

Programat® S1 1600

Struttura del programmi

Programma	Nome	Descrizione	Durata	Programat® Dosto-Tray
1	IPS e.max ZirCAD standard	Programma standard per la sinterizzazione di corone/ponti IPS e.max ZirCAD Prime/MT Multi/MT/LT/MO fino a 14 elementi e restauri asciutti colorati con infiltrazione.	9 h 50 min	✓
2	IPS e.max ZirCAD Speed – 3 elementi	Programma per la sinterizzazione rapida di corone/ponti IPS e.max ZirCAD Prime/MT Multi/MT/LT/MO fino a 3 elementi.	4 h 25 min	
3	IPS e.max ZirCAD Prime Speed – corona	Programma per la sinterizzazione rapida di corone IPS e.max ZirCAD Prime.	2 h 26 min	
4	IPS e.max ZirCAD MT Multi Speed – 3 elementi	Programma per la sinterizzazione rapida di corone/ponti IPS e.max ZirCAD MT Multi fino a 3 elementi.	4 h 25 min	
5	IPS e.max ZirCAD MT Speed – 3 elementi	Programma per la sinterizzazione rapida di corone/ponti IPS e.max ZirCAD MT fino a 3 elementi.	2 h 30 min	
6	IPS e.max ZirCAD LT Speed – corona	Programma per la sinterizzazione rapida di corone IPS e.max ZirCAD LT.	2 h 55 min	
7	IPS e.max ZirCAD LT Speed – 14 elementi	Programma per la sinterizzazione rapida di ponti IPS e.max ZirCAD LT fino a 14 elementi.	4 h 30 min	
8	IPS e.max ZirCAD MO Speed – corona	Programma per la sinterizzazione rapida di strutture di corone IPS e.max ZirCAD MO.	75 min	
9	IPS e.max ZirCAD MO Speed – 4 elementi	Programma per la sinterizzazione rapida di strutture di ponti IPS e.max ZirCAD MO fino a 4 elementi.	90 min	
10	IPS e.max ZirCAD MO Speed – 14 elementi	Programma per la sinterizzazione rapida di strutture di ponti IPS e.max ZirCAD MO fino a 14 elementi.	2 h 45 min	
11	IPS e.max ZirCAD MO standard	Programma standard per la sinterizzazione di strutture IPS e.max ZirCAD MO.	7 h 20 min	✓
12	Cottura di rigenerazione	Programma per la rigenerazione delle strutture IPS e.max ZirCAD dopo eccessiva elaborazione.	60 min	
13	Zenostar MT crown/bridge	Program for the quick sintering of Zenostar MT	2 h 30 min	
14	Zenostar MT/T standard	Standard program for the sintering of Zenostar MT/T	9 h 50 min	✓
15	Zenostar T crown	Program for the quick sintering of Zenostar T crowns	2 h 55 min	
16	Zenostar T ponte – 14 elementi	Programma per la sinterizzazione rapida di ponti Zenostar T fino a 14 elementi.	4 h 30 min	
17	Zenostar MO corona	Programma per la sinterizzazione rapida di strutture di corone Zenostar MO.	75 min	
18	Zenostar MO ponte – 4 elementi	Programma per la sinterizzazione rapida di strutture di ponti Zenostar MO fino a 4 elementi.	90 min	
19	Zenostar MO ponte – 14 elementi	Programma per la sinterizzazione rapida di strutture di ponti Zenostar MO fino a 14 elementi.	2 h 45 min	
20	Zenostar MO Standard	Programma standard per la sinterizzazione di strutture Zenostar MO.	7 h 20 min	✓
21	Zenotec Zr Bridge corona	Programma per la sinterizzazione rapida di strutture di corone Zenotec Zr Bridge.	75 min	
22	Zenotec Zr Bridge ponte – 4 elementi	Programma per la sinterizzazione rapida di strutture di ponti Zenotec Zr fino a 4 elementi.	90 min	
23	Zenotec Zr Bridge ponte – 14 elementi	Programma per la sinterizzazione rapida di strutture di ponti Zenotec Zr fino a 14 elementi.	2 h 45 min	
24	Zenotec Zr Bridge Standard	Programma per la sinterizzazione di strutture Zenotec Zr Bridge.	9 h 50 min	✓
25–50	Programmi individuali			

**Informazione importante**

Si prega di attenersi assolutamente ai diversi tempi di pre-asciugatura degli oggetti ZrO_2 e che dipendono dalle dimensioni del restauro e dalla temperatura di preasciugatura. Ulteriori informazioni possono essere rilevate dalle istruzioni d'uso del relativo materiale.

**Informazioni importanti in riguardo a soluzioni coloranti**

Se le strutture ZrO_2 vengono colorate con soluzioni coloranti, sono da considerare i seguenti punti:

- Dopo il processo di sinterizzazione, detergere le zone sporche del forno con un panno morbido.
- In caso di forte imbrattamento della camera di sinterizzazione o dell'isolamento, effettuare una cottura di pulizia.
- Le strutture colorate con soluzioni coloranti devono essere sufficientemente preasciugate in un apparecchio per preasciugatura!
Un'asciugatura all'aria non è sufficiente e può causare incrinature negli oggetti durante il processo di sinterizzazione.