

- ▶ 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 **5:00** 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	Vor-trocknen min:sek	Glühen min:sek	Start Temp. °C	Vak. Höhe	Start Vak. °C	Heiz- rate °C/min	Vak. Stopp °C	End Temp. °C	Vak halten min:sek	Halten o. Vak. min:sek	Kuehl Temp. °C	Tempern min:sek	Langz. Abk. min:sek	Bemerkung
Standardprogramme															
	Oxid	0:00	0:00	450	VOLL	450	55	s. rechts	s. rechts	s. rechts	0:00	s. rechts		0:00	- siehe Verarbeitungsanleitung der jeweiligen Legierung - bei ungleichmäßigem Oxid bitte mit Aluoxid abstrahlen und erneut oxidieren
	Opaker	6:00	1:00	450	VOLL	450	55	820	820	0:00	2:00	820		5:00	ist die Oberfläche matt, Endtemp. um 10-25°C anheben oder Haltezeit um 1 - 2 min verlängern
	Hauptbrand 1 ¹	5:00	1:00	450	VOLL	450	45	770	770	0:00	1:00	770		5:00	für alle Brände mit größerem Massenauftrag
	Hauptbrand 2 ¹	4:00	1:00	450	VOLL	450	45	755-765	755-765	0:00	1:00	755-765		5:00	für alle Brände mit geringem Massenauftrag
	Glanz o./m. Glasur ¹	3:00	1:00	450	AUS		45		750-765		0-2:00	750-765		5:00	Anstiegsrate, Endtemperatur und Haltezeit variieren je nach gewünschtem Glanzgrad
Spezialprogramme															
	Vergütung	4:00	0:00	450	AUS		55		500		15	500		0:00	für z.B. Bio-EVO und Bioconcept
	Überpressopaker	6:00	1:00	450	VOLL	450	80	920	920	0:00	1:00	920		0:00	ist die Oberfläche matt, Endtemp. um 10 - 25°C anheben
	Schulterbrand ¹	4:00	1:00	450	VOLL	450	45	780	780	0:00	1:00	780		5:00	maximal 2 Brände; bei weiteren Korrekturen Dentinmasse verwenden
	Farbfixierbrand ¹	3:00	1:00	450	AUS		45		670		1:00	670		0:00	fixiert die Malfarben zwischen den Dentinbränden; verhindert Vermischen/Verschieben
	Korrekturmasse ¹	4:00	1:00	450	VOLL	450	45	≥740	≥740	0:00	1:00	≥740		5:00	
	Ofenlötung	5:00	1:00	450	AUS		45		s. rechts		≥0:30	s. rechts		0:00	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 grazilen Restaurationen kann die Endtemperatur um 5 – 15°C abgesenkt werden

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 (Entspannungskühlen; Ausgleich von unterschiedlichem Abkühlverhalten).