

VITA VMK MASTER

Brændskema

For at opnå en optimal struktur i keramikken, skal den være under let trykspænding. Påvirkningen afhænger af størrelsen på stellet, legeringstypen, hårdheden, den varmetermiske ledeevne og især brændingen udført af den enkelte tandtekniker .

Erfaringer med Vitas metalkeramikker viser, at et godt resultat opnås med legeringer, der målt mellem 250° C - 600° C, har en udvidelseskoefficient i området mellem 14,0 - 14,4 x 10⁻⁶ x K⁻¹

Hvis den anvendte legering har en højere udvidelseskoefficient end 14,5 x 10⁻⁶ x K⁻¹ skal ovnen programmeres til langsom afkøling. I dette tilfælde skal afkølingsfasen fra 900 - 700°C ske indenfor et tidsinterval på ikke mindre end 3 min. Dette forhøjer det procentvise indhold af leucit-krystaller i Vita keramikken, hvilket medfører en højere udvidelseskoefficient.

Brænding	Forvarme-temperatur °C	Forvarmetid min.	Temperatur-stigning °C/min.		Brænd-temperatur °C	Holdetid min.	VAC Vacuumtid min.
Oxydering af metal	Følg venligst fabrikantens anvisninger						
Wash Opak (pulver)	500	2.00	80° C	5.45	960	2.00	5.45
Wash Opak (pasta)	500	6.00	80°C	5.45	960	2.00	5.45
Opak (pulver)	500	2.00	80°C	5.38	950	1.00	5.38
Opak (pasta)	500	6.00	80°C	5.38	950	1.00	5.38
Skulder	500	6.00	55°C	8.00	940	1.00	8.00
Luminary	500	6.00	55°C	8.00	940	1.00	8.00
Malefarve-fiksering	500	4.00	80° C	4.45	880	1.00	4.45
1. Dentinbrænding	500	6.00	55°C	7.49	930	1.00	7.49
2. Dentinbrænding	500	6.00	55°C	7.38	920	1.00	7.38
Glansbrænding	500	-	80°C	5.15	920	1.00	-
Glansbrænding m/Vita Akzent	500	4.00	80°C	5.15	920	1.00	-
Korrekturbrænding m/ Vita COR	500	6.00	55°C	6.33	860	1.00	6.33

Ved brug af dental keramik afhænger brændresultatet for det meste af den individuelle brændprocedure i forhold til andre aspekter som type af ovn, placering af temperatursensor, brændborde såvel som størrelsen på det enkelte arbejde gennem brændingen.

Hvis overflade, transparens og grad af glans ikke svarer til det brændresultat som er opnået under optimale forhold, skal brændprocduren reguleres svarende til. Den afgørende faktor for brændprocduren er ikke brændtemperaturen vist på ovnen, men overfladens udseende på emnet efter brænding.