значения являются ориентировочными и служат исключительно в качестве отправной точки. Результаты обжига могут различаться. Все результаты обжига зависят от мощности используемой печи, которая, в свою очередь, зависит от производителя, модели и сроков эксплуатации печи. Поэтому ориентировочные значения должны быть индивидуально подогнаны при каждом обжиге. Мы рекомендуем делать пробный обжиг для контроля печи. Вышеприведенные значения и прочие данные были нами тщательно разработаны и многократно проверены, однако, несмотря на это, приведены здесь без гарантии.

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

Специальные рекомендации по обжигу

Multimat MC II Сплавы из недрагоценных металлов, Compartis

Duceram® Kiss

	Предварительный нагрев	Сушка	Предварительный нагрев	Вакуум	Обжиг	Томление	Охлаждение	Обжиг	Нагрев	Вакуум
	°C	мин.	мин.	мин./ темп.	мин.	мин.		°C	°C/мин.	гПа
NE-Bonder (paste)	575	7:00	1:00	1:00	3:00	0:00	0	980	55	50
NE-Bonder (порошкообразный)	575	4:00	1:00	1:00	3:00	0:00	0	980	55	50
Пастообразный опак	575	7:00	1:00	1:00	3:00	0:00	0	950	55	50
Порошковый опак	575	4:00	1:00	1:00	3:00	0:00	0	950	55	50
Плечо 1+2	575	5:00	2:00	1:00	2:00	0:00	0	930	55	50
Дентин 1	575	5:00	2:00	1:00	2:00	3:00	1	920	55	50
Дентин 2	575	4:00	2:00	1:00	2:00	3:00	1	910	55	50
Глянцевый обжиг	575	3:00	1:00	0:00	1:00	3:00	1	890	55	–
Коррекция (Final Kiss)	575	3:00	1:00	1:00	2:00	3:00	1	880	55	50
Финальная плечевая масса (F SM)	450	3:00	2:00	1:00	2:00	0:00	0	660	55	50

Температура обжига должна быть отрегулирована в зависимости от количества единиц, обжигаемых за один цикл. Для 5-10 единиц необходимо увеличить температуру на +5°C +10°C; для более чем 10 единиц – на +10°C +20°C.

Указанные значения являются ориентировочными и служат исключительно в качестве отправной точки. Результаты обжига могут различаться. Все результаты обжига зависят от мощности используемой печи, которая, в свою очередь, зависит от производителя, модели и сроков эксплуатации печи. Поэтому ориентировочные значения должны быть индивидуально подогнаны при каждом обжиге. Мы рекомендуем делать пробный обжиг для контроля печи. Вышеприведенные значения и прочие данные были нами тщательно разработаны и многократно проверены, однако, несмотря на это, приведены здесь без гарантии.

StratoPress традиционные сплавы, KTP 13,8-14,4 x 10^{-6} K^{-1} (25-600 °C)

Duceram® Kiss

	Положение сушки	Сушка	Закрытие	Низкая температура	Нагрев	Скорость	Высокая температура	Вакуум 0%	Вакуум Выкл.	Выдержка + V	Выдержка V	Томление		Охлаждение
	0–9	мин.	мин.	°C	мин.	°C/ мин.	°C	%	°C	мин.	мин.	мин.	°C	мин.
Пастообразный опак	9	4:00	2:00	575	1:00	55	930	100	930	0:00	3:00	0:00	0	0:00
Порошковый опак	9	2:00	2:00	575	1:00	55	930	100	930	0:00	3:00	0:00	0	0:00
Плечо 1+2	9	2:00	2:00	575	2:00	55	920	100	920	0:00	1:00	0:00	0	0:00
Дентин 1	9	1:00	3:00	575	2:00	55	910	100	910	0:00	1:00	0:00	0	0:00
Дентин 2	9	1:00	2:00	575	2:00	55	900	100	900	0:00	1:00	0:00	0	0:00
Глянцевый обжиг	9	1:00	2:00	575	1:00	55	890	0	0	0:00	1:00	0:00	0	0:00
Коррекция (Final Kiss)	9	1:00	1:00	575	1:00	55	880	100	880	0:00	1:00	0:00	0	0:00
Финальная плечевая масса (F SM)	9	1:00	2:00	450	1:00	55	660	100	660	0:00	1:00	0:00	0	0:00

Температура обжига должна быть отрегулирована в зависимости от количества единиц, обжигаемых за один цикл. Для 5-10 единиц необходимо увеличить температуру на +5°C +10°C; для более чем 10 единиц – на +10°C +20°C.

Указанные значения являются ориентировочными и служат исключительно в качестве отправной точки. Результаты обжига могут различаться. Все результаты обжига зависят от мощности используемой печи, которая, в свою очередь, зависит от производителя, модели и сроков эксплуатации печи. Поэтому ориентировочные значения должны быть индивидуально подогнаны при каждом обжиге. Мы рекомендуем делать пробный обжиг для контроля печи. Вышеприведенные значения и прочие данные были нами тщательно разработаны и многократно проверены, однако, несмотря на это, приведены здесь без гарантии.

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

StratoPress традиционные сплавы, KTP от 14,5 x 10^{-6} K^{-1} (25-600 °C)

Duceram® Kiss

	Положение сушки	Сушка	Закрытие	Низкая температура	Нагрев	Скорость	Высокая температура	Вакуум 0%	Вакуум Выкл.	Выдержка + V	Выдержка V	Temper		Охлаждение
	0–9	мин.	мин.	°C	мин.	°C/мин.	°C	%	°C	мин.	мин.	мин.	°C	мин.
Пастообразный опак	9	4:00	2:00	575	1:00	55	930	100	930	0:00	3:00	0:00	0	0:00
Порошковый опак	9	2:00	2:00	575	1:00	55	930	100	930	0:00	3:00	0:00	0	0:00
Плечо 1+2	9	2:00	2:00	575	2:00	55	920	100	920	0:00	1:00	0:00	0	0:00
Дентин 1	9	1:00	3:00	575	2:00	55	910	100	910	0:00	1:00	3:00	850	0:00
Дентин 2	9	1:00	2:00	575	2:00	55	900	100	900	0:00	1:00	3:00	850	0:00
Глянцевый обжиг	9	1:00	2:00	575	1:00	55	890	0	0	0:00	1:00	3:00	850	0:00
Коррекция (Final Kiss)	9	1:00	1:00	575	1:00	55	880	100	880	0:00	1:00	3:00	850	0:00
Финальная плечевая масса (F SM)	9	1:00	2:00	450	1:00	55	660	100	660	0:00	1:00	0:00	0	0:00

Температура обжига должна быть отрегулирована в зависимости от количества единиц, обжигаемых за один цикл. Для 5-10 единиц необходимо увеличить температуру на +5°C +10°C; для более чем 10 единиц – на +10°C +20°C.

Указанные значения являются ориентировочными и служат исключительно в качестве отправной точки. Результаты обжига могут различаться. Все результаты обжига зависят от мощности используемой печи, которая, в свою очередь, зависит от производителя, модели и сроков эксплуатации печи. Поэтому ориентировочные значения должны быть индивидуально подогнаны при каждом обжиге. Мы рекомендуем делать пробный обжиг для контроля печи. Вышеприведенные значения и прочие данные были нами тщательно разработаны и многократно проверены, однако, несмотря на это, приведены здесь без гарантии.

StratoPress биосплавы, KTP 13,8-14,4 x 10^{-6} K^{-1} (25-600 °C)

Duceram® Kiss

	Положение сушки	Сушка	Закрытие	Низкая температура	Нагрев	Скорость	Высокая температура	Вакуум 0%	Вакуум Выкл.	Выдержка + V	Выдержка V	Томление		Охлаждение
	0–9	мин.	мин.	°C	мин.	°C/мин.	°C	%	°C	мин.	мин.	мин.	°C	мин.
Нейтральная паста	9	4:00	2:00	575	1:00	55	900	100	900	0:00	3:00	0:00	0	0:00
Пастообразный опак	9	4:00	2:00	575	1:00	55	900	100	900	0:00	3:00	0:00	0	0:00
Порошковый опак	9	2:00	2:00	575	1:00	55	900	100	900	0:00	3:00	0:00	0	0:00
Плечо 1+2	9	2:00	2:00	575	2:00	55	920	100	920	0:00	1:00	0:00	0	0:00
Дентин 1	9	1:00	3:00	575	2:00	55	910	100	910	0:00	1:00	0:00	0	0:00
Дентин 2	9	1:00	2:00	575	2:00	55	900	100	900	0:00	1:00	0:00	0	0:00
Глянцевый обжиг	9	1:00	2:00	575	1:00	55	890	0	0	0:00	1:00	0:00	0	0:00
Коррекция (Final Kiss)	9	1:00	1:00	575	1:00	55	880	100	880	0:00	1:00	0:00	0	0:00
Финальная плечевая масса (F SM)	9	1:00	2:00	450	1:00	55	660	100	660	0:00	1:00	0:00	0	0:00

Температура обжига должна быть отрегулирована в зависимости от количества единиц, обжигаемых за один цикл. Для 5-10 единиц необходимо увеличить температуру на +5°C +10°C; для более чем 10 единиц – на +10°C +20°C.

Указанные значения являются ориентировочными и служат исключительно в качестве отправной точки. Результаты обжига могут различаться. Все результаты обжига зависят от мощности используемой печи, которая, в свою очередь, зависит от производителя, модели и сроков эксплуатации печи. Поэтому ориентировочные значения должны быть индивидуально подогнаны при каждом обжиге. Мы рекомендуем делать пробный обжиг для контроля печи. Вышеприведенные значения и прочие данные были нами тщательно разработаны и многократно проверены, однако, несмотря на это, приведены здесь без гарантии.

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

Специальные рекомендации по обжигу

StratoPress биосплавы, KTP от 14,5 x 10^{-6} K^{-1} (25-600 °C)

Duceram® Kiss

	Положение сушки	Сушка	Закрытие	Низкая температура	Нагрев	Скорость	Высокая температура	Вакуум 0%	Вакуум Выкл.	Выдержка + V	Выдержка V	Томление		Охлаждение
	0–9	мин.	мин.	°C	мин.	°C/мин.	°C	%	°C	мин.	мин.	мин.	°C	мин.
Нейтральная паста	9	4:00	2:00	575	1:00	55	900	100	900	0:00	3:00	0:00	0	0:00
Пастообразный опак	9	4:00	2:00	575	1:00	55	900	100	900	0:00	3:00	0:00	0	0:00
Порошковый опак	9	2:00	2:00	575	1:00	55	900	100	900	0:00	3:00	0:00	0	0:00
Плечо 1+2	9	2:00	2:00	575	2:00	55	920	100	920	0:00	1:00	0:00	0	0:00
Дентин 1	9	1:00	3:00	575	2:00	55	910	100	910	0:00	1:00	3:00	850	0:00
Дентин 2	9	1:00	2:00	575	2:00	55	900	100	900	0:00	1:00	3:00	850	0:00
Глянцевый обжиг	9	1:00	2:00	575	1:00	55	890	0	0	0:00	1:00	3:00	850	0:00
Коррекция (Final Kiss)	9	1:00	1:00	575	1:00	55	880	100	880	0:00	1:00	3:00	850	0:00
Финальная плечевая масса (F SM)	9	1:00	2:00	450	1:00	55	660	100	660	0:00	1:00	0:00	0	0:00

Температура обжига должна быть отрегулирована в зависимости от количества единиц, обжигаемых за один цикл. Для 5-10 единиц необходимо увеличить температуру на +5°C +10°C; для более чем 10 единиц – на +10°C +20°C.

Указанные значения являются ориентировочными и служат исключительно в качестве отправной точки. Результаты обжига могут различаться. Все результаты обжига зависят от мощности используемой печи, которая, в свою очередь, зависит от производителя, модели и сроков эксплуатации печи. Поэтому ориентировочные значения должны быть индивидуально подогнаны при каждом обжиге. Мы рекомендуем делать пробный обжиг для контроля печи. Вышеприведенные значения и прочие данные были нами тщательно разработаны и многократно проверены, однако, несмотря на это, приведены здесь без гарантии.

StratoPress Сплавы из недрагоценных металлов, Compartis

Duceram® Kiss

	Положение сушки	Сушка	Закрытие	Низкая температура	Нагрев	Скорость	Высокая температура	Вакуум 0%	Вакуум Выкл.	Выдержка + V	Выдержка V	Томление		Охлаждение
	0–9	мин.	мин.	°C	мин.	°C/мин.	°C	%	°C	мин.	мин.	мин.	°C	мин.
NE-Bonder (paste)	9	4:00	2:00	575	1:00	55	980	100	980	0:00	2:00	0:00	0	0:00
NE-Bonder (порошкообразный)	9	2:00	2:00	575	1:00	55	980	100	980	0:00	2:00	0:00	0	0:00
Пастообразный опак	9	4:00	2:00	575	1:00	55	950	100	950	0:00	3:00	0:00	0	0:00
Порошковый опак	9	2:00	2:00	575	1:00	55	950	100	950	0:00	3:00	0:00	0	0:00
Плечо 1+2	9	2:00	2:00	575	2:00	55	930	100	930	0:00	1:00	0:00	0	0:00
Дентин 1	9	1:00	3:00	575	2:00	55	920	100	920	0:00	1:00	3:00	850	6:00
Дентин 2	9	1:00	2:00	575	2:00	55	910	100	910	0:00	1:00	3:00	850	6:00
Глянцевый обжиг	9	1:00	2:00	575	1:00	55	890	0	0	0:00	1:00	3:00	850	6:00
Коррекция (Final Kiss)	9	1:00	1:00	575	1:00	55	880	100	880	0:00	1:00	3:00	850	6:00
Финальная плечевая масса (F SM)	9	1:00	2:00	450	1:00	55	660	100	660	0:00	1:00	0:00	0	0:00

Температура обжига должна быть отрегулирована в зависимости от количества единиц, обжигаемых за один цикл. Для 5-10 единиц необходимо увеличить температуру на +5°C +10°C; для более чем 10 единиц – на +10°C +20°C.
Указанные значения являются ориентировочными и служат исключительно в качестве отправной точки. Результаты обжига могут различаться. Все результаты обжига зависят от мощности используемой печи, которая, в свою очередь, зависит от производителя, модели и сроков эксплуатации печи. Поэтому ориентировочные значения должны быть индивидуально подогнаны при каждом обжиге. Мы рекомендуем делать пробный обжиг для контроля печи. Вышеприведенные значения и прочие данные были нами тщательно разработаны и многократно проверены, однако, несмотря на это, приведены здесь без гарантии.

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

Austromat 3001 традиционные сплавы, КТР 13,8-14,4 x 10^{-6} K^{-1} (25-600 °C)

Duceram® Kiss

Пастообразный опак 1+2	C575 T360 T120 · L9 V9 T055 · C930 V0 T120 C0 L0 T2 C575
Порошковый опак 1+2	C575 T120 T180 · L9 V9 T055 · C930 V0 T120 C0 L0 T2 C575
Плечо 1+2	C575 T180 T180 · L9 T120 V9 T055 · C920 V0 T60 C0 L0 T2 C575
Дентин 1	C575 T120 T180 · L9 T120 V9 T055 · C910 V0 T60 C0 L0 T2 C575
Дентин 2	C575 T120 T180 · L9 T60 V9 T055 · C900 V0 T60 C0 L0 T2 C575
Глянцевый обжиг	C575 T120 T120 · L9 T055 · C890 T60 C0 L0 T2 C575
Коррекция (Final Kiss)	C575 T60 T120 · L9 T120 V9 T055 · C880 V0 T60 C0 L0 T2 C575
Финальная плечевая масса (F SM)	C450 T60 T120 · L9 T120 V9 T055 · C660 V0 T60 C0 L0 T2 C450

Температура обжига должна быть отрегулирована в зависимости от количества единиц, обжигаемых за один цикл. Для 5-10 единиц необходимо увеличить температуру на +5°C +10°C; для более чем 10 единиц – на +10°C +20°C.

Указанные значения являются ориентировочными и служат исключительно в качестве отправной точки. Результаты обжига могут различаться. Все результаты обжига зависят от мощности используемой печи, которая, в свою очередь, зависит от производителя, модели и сроков эксплуатации печи. Поэтому ориентировочные значения должны быть индивидуально подогнаны при каждом обжиге. Мы рекомендуем делать пробный обжиг для контроля печи. Вышеприведенные значения и прочие данные были нами тщательно разработаны и многократно проверены, однако, несмотря на это, приведены здесь без гарантии.

Austromat 3001 традиционные сплавы, КТР от 14,5 x 10-6 K-1 (25-600 °C)

Duceram® Kiss

Пастообразный опак 1+2	C575 T360 T120 · L9 V9 T055 · C930 V0 T120 C0 L0 T2 C575
Порошковый опак 1+2	C575 T120 T180 · L9 V9 T055 · C930 V0 T120 C0 L0 T2 C575
Плечо 1+2	C575 T180 T180 · L9 T120 V9 T055 · C920 V0 T60 C0 L0 T2 C575
Дентин 1	C575 T120 T180 · L9 T120 V9 T055 · C910 V0 T60 C0 L7 C850 L9 T180 L0 T2 C575
Дентин 2	C575 T120 T180 · L9 T60 V9 T055 · C900 V0 T60 C0 L7 C850 L9 T180 L0 T2 C575
Глянцевый обжиг	C575 T120 T120 · L9 T055 · C890 T60 C0 L7 C850 L9 T180 L0 T2 C575
Коррекция (Final Kiss)	C575 T60 T120 · L9 T120 V9 T055 · C880 V0 T60 C0 L7 C850 L9 T180 L0 T2 C575
Финальная плечевая масса (F SM)	C450 T60 T120 · L9 T120 V9 T055 · C660 V0 T60 C0 L0 T2 C450

Температура обжига должна быть отрегулирована в зависимости от количества единиц, обжигаемых за один цикл. Для 5-10 единиц необходимо увеличить температуру на +5°C +10°C; для более чем 10 единиц – на +10°C +20°C.

Указанные значения являются ориентировочными и служат исключительно в качестве отправной точки. Результаты обжига могут различаться. Все результаты обжига зависят от мощности используемой печи, которая, в свою очередь, зависит от производителя, модели и сроков эксплуатации печи. Поэтому ориентировочные значения должны быть индивидуально подогнаны при каждом обжиге. Мы рекомендуем делать пробный обжиг для контроля печи. Вышеприведенные значения и прочие данные были нами тщательно разработаны и многократно проверены, однако, несмотря на это, приведены здесь без гарантии.

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

Специальные рекомендации по обжигу

Austromat 3001 биосплавы, КТР 13,8-14,4 x 10^{-6} K^{-1} (25-600 °C)

Duceram® Kiss

Нейтральная паста	C575 T360 T120 · L9 V9 T055 · C900 V0 T180 C0 L0 T2 C575
Пастообразный опак	C575 T360 T120 · L9 V9 T055 · C900 V0 T180 C0 L0 T2 C575
Порошковый опак	C575 T120 T180 · L9 V9 T055 · C900 V0 T180 C0 L0 T2 C575
Плечо 1+2	C575 T180 T180 · L9 T120 V9 T055 · C920 V0 T60 C0 L0 T2 C575
Дентин 1	C575 T120 T180 · L9 T120 V9 T055 · C910 V0 T60 C0 L0 T2 C575
Дентин 2	C575 T120 T180 · L9 T60 V9 T055 · C900 V0 T60 C0 L0 T2 C575
Глянцевый обжиг	C575 T120 T120 · L9 T055 · C890 T60 C0 L0 T2 C575
Коррекция (Final Kiss)	C575 T60 T120 · L9 T120 V9 T055 · C880 V0 T60 C0 L0 T2 C575
Финальная плечевая масса (F SM)	C450 T60 T120 · L9 T120 V9 T055 · C660 V0 T60 C0 L0 T2 C450

Температура обжига должна быть отрегулирована в зависимости от количества единиц, обжигаемых за один цикл. Для 5-10 единиц необходимо увеличить температуру на +5°C +10°C; для более чем 10 единиц – на +10°C +20°C.

Указанные значения являются ориентировочными и служат исключительно в качестве отправной точки. Результаты обжига могут различаться. Все результаты обжига зависят от мощности используемой печи, которая, в свою очередь, зависит от производителя, модели и сроков эксплуатации печи. Поэтому ориентировочные значения должны быть индивидуально подогнаны при каждом обжиге. Мы рекомендуем делать пробный обжиг для контроля печи. Вышеприведенные значения и прочие данные были нами тщательно разработаны и многократно проверены, однако, несмотря на это, приведены здесь без гарантии.

Austromat 3001 биосплавы, КТР от 14,5 x 10^{-6} K^{-1} (25-600 °C)

Duceram® Kiss

Нейтральная паста	C575 T360 T120 · L9 V9 T055 · C900 V0 T180 C0 L0 T2 C575
Пастообразный опак	C575 T360 T120 · L9 V9 T055 · C900 V0 T180 C0 L0 T2 C575
Порошковый опак	C575 T120 T180 · L9 V9 T055 · C900 V0 T180 C0 L0 T2 C575
Плечо 1+2	C575 T180 T180 · L9 T120 V9 T055 · C920 V0 T60 C0 L0 T2 C575
Дентин 1	C575 T120 T180 · L9 T120 V9 T055 · C910 V0 T60 C0 L7 C850 L9 T180 L0 T2 C575
Дентин 2	C575 T120 T180 · L9 T60 V9 T055 · C900 V0 T60 C0 L7 C850 L9 T180 L0 T2 C575
Глянцевый обжиг	C575 T120 T120 · L9 T055 · C890 T60 C0 L7 C850 L9 T180 L0 T2 C575
Коррекция (Final Kiss)	C575 T60 T120 · L9 T120 V9 T055 · C880 V0 T60 C0 L7 C850 L9 T180 L0 T2 C575
Финальная плечевая масса (F SM)	C450 T60 T120 · L9 T120 V9 T055 · C660 V0 T60 C0 L0 T2 C450

Температура обжига должна быть отрегулирована в зависимости от количества единиц, обжигаемых за один цикл. Для 5-10 единиц необходимо увеличить температуру на +5°C +10°C; для более чем 10 единиц – на +10°C +20°C.

Указанные значения являются ориентировочными и служат исключительно в качестве отправной точки. Результаты обжига могут различаться. Все результаты обжига зависят от мощности используемой печи, которая, в свою очередь, зависит от производителя, модели и сроков эксплуатации печи. Поэтому ориентировочные значения должны быть индивидуально подогнаны при каждом обжиге. Мы рекомендуем делать пробный обжиг для контроля печи. Вышеприведенные значения и прочие данные были нами тщательно разработаны и многократно проверены, однако, несмотря на это, приведены здесь без гарантии.

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

Austromat 3001 Сплавы из недрагоценных металлов, Compartis

Duceram® Kiss

NE-Bonder Пастообразный Порошкообразный	C575 T360 T120 · L9 T60 V9 T055 · C980 V0 T180 C0 L0 T2 C575 C575 T120 T180 · L9 T60 V9 T055 · C980 V0 T120 C0 L0 T2 C575
Пастообразный опак	C575 T360 T120 · L9 T60 V9 T055 · C950 V0 T120 C0 L0 T2 C575
Порошковый опак	C575 T240 T120 · L9 T60 V9 T055 · C950 V0 T120 C0 L0 T2 C575
Плечо 1+2	C575 T180 T180 · L9 T120 V9 T055 · C930 V0 T60 C0 L0 T2 C575
Дентин 1	C575 T120 T180 · L9 T120 V9 T055 · C920 V0 T60 C0 L7 C850 L9 T180 C0 T360 · L0 T2 C575
Дентин 2	C575 T120 T180 · L9 T60 V9 T055 · C910 V0 T60 C0 L7 C850 L9 T180 C0 T360 · L0 T2 C575
Глянцевый обжиг	C575 T120 T120 · L9 T055 · C890 T60 C0 L7 C850 L9 T180 C0 T360 · L0 T2 C575
Коррекция (Final Kiss)	C575 T60 T120 · L9 T120 V9 T055 · C880 V0 T60 C0 L7 C850 L9 T180 C0 T360 · L0 T2 C575
Финальная плечевая масса (F SM)	C450 T60 T120 · L9 T120 V9 T055 · C660 V0 T60 C0 L0 T2 C450

Температура обжига должна быть отрегулирована в зависимости от количества единиц, обжигаемых за один цикл. Для 5-10 единиц необходимо увеличить температуру на +5°C +10°C; для более чем 10 единиц – на +10°C +20°C.

Указанные значения являются ориентировочными и служат исключительно в качестве отправной точки. Результаты обжига могут различаться. Все результаты обжига зависят от мощности используемой печи, которая, в свою очередь, зависит от производителя, модели и сроков эксплуатации печи. Поэтому ориентировочные значения должны быть индивидуально подогнаны при каждом обжиге. Мы рекомендуем делать пробный обжиг для контроля печи. Вышеприведенные значения и прочие данные были нами тщательно разработаны и многократно проверены, однако, несмотря на это, приведены здесь без гарантии.

Programat P300 традиционные сплавы, KTP 13,8-14,4 x 10^{-6} K^{-1} (25-600 °C)

Duceram® Kiss

	Номер программы	Температура режима ожидания	Время закрытия Мин:с	Градиент температуры t↑	Температура выдержки	Время выдержки Мин.:s	Время выдержки	Вакуум вкл.	Замедленное охлаждение
	P	B	S	мин.	T	H	V1	V2	L
Пастообразный опак		400	9:00	55	930	2:00	500	929	0
Порошковый опак		400	7:00	55	930	2:00	500	929	0
Плечо 1+2		400	6:00	55	920	1:00	500	919	0
Дентин 1		400	7:00	55	910	1:00	500	909	0
Дентин 2		400	6:00	55	900	1:00	500	899	0
Глянцевый обжиг		400	4:00	55	890	1:00	0	0	0
Коррекция (Final Kiss)		400	4:00	55	880	1:00	500	879	0
Финальная плечевая масса (F SM)		400	4:00	55	660	1:00	450	659	0

Температура обжига должна быть отрегулирована в зависимости от количества единиц, обжигаемых за один цикл. Для 5-10 единиц необходимо увеличить температуру на +5°C +10°C; для более чем 10 единиц – на +10°C +20°C.

Указанные значения являются ориентировочными и служат исключительно в качестве отправной точки. Результаты обжига могут различаться. Все результаты обжига зависят от мощности используемой печи, которая, в свою очередь, зависит от производителя, модели и сроков эксплуатации печи. Поэтому ориентировочные значения должны быть индивидуально подогнаны при каждом обжиге. Мы рекомендуем делать пробный обжиг для контроля печи. Вышеприведенные значения и прочие данные были нами тщательно разработаны и многократно проверены, однако, несмотря на это, приведены здесь без гарантии.

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

Специальные рекомендации по обжигу

Programat P300 традиционные сплавы, KTP от 14,5 x 10^{-6} K^{-1} (25-600 °C)

Duceram® Kiss

	Номер программы	Температура режима ожидания	Время закрытия Мин:с	Градиент температуры t↑	Температура выдержки	Время выдержки мин.:s	Время выдержки	Вакуум вкл.	Замедленное охлаждение
	P	B	S	мин.	T	H	V1	V2	L
Пастообразный опак 1+2		400	9:00	55	930	2:00	500	929	0
Порошковый опак 1+2		400	7:00	55	930	2:00	500	929	0
Плечо 1+2		400	6:00	55	920	1:00	500	919	0
Дентин 1		400	7:00	55	910	1:00	500	909	600
Дентин 2		400	6:00	55	900	1:00	500	899	600
Глянцевый обжиг		400	4:00	55	890	1:00	0	0	600
Коррекция (Final Kiss)		400	4:00	55	880	1:00	500	879	600
Финальная плечевая масса (F SM)		400	4:00	55	660	1:00	450	659	0

Температура обжига должна быть отрегулирована в зависимости от количества единиц, обжигаемых за один цикл. Для 5-10 единиц необходимо увеличить температуру на +5°C +10°C; для более чем 10 единиц – на +10°C +20°C.

Указанные значения являются ориентировочными и служат исключительно в качестве отправной точки. Результаты обжига могут различаться. Все результаты обжига зависят от мощности используемой печи, которая, в свою очередь, зависит от производителя, модели и сроков эксплуатации печи. Поэтому ориентировочные значения должны быть индивидуально подогнаны при каждом обжиге. Мы рекомендуем делать пробный обжиг для контроля печи. Вышеприведенные значения и прочие данные были нами тщательно разработаны и многократно проверены, однако, несмотря на это, приведены здесь без гарантии.

Programat P300 биосплавы, KTP 13,8-14,4 x 10^{-6} K^{-1} (25-600 °C)

Duceram® Kiss

	Номер программы	Температура режима ожидания	Время закрытия Мин:с	Градиент температуры t↑	Температура выдержки	Время выдержки мин.:s	Время выдержки	Вакуум вкл.	Замедленное охлаждение
	P	B	S	мин.	T	H	V1	V2	L
Нейтральная паста		400	9:00	55	900	3:00	500	899	0
Пастообразный опак		400	9:00	55	900	3:00	500	899	0
Порошковый опак		400	7:00	55	900	3:00	500	899	0
Плечо 1+2		400	6:00	55	920	1:00	500	919	0
Дентин 1		400	7:00	55	910	1:00	500	909	0
Дентин 2		400	6:00	55	900	1:00	500	899	0
Глянцевый обжиг		400	4:00	55	890	1:00	0	0	0
Коррекция (Final Kiss)		400	4:00	55	880	1:00	500	879	0
Финальная плечевая масса (F SM)		400	4:00	55	660	1:00	450	659	0

Температура обжига должна быть отрегулирована в зависимости от количества единиц, обжигаемых за один цикл. Для 5-10 единиц необходимо увеличить температуру на +5°C +10°C; для более чем 10 единиц – на +10°C +20°C.
Указанные значения являются ориентировочными и служат исключительно в качестве отправной точки. Результаты обжига могут различаться. Все результаты обжига зависят от мощности используемой печи, которая, в свою очередь, зависит от производителя, модели и сроков эксплуатации печи. Поэтому ориентировочные значения должны быть индивидуально подогнаны при каждом обжиге. Мы рекомендуем делать пробный обжиг для контроля печи. Вышеприведенные значения и прочие данные были нами тщательно разработаны и многократно проверены, однако, несмотря на это, приведены здесь без гарантии.

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

Programat P300 биосплавы, KTP от 14,5 x 10^{-6} K^{-1} (25-600 °C)

Duceram® Kiss

	Номер программы	Температура режима ожидания	Время закрытия Мин:с	Градиент температуры t↑	Температура выдержки	Время выдержки мин.:s	Время выдержки	Вакуум вкл.	Замедленное охлаждение
	P	B	S	мин.	T	H	V1	V2	L
Нейтральная паста		400	9:00	55	900	3:00	500	899	0
Пастообразный опак		400	9:00	55	900	3:00	500	899	0
Порошковый опак		400	7:00	55	900	3:00	500	899	0
Плечо 1+2		400	6:00	55	920	1:00	500	919	0
Дентин 1		400	7:00	55	910	1:00	500	909	600
Дентин 2		400	6:00	55	900	1:00	500	899	600
Глянцевый обжиг		400	4:00	55	890	1:00	0	0	600
Коррекция (Final Kiss)		400	4:00	55	880	1:00	500	879	600
Финальная плечевая масса (F SM)		400	4:00	55	660	1:00	450	659	0

Температура обжига должна быть отрегулирована в зависимости от количества единиц, обжигаемых за один цикл. Для 5-10 единиц необходимо увеличить температуру на +5°C +10°C; для более чем 10 единиц – на +10°C +20°C.
Указанные значения являются ориентировочными и служат исключительно в качестве отправной точки. Результаты обжига могут различаться. Все результаты обжига зависят от мощности используемой печи, которая, в свою очередь, зависит от производителя, модели и сроков эксплуатации печи. Поэтому ориентировочные значения должны быть индивидуально подогнаны при каждом обжиге. Мы рекомендуем делать пробный обжиг для контроля печи. Вышеприведенные значения и прочие данные были нами тщательно разработаны и многократно проверены, однако, несмотря на это, приведены здесь без гарантии.

Programat P300 Сплавы из недрагоценных металлов, Compartis

Duceram® Kiss

	Номер программы	Температура режима ожидания	Время закрытия Мин:с	Градиент температуры t↑	Температура выдержки	Время выдержки мин.:s	Время выдержки	Вакуум вкл.	Замедленное охлаждение
	P	B	S	мин.	T	H	V1	V2	L
NE-Bonder (пастообразный)		400	9:00	55	980	2:00	500	979	0
NE-Bonder (порошкообразный)		400	7:00	55	980	2:00	500	979	0
Пастообразный опак		400	9:00	55	950	2:00	500	949	0
Порошковый опак		400	7:00	55	950	2:00	500	949	0
Плечо 1+2		400	6:00	55	930	1:00	500	929	0
Дентин 1		400	7:00	55	920	1:00	500	919	600
Дентин 2		400	6:00	55	910	1:00	500	909	600
Глянцевый обжиг		400	4:00	55	890	1:00	0	0	600
Коррекция (Final Kiss)		400	4:00	55	880	1:00	500	879	600
Финальная плечевая масса (F SM)		400	4:00	55	660	1:00	450	659	0

Температура обжига должна быть отрегулирована в зависимости от количества единиц, обжигаемых за один цикл. Для 5-10 единиц необходимо увеличить температуру на +5°C +10°C; для более чем 10 единиц – на +10°C +20°C.
Указанные значения являются ориентировочными и служат исключительно в качестве отправной точки. Результаты обжига могут различаться. Все результаты обжига зависят от мощности используемой печи, которая, в свою очередь, зависит от производителя, модели и сроков эксплуатации печи. Поэтому ориентировочные значения должны быть индивидуально подогнаны при каждом обжиге. Мы рекомендуем делать пробный обжиг для контроля печи. Вышеприведенные значения и прочие данные были нами тщательно разработаны и многократно проверены, однако, несмотря на это, приведены здесь без гарантии.

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

Терминология

Сокращения

Bleach (Осветленный)
Значительно более светлая масса, чем A1, используется преимущественно для пациентов с собственными отбеленными зубами.

D
Дентин, соответствующий по цвету естественным цветам зубов. Служит для выполнения керамической реставрации по образцу естественного зуба. Для наглядности в процессе наложения слоев дентины содержат органические пигменты, которые полностью выгорают

Final Kiss
Корректирующая масса для обжига после глянцевого обжига.

Flu Inside
Флюоресцирующее дентины (например, как модификаторы для мамелонов) – дентины с выраженной флюоресценцией. Они усиливают «свечение» покрытия. Короткие световые волны поглощаются в невидимой области, а длинные волны света излучаются в видимой области.

F SM
Плечевая масса для коррекции, выполняемой после глянцевого обжига.

GI
Gray Inside: Уникальный флюоресцирующий дентин, используемый для компенсации высокоточных контуров каркаса в режущей области.

Gum (Десневой)
Керамические массы под цвет десны для формирования десны, например, для супраконструкций в имплантологии.

OE
Опаловые эффект-массы для индивидуализации режущей трети зуба.

OS
Массы режущего края с эффектом опалесценции для воспроизведения опалесценции естественной эмали.

PC
Power Chroma для усиления и индивидуализации цветовой интенсивности.

PL
Пастообразный опак, специально подобранный в соответствии с оттенком зуба. Его малая светопроницаемость обеспечивает хорошую кроющую способность.

S
Масса режущего края для формирования области режущего края.

S BY
Многофункциональная масса с эффектом опалесценции для отдельного применения или подмешивания.

SC
Smooth Chroma: для ослабления цветовой интенсивности каркаса соединительных элементов или при наличии сильно изменивших цвет культей зуба.

SD
Жидкость для моделирования – служит для замешивания дентина, модификаторов, масс режущего края и прозрачных масс.

SD-Form
Жидкость для моделирования – как SD, но к тому же повышающая устойчивость керамических материалов. Требует более длительной предварительной сушки.

SD Quick
Жидкость для моделирования – служит для замешивания дентина, модификаторов, масс режущего края и прозрачных масс, когда желательно сокращение времени высыхания. SD-Quick также используется в качестве жидкости для плечевых масс.

SM
Плечевая масса, для изготовления безметалловых краев коронок. Условие – препарирование закругленных переходов или уступов.

TC
Transpa Clear, для дополнительной прозрачности поверхностей зубов.

TR
Transpa Red, для придания дополнительного красного оттенка зубам.

WS
Беловатая масса режущего края с эффектом опалесценции для “осветления” поверхностей зуба.

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

Обработка

Алгоритмы решения возможных проблем

Error (Ошибка):	Возможная причина	Возможное средство устранения
Пористость, пустоты, сколы.	Не соблюдены рекомендации по расположению литников или по температурам предварительного нагрева и отливки.	См. инструкции для стоматологических сплавов из драгоценных металлов.
Слишком яркие оттенки керамики со слишком малой прозрачностью.	Недостаточный вакуум.	Проверить вакуумный насос.
	Слишком высокая температура предварительного нагрева.	Снизить температуру предварительного нагрева
Пористость керамического покрытия.	Слишком низкая температура обжига.	Увеличить температуру обжига.
	Вакуумный насос включается слишком поздно.	Снизить начальную температуру предварительного нагрева или вакуумирования.
	Достигаемый уровень вакуума слишком низок.	Проверить вакуумный насос/печь на предмет утечки.
Слишком грубая поверхность керамики.	Слишком низкая температура обжига.	Увеличить температуру обжига.
Слишком малый глянец поверхности керамики.	Слишком короткое время выдержки.	Увеличить время выдержки.
Слишком большой глянец поверхности керамики.	Слишком высокая температура обжига.	Снизить температуру обжига.
Края и контуры нечетко сформированы и закруглены.	Слишком долгое время выдержки.	Уменьшить время выдержки.
Трещины от напряжения сжатия: горизонтальные трещины в режущей области или на промежуточных коронках.	Замедленное охлаждение не выполнялось.	Использовать Замедленное охлаждение или томление (3 мин, 850 °C).
	Слишком короткая фаза охлаждения.	Увеличить фазу охлаждения.
Трещины от напряжения растяжения: трещины на поверхности облицовки.	Неправильный сплав.	Проверить совместимость сплава.
	КТР керамики слишком высокий из-за замедленного охлаждения или низкой скорости нагрева.	
	Стенка каркаса слишком тонкая.	Соблюдать требования к минимальной толщине стенки.
Образование пузырей.	Примеси в металле или керамическом материале из-за неподходящего абразивного инструмента.	Использовать только инструменты, предназначенные исключительно для работы по металлу или керамике. Использовать только конусовидные твердосплавные боры с удлиненной головкой.
	Неправильная предварительная сушка паст или опаков.	Увеличить фазу предварительной сушки.
	Случайно захвачен воздух.	
	Использовано слишком большое количество специальной жидкости для разбавления пастообразного опака.	
	Паста нанесена слишком толстым слоем.	

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

stomdevice

DeguDent GmbH
Rodenbacher Chaussee 4
63457 Hanau-Wolfgang
Germany
www.dentsplysirona.com

ООО "Дентсплай Сирона"
Россия
115432 Москва
проспект Андропова, д. 18, к.6
Тел.: +7 (495) 725 1087

THE DENTAL
SOLUTIONS
COMPANY™

Dentsply Sirona

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ