initial MC

BASIC SET | BASIC PLUS SET | ADVANCED SET | IN VIVO / IN SITU SET

Руководство пользователя

GC Initial MC

ПЕРЕСМОТРЕНО: МАЙ 2008

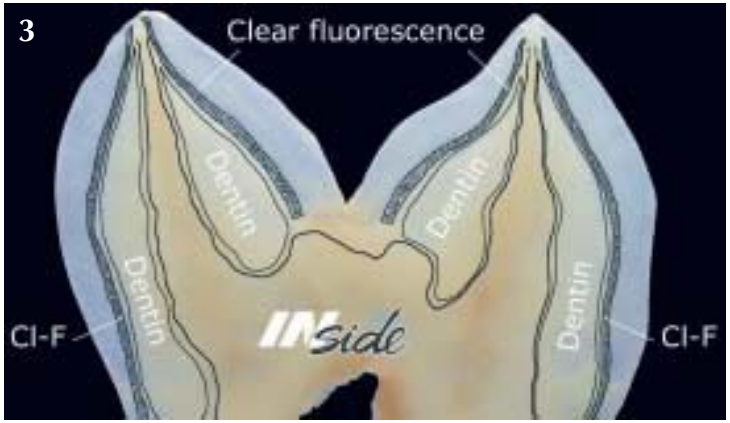
initial

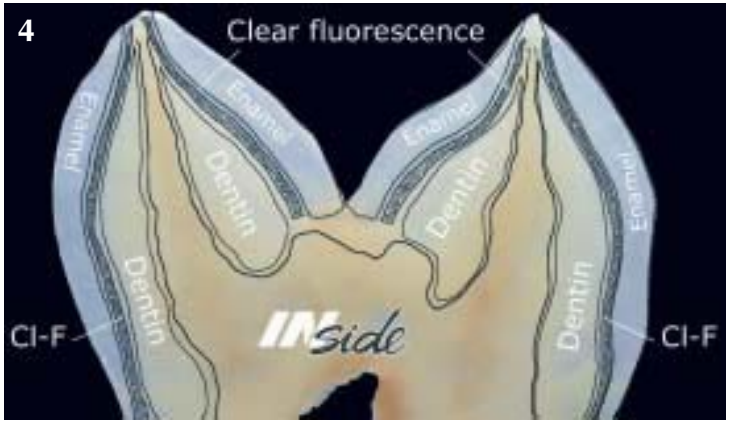
Естественность...

Естественный внешний вид работы можно получить, применяя простую стандартную процедуру моделирования…

1
INside

2
Dentin
Dentin
Dentin
Dentin
INside

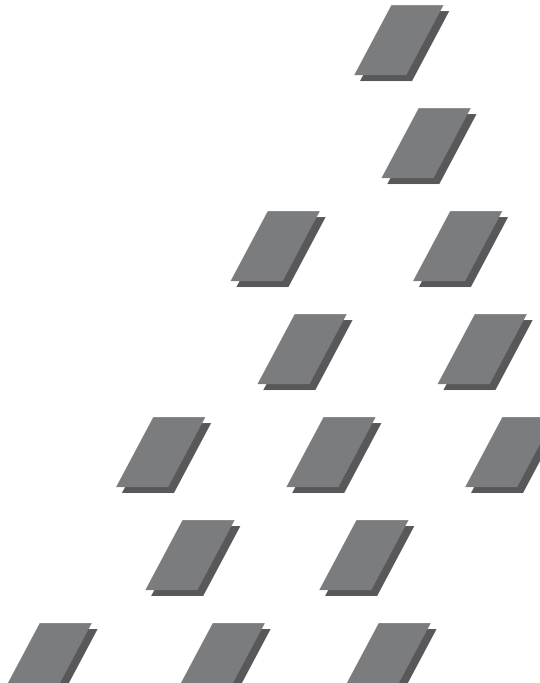

3
Clear fluorescence
Dentin
Dentin
Dentin
Dentin
Cl-F
Cl-F
INside


4
Clear fluorescence
Enamel
Enamel
Enamel
Dentin
Dentin
Dentin
Dentin
Cl-F
Cl-F
INside

initial MC

Руководство пользователя

GC Initial MC



Содержание

	Страница
Таблица оттенков	*7*
Стандартная техника моделирования	
Фронтальный зуб	*8 – 12*
Моляр	*14 – 18*
Параметры обжига	*13 и 31*
GC Initial – Таблицы комбинирования оттенков	*19 – 21*
Индивидуальная техника моделирования	*22 – 30*
Сопутствующие продукты – INmetalbond	*32*
Сопутствующие продукты – Fluo Crystals	*33*
Физические свойства и сроки годности	*34*
Некоторые сплавы для использования с GC Initial MC	*35*
Таблицы параметров обжига для различных печей	*36 – 38*

Фотографии: Michael Brüsch – M.B. Dentaltechnik GmbH, Düsseldorf / Germany

Таблица оттенков

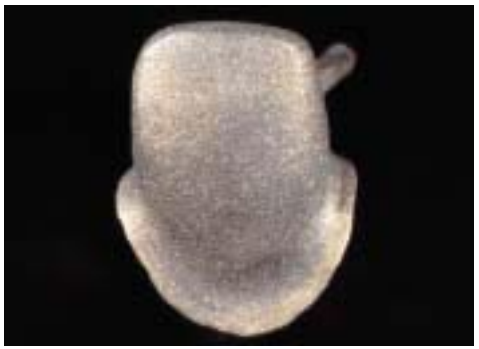
initial MC

VITA Shade		A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Paste / Powder Opaque	16	OA1	OA2	OA3	OA3.5	OA4	OB1	OB2	OB3	OB4	OC1	OC2	OC3	OC4	OD2	OD3	OD4
Opaqus Dentin	16	ODA1	ODA2	ODA3	ODA3.5	ODA4	ODB1	ODB2	ODB3	ODB4	ODC1	ODC2	ODC3	ODC4	ODD2	ODD3	ODD4
Dentin	16	DA1	DA2	DA3	DA3.5	DA4	DB1	DB2	DB3	DB4	DC1	DC2	DC3	DC4	DD2	DD3	DD4
Clear Fluorescence	1	CL-F															
Enamel	4	E58	E58	E59	E59	E60	E57	E59	E59	E59	E60	E59	E59	E60	E60	E59	E59

Vita® является зарегистрированной торговой маркой компании VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. KG, Bad Säckingen, Germany

Paste / Powder Opaque Modifier	6	OM-1 white	OM-2 oliv/kaki	OM-3 ocker/orange	OM-4 yellow gold	OM-5 red brown	OM-6 gingival					
Opaqus Dentin Modifier	2	ODM-1 white	ODM-2 yellow / gold									
Translucent	2	TN neutral	TO opal									
Translucent Modifier	5	TM-01 blue	TM-02 white	TM-03 rosa	TM-04 yellow	TM-05 grey						
Enamel Intensive	4	EI-11 grey	EI-12 yellow soft	EI-13 orange	EI-14 yellow							
Enamel Occlusal	3	EO-15 white	EO-16 yellow neutral	EO-17 violett / grey								
Enamel Opal	4	EOP1	EOP2	EOP3	EOP4							
Cervical Translucent	5	CT-21	CT-22	CT-23	CT-24	CT-25						
Shoulder Transpa	7	ST-30	ST-31	ST-32	ST-33	ST-34	ST-35	ST-36				
Shoulder Opaq	3	SO-37	SO-38	SO-38								
INSIDE	11	IN-41 Flamingo	IN-42 Terracota	IN-43 Sun	IN-44 Sand	IN-45 Havanna	IN-46 Brasil	IN-47 Sienna	IN-48 Kurkuma	IN-49 Maracuja	IN-50 Curry	IN-51 Olive
Gingival Universal	1	GU										
Fluo Dentin	3	FD-91 (light)	FD-92 (sunset)	FD-93 (sand)								
Glaze	1	GLAZE - GL										
Correction Powder	1	COR										

Стандартная техника моделирования: *нанесение INmetalbond (см. стр. 32)*

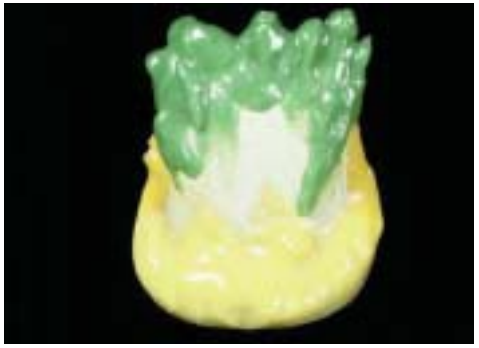


Металлический каркас обрабатывается твердосплавной головкой или карбидным бором и оксидируется в соответствии с инструкциями производителя сплава.

Плоской кисточкой нанесите очень тонкий слой опака (wash-opaque). Внешний вид: блестящий.

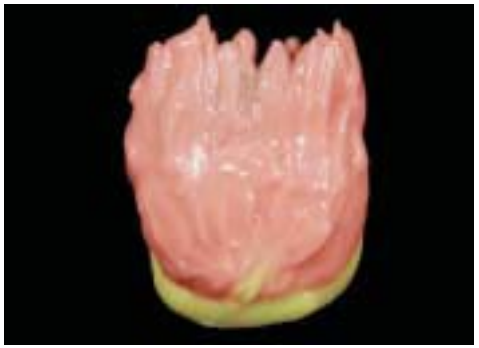
Второй опаковый слой. Использован Опак Модификатор (Opaque Modifier, OM). Опаковый слой должен иметь слегка блестящую поверхность. Для изменения консистенции пастообразных опаков выпускается специальный ***“Разбавитель Пастообразных Опаков“****. Используйте его только в небольших количествах.*

Стандартная техника моделирования



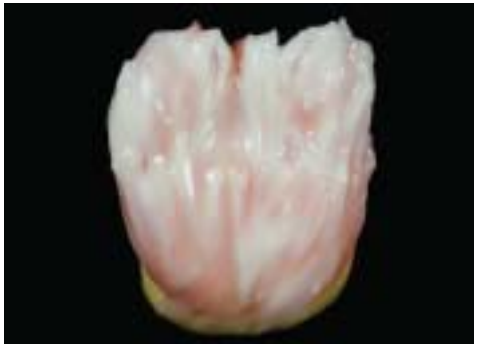
В качестве первичного дентина в пришеечной области нанесен интенсивный оттенок ИНсайд (INside, IN) , Опак-Дентин (Opaqus Dentin, OD) нанесен в области режущего края.

Наносится Дентин (Dentine, D) соответствующего оттенка.

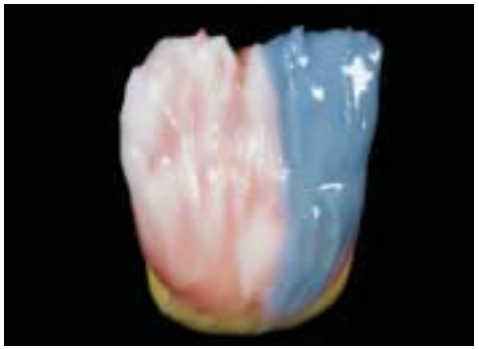


Моделирование дентина с заданной внутренней структурой завершено.

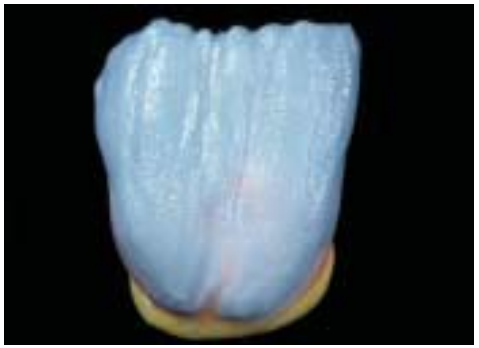
Стандартная техника моделирования



Нанесение по всей поверхности тонкого слоя Прозрачного Флюоресцирующего (Clear Fluorescence, CL-F), максимальная толщина 0.2 мм.

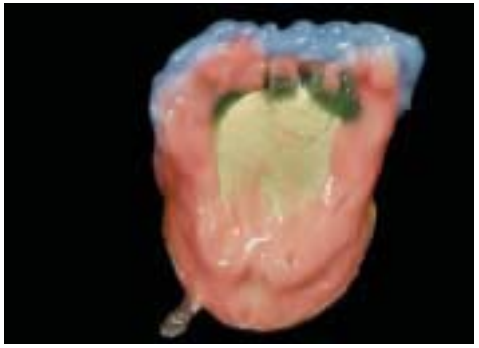


Для придания окончательной формы на слой Прозрачного Флюоресцирующего (CL-F) наносятся Эмаль (Enamel, E) и/или Транслюцент (Translucent,T).

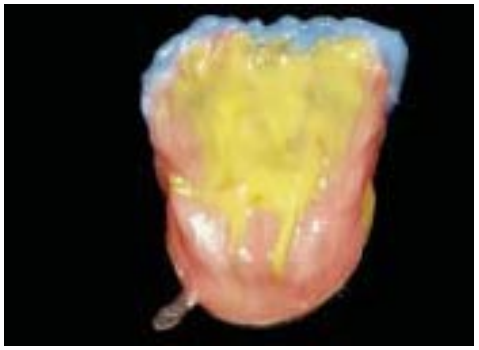


Окончательная форма вестибулярной поверхности.

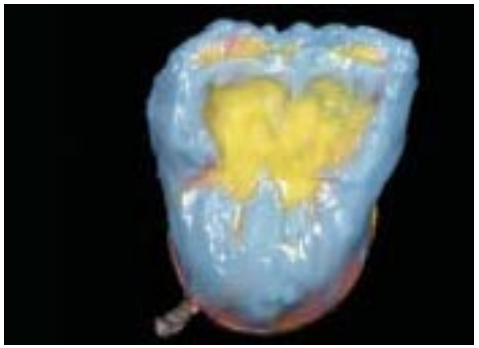
Стандартная техника моделирования



Краевые гребни на нёбной поверхности оформляются тем же самым Дентином (D).



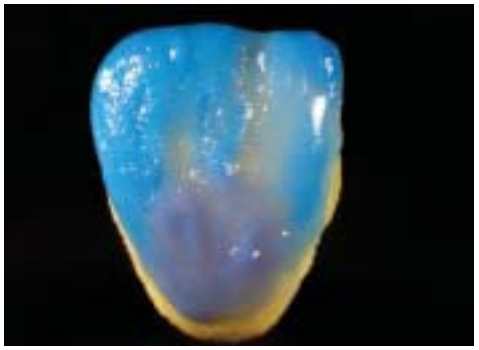
Нёбная впадина покрывается высоко насыщенным оттенком ИНсайд (IN).



Окончательная форма оральной поверхности с нанесенной Эмалью (E) (той же самой, которая применялась на вестибулярной поверхности).

Стандартная техника моделирования

Производится 1-ый дентинный обжиг (см. параметры обжига). Спеченная керамика имеет мягкий блеск.



Коррекция в апроксимальных участках производится теми же материалами. Используются различные полупрозрачные эмалевые оттенки. Взамен обычного дентинно-эмалевого моделирования можно применять Пришеечный Транслюцент (Cervical Translucent, CT).

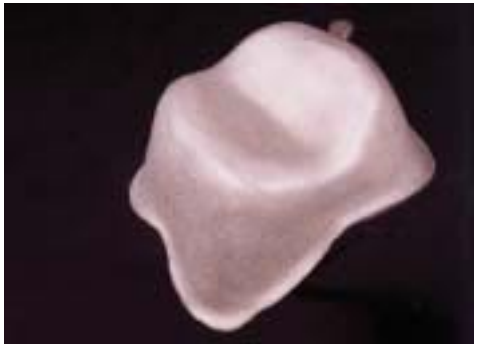
Завершенная работа после глазурирования. Для воспроизведения индивидуальных эффектов используются красители INvivo/INsitu.

Параметры обжига

	Температура предварительного разогрева	Время сушки	Скорость подъёма температуры	Вакуум	Температура выдержки	Время выдержки	Внешний вид
Оксидирование	**В соответствии с инструкциями производителя сплава**						
1-ый Опаковый обжиг* (пастообразный опак)	**550°C**	**6 мин**	**80°C/мин**	**Да**	**940°C**	**1 мин**	**Блеск**
1-ый Опаковый обжиг (порошковый опак)	**600°C**	**2 мин**	**80°C/мин**	**Да**	**940°C**	**1 мин**	**Блеск**
2-ый Опаковый обжиг (пастообразный опак)	**550°C**	**6 мин**	**80°C/мин**	**Да**	**930°C**	**1 мин**	**Мягкий блеск**
2-ый Опаковый обжиг (порошковый опак)	**600°C**	**2 мин**	**80°C/мин**	**Да**	**930°C**	**1 мин**	**Блеск**
1-ый и 2-ой плечевой обжиг	**550°C**	**2 мин**	**80°C/мин**	**Да**	**930°C**	**1 мин**	**Мягкий блеск**
1-ый Дентинный обжиг	**580°C**	**6 мин**	**55°C/мин**	**Да**	**890°C**	**1 мин**	**Мягкий блеск**
2-ый Дентинный обжиг	**580°C**	**6 мин**	**55°C/мин**	**Да**	**880°C**	**1 мин**	**Мягкий блеск**
Глазурный обжиг (самоглазурирование)	**600°C**	**2 мин**	**55°C/мин**	**---**	**890°C**	**1 мин**	**Блеск**
Глазурный обжиг с глазурным порошком	**480°C**	**2 мин**	**45°C/мин**	**---**	**850°C**	**1 мин**	**Блеск**
Обжиг коррекционного порошка	**450°C**	**4 мин**	**45°C/мин**	**Да**	**770°C**	**1 мин**	**Блеск**

** для неблагородных сплавов повысьте температуру обжига первого опака на 20°C*

Стандартная техника моделирования

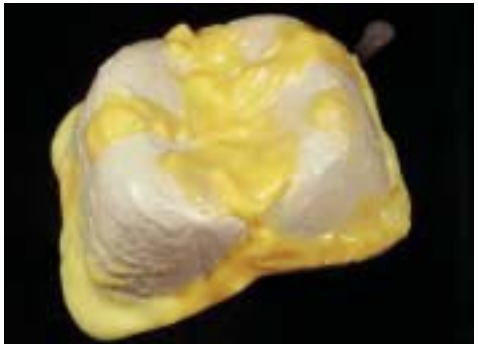


Удалите оксидный слой в пескоструйном аппарате (используйте чистый одноразовый песок – оксид алюминия – дисперсностью 110 мкм) под давлением не более 2 атм. Соблюдайте инструкции по применению, предоставляемые производителем выбранного Вами сплава.

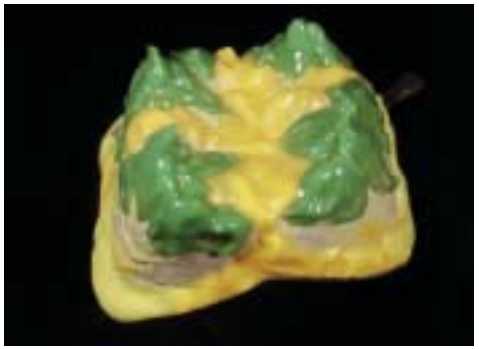
Плоской кисточкой нанесите очень тонкий слой опака (wash-опак). Внешний вид: блестящий.

*Второй опаковый слой, использован Опак Модификатор (Opaque Modifier, OM). Опаковый слой должен иметь слегка блестящую поверхность. Для изменения консистенции пастообразных опаков выпускается специальный **“Разбавитель Пастообразных Опаков“**. Используйте его только в небольших количествах.*

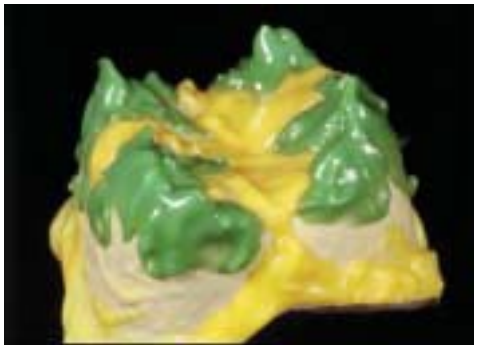
Стандартная техника моделирования



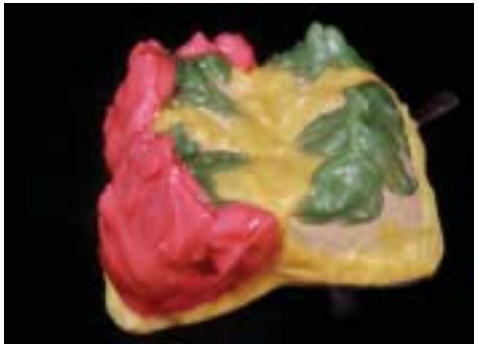
На края и под фиссуры наносится ИНсайд (INside, IN) подходящего оттенка (см. таблицу комбинирования оттенков).

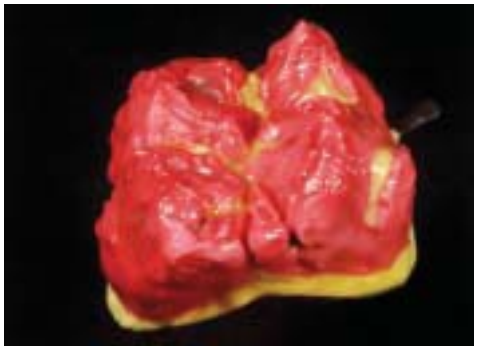


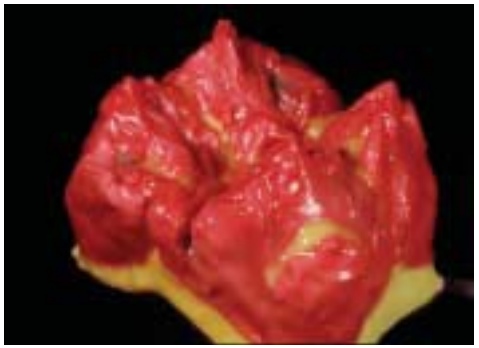
Опак-Дентин (OD) или Флюо-Дентин FD-91 – FD-93 (Fluo Dentin) наносятся на те области окклюзионной поверхности, которые преломляют больше всего света (см. таблицу комбинирования оттенков).



Стандартная техника моделирования



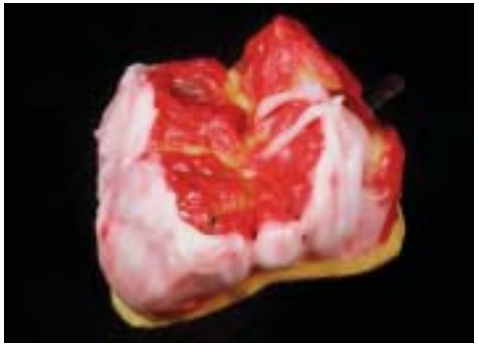




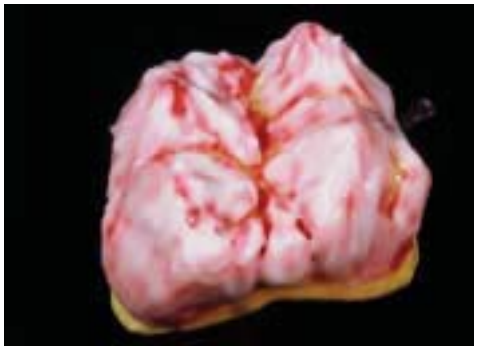
Моделирование дентинных слоев завершается стандартным Дентином (D).

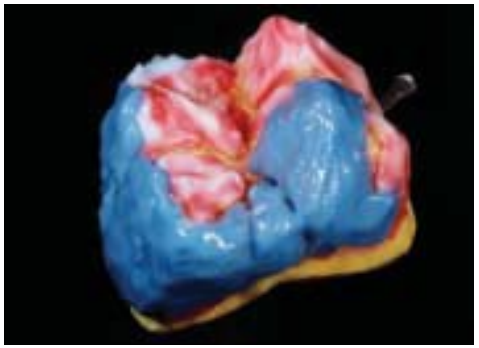
Дентинные слои созданы относительно тонкими, поскольку все нанесенные материалы обладают высоким уровнем насыщенности.

Стандартная техника моделирования



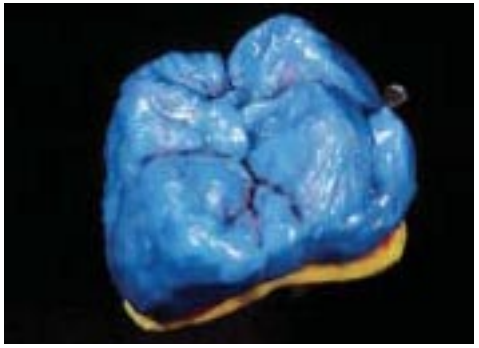
По всей поверхности Дентина (D) наносится тонкий слой Прозрачного Флюоресцирующего (CL-F). Толщина слоя составляет 0.2 мм, что соответствует аналогичному слою в естественных зубах.

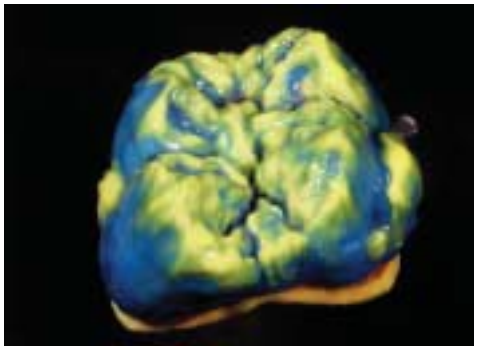




На слой Прозрачного Флюоресцирующего (CL-F) наносятся Эмаль (E) и/или Транслюцент (T) до достижения окклюзионного контакта.

Стандартная техника моделирования





Линию окклюзии следует поднимать постепенно (приблизительно по 0.2 мм) для того, чтобы окончательно оформить морфологию Окклюзионной Эмалью EO-15 (Enamel Occlusal).

Использование этой многоцелевой эмали является ключевым моментом в создании глубины цвета благодаря ее особенности передавать природное светоотражение дентина на режущем краю и окклюзионной поверхности.

GC Initial – Таблицы комбинирования оттенков

GC Initial INside – область применения и таблица соответствия

- *Внутренний дентин / Высокохроматичные оттенки дентина*

Группа оттенков	Оттенки	Соответствующие INside
Оттенки A	A1, A2	IN-44 Sand
	A3	IN-44 Sand
		IN-42 Terracota
	A3.5, A4	IN-45 Havanna
		IN-46 Brasil
Оттенки B	B1, B2	IN-43 Sun
	B3	IN-43 Sun
		IN-47 Sienna
	B4	IN-48 Kurkurma
		IN-50 Curry
Оттенки C	C1, C2	IN-51 Olive
	C3, C4	IN-51 Olive
		IN-45 Havanna
Оттенки D	D2, D3, D4	IN-44 Sand
		IN-51 Olive

- *Оттенки для мамелонов*

Группа оттенков	Оттенки	Соответствующие INside
Светлые оттенки	A1, A2, A3, B1, B2, C1, C2, D2,	IN-44 Sand
		IN-41 Flamingo
		IN-43 Sun
		IN-44 Sand
		IN-51 Olive
Тёплые оттенки	A3.5, A4, B3, B4, C3, C4, D3, D4	IN-42 Terracota
		IN-45 Havanna
		IN-47 Sienna
		IN-50 Curry
		IN-51 Olive

GC Initial – Таблицы комбинирования оттенков

GC Initial INside – область применения и таблица соответствия

- *Апроксимальные поверхности / Пришеечная область / Оральные поверхности*

Группа оттенков	Оттенки	Соответствующие INside
Оттенки A	A1, A2, A3	IN-42 Terracota
		IN-44 Sand
	A3.5, A4	IN-42 Terracota
		IN-45 Havanna
		IN-46 Brasil
		IN-49 Maracuja
Оттенки B	B1, B2	IN-43 Sun
		IN-47 Sienna
	B3, B4	IN-47 Sienna
		IN-48 Kurkurma
		IN-50 Curry
Оттенки C	C1, C2	IN-51 Olive
	C3, C4	IN-51 Olive
		IN-45 Havanna
Оттенки D	D2, D3, D4	IN-44 Sand
		IN-51 Olive

Высоко флюоресцентный дентин – область применения и таблица соответствия

- ***FD-91***
  - *Основа под очень яркие оттенки*
  - *Основа под "отбеленные оттенки"*
  - *Оттенки A1/ B1/C1/D2 по шкале Vitapan Classical*
- ***FD-92***
  - *Основа под стандартные оттенки группы B*
- ***FD-93***
  - *Основа под стандартные оттенки группы A*
  - *Для стандартных оттенков C и D – FD-93, смешанные с IN-51*

GC Initial – Таблицы комбинирования оттенков

Плечевые массы GC Initial – таблица соответствия

Оттенок	Плечевая масса
A1	ST-31
A2	ST-31 + ST-36 (90% / 10%)
A3	ST-31 + ST-36 (80% / 20%)
A3.5	ST-31 + ST-36 (50% / 50%)
A4	ST-36
B1	ST-30 + ST-32 (50% / 50%)
B2	ST-30 + ST-32 (20% / 80%)
B3	ST-32
B4	ST-32 + ST-33 (50% / 50%)
C1	ST-30 + ST-35 (50% / 50%)
C2	ST-30 + ST-35 (30% / 70%)
C3	ST-30 + ST-35 (20% / 80%)
C4	ST-35
D2	ST-31 + ST-35 (70% / 30%)
D3	ST-31 + ST-35 (50% / 50%)

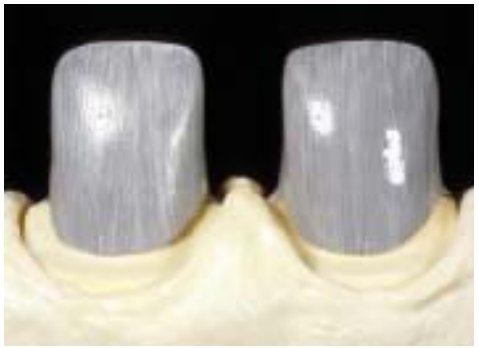
На границе каркас – плечо первым слоем должен использоваться Плечевой Опак SO-37 (Shoulder Opaq). Процентное соотношение, указанное в таблице, может изменяться в зависимости от толщины плеча.

ОСНОВНОЕ ПРАВИЛО:
Чем тоньше плечо, чем большее количество порошка с высокой хроматичностью следует использовать. Более того, для получения более интенсивных оттенков или для создания индивидуальных эффектов все плечевые порошки можно смешивать с ИНсайд (IN). В этом случае финальную температуру обжига плечевых масс следует снизить на 10-20°C в зависимости от количества добавленного порошка ИНсайд (IN).

Индивидуальная техника моделирования:

нанесение INmetalbond (см. стр. 32)

Для оптимальной цветопередачи в краевой области металлический каркас был уменьшен в плечевом участке. Применение порошковых опаков описано на стр. 8.



Плоской кисточкой нанесите очень тонкий слой опака (wash-опак). Внешний вид: блестящий, фото см. на стр. 8.

*2-й опаковый слой с Опак Модификаторами (Opaque Modifier, OM) после обжига. Поверхность должна слегка блестеть. Для изменения консистенции пастообразных опаков выпускается специальный **“Разбавитель Пастообразных Опаков“**. Используйте его только в небольших количествах. Применение порошковых опаков описано на стр. 8.*

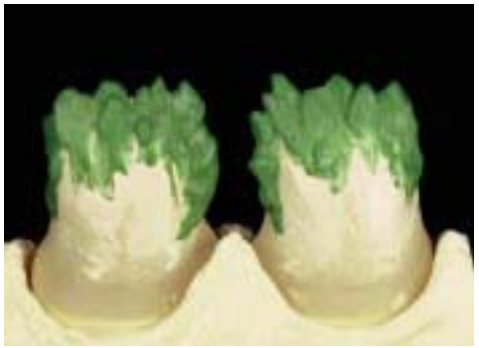
Индивидуальная техника моделирования

Первым слоем плечевой массы накладывается тонкий слой высоко флюоресцирующего Плечевого Опака (Shoulder Opaq, SO).

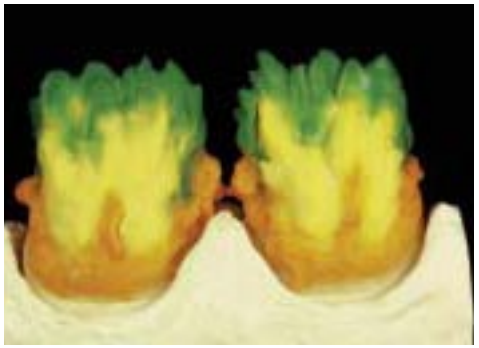
Для достижения лучшего прохождения света сквозь десну выполняется второй плечевой обжиг из более прозрачного Плечевого Транспаранта (Shoulder Transpa, ST).

Индивидуальная техника моделирования

Керамическое плечо после обжига.

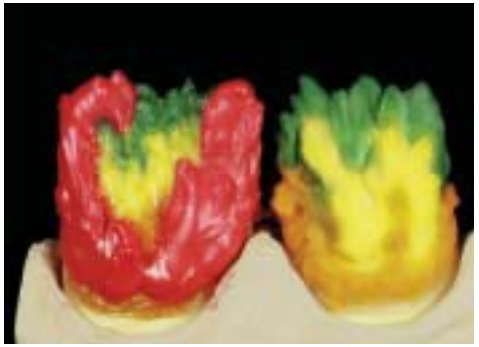


На режущий край наносится Опак Дентин (Opaqus Dentin, OD) или Флюо-Дентин FD-91 – FD-93 (Fluo Dentin).

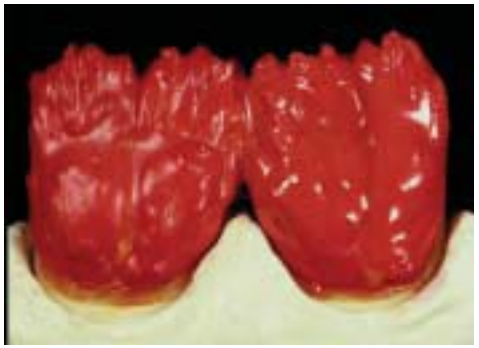


Края и тело коронки покрываются выбранными оттенками ИНсайд (IN) (см. таблицу комбинирования оттенков).

Индивидуальная техника моделирования

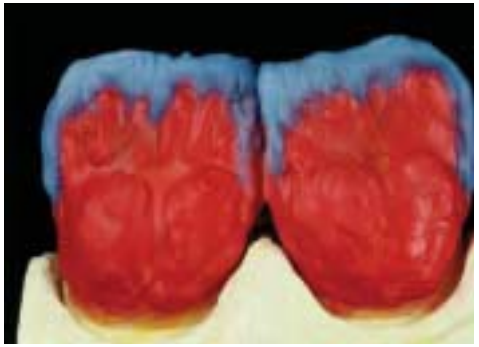


Порошок стандартного Дентина (D) смешан в соотношении 90%/10% с порошком ИНсайд (IN) (см. таблицу комбинирования оттенков) и нанесен очень тонким слоем (около 50% от обычной толщины слоя).

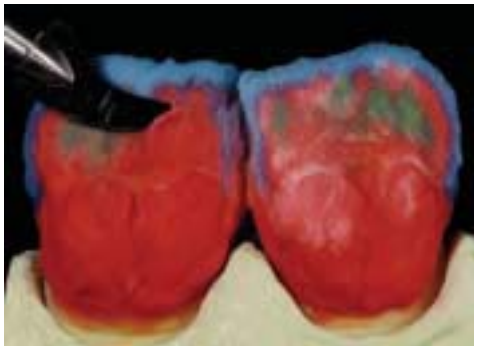


Моделирование дентинных слоев завершается обычным Дентином (D). Этот способ позволяет укладывать эмалевые и транспарантные слои наиболее приближенно к их естественному расположению.

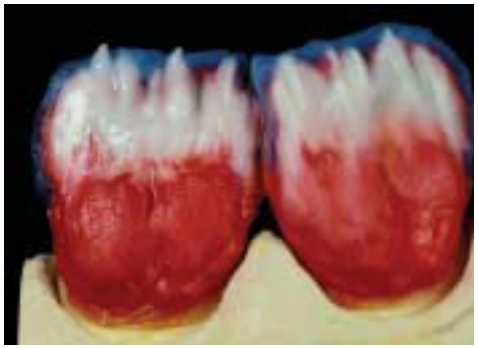
Индивидуальная техника моделирования



Нанесением эмалевых и иных полупрозрачных оттенков формируется окончательная форма режущего края и апроксимальных поверхностей.

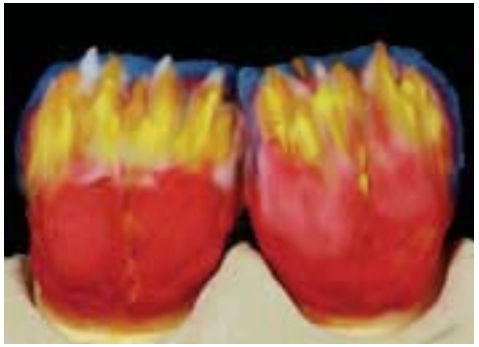


В области режущего края Дентин (D) снимается до слоя Опак Дентина (OD) или до Флюо Дентина (FD).

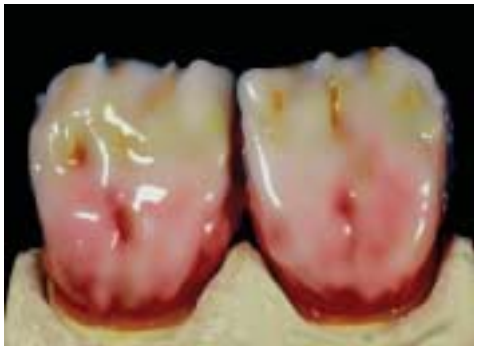


Освободившееся пространство восстанавливается Флюо Дентином FD-91 в желаемой мамелоновой структуре. Это очень важный момент, влияющий на синхронизацию оттенков конструкций на разных каркасах, расположенных одна за другой.

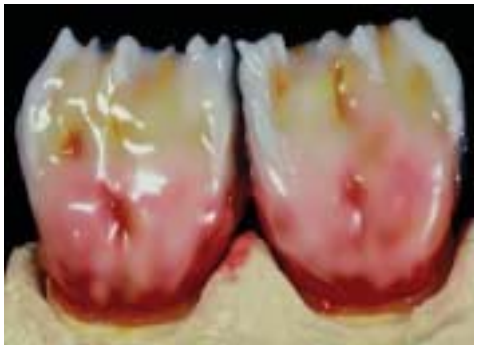
Индивидуальная техника моделирования



Цветовая интенсивность мамелоновой структуры имитируется с помощью ИНсайд (IN) или красителями INvivo (см. таблицу комбинирования оттенков).

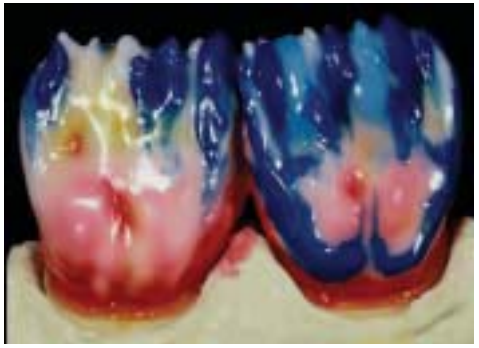


Основа покрыта Прозрачным Флюоресцирующим (CL-F). Слой толщиной в 0.2 мм копирует структуру естественных зубов.

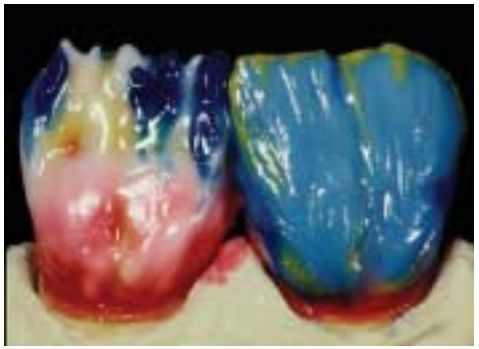


Нанесение эмалей начинается с голубой или серой Опаловой Эмали (Enamel Opal, EOP3/EOP4), применяемой в области режущего края и/или на апроксимальной поверхности.

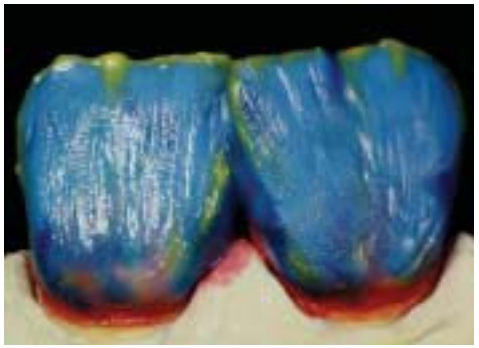
Индивидуальная техника моделирования



Нанесение эмалевых и транспарантных слоев. Выбранный оттенок режущего края и транслюцент наносятся один после другого (напр, E58, TO, EOP2, CL-F).

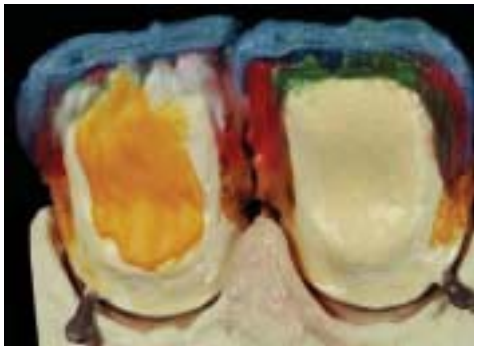


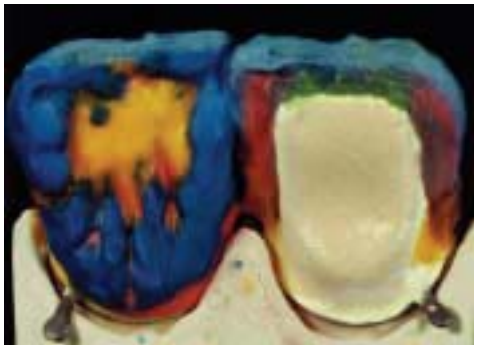
Финальное оконтуривание выполняется смесью Опаловой Эмали (Enamel Opal, EOP) и стандартной Эмали (E). В зависимости от возраста пациента уровень прозрачности эмалевого слоя модифицируется с помощью TN, TO и CL-F. Для создания молочно-белого контура режущего края следует применять Окклюзионную Эмаль EO-15 (Enamel Occlusal).



Индивидуальная техника моделирования

Небная впадина покрывается высоко насыщенным оттенком ИНсайд (IN) (см. таблицу комбинирования оттенков).

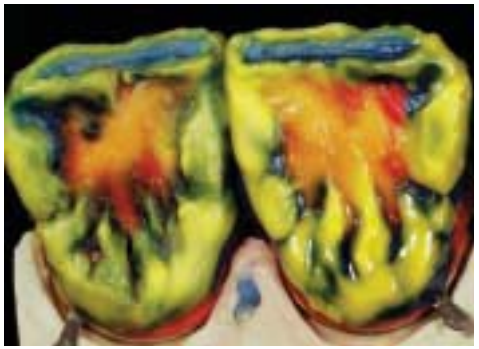




Краевые гребни на оральной поверхности формируются стандартными Дентином (D) и Эмалью (E).

Индивидуальная техника моделирования

Окончательное функциональное контурирование оральной поверхности выполняется Окклюзионной Эмалью (EO-15).



В результате структура зуба будет всегда воспроизведена точно.

Параметры обжига

Главная цель – достижение естественности,
а GC Initial – равноправный партнёр в этом деле.

	Температура предварительного разогрева	Время сушки	Скорость подъёма температуры	Вакуум	Температура выдержки	Время выдержки	Внешний вид
Оксидирование	**В соответствии с инструкциями производителя сплава**						
1-ый Опаковый обжиг* (пастообразный опак)	**550°C**	**6 мин**	**80°C/мин**	**Да**	**940°C**	**1 мин**	**Блеск**
1-ый Опаковый обжиг (порошковый опак)	**600°C**	**2 мин**	**80°C/мин**	**Да**	**940°C**	**1 мин**	**Блеск**
2-ый Опаковый обжиг (пастообразный опак)	**550°C**	**6 мин**	**80°C/мин**	**Да**	**930°C**	**1 мин**	**Мягкий блеск**
2-ый Опаковый обжиг (порошковый опак)	**600°C**	**2 мин**	**80°C/мин**	**Да**	**930°C**	**1 мин**	**Блеск**
1-ый и 2-ой плечевой обжиг	**550°C**	**2 мин**	**80°C/мин**	**Да**	**930°C**	**1 мин**	**Мягкий блеск**
1-ый Дентинный обжиг	**580°C**	**6 мин**	**55°C/мин**	**Да**	**890°C**	**1 мин**	**Мягкий блеск**
2-ый Дентинный обжиг	**580°C**	**6 мин**	**55°C/мин**	**Да**	**880°C**	**1 мин**	**Мягкий блеск**
Глазурный обжиг (самоглазурирование)	**600°C**	**2 мин**	**55°C/мин**	**---**	**890°C**	**1 мин**	**Блеск**
Глазурный обжиг с глазурным порошком	**480°C**	**2 мин**	**45°C/мин**	**---**	**850°C**	**1 мин**	**Блеск**
Обжиг коррекционного порошка	**450°C**	**4 мин**	**45°C/мин**	**Да**	**770°C**	**1 мин**	**Блеск**

** для неблагородных сплавов повысьте температуру обжига первого опака на 20°C*

Сопутствующие продукты – INmetalbond

Тонкий слой бонда между металлом и керамикой. INmetalbond препятствует выходу оксида на поверхность металла при обжиге и нейтрализует различия в КТР. Металлические каркасы следует подготавливать согласно инструкциям производителя металла.

Перед применением слегка размешайте. Нанесите бонд тонким слоем, покрывая всю поверхность каркаса. Важно: не увлажняйте подсохший бонд. После использования закройте крышечку.

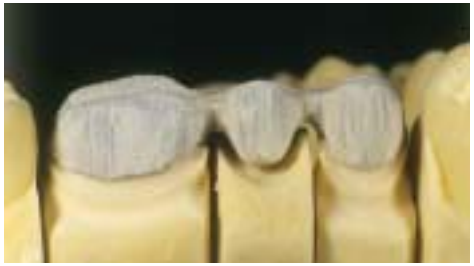
	Температура предварительного разогрева	Время сушки	Скорость подъёма температуры	Вакуум	Температура выдержки	Время выдержки	Внешний вид
Оксидирование	**В соответствии с инструкциями производителя сплава**						
Бондер	**550°C**	**6 мин**	**80°C/мин**	**Да**	**980°C**	**1 мин**	**Мягкий блеск**

Бонд имеет желтоватый цвет и слегка блестящую поверхность. Замечание: цвет бонда после обжига зависит от состава сплава. При использовании INmetalbond на неблагородных сплавах температуру обжига первого опака увеличивать на 20°C не требуется.

Сопутствующие продукты – Fluo Crystals

Отлитый или отфрезерованный каркас обрабатывается твердосплавным бором и оксидируется согласно инструкциям производителя сплава.

Плоской кисточкой нанесите тонкий слой первого опака (wash-опак). Перед обжигом на поверхность опака насыпаются флюо кристаллы.



После обжига флюо кристаллы являются основой для равномерного слоя второго опака.

Произведите второй опаковый обжиг как обычно. Поверхность опака должна иметь мягкий блеск. Для более подробной информации о концепции GC Press-over, пожалуйста, обратитесь к Руководству Пользователя GC Initial IQ.

Физические свойства и сроки годности

СВОЙСТВА	ЕДИНИЦЫ ИЗМЕРЕНИЯ	ЗНАЧЕНИЕ		НОРМА
1-й дентинный обжиг	°C	890		-
КТР	Обжиги	2	4	-
	$10^{-6}xK^{-1}$	13.1	13.3	
Температура стеклоперехода	°C	575		-
Растворимость	мкг/см^2	25		Макс. 100
Плотность	г/см^2	2.52		-
Прочность на изгиб	МПа	84		Мин. 50
Средний размер частиц, мкм	∅ 50%	25		-
Сила бондинга	МПа	50		Мин. 25
Тип керамики	N=натуральная S=синтетическое стекло	N/S		-

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА	СРОК ГОДНОСТИ
Порошки GC Initial MC	неограничен
Пастообразные опаки и опак-модификаторы GC Initial MC	5 лет
GC Initial Connector Paste	5 лет
GC INmetalbond	5 лет
Моделировочные и плечевые жидкости GC Initial	4 года
Опаковые жидкости GC Initial	4 года
Разбавитель пастообразных опаков GC Initial	4 года
Глазурные жидкости GC Initial INvivo / INsitu	4 года
Порошковые красители GC Initial INvivo / INsitu	неограничен

Некоторые сплавы для использования с GC Initial MC

Сплав	Производитель	Оксидирование*	КТР* (25°-500°)
	Сплавы с высоким содержанием золота		
Bio Herador SG	Heraeus	V-950°C 10 мин	14.5
Herador NH	Heraeus	A-950°C 5 мин	13.9
Herador SG	Heraeus	V-980°C 10 мин	14.4
JP 84	Jensen	A-1010°C 5 мин	14.1
Bio Ponto Star	Bego	A-950°C 10 мин	14.2
Biogold Plus	Elephant	A-950°C 3 мин	14.3
Porta Geo Ti	Wieland	A-950°C 10 мин	14.1
Degudent N	Degussa	A-980°C 10 мин	14.3
	Сплавы со сниженным содержанием золота		
V-Deltabond	Metalor	A-950°C 10 мин	14.1
Degudor	Degussa	A-980°C 10 мин	13.7
	Неблагородные сплавы		
Girobond NB	Girrbach	A-1040°C 1-2 мин	14.6
Wiron 99	Bego	A-980°C 7 мин	13.8
Xera Fit	Metalor	V-980°C 10 мин	14.1
Novarex	Jeneric	V-1040°C 10 мин	14.1
Wirobond C	Bego	A-980°C 7 мин	14.0
Anax NPI	Anaxdent		14.1
Bio Cromadent	Koos	A-980°C 7 мин	14.4
	Сплавы на основе палладия		
JP5	Jensen	V-1010°C 5 мин	14.9

V – наличие вакуума, A – атмосферное давление (отсутствие вакуума)
** Оксидирование проводится в соответствии с инструкциями производителя сплава*

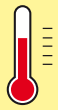
Таблицы параметров обжига для различных печей

KLEMA FIRE / KLEMA PRESS

		1-ый Опаковый обжиг	2-ой Опаковый обжиг	1-ый и 2-ой Плечевой обжиг	1-ый Дентинный обжиг	2-ой Дентинный обжиг	Глазурный обжиг	Глазурный обжиг глазурного порошка	Коррекционный порошок
Low Temp	°C	550	550	550	580	580	600	480	450
Up Time	мин	6	6	2	6	6	2	2	4
Preheat Time	мин	1	1	1	1	1	1	1	1
Heat Rate	°C/мин	80	80	80	55	55	55	45	45
Vacuum Start	°C	550	550	550	580	580			450
Vacuum End	°C	940	930	930	890	880			770
Vacuum Delay	мин								
Vacuum Level	мм. рт. ст.	730	730	730	730	730			730
High Temperature	°C	940	930	940	890	880	890	850	770
Temperature Delay	мин	1	1	1	1	1	1	1	1
Final Temperature	°C								
Final Delay	мин								
Cooling Time	мин								

Таблицы параметров обжига для различных печей

AUSTROMAT M

	START	▪	↑	→	VAC LEVEL	°C ↑ мин.	END	→	(V)	↓	↓
1-ый Опаковый обжиг	**550**	**3**	**3**	**1**	**9**	**80**	**940**	**1**	**0**	**0**	**0**
2-ой Опаковый обжиг	**550**	**3**	**3**	**1**	**9**	**80**	**930**	**1**	**0**	**0**	**0**
1-ый и 2-ой Плечевой обжиг	**550**	**0**	**2**	**1**	**9**	**80**	**930**	**1**	**0**	**0**	**0**
1-ый Дентинный обжиг	**580**	**3**	**3**	**1**	**9**	**55**	**890**	**1**	**0**	**0**	**0**
2-ой Дентинный обжиг	**580**	**3**	**3**	**1**	**9**	**55**	**880**	**1**	**0**	**0**	**0**
Глазурный обжиг	**600**	**0**	**2**	**1**	**0**	**55**	**890**	**1**	**0**	**0**	**0**
Глазурный обжиг глазурного порошка	**480**	**0**	**2**	**1**	**0**	**45**	**850**	**1**	**0**	**0**	**0**
Коррекционный порошок	**450**	**2**	**2**	**1**	**9**	**45**	**770**	**1**	**0**	**0**	**0**

Мы обращаем Ваше внимание на то, что все испытания этих печей являются нашими внутренними исследованиями, и отдаленные испытания не проводились. Мы ценим Ваше понимание того, что эта информация может быть принята только как руководство.

Таблицы параметров обжига для различных печей

AUSTROMAT 3001

1-ый Опаковый обжиг	**C550 T180 T180.L9 V9 T60 T080.C940 V0 T60 C0 L0 T2 C550**
2-ой Опаковый обжиг	**C550 T180 T180.L9 V9 T60 T080.C930 V0 T60 C0 L0 T2 C550**
1-ый и 2-ой Плечевой обжиг	**C550 T0 T120.L9 V9 T60 T080.C930 V0 T60 C0 L0 T2 C550**
1-ый Дентинный обжиг	**C580 T180 T180.L9 V9 T60 T055.C890 V0 T60 C0 L0 T2 C580**
2-ой Дентинный обжиг	**C580 T180 T180.L9 V9 T60 T055.C880 V0 T60 C0 L0 T2 C580**
Глазурный обжиг	**C600 T120.L9 T60 T055.C890 T60 C0 L0 T2 C600**
Глазурный обжиг глазурного порошка	**C480 T120.L9 T60 T045.C850 T60 C0 L0 T2 C480**
Коррекционный порошок	**C450 T120 T120.L9 V9 T60 T045.C770 V0 T60 C0 L0 T2 C580**

Мы обращаем Ваше внимание на то, что все испытания этих печей являются нашими внутренними исследованиями, и отдаленные испытания не проводились. Мы ценим Ваше понимание того, что эта информация может быть принята только как руководство.

initial
initial
initial
initial