

| | |
|-----|---|
| 1 2 | Allgemeine Hinweise zu Duceram® love |
| 3 | Verarbeitungshinweise |
| 4 | Farbzuordnungstabelle |
| 5 6 | Verarbeitungshinweise |
| 7 | Allgemeine Brenneempfehlungen |

Duceram® love



Zweckbestimmung

- Duceram® love ist eine hochschmelzende Verblendkeramik zum Verblenden von Kronen und Brücken aus Dental-Legierungen im WAK-Bereich von 13,8–14,9 µm/m·K (25–500 °C).
- Geeignet zur Verblendung im Cut-back-Verfahren von mit Ducera® press überpressten Gerüsten.
- Verarbeiten Sie nur Legierungen mit einer Solidus-Temperatur von mindestens 1030 °C.
- Nur zum dentalen Gebrauch.

Gegenanzeigen

- Nur für oben genannte Indikationsbereiche geeignet

Warnhinweise für Medizinprodukte

Unerwünschte Nebenwirkungen dieser Medizinprodukte sind bei sachgerechter Verarbeitung und Anwendung äußerst selten zu erwarten. Immunreaktionen (z. B. Allergien) und / oder örtliche Missempfindungen (z. B. Geschmacksirritationen oder Reizungen der Mundschleimhaut) können jedoch prinzipiell nicht vollständig ausgeschlossen werden. Sollten Ihnen unerwünschte Nebenwirkungen – auch in Zweifelsfällen – bekannt werden, bitten wir um deren Mitteilung.

Bei Überempfindlichkeiten der Patienten gegen die Duceram® love Verblendkeramik oder einen der Bestandteile darf dieses Medizinprodukt nicht oder nur unter strenger Aufsicht des behandelnden Arztes/Zahnarztes verwendet werden. Bekannte Kreuzreaktionen oder Wechselwirkungen des Medizinproduktes mit anderen bereits im Mund befindlichen Medizinprodukten bzw. Werkstoffen müssen vom Arzt/Zahnarzt bei der Verwendung des Medizinproduktes berücksichtigt werden.

Geben Sie bitte alle o. g. Informationen an den behandelnden Arzt / Zahnarzt weiter, wenn Sie dieses Medizinprodukt für eine Sonderanfertigung verarbeiten.

- Schleifstäube nicht einatmen.

Sicherheitshinweise

Beachten Sie bei der Verwendung die Gebrauchsanweisung und die Sicherheitsdatenblätter.

Nebenwirkungen/Wechselwirkungen

Es sind uns zu der Verblendkeramik Duceram® love keine Risiken und/oder Nebenwirkungen bekannt.

Technische Daten

- 13,1 µm/m·K (25–500 °C) WAK Dentin, Biegefestigkeit gemäß DIN EN ISO 6872, Biokompatibilität (Zytotoxizität) gemäß DIN EN ISO 10993-5, chemische Löslichkeit, Metallkeramikverbund gemäß DIN EN ISO 9693

Legierungswahl







- Duceram® love ist mit hochgoldhaltigen und edelmetallreduzierten sowie NEM-Legierungen kompatibel. Informieren Sie sich bei Ihrem Legierungshersteller bezüglich der Zusammensetzung der betreffenden Legierung und ihres Wärmeausdehnungskoeffizienten.
- Es können Aufbrennlegierungen mit einem WAK von 13,8 –14,9 µm/m·K (25–500 °C) empfohlen werden.
- Um Verfärbungen zu vermeiden, ist es ratsam, regelmäßig Keramikofen und Brennträger zu reinigen.

Markteinführung: Oktober 2009

Transport und Lagerungsbedingungen

- Flüssigkeiten: Behälter dicht verschlossen bei Temperaturen oberhalb von 10 °C aufbewahren.
- Pulver und Pasten vor Feuchtigkeit geschützt aufbewahren.

Bitte beachten Sie folgende Symbole auf den Produktetiketten:

- REF Produktnummer
- LOT Chargennummer
-  Verwendbar bis
-  Gebrauchsanweisung beachten
-  Gebrauchsanweisung beachten
-  10 °C Untere Temperaturbegrenzung
-  Trocken halten
-  nicht zur Wiederverwendung

Kombinierbare Liquids

- NE-Bonder Pulver:
 - Ducera® Liquid B
 - Ducera® Liquid OCL universal
- Pastenopaker/NE-Bonder Paste:
 - Pastenopaker-Liquid
- Schultermassen:
 - Ducera® Liquid Quick
 - Ducera® Liquid SD
- Dentine /Schneiden etc.:
 - Ducera® Liquid Blend
 - Ducera® Liquid SD
 - Ducera® Liquid Form
- Final Shoulder /Korrektur:
 - Ducera® Liquid Blend
 - Ducera® Liquid SD
- Malfarben / Glasurmasse:
 - Ducera® Liquid Stain improved
- Isolierung:
 - Ducera® Sep Isolating Fluid
 - Ducera® Isolierung High Temp

Keramikofen

Um optimale Resultate zu erzielen, sollten Sie sicherstellen, dass die erforderlichen Brenntemperaturen und -zeiten erreicht werden. Falls notwendig, sollten Sie die Ofenparameter entsprechend justieren.

Bezeichnungen / Erklärungen wichtiger Massen

Intensiv Dentin (ID 0–4)

Die Intensiv Dentin-Massen sind hochchromatische, fluoreszierende Intensivmassen zur individuellen Farbgestaltung. Alle Intensivmassen dienen zur Farbkunterstützung im zervikalen, palatinalen und okklusalen Bereich. Die Massen können pur eingesetzt werden. Es empfiehlt sich, diese mit Dentinmasse abzuschwächen. Mit der Zumischung von Stand by eignen sie sich auch sehr gut für den Mamelonbereich.

Stand by

Stark opaleszierende, nahezu transparente Multifunktionsmasse. Stand by kann sowohl pur als auch zum Abmischen aller Massen aus dem Duceram® love-Sortiment verwendet werden.

Opal-Effekt Sunrise / Opal-Effekt Sunset

Opaleszierende Effekt-Masse für gelbe sowie orange / rötliche inzisale Anteile. Sehr gut geeignet für die Unterstützung des Chromas beim 2. oder 3. Dentinbrand. Mit der Masse Stand by können die Massen abgeschwächt werden.

Opal-Effekt Sky / Opal-Effekt Ocean

Opaleszierende Effekt-Masse für dezente sowie kräftige, tiefblaue inzisale Bereiche – kann mit der Masse Stand by abgeschwächt werden.

Opal-Effekt Fog

Opaleszierende Effekt-Masse für gräuliche inzisale Anteile – kann mit der Masse Stand by abgeschwächt werden.

White Surface

Weißlich opaleszierende Effekt-Masse zur Hervorhebung von okklusalen Höckern im Seitenzahnbereich sowie bei palatinalen/lingualen Leisten im Frontzahnbereich – kann mit der Masse Stand by abgeschwächt werden.

Verarbeitungshinweise

Flu Inside/Gray Inside (GI)

Fluoreszierende Dentine (z.B. als Modifizier für Mamelons). Es handelt sich um Dentine mit einer ausgeprägten Fluoreszenz.

– Flu Inside

Sie verstärken die Leuchtkraft der Verblendung.

– Gray Inside (GI)

Durch GI können eventuell vorhandene Gerüstkonturen im inzisalen Bereich ausgeglichen werden und die Helligkeit abgeschwächt werden. Die Masse ist „dichter“ eingestellt, so dass auch bei dünnen Schichten ein perfektes Ergebnis erzielt wird. GI leistet auch mit Stand by abgeschwächt wichtige Dienste.

Transpa Clear (TC)/Transpa Rot (TR)

Transparenzmassen, die zusätzliche neutrale bzw. rötliche Transparenz bei Zahnoberflächen erzielen.

Pastenopaker Intensiv Orange

Opaker zur zusätzlichen Individualisierung.

Korrekturmasse

Niedrigschmelzende, transparente Korrekturmasse – Brenntemperatur 680 °C.

Modellierflüssigkeiten

Ducera Liquid SD ist die bewährte Flüssigkeit für Einzelzahn-Kronen.

Ducera Liquid Blend ist die neue, auf love-Keramiken idealisierte Modellierflüssigkeit. Sie ist geeignet für Einzelzahnkronen und Brücken und vereint die Verarbeitungsparameter von Ducera Liquid SD und Form. Ducera Liquid Blend bietet den Vorteil von optimaler Modellierfähigkeit bei einem gleichzeitig längeren Verarbeitungszeitraum.

Ducera Liquid Form erhöht die Standfestigkeit und ist insbesondere konzipiert für große Spannweiten.

Cut-back mit Ducera® press:

Duceram® love ist zur Verblendung im Cut-back-Verfahren von Ducera® press Substrukturen geeignet.

Somit ist bei Ducera® press ein vollwertiges „Cut-back“ möglich. Dies ermöglicht eine verbesserte Ästhetik bei Ducera® press und eine farblich größere Vielfalt, um auf individuelle Patientensituationen zu reagieren. Der reine press&stain Charakter von Ducera® press wird erweitert um press&veneer.

Die Brennprogramme für die Cut-back-Technik (press&veneer) werden in der Ducera® press Gebrauchsanweisung ergänzt.

Vorsicht: Das Brennprogramm zur Verarbeitung von Duceram® love auf Ducera® press entspricht der Ducera® press Korrekturmasse Cervical. Das notwendige Brennprogramm finden Sie in der Ducera® press Gebrauchsanweisung.

Farbzuordnungstabelle

Tab. 1: Farbzuordnungstabelle Duceram® love für V-Classic-Farben

| V-Classic-Farbe | Opaker | Dentin | Schneide | Intensiv Dentin** | Flu | Opalschneide | Schulter |
|-----------------|--------|--------|----------|-------------------|--------|--------------|----------|
| A1 | 2 | 2 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| A2 | 3 | 3 | 2 | 1 | 1 | 1 | 2 |
| A3 | 6 | 9 | 2 | 1 + 2* | 1 + 2* | 1 + 2* | 2 + 4* |
| A3,5 | 12 | 16 | 2 | 1 + 4* | 1 + 2* | 1 + 2* | 3 + 4* |
| A4 | 12 | 21 | 3 | 3 + 4* | 2 | 2 | 4 |
| B1 | 1 | 2 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| B2 | 4 | 4 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 + 4* |
| B3 | 5 | 8 | 2 | 1 + 2* | 1 + 2* | 1 + 2* | 3 + 4* |
| B4 | 8 | 14 | 2 | 2 + 4* | 2 | 2 | 4 |
| C1 | 7 | 7 | 1 | 1 + 4* | 2 | 2 | 1 |
| C2 | 11 | 17 | 3 | 1 + 4* | 2 | 2 | 4 |
| C3 | 11 | 19 | 3 | 2 + 4* | 2 | 2 | 4 |
| C4 | 13 | 22 | 3 | 2 + 4* | 2 | 2 | 4 |
| D2 | 7 | 13 | 2 | 2 + 4* | 2 | 1 + 2* | 1 + 4* |
| D3 | 11 | 15 | 2 | 2 + 4* | 1 + 2* | 1 + 2* | 2 + 4* |
| D4 | 10 | 17 | 3 | 2 + 4* | 2 | 2 | 4 |

* 1:1 Mischungen mit dem beiliegenden Portionierer herstellen.

** Sehr intensiv, je nach Helligkeit abgeschwächt anzuwenden.

Eine schnelle und einfache Zuordnung der Massen ermöglicht Ihnen das Love-Farbrad.

Tab. 2: Farbzuordnungstabelle Duceram® love für V-3D-Farben

| V-3D-Farbe | Opaker | Dentin | Schneide | Intensiv Dentin** | Flu | Opalschneide | Schulter |
|------------|--------|----------|----------|-------------------|--------|--------------|----------|
| 1M1 | 2 | 1 + 2* | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 1M2 | 2 | 1 + 6* | 2 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| 2L1.5 | 4 | 7 | 1 | 1 + 4* | 1 + 2* | 1 + 2* | 1 + 4* |
| 2L2.5 | 4 | 6 + 8* | 1 | 1 + 4* | 1 + 2* | 1 + 2* | 1 + 4* |
| 2M1 | 2 | 2 | 1 | 2 + 4* | 1 + 2* | 1 | 1 |
| 2M2 | 4 | 12 | 1 | 2 + 4* | 1 + 2* | 1 + 2* | 1 + 4* |
| 2M3 | 4 | 6 + 8* | 2 | 2 + 4* | 1 + 2* | 1 + 2* | 3 + 4* |
| 2R1.5 | 7 | 4 | 1 | 2 + 4* | 1 + 2* | 1 + 2* | 1 + 4* |
| 2R2.5 | 6 | 6 + 9* | 2 | 2 + 4* | 2 | 1 + 2* | 2 |
| 3L1.5 | 4 | 18 | 3 | 2 + 4* | 2 | 1 + 2* | 4 |
| 3L2.5 | 5 | 8 | 2 | 2 + 4* | 2 | 2 | 3 + 4* |
| 3M1 | 7 | 13 | 3 | 2 + 4* | 2 | 1 + 2* | 1 + 4* |
| 3M2 | 9 | 6 | 3 | 2 + 4* | 1 + 2* | 1 + 2* | 2 + 4* |
| 3M3 | 8 | 14 | 2 | 2 + 4* | 2 | 2 | 4 |
| 3R1.5 | 11 | 15 | 2 | 3 + 4* | 2 | 2 | 2 |
| 3R2.5 | 10 | 16 | 2 | 3 + 4* | 2 | 2 | 3 + 4* |
| 4L1.5 | 11 | 19 | 3 | 1 + 4* | 2 | 2 | 4 |
| 4L2.5 | 11 | 6 + 23* | 3 | 1 + 4* | 2 | 2 | 4 |
| 4M1 | 9 | 11 + 20* | 3 | 0*** + 4* | 2 | 2 | 4 |
| 4M2 | 12 | 21 | 3 | 3 + 4* | 2 | 2 | 2 + 4* |
| 4M3 | 11 | 14 + 23* | 3 | 3 + 4* | 2 | 2 | 3 + 4* |
| 4R1.5 | 11 | 11 + 22* | 3 | 3 + 4* | 2 | 2 | 4 |
| 4R2.5 | 12 | 5 + 23* | 3 | 3 + 4* | 2 | 2 | 4 + 5* |
| 5M1 | 13 | 24 | 3 | 1 + 4* | 2 | 2 | 4 |
| 5M2 | 11 | 20 + 23* | 3 | 3 + 4* | 2 | 2 | 4 |
| 5M3 | 12 | 10 + 23* | 3 | 3 + 4* | 2 | 2 | 4 + 5* |

* 1:1 Mischungen mit dem beiliegenden Portionierer herstellen.

** Sehr intensiv, je nach Helligkeit abgeschwächt anzuwenden

*** Intensiv Dentin 0 (ID 0) ist nicht im Aesthetic Kit enthalten. Es kann separat bestellt werden.

Eine schnelle und einfache Zuordnung der Massen ermöglicht Ihnen das Love-Farbrad.

Verarbeitungshinweise

1 Gerüstvorbereitung

Zur gleichmäßigen Unterstützung sowie zur Gewährleistung gleichmäßiger Schichtstärken der Keramik muss das Gerüst in verkleinerter anatomischer Endform gestaltet sein.

Verwenden Sie zum Ausarbeiten des Gerüsts ausschließlich kreuzverzahnte Hartmetallfräsen. Spanabhebende Werkzeuge werden empfohlen. Die Anwendung von Steinen führt vor allem bei weichen Legierungen (kupfer- und palladiumfreie Bio-Legierungen) unweigerlich zu mikroskopischen Überlappungen, die im weiteren Verlauf zur Blasenbildung in der Verblendkeramik führen können.

NEM-Gerüste werden, wenn vom Legierungshersteller nicht anders empfohlen, nach dem Ausarbeiten mit Hartmetallfräsen mit **250 µm** Al₂O₃ und einem Strahldruck von **4 bar** abgestrahlt.

EM-Gerüste werden, wenn vom Legierungshersteller nicht anders empfohlen, nach dem Ausarbeiten mit Hartmetallfräsen mit **100–150 µm** Al₂O₃ und einem Strahldruck von **2 bar** abgestrahlt.

Zur Vermeidung von Spannungen in der Verblendkeramik müssen ggf. vorhandene Ecken und Kanten des Gerüsts abgerundet werden.

Anschließend werden die Gerüste mit dem Dampfstrahler oder in einem sauberen Ultraschallbad gereinigt (siehe Abb. 1).

Löten und Lasern

Zum Löten und Lasern von Metallgerüsten bitte die umfangreiche Gebrauchsanleitung und Anmerkungen des Legierungsherstellers beachten.

2 3 10 Auftragen des Opakers

Das Gerüst wird zunächst mit dem Opaker vorbereitet. Dieser verleiht der Krone die Grundfarbe und ist auf die jeweilige V-Classic-Farbe bzw. V-3D-Farbe abgestimmt. Die Farbzuoordnung entnehmen Sie Tabelle 1+2. Um Entmischungen vorzubeugen, bitte vor dem Gebrauch Tube kneten.

Für die Standardschichttechnik sowie für die sichere Reproduktion der V-Classic-Farben und V-3D-Farben ist das Auftragen des Opakers in zwei deckenden Schichten unbedingt erforderlich (siehe Abb. 3/10).

Der Duceram® love-Pastenopaker lässt sich einfach und unverdünnt aus der Tube direkt auf den Pastenopakerpinsel und von dort auf das Gerüst auftragen.

Vorsicht: Verwenden Sie das Pastenopaker-Liquid nur in sehr geringen Mengen. Die Anwendung von zu viel Pastenopaker-Liquid kann zur Riss- und Blasenbildung während des Opakerbrandes führen.

21 Auftragen des NE-Bonders

Für die Verarbeitung von NE-Legierungen ist die Verwendung des Duceram® love NE-Bonders erforderlich. Es kann das Duceram love NE-Bonder Pulver oder die NE-Bonder Paste verwendet werden.

19 NE-Bonder Pulver: Das NE-Bonder Pulver wird mit dem Duceram® Liquid B oder OCL universal angemischt und gleichmäßig deckend in dünner Schichtstärke mit einem Glasinstrument auf das Gerüst aufgetragen.

20 NE-Bonder Paste: Der Pastenbinder wird deckend mit dem Pastenopakerpinsel aufgetragen, bis das gesamte Gerüst abgedeckt ist. Eine vorherige hauchdünne Gerüstbenetzung mit dem Pastenopaker-Liquid erleichtert das Auftragen des Pastenbonders.

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. Bitte beachten Sie auch die speziell auf NE-Legierungen angepassten Verarbeitungsparameter beim Brennen.

11 12 Die Keramikschulter

- Für das Anlegen einer Keramikschulter sollte der Kronenrand mit einer Hartmetallfräse so weit reduziert werden, dass er in der Höhe ca. 0,5–0,8 mm über dem tiefsten Punkt der Hohlkehle oder Stufe endet.
Des Weiteren ist darauf zu achten, dass der Kronenrand weich ausläuft, um Spannungen in der Keramik zu vermeiden.
- Strahlen Sie das Gerüstkäppchen innen (besonders die Ränder) und außen ab, wie eingangs beschrieben, und reinigen Sie die Gerüstkappe anschließend (Dampfstrahlgerät).
- Zeichnen Sie die Präparationsgrenze mit einem grafitfreien Stift an und versiegeln Sie diese in gewohnter Art, z. B. mit Acrylatkleber.
- Tragen Sie nun Ducera-Sep Keramikisolierung/ Ducera Isolierung High Temp satt auf. Lassen Sie die Isolierung ablüften und tragen Sie diese ein weiteres Mal auf.
- Die Schultermasse (SM 1–5) wird nun mit der Modellierflüssigkeit SD/Quick angemischt (siehe Farbzunordnungs-tabelle 1+2). Ergänzen Sie dann mit der Schultermasse den zurückgeschliffenen Kronenrand. Schichten Sie die Schultermassen im zervikalen Viertel auf das Käppchen auf. Anschließend Schulterkeramik trocknen lassen, evtl. mit Unterstützung durch eine Wärmequelle, abheben und gemäß den Brennpfehlungen brennen.
- Die beim ersten Brand entstehende Schrumpfung wird durch den zweiten Schultermassenbrand ausgeglichen.
Kleine Korrekturen können abschließend mit der Final-Schultermasse (F SM 1–5) nach dem Glanzbrand ergänzt werden (siehe Abb. 11–12).

4 5 6 7 8 9 Ästhetik Line Basic

Mit Dentin-/Schneidemassen lassen sich innerhalb kürzester Zeit ästhetisch hochwertige Verblendungen herstellen. Die Farbzunordnungs-tabelle entnehmen Sie Tabelle 1+2. Gehen Sie hierzu wie in den Abbildungen 4–6 beschrieben vor.

Bauen Sie zunächst den Dentinkern auf und bereiten diesen in der Cut-back-Technik für den Schneide-anteil vor. Im Anschluss wird der zurückgeschnittene Anteil wieder mit Schneide ergänzt. Es folgt der erste Dentinbrand (siehe Tab. 3+4).

Der zurückgeschrumpfte Anteil wird im Anschluss mit der entsprechenden Dentin- und Schneidemasse wieder ergänzt. Es folgt der zweite Dentinbrand (siehe Tab. 3+4) sowie das anschließende Ausarbeiten der Restauration. Beim anschließenden Glanzbrand (siehe Tab. 3+4), kann mit einer Vielzahl von zur Verfügung stehenden Mal Farben/Bodymal Farben die individuelle Charakteristik gestaltet werden. Wird keine Individualisierung gewünscht, kann der Glanzbrand alternativ auch mit Glasurmasse durchgeführt werden (siehe Abb. 7–9).

13 14 15 16 17 18 Ästhetik Line Individuell

Bei der individuellen Schichtung haben Sie die Möglichkeit, mit den Intensiv-Dentinen sowie mit den Opal-Effektmassen höchst anspruchsvolle und naturkonforme Restaurationen herzustellen. Die Grundfarbe wird durch den Opaker sichergestellt. Im Anschluss folgt wie gewohnt der Dentinaufbau. Nach dem Cut-back kann der Schneideanteil mit den Opalschneiden (siehe Farbzunordnungs-tabelle 1+2) sowie z. B. im inzisalen Bereich mit den Opal-Effektmassen Sky und Ocean und im zervikalen Bereich und Körperbereich mit den Opal-Effektmassen Sunrise und Sunset ergänzt werden (siehe Abb. 13–18).

Hinweise zur Bearbeitung nach dem Glanzbrand

- Sollte nach dem Glanzbrand eine Nachbearbeitung der Duceram® love-Verblendkeramik notwendig sein (Einschleifen der Okklusion/ des Kontaktpunktes) sollte die gesamte Restauration nochmals einem Glanzbrand unterzogen werden. Dadurch können entstandene Schädigungen an der Oberfläche wieder zugesintert werden. Bei einer intraoralen Nachbearbeitung einer einzementierten Restauration sind diese Anteile mit einem geeigneten Keramik-Gummipolierer zwingend auszupolieren.

Allgemeine Brenneempfehlungen

Tab. 3: Allgemeine Brenneempfehlung für Edelmetalllegierungen

| | Vorwärmen °C | Trocknen | | | Aufheizen °C/Min. | Brennen °C | Halten | | Vakuum hPa |
|-----------------|-----------------|--------------------|------------------|------------------|----------------------|---------------|---------------|--------------------|---------------|
| | | vortrocknen min | schließen min | vorwärmen min | | | Vakuum min | ohne Vakuum min | |
| Opaker 1+2 | 550 | 6 | 2 | 1 | 100 | 910 | 2 | 2 | 50 |
| Schulter 1 | 500 | 1 | 3 | 2 | 100 | 880 | 0,5 | 0,5 | 50 |
| Schulter 2 | 500 | 1 | 3 | 2 | 100 | 860 | 0,5 | 0,5 | 50 |
| Dentin 1 | 500 | 4 | 3 | 2 | 100 | 830 | 0,5 | 0,5 | 50 |
| Dentin 2 | 500 | 4 | 2 | 2 | 100 | 820 | 0,5 | 0,5 | 50 |
| Glanzbrand | 500 | 0 | 2 | 2 | 100 | 810 | | 0,5 | – |
| FSM / Korrektur | 450 | 1 | 2 | 2 | 100 | 680 | 0,5 | 0,5 | 50 |
| Malfarben | 450 | 1 | 2 | 1 | 100 | 660 | 0 | 1 | – |

Die Brenntemperatur muss der Anzahl der Einheiten angepasst werden. Ab fünf bis zehn Einheiten ist eine Erhöhung um +5 °C bis +10 °C, ab zehn Einheiten ist eine Erhöhung um +10 °C bis +20 °C notwendig.

Tab. 4: Allgemeine Brenneempfehlung für Nicht-Edelmetalllegierungen

| | Vorwärmen °C | Trocknen | | | Aufheizen °C/Min. | Brennen °C | Halten | | Vakuum hPa | **Tempern min | *Kühlphase min. |
|---------------------------|-----------------|--------------------|------------------|------------------|----------------------|---------------|---------------|--------------------|---------------|------------------|--------------------|
| | | vortrocknen min | schließen min | vorwärmen min | | | Vakuum min | ohne Vakuum min | | | |
| NE Bonder Pulver/Paste | 575 | 4/6 | 2 | 1 | 55 | 980 | 0 | 2/3 | 50 | – | – |
| Opaker | 550 | 6 | 2 | 1 | 100 | 910 | 2 | 2 | 50 | – | – |
| Schulter 1 | 500 | 1 | 3 | 2 | 100 | 880 | 0,5 | 0,5 | 50 | **3 min/850 °C | 6* |
| Schulter 2 | 500 | 1 | 3 | 2 | 100 | 860 | 0,5 | 0,5 | 50 | **3 min/850 °C | 6* |
| Dentin 1 | 500 | 4 | 3 | 2 | 100 | 840 | 0,5 | 0,5 | 50 | – | 6* |
| Dentin 2 | 500 | 4 | 2 | 2 | 100 | 830/820* | 0,5 | 0,5 | 50 | – | 6* |
| Glanzbrand | 500 | 0 | 2 | 2 | 100 | 810/800* | | 0,5 | – | – | 6* |
| FSM/Korrektur | 450 | 1 | 2 | 2 | 100 | 680 | 0,5 | 0,5 | 50 | – | – |
| Malfarben | 450 | 1 | 2 | 1 | 100 | 660 | 0 | 1 | – | – | – |

*Gilt nur für NEM-Legierungen im WAK-Bereich ≥ 14.6 (25 - 500 °C)

** Bei NEM-Legierungen im WAK-Bereich ≥ 14.6 (25–500°C) muss das Schultermassen-Brennprogramm um eine Temperphase (3 min / 850°C) + eine Kühlphase (6 Minuten) erweitert werden.

Die Brenntemperatur muss der Anzahl der Einheiten angepasst werden. Ab fünf bis zehn Einheiten ist eine Erhöhung um +5 °C bis +10 °C, ab zehn Einheiten ist eine Erhöhung um +10 °C bis +20 °C notwendig. Dies gilt nicht für **NEM**-Legierungen im WAK-Bereich ≥ 14.6 (25–500°C).

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.

Aktuelle Brenneempfehlungen finden Sie auch unter www.love-keramik.de

DeguDent Vertriebs- und SchulungsCentren

VertriebsCentrum Ost
D-10711 Berlin

VertriebsCentrum Nord
D-22083 Hamburg

SchulungsCentrum Hannover
D-30625 Hannover

SchulungsCentrum West
D-40470 Düsseldorf

VertriebsCentrum Mitte
D-63457 Hanau-Wolfgang

SchulungsCentrum Südwest
D-70499 Stuttgart

SchulungsCentrum Süd
D-85737 Ismaning

Für Ihre bequeme und schnelle Bestellung stehen wir Ihnen von 7.30 bis 18.30 Uhr unter der Bestell-Hotline 0180 23 24 555* und im degushop unter www.degudent.de oder per Telefax mit der Nummer 0180 23 24 556 * rund um die Uhr zur Verfügung.

* je 6 Cent/Anruf nach Tarif der Deutschen Telekom