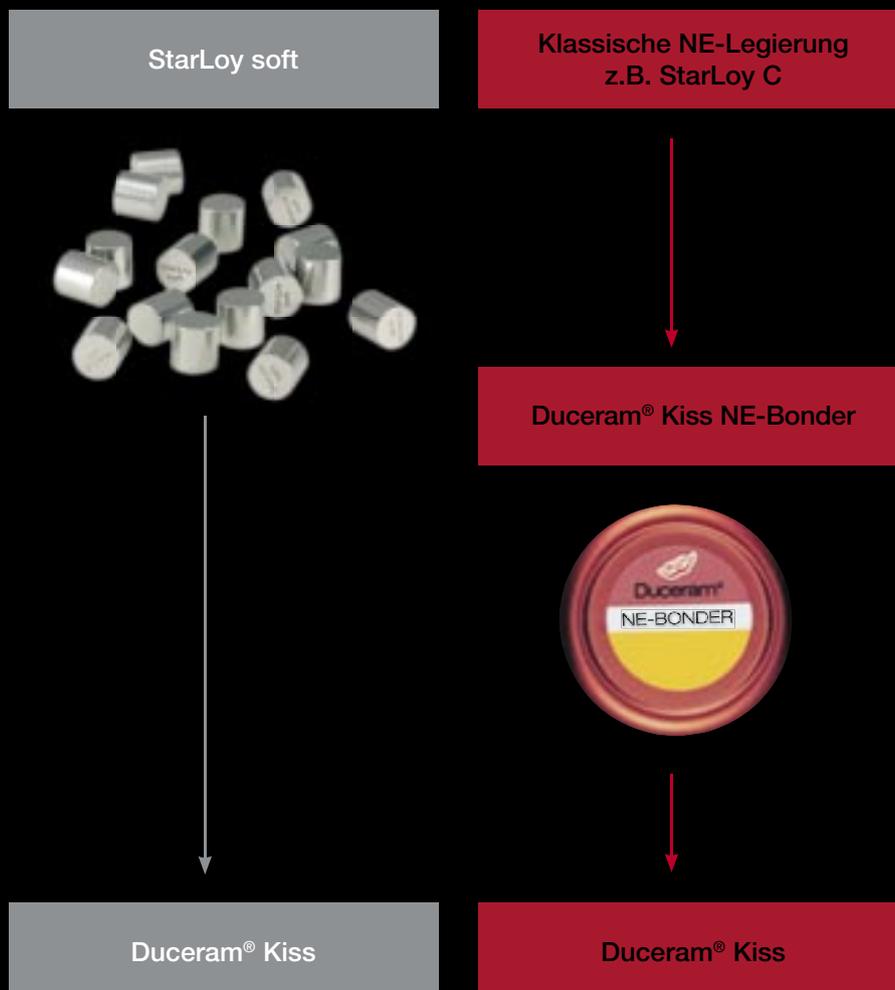


Leitfaden für die sichere Verblendung von NE-Legierungen mit Duceram® Kiss.

Auf Grund des unterschiedlichen Verhaltens von Nichtelegmetall-Legierungen gegenüber Edelmetall-Legierungen während des keramischen Brandes sollten nachfolgende Parameter für eine sichere Verarbeitung von NE genau beachtet werden:

- Beim Gießen von NE-Legierungen nur Keramiktiegel verwenden und Neumaterial einsetzen. Bei der Gerüstvorbereitung müssen scharfe Kanten am Gerüst vermieden werden, wobei das Abstrahlen der Gerüste mit 250 µm Aluminiumoxid und 3–4 bar Druck erfolgt.
- Ein Oxidbrand ist nicht zwingend notwendig und dient nur zur Kontrolle des Gerüsts.
- Um Verfärbungen vorzubeugen, sollten freiliegende NE-Anteile (Verbinder/Vollgussanhänger etc.) nach jedem Brand Übergummiert oder abgestrahlt und im Anschluss abgedampft bzw. abgespült werden.



Leitfaden für die sichere Verblendung von NE-Legierungen mit Duceram® Kiss.

Bitte beachten Sie die speziellen Brennparameter beim Brennen auf NE-Legierungen.

Der NE-Bonder wird mit dem Ducera® Liquid B oder OCL universal angemischt und semi-deckend in gleichmäßiger Schichtstärke auf das Gerüst aufgetragen. Anschließend wird der NE-Bonder auf 980 °C gebrannt, wodurch dieser homogen auf das Gerüst aufsintert und für eine gleichmäßige Verglasung der Gerüstoberfläche sorgt. Damit kann ein sicherer Haftverbund zwischen der NE-Legierung und der Verblendkeramik erreicht werden.

Brennempfehlung für klassische NE-Legierungen, z.B. StarLoy C:

Brand	Vorwärmen °C	Trockenzeit min	Aufheizrate °C/min	Endtemp. °C	Haltezeit min	Vakuum hPa	Tempern	Langzeitkühlung
Oxidbrand	Bitte beachten Sie hierzu die genauen Verarbeitungsparameter der jeweiligen Legierungen.							
Bonder	575	7:00	55	980	2:00	50	–	–
Pastenopaker	575	7:00	55	950	2:00	50	–	–
Pulveropaker	575	5:00	55	950	2:00	50	–	–
Schulter 1+2	575	7:00	55	930	1:00	50	–	–
Dentin 1	575	6:00	55	920	1:00	50	3 min/850 °C	bis auf 600 °C
Dentin 2	575	4:00	55	910	1:00	50	3 min/850 °C	bis auf 600 °C
Glanzbrand	575	3:00	55	890	1:00	–	3 min/850 °C	bis auf 600 °C
Korrektur (Final Kiss)	575	4:00	55	880	1:00	50	3 min/850 °C	bis auf 600 °C
Final Shoulder	450	4:00	55	660	1:00	50	–	–

Brennempfehlung für StarLoy soft:

Brand	Vorwärmen °C	Trockenzeit min	Aufheizrate °C/min	Endtemp. °C	Haltezeit min	Vakuum hPa	Tempern	Langzeitkühlung
Oxidbrand	Kein Oxidbrand notwendig.							
Pastenopaker 1	575	7:00	55	980	2:00	50	–	–
Pastenopaker 2	575	7:00	55	950	2:00	50	–	–
Pulveropaker 1	575	5:00	55	980	2:00	50	–	–
Pulveropaker 2	575	5:00	55	950	2:00	50	–	–
Schulter 1+2	575	7:00	55	930	1:00	50	–	–
Dentin 1	575	6:00	55	920	1:00	50	3 min/850 °C	bis auf 600 °C
Dentin 2	575	4:00	55	910	1:00	50	3 min/850 °C	bis auf 600 °C
Glanzbrand	575	3:00	55	890	1:00	–	3 min/850 °C	bis auf 600 °C
Korrektur (Final Kiss)	575	4:00	55	880	1:00	50	3 min/850 °C	bis auf 600 °C
Final Shoulder	450	4:00	55	660	1:00	50	–	–

Das Entspannungskühlen auf Basistemperatur sollte unabhängig vom WAK-Wert durchgeführt werden. Bitte berücksichtigen Sie zusätzlich die Angaben der Legierungshersteller. Um die schlechte Wärmeleitfähigkeit der NE-Legierungen auszugleichen, empfehlen wir, ab 6-gliedrigen Brücken eine Temperaturerhöhung bzw. Brennzeitverlängerung bei allen Dentinbränden vorzunehmen.

Die hier angegebenen Werte sind Richtwerte und dienen ausschließlich als Anhaltspunkt. Abweichungen der Brennergebnisse sind möglich. Die Brennergebnisse hängen von der jeweiligen Ofenleistung ab und sind hersteller- und altersbedingt. Die Richtwerte müssen daher individuell bei jedem Brand angepasst werden. Wir empfehlen einen Probebrand zur Ofenkontrolle. Alle Angaben sind von uns sorgfältig erstellt und geprüft worden, werden jedoch ohne Gewähr weitergegeben.