

Programat® S1 1600

Programmstruktur

Programm	Name	Beschreibung	Prozessdauer	Programat® Dosto-Tray
1	IPS e.max ZirCAD Standard	Standard-Programm zum Sintern von IPS e.max ZirCAD Prime/MT Multi/MT/LT/MO-Kronen/Brücken bis 14 Glieder sowie farbinfiltrierten, getrockneten Restaurationen.	9 h 50 min	✓
2	IPS e.max ZirCAD Speed – 3 Glieder	Programm zum schnellen Sintern von IPS e.max ZirCAD Prime/MT Multi/MT/LT/MO-Kronen/Brücken bis 3 Glieder.	4 h 25 min	
3	IPS e.max ZirCAD Prime Speed – Krone	Programm zum schnellen Sintern von IPS e.max ZirCAD Prime-Kronen.	2 h 26 min	
4	IPS e.max ZirCAD MT Multi Speed – 3 Glieder	Programm zum schnellen Sintern von IPS e.max ZirCAD MT Multi-Kronen/Brücken bis 3 Glieder.	4 h 25 min	
5	IPS e.max ZirCAD MT Speed – 3 Glieder	Programm zum schnellen Sintern von IPS e.max ZirCAD MT-Kronen/Brücken bis 3 Glieder.	2 h 30 min	
6	IPS e.max ZirCAD LT Speed – Krone	Programm zum schnellen Sintern von IPS e.max ZirCAD LT-Kronen.	2 h 55 min	
7	IPS e.max ZirCAD LT Speed – 14 Glieder	Programm zum schnellen Sintern von IPS e.max ZirCAD LT-Brücken bis 14 Glieder.	4 h 30 min	
8	IPS e.max ZirCAD MO Speed – Krone	Programm zum schnellen Sintern von IPS e.max ZirCAD MO-Kronengerüsten.	75 min	
9	IPS e.max ZirCAD MO Speed – 4 Glieder	Programm zum schnellen Sintern von IPS e.max ZirCAD MO-Brückengerüsten bis 4 Glieder.	90 min	
10	IPS e.max ZirCAD MO Speed – 14 Glieder	Programm zum schnellen Sintern von IPS e.max ZirCAD MO-Brückengerüsten bis 14 Glieder.	2 h 45 min	
11	IPS e.max ZirCAD MO Standard	Standard-Programm zum Sintern von IPS e.max ZirCAD MO-Gerüsten.	7 h 20 min	✓
12	Regenerierungsbrand	Programm zum Regenerieren der IPS e.max ZirCAD-Gerüste nach übermässiger Bearbeitung.	60 min	
13	Zenostar MT Krone/Brücke	Programm zum schnellen Sintern von Zenostar MT.	2 h 30 min	
14	Zenostar MT/T Standard	Standard-Programm zum Sintern von Zenostar MT/T.	9 h 50 min	✓
15	Zenostar T Krone	Programm zum schnellen Sintern von Zenostar T-Kronen.	2 h 55 min	
16	Zenostar T Brücke – 14 Glieder	Programm zum schnellen Sintern von Zenostar T-Brücken bis 14 Glieder.	4 h 30 min	
17	Zenostar MO Krone	Programm zum schnellen Sintern von Zenostar MO-Kronengerüsten.	75 min	
18	Zenostar MO Brücke – 4 Glieder	Programm zum schnellen Sintern von Zenostar MO-Brückengerüsten bis 4 Glieder.	90 min	
19	Zenostar MO Brücke – 14 Glieder	Programm zum schnellen Sintern von Zenostar MO-Brückengerüsten bis 14 Glieder.	2 h 45 min	
20	Zenostar MO Standard	Standard-Programm zum Sintern von Zenostar MO-Gerüsten.	7 h 20 min	✓
21	Zenotec Zr Bridge Krone	Programm zum schnellen Sintern von Zenotec Zr Bridge-Kronengerüsten.	75 min	
22	Zenotec Zr Bridge Brücken – 4 Glieder	Programm zum schnellen Sintern von Zenotec Zr Bridge-Brückengerüsten bis 4 Glieder.	90 min	
23	Zenotec Zr Bridge Brücken – 14 Glieder	Programm zum schnellen Sintern von Zenotec Zr Bridge-Brückengerüsten bis 14 Glieder.	2 h 45 min	
24	Zenotec Zr Bridge Standard	Standard-Programm zum Sintern von Zenotec Zr Bridge-Gerüsten.	9 h 50 min	✓
25–50	Individuelle Programme			

**Wichtige Informationen**

Beachten Sie unbedingt die unterschiedlichen Vortrocknungszeiten von ZrO₂-Objekten. Jene sind abhängig von der Grösse einer Restauration und von der Vortrocknungstemperatur. Genaue Angaben entnehmen Sie bitte der Gebrauchsinformation des entsprechenden Materials.

**Wichtige Informationen zu Einfärbelösungen**

Werden ZrO₂-Gerüste mit Einfärbelösungen behandelt, sind folgende Punkte zu beachten:

- Nach dem Sinterprozess verschmutzte Stellen des Ofens mit einem weichen Tuch reinigen
- Bei starker Verschmutzung der Sinterkammer oder der Isolation einen Reinigungsbrand durchführen
- Die mit Einfärbelösungen behandelten Gerüste müssen mit einem Vortrocknungsgerät ausreichend vorgetrocknet werden! Eine Lufttrocknung ist nicht ausreichend und kann zu Sprüngen in den Objekten während dem Sinterprozess führen.