

▶ ohne Abkühlphase auf **cosmica.p**

▶ ohne Abkühlphase auf Legierungen mit WAK 15,9 bis 16,4 $\mu\text{m}/\text{m}\cdot\text{K}$ (25-500°C), wie z.B.:

Wegold Bio-Activity, Wegold Norm Supra, Wegold Bio-EVO, Wegold Bioconcept, Wegold Norm, Wegold M-NF, Wegold ecolight, Wegold ecotec

▶ mit Abkühlphase (**C0 L7 C700 L9**) auf Legierungen mit WAK 16,5 bis 17,0 $\mu\text{m}/\text{m}\cdot\text{K}$ (25-500°C), wie z.B.:

Wegold Copynorm, Wegold Biomedic PDF, Wegold NF IV, Wegold PM-NF, Wegold econorm, Wegold ecogold, Wegold ecoplus

Nr.	Name	Programm - Befehlskette	Bemerkung
Standardprogramme			
Oxid		C450 L9 V9 T055.C ^{siehe rechts} T ^{siehe rechts} V0 C0 L0 T1 C450	- siehe Verarbeitungsanleitung der jeweiligen Legierung - bei ungleichmäßigem Oxid bitte mit Aluoxid abstrahlen und erneut oxidieren
Opaker		C450 T420.L9 V9 T055.C820 V0 T120 C0 L7 C700 L9 T120 C0 L0 T1 C450	ist die Oberfläche matt, Endtemp. um 10 - 25°C anheben oder Haltezeit um 1 - 2 min verlängern
Hauptbrand 1 ¹		C450 T360.L9 V9 T045.C770 V0 T60 C0 L7 C700 L9 T120 C0 L0 T1 C450	für alle Brände mit größerem Massenauftrag
Hauptbrand 2 ¹		C450 T300.L9 V9 T045.C765 ² V0 T60 C0 L7 C700 L9 T120 C0 L0 T1 C450	für alle Brände mit geringem Massenauftrag
Glanz o./m. Glasur ¹		C450 T240.L9 T045.C760 ³ T60 ³ C0 L7 C700 L9 T120 C0 L0 T1 C450	
Spezialprogramme			
Vergütung		C450 T240.L9 T055.C500 T900 C0 L0 T1 C450	siehe Verarbeitungsanleitung der jeweiligen Legierung (für z.B. Bio-EVO und Bioconcept)
Überpressopaker		C450 T420.L9 V9 T080.C920 V0 T60 C0 L0 T1 C450	ist die Oberfläche matt, Endtemp. um 10 - 25°C anheben
Schulterbrand		C450 T300.L9 V9 T045.C780 V0 T60 C0 L7 C700 L9 T120 C0 L0 T1 C450	maximal 2 Brände; bei weiteren Korrekturen Dentinmasse verwenden
Farbfixierbrand ¹		C450 T240.L9 V9 T045.C670 V0 T60 C0 L0 T1 C450	fixiert die Malfarben zwischen den Dentinbränden; verhindert Vermischen/Verschieben
Korrekturmasse ¹		C450 T300.L9 V9 T045.C740 ⁴ V0 T60 C0 L7 C700 L9 T120 C0 L0 T1 C450	
Ofenlötung		C450 T360.L9 T045.C ^{siehe rechts} T30 ⁵ C0 L0 T1 C450	Endtemperatur = Fließtemperatur/Lot + 40°C

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

¹ Programme auch für **cosmica.p**: bei sehr grazen Restaurationen kann die Endtemperatur um 5 – 15°C abgesenkt werden

² 755-765°C

³ **Hinweis:** Je nach gewünschtem Glanzgrad, kann die Endtemperatur zwischen 750°C (C750) und 765°C (C765), sowie die Haltezeit zwischen 0min und 2min (T120) gewählt werden.

⁴ $\geq 740^\circ\text{C}$

⁵ mind. 30 Sekunden

Empfehlung:

Bei großspannigen Arbeiten und stark unterschiedlichen Materialstärken, kann ein langsames Öffnen der Brennkammer sinnvoll sein

→ dabei zunächst möglichst schnell auf unter 680°C kühlen (C0 L5 C650 T240.L0 T1 C450)

(Entspannungskühlen; Ausgleich von unterschiedlichem Abkühlverhalten).