

▶ auf Legierungen mit WAK 13,8 bis 15,1 $\mu\text{m}/\text{m}\cdot\text{K}$ (25-600°C), wie z.B.:

Wegold GS, Wegold Bio-Attraction, Wegold Bio-REVO, Wegold Bio-Creativ, Wegold Bio-Compose, Wegold H, Wegold Biologic, Wegold U, Wegold HG plus, Wegold SF, Wegold N2, Wegold DG, Wegold MT, Wegold Ag, Wegold eco-connect, Wegold ecosave, Wegobond

Standardprogramme

Stand By	450	°C
Lift zu		min:sec
Halten		min:sec
Heizrata	60	°C/min
Vakuu	450 s. unten	s. unten 740 mmHg
Endtemp.		s. unten °C
Halten		s. unten min:sec
Tempern		°C
Halten		min:sec
Lift auf		min:sec
Oxid		

- Legierungsabhängig
 - bei ungleichmäßigem Oxid mit Al_2O_3 abstrahlen und erneut oxidieren

Stand By	450	°C
Lift zu	06:00	min:sec
Halten	01:00	min:sec
Heizrata	60	°C/min
Vakuu	450 920 00:00	740 mmHg
Endtemp.		920 °C
Halten		02:00 min:sec
Tempern		°C
Halten		min:sec
Lift auf		min:sec
Opaker		

ist die Oberfläche matt, Endtemp. um 10-25°C anheben oder Haltezeit um 1-2 min verlängern

Stand By	450	°C
Lift zu	05:00	min:sec
Halten	01:00	min:sec
Heizrata	60	°C/min
Vakuu	450 850 00:00	740 mmHg
Endtemp.		850 °C
Halten		01:00 min:sec
Tempern		°C
Halten		min:sec
Lift auf		min:sec
Hauptbrand 1		

für größeren Massenauftrag

Stand By	450	°C
Lift zu	04:00	min:sec
Halten	01:00	min:sec
Heizrata	60	°C/min
Vakuu	450 *840 00:00	740 mmHg
Endtemp.		*840 °C
Halten		01:00 min:sec
Tempern		°C
Halten		min:sec
Lift auf		min:sec
Hauptbrand 2		

für geringen Massenauftrag
 * 835-845°C

Stand By	450	°C
Lift zu	03:00	min:sec
Halten	01:00	min:sec
Heizrata	170	°C/min
Vakuu		mmHg
Endtemp.		¹ 60-80 °C
Halten		² 830 °C
Tempern		³ 01:00 min:sec
Halten		°C
Halten		min:sec
Lift auf		min:sec
Glanz o./m. Glasur		

¹60-80°C/min ²820-835°C ³0-2 min
 → je nach gewünschtem Glanzgrad

Spezialprogramme

Stand By	450	°C
Lift zu	04:00	min:sec
Halten	01:00	min:sec
Heizrata	60	°C/min
Vakuu	450 890 00:00	740 mmHg
Endtemp.		890 °C
Halten		01:00 min:sec
Tempern		°C
Halten		min:sec
Lift auf		min:sec
Schulterbrand		

max. 2 Brände
 bei weiteren Korrekturen Dentinmasse verwenden

Stand By	450	°C
Lift zu	04:00	min:sec
Halten	01:00	min:sec
Heizrata	60	°C/min
Vakuu	450 *820 00:00	740 mmHg
Endtemp.		*820 °C
Halten		01:00 min:sec
Tempern		°C
Halten		min:sec
Lift auf		min:sec
Korrekturmasse		

* $\geq 820^\circ\text{C}$

Stand By	450	°C
Lift zu	05:00	min:sec
Halten	01:00	min:sec
Heizrata	45	°C/min
Vakuu		mmHg
Endtemp.		s. unten °C
Halten		*00:30 min:sec
Tempern		°C
Halten		min:sec
Lift auf		min:sec
Ofenlötung		

Endtemp. = Fließtemp./Lot + 40-70°C
 * $\geq 00:30$

Empfehlung:

Bei bestimmten Legierungen (z.B. WAK $\geq 14,5$), großspanigen Arbeiten und stark unterschiedlichen Materialstärken, kann ein langsames Öffnen der Brennkammer sinnvoll sein (Entspannungskühlen; Ausgleich von unterschiedlichem Abkühlverhalten).

In Verbindung mit Wegobond hat sich eine Langzeitabkühlung von 6 Minuten bewährt.

alle Angaben sind Empfehlungen/Richtwerte – Abweichungen aufgrund unterschiedlicher Ofenleistungen/Gegebenheiten sind möglich