

Рекомендации по обжигу специально для неблагородных сплавов

обжиг	предварительный прогрев	время сушки	шаг подъема температуры	конечная температура	время выдержки	вакуум	томление	замедленное охлаждение
	°С	мин.	°С/мин.	°С	мин.	ГПа		
оксидный обжиг	Учитывать параметры работы с конкретным используемым неблагородным сплавом.							
паста-опак 1	575	7:00	55	980	2:00	50	–	–
паста-опак 2	575	7:00	55	950	2:00	50	–	–
опак-порошок 1	575	5:00	55	980	2:00	50	–	–
опак-порошок 2	575	5:00	55	930	2:00	50	–	–
плечо 1+2	575	7:00	55	920	1:00	50	–	–
дентин 1	575	6:00	55	920	1:00	50	3 мин./850 °С	до 600°С
дентин 2	575	4:00	55	910	1:00	50	3 мин./850 °С	до 600°С
глянцевый обжиг	575	3:00	55	890	1:00	–	3 мин./850 °С	до 600°С
коррекция (Final-KISS)	575	4:00	55	880	1:00	50	3 мин./850 °С	до 600°С
финальное плечо	450	4:00	55	660	1:00	50	3 мин./850 °С	до 600°С
неблагородные сплавы с КТР менее 14,0 мкм/м • К (25-600°)								
дентин 1	575	6:00	55	920	1:00	50	–	до 600°С
дентин 2	575	4:00	55	910	1:00	50	–	до 600°С
глянцевый обжиг	575	3:00	55	890	1:00	-	–	до 600°С
коррекция (Final-KISS)	575	3:00	55	880	1:00	50	–	до 600°С
финальное плечо	575	3:00	55	660	1:00	50	–	до 600°С

Указанные значения являются ориентировочными и служат исключительно в качестве отправной точки.

Отклонения в результатах обжига возможны, т.к. зависят от мощности печи, производителя и сроков ее эксплуатации.

Поэтому ориентировочные значения должны быть индивидуально подогнаны при каждом обжиге.

Мы рекомендуем делать пробный обжиг для контроля печи.

Все данные нами тщательно составляются и тестируются, однако предоставляются нами без обязательств.

Общие рекомендации по выполнению обжига для Duceram KISS

Общие указания по выполнению обжига:

1. Вы можете обжигать Duceram KISS в комбинации с традиционными благородными сплавами (не биосплавами) и неблагородными сплавами с более высокой скоростью нагрева 80°C в минуту. Температура обжига при скорости подъема температуры в 80°C в минуту должна быть увеличена на 10°C.

2. Обратите внимание на длительное охлаждение и процесс томления для сплавов, у которых КТР составляет от 14,5 мкм/м·К (25-600°C).

3. Печи для обжига керамики могут иметь различную мощность, поэтому температуры обжига по возможности подгоняются индивидуально.

		Предварительный нагрев	Время сушки	Скорость нагрева	Конечная температура	Время выдержки	Вакуум	Томление
		°C	мин	°C/мин	°C	мин	ГПа	
	Оксидный обжиг	Обратите внимание на точные рабочие параметры соответствующих сплавов.						
Программа для биосплавов	Нейтральная паста	575	7:00	55	900	3:00	50	-
	Паста-опак	575	7:00	55	900	3:00	50	-
	Порошок-опак	575	5:00	55	900	3:00	50	-
Традиционные сплавы	Паста-опак 1+2	575	7:00	55	930	2:00	50	-
	Порошок-опак 1+2	575	5:00	55	930	2:00	50	-
Без длительного охлаждения, например Degudent Kiss	Плечо 1	575	7:00	55	920	1:00	50	-
	Плечо 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	-
	Final плечо	450	4:00	55	660	1:00	50	-
Длительное охлаждение начиная с КТР 14,5 мкм/м·К (25-600°C)	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

Указанные значения являются ориентировочными и служат исключительно в качестве отправной точки. Отклонения в результатах обжига возможны, т.к. зависят от мощности печи, производителя и сроков ее эксплуатации. Поэтому ориентировочные значения должны быть индивидуально подогнаны при каждом обжиге. Мы рекомендуем делать пробный обжиг для контроля печи. Все данные нами тщательно составляются и тестируются, однако предоставляются нами без обязательств.