

▶ 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

Nr.	Name	Bereit- schaft °C	Vortrocken- zeit min	Temp.- anstieg °C/min	Endtemp. °C	Endtemp. halten min	Vakuum ein °C	Vakuum aus °C	Bemerkung
<b>Standardprogramme</b>									
	Oxid	300	–	60	siehe rechts	siehe rechts	300	siehe rechts	- siehe Verarbeitungsanleitung der jeweiligen Legierung - bei ungleichmäßigem Oxid bitte mit Aluoxid abstrahlen und erneut oxidieren
	Opaker	300	7	60	920	2	300	920	ist die Oberfläche matt, Endtemp. um 10-25°C anheben oder Haltezeit um 1 - 2 min verlängern
	Hauptbrand 1	300	6	60	850	1	300	850	für alle Brände mit größerem Massenauftrag
	Hauptbrand 2	300	5	60	835 – 845	1	300	835 – 845	für alle Brände mit geringem Massenauftrag
	Glanz o./m. Glasur	300	4	60 – 80	820 – 835	0 – 2	–	–	Aufheizrate, Endtemperatur und Haltezeit variieren je nach gewünschtem Glanzgrad
<b>Spezialprogramme</b>									
	Schulterbrand	300	5	60	890	1	300	890	maximal 2 Brände; bei weiteren Korrekturen Dentinmasse verwenden
	Korrekturmasse	300	5	60	$\geq 820$	1	300	$\geq 820$	
	Ofenlötung	300	6	45	siehe rechts	$\geq 0,5$	–	–	Endtemperatur = Fließtemperatur/Lot + 40-70°C

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

### Empfehlung:

Bei bestimmten Legierungen (z.B. WAK  $\geq 14,5$ ), großspannigen 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.