

# RENDSZERKONCEPCIÓ

## VINTAGE LF & VINTAGE PRESS

A páciensek növekvő igénye az esztétikus és fémmentes pótlásra vezetett el minket a **Vintage LF** és a **Vintage Press** kompatibilis rendszer kifejlesztéséhez. Így, most már ezen termékeink, mint újabb építőkockák épülnek be a **SHOFU**-kerámialeplezők sorába.

A **VINTAGE PRESS** egy leuciterősítésű üvegkerámia, amely mind a festő-, mind a rétegtechnológiára, avagy e kettő kombinálására is alkalmas. A leucitkristályok egy homogén struktúrát eredményeznek, s így ezen anyag tulajdonságai (pl. keménység, kopásállóság) nagyon hasonlítanak a természetes fogzománrcra. Természetes színhatásával ideálisan illeszkedik az orális területbe.

A **VINTAGE PRESS**-szel a legfinomabb és legkecsesebb formákat is reprodukálni lehet. Ezen tulajdonságával kiemelkedik a hasonló termékek közül. Az eredmény felülmúlhatatlan esztétikai hatás, akár egyszerű festő- vagy rétegtechnika esetében, úgy koronák, inlayk, onlayk vagy héjak esetében. A **VINTAGE PRESS** üvegkerámia számos a piacon található prés- és égetőkályhában feldolgozható.

A **Vintage LF** leplezőkerámia alkalmazása ideális színegyezést nyújt a teljes- és fémkerámiával készült restaurációkéval.

A **Vintage LF**- választék összeállításánál a legmagasabb esztétikai mértéket vettük alapul.

A **VINTAGE LF** dentin-je és opákdentin-je, akárcsak a vállmasszája természetes fluorezenciát mutat fel. Az ismert **SHOFU** opálél és transzlucens masszák természetes fényáteresztő képességgel rendelkeznek.

A **VINTAGE LF** leplezőkerámia felülmúlhatatlan esztétikumot kínál Önöknek az egyszerű réteg- és belső festőtechnikával.

### Fémkerámia/galvanizált ház:

A **VINTAGE LF**-fel lehetővé válik az egyszerű munka kivitelezése univerzális ötvözetre (WAK 15.8 –16.7 / 25°C–500°C-nál), és galvanizált házra.

### A préskerámiáról:

Egy esztétikusan igényes front-restauráláshoz a rétegtechnika ajánlott. Ebben az esetben egy dentinszínezett pellet (pirula) lesz lepréselve, és a **Vintage LF**-készlet él- és transzlucens masszájával kapja meg a munka az anatómikus formát. A rétegtechnika pelletjei (pirulái) a **Vita \* Classic** színeiben kaphatók.

A **VINTAGE PRESS** (préskerámia) tökéletesen illesztett a **VINTAGE LF** (alacsonyolvadáspontú) fémkerámiához, amely hatalmas választékot nyújt a préskerámia felépítéséhez.

A rétegtechnika alkalmazását a következő oldalon tárgyaljuk.

# FOGORVOSI INFORMÁCIÓK

## Javaslat/előkészítés

### Koronák:

- Vállas preparálás (90-105<sup>o</sup>) lekerekített vállal.
- A korona gingivális széle vagy az ínyig terjed, vagy picit felette.
- Kerülje az éles sarkokat és szegleteket.
- Az incisal/occlusal-redukció 2 mm kell hogy legyen.

• A redukció mértéke még a fissuránál is el kell hogy érje az 1,5mm-t. Egy torpedó formájú gyémántfúróval végezzük a preparálást, és ha szükséges, a szomszédos fog védelmére védő matricát alkalmazunk. A minimálisan meghatározott rétegvastagság - 1,2mm labiális/palatinális kiterjedésnél, 1,2mm-2mm incizális területen-eltávolítását segítik elő a preparálás közben létrehozott 1mm mély jelző mélyedések.

### Inlay-k / onlay-k:

- Alakítsuk ki az üreget 6-15<sup>o</sup>-os szögben a kavitás szélének lecsapása nélkül.
- A kavitás széle legalább 1,5mm legyen.
- A fogfelszín legmélyebb pontján (a fissuránál) is törekedjünk az 1,5mm vastagságra.
- MOD-üreg esetén a kavitás a lehető legszélesebb legyen.
- Kerüljük az éles szegleteket az üregben. A gingivális szél ne kerüljön íny alá.
- A fogredukció az onlayk esetében is érje el mindenhol az 1,5mm-t. A gingivális szélnél a lekerekített váll 90-105<sup>o</sup> között kell hogy legyen.
- Az üreg finirozását karbiddal vagy ultrafinom gyémánttal végezzük.

### Héjak:

- A labiális redukció 0.7 mm
- A bukális redukció mértéke 0,7 mm
- A redukció mértéke a fog felszínén incisal/gingival irányban változó.
- A gingiva vonalával párhuzamosan haladva kicsit legömbölyítjük a marginális peremet.
- Az aproximális kontakt-pontokat megőrizzük (kivétel amikor a cél, egy más fogforma kialakítása).
- A fog incizális meghosszabbítása esetén az incizális él egyenesre vétele után kis palatinális vállat alakítson ki.

### Fontos:

Minden preparálás esetén a preparációs perem egyértelműen kivehető legyen.

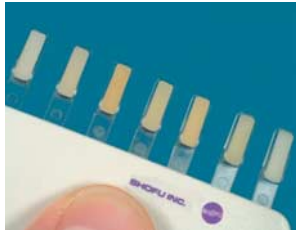


# FOGSZÍNKULCS/BERAGASZTÁS

### Fogszínkulcs:

A színkulcs 7 különböző szín-intenzitást/világossági értéket különböztet meg (1. Kép). A preparált fog színét a fogorvos a **ColorChecker** segítségével állapítja meg. A laboratóriumi színellenőrzéskor az elkészült pótlást (héjat) bazálisan kitöltik, tartóstafftel ellátják, majd polimerizálják.

### 2. Kép)



1



2

### Cementezés:

A **VINTAGE PRESS** restauráció minden cementezendő felületét 4 percig hydro-fluor 5%-os savval maratjuk(10%-os sav esetén 2 perc is elegendő). Minden savazott felületet alaposan megtisztítunk és 10 percig acetonos, ultrahangos fürdőbe tesszük. Ez a művelet azért nagyon fontos, hogy ne veszélyeztessük a végső kondicionálást.

A restaurációt ezután gondosan óvni kell a portól, zsíros szennyeződéstől.

A restaurációkat megfelelő dobozokban kell tárolni és szállítani.

A savazott felületet szilánoldattal kezeljük (pl. SHOFU **CeraResin Bond**). A beragasztásra 30 perc áll rendelkezésre, ezért közvetlenül a beragasztás előtt végezzük el a szilánózást. Kérjük vegye figyelembe, hogy a szilánizált réteg kb. 30 perc után nem használható! Nedvességgel és zsírdékkal szenbeni érzékenysége megnő.

### Fontos:

A teljeskerámia munkák (restaurációk) ideiglenes cementtel nem rögzíthetők. A **VINTAGE PRESS** restaurációt végelegesen kell rögzíteni!

## VINTAGE PRESS

# MODELLELŐKÉSZÍTÉS

- A modell előkészítése ugyanúgy történik, mint a nemesfém-ötvezetből előállított inlayk és koronák esetében szokásos.

Az alámenős részeket kiegészítjük.

A fogcsonk preparációs határát szintelen keményítővel, vagy pillanatragasztóval lezárjuk.

(1 kép)



1



2

- Ajánlott a fogcsonkot a preparációs szegélytől számított 1 mm-ig egy dentinszinű csonklakkal bevonni.

A színes csonklakk a héjak és inlayk előállításakor a színillesztés optimalizálásában nyújt segítséget.

(2. kép)

- A csonkokat mártás előtt melegítő lapon temperáljuk, így a csonkra kerülő viasz minimális zsugorodást szenved.

## VINTAGE PRESS

# MINTÁZÁS ÉS CSAPOZÁS

### Előkészítés:

A csonkot izoláljuk, felvisszük a helyfenntartó viaszt, majd a csonkot mártóviaszszal vonjuk be.

- Csak salakmentes, kiégetéssel megsemmisülő, organikus viaszt alkalmazunk.
- A minimális rétegvastagságra ügyeljünk.
- Ne modellezzünk alámenő físzurákat, mert fenáll annak a veszély, hogy a restaurációba beágyazómassza kerül.

### Festőtechnika: (premolárisok, molárisok, inlayk, onlayk)

A restaurációt, mint egy teljes koronát, anatómikusan megmintáznunk, majd beágyazni.

### Rétegtechnikai variáció 1 : (1 kép)

- Az anatómikus mintázatot beágyazni, majd lepréselni.
- A lepréselt munkát SHOFU **Dura Green** zöld montirkövel a dentinformáig visszacsiszoljuk. A sapka vastagsága minimum 0.8 mm legyen!

### Rétegtechnikai variáció 2 : (2. kép)

A mintázat a dentinformáig lett leredukálva, mely állapot a kész anatómiai forma mintegy 80%-ának felel meg.

### Csapozás

- 3 mm átmérőjű csapviaszt csatlakoztatunk a modell legvastagabb részére.
- A csapviasz hossza 3-5 mm legyen, és vékonyítással nélkül csatlakozzon a mintához.

(3. kép)

- A csapviaszt közvetlenül a préselési (öntési) irányjal megegyezően, axiálisan illesztjük a csonkra.
- Kisebb inlayk esetében 2 mm átmérőig terjedő csapviaszt használunk.
- A viaszmintát nem laposabban, mint 45° felviaszoljuk.(4.kép)
- A minták között tartunk 2-3 mm távolságot, különben fennáll annak a veszélye, hogy a préseléskor zárványok keletkeznek. Az öntőgyűrű faláig a minimumtávolság 5mm.

- A hólyagosodás elkerülése végett a rágófelületet horizontálisan ágyazzuk be.
- Lehetőleg egyforma magasságra pozícionáljuk az összes préselendő mintázatot.

## Figyelem!

**Max. 0,5 gramm viaszmenyiséghez 1 pelletet használjon !  
(ez kb. 3-4 egység)**

**Max. 1,2 gramm viaszmenyiséghez alkalmazzon 2 pelletet !**



1



2



3



4

# VINTAGE PRESS BEÁGYAZÁS

## Ajánlás:

A viaszminták beágyazásához használja a **SHOFU** beágyazórendszert.

(1 kép)

Figyelembe véve a piacon ajánlott beágyazómasszák\* sokféleségét a **SHOFU** a választást a felhasználóra bízva, de a döntésért felelősséget nem vállal.

A beágyazómassza feldolgozása a gyártó előírása szerint történik.

- A talpazat és a gyűrű belső oldalát kenjük be vazelinnal.
- Helyezzünk közéjük **SHOFU** papirmandzsettát. (2. kép)
- Keverjük be a beágyazót a gyártó utasítása szerint.
- A mintákat vékonyan beecseteljük a beágyazómasszával.
- A beágyazómasszát buborékmentesen, vékony sugárban - enyhe vibráció mellett - a tégelybe öntjük.
- A töltőmennyiség elérésakor a gyűrűt eltávolítjuk, és a sapkát (zárókapot) a helyére illesztjük. (3. kép)

Ügyeljünk rá, hogy a zárósapka tökéletesen üljön a helyén.

- Ügyeljünk a kötési időre (mely függ a külső hőmérséklettől is).
- Ekkor eltávolítható a talpazat, és a zárósapka.
- A kályhába helyezés előtt távolítsuk el a beágyazómassza-maradványt, illetve bármilyen zavaró tényezőt a précsatornából. (4. kép)



1



2



3



4

\* pl. BallaCer beágyazó a brémeni BEGO cégtől

# VINTAGE PRESS

## PELLET-KIVÁLASZTÁS

### Eljárási mód:

- Válasszuk ki a preparálási módozatot (pl. inlay, onlay, korona vagy héj).
- Válasszuk ki a festőtechnikát (pl. inlayk) vagy a rétegtechnikát (pl. fémmentes korona), vagy a kombinációs technikát.
- **Határozzuk meg** a VITA\* classical szintónust.
- A **Vintage Press**-pellet kiválasztása.

VITA classical	Inlay- festőtechnika			Részleges korona festőtechnika		Teljes korona festőtechnika				Héjak			
	szürkés zománc vékony	szürke/feh zománc közepes	fehér zománc mély	szürkés zománc vékony	világos zománc < 0.8mm	rétegvas- tagságig 0,8mm	rétegvas- tagság > 0.8mm	rétegvas- tagságig 0.8mm	rétegvas- tagság > 0.8mm	rétegvas- tagságig 0.8mm	rétegvas- tagság > 0.8mm	rétegvas- tagságig 0.8mm	rétegvas- tagság > 0.8mm
Kavítás													
Teljes vastagság	alacsony színérték	közepes színérték	magasabb színérték	közepes színérték	magasabb színérték	a csonk nem elszineződött	a csonk enyhén elszineződött	a csonk nem elszineződött	a csonk enyhén elszineződött	alacsony fényér- ték	normál fényér- ték	a csonk nem elszineződött	a csonk enyhén elszineződött
A 1	TM 1	OT 1	W 1	OT 1	W 1	W 2	OW 2	A 1	OA 1	W 1	TM 1	W 1	W 1
A 2	TM 2	OT 1	W 1	OT 1	W 1	W 1	OW 1	A 2	OA 2	W 1	TM 1	A 1	OA 1
A 3	TM 2	OT 2	W 1	OT 2	W 1	A 1	OA 1	A 3	OA 3	W 1	TM 1	A 2	OA 2
A 3.5	TM 3	OT 2	A 1	OT 2	A 1	A 2	OA 2	A 3.5	OA 3.5	T2	TM 2	A 3	OA 3
A 4	TM 4	A 1	A 1	A 1	OC 1	A 3	OA 3	A 4	OA 3.5	T2	TM 2	A 3.5	A 3.5
B 1	TM 1	OT 1	W 2	OT 1	OW 2	OW 2	OW 2	B 1	OB 1	W 2	TM 1	W 2	W 2
B 2	TM 2	OT 1	W 2	OT 1	OW 2	B 1	OB 1	B 2	OB 2	W 2	TM 1	B 1	OB 1
B 3	TM 2	OT 2	W 2	OT 2	OB 1	B 2	OB 2	B 3	OB 3	B 1	TM 1	B 2	OB 2
B 4	TM 3	OT 2	B 1	T 1	B1	B 3	OB 2	B 4	OB 4	T 2	TM 2	B 3	OB 3
C 1	TM 1	OT 2	W 2	OT 1	OW 1	W 2	OW 2	C 1	OC 1	T 1	TM 1	W 2	W 2
C 2	TM 2	OT 2	B 1	OT 1	OC 1	C 1	OC 1	C 2	OC 2	T 2	TM 2	C 1	OC 1
C 3	TM 3	OT 2	C 1	OT 2	C 1	C 2	OC 2	C 3	OC 3	T 2	TM 2	C 1	OC 1
C 4	TM 3	OT 2	C 1	T 2	OC 2	C 2	OC 2	C 4	OC 4	T 2	TM 2	C 2	OC 2
D 2	TM 1	OT 2	W 1	OT 2	OW 2	OW 2	OW 2	D 2	OD 2	T 1	TM 2	D 2	OD 2
D 3	TM 2	OT 2	A 1	OT 2	A 1	A 1	OA 2	D 3	OD 3	T 2	TM 2	D 3	OD 2
D 4	TM 4	OT 2	C 1	OT 2	C 1	C 1	OC 1	D 4	OD 4	T 2	TM 2	D 4	OD 3

\* VITA egy bejegyzett márkaneve a VITA Foggyárnak/ Bad Sackingen

## VINTAGE PRESS

# ELŐMELEGÍTÉS ÉS PRÉSELÉS

### Figyelem:

Ügyeljünk rá, hogy az alumíniumoxid-présrudazat minden préselés előtt meg legyen tisztítva. A rudazatot mindig az enyhén legömbölyített végével helyezzük be, a pellet irányába.

A prés-pelleteket nem szabad előmelegíteni.

A présrudat a tégellyel kell alaposan előmelegíteni.

### Ajánlások az előmelegítéshez:

- Helyezze el (60 perc elteltével) a tégelyt az előmelegítő kályhába.
- Állítsa a kályha hőmérsékletét 300 °C-ra. (10 °C/perc sebességgel)
- Emelje a hőmérsékletet 850 °C -ra, és tartsa ezen 60 percig.
- Helyezze haladéktalanul a tégelyt a 700 °C-os előmelegítő kályhába.

### A préselés:

- Kerülni kell a pellet-et tartalmazó tégely kihűlését, és az előmelegítőkályha és a préskályha felhasználása közötti hosszú időt.
- Ügyeljen a beágyazó gyártójának utasítására a tégely előmelegítésénél. A kiválasztott felfűtési eljárás más és más előmelegítési időt eredményez.
- Mindkét tégelyméret(100g/200 g) hőtartási ideje mindenkor legalább 60 perc legyen.
- Ha több tégelyt akarunk egyidőben előmelegíteni, akkor az időtartamot 20 perccel meg kell növelnünk.
- A tégelynek és a présrudazatnak az előmelegítőkályhából való eltávolítása után helyezzük a megállapított mennyiségű hideg pellet-eket a tégely préscsatornájába. (1 kép)
- Helyezzük az előmelegített présrudazatot a préscsatornába, majd az egész tégelyt a kályha tárgyasztalára. (2. kép)



1



2

- Késedelm nélkül indítsuk a programot.
- A préselési program lefutása után a tégelyt azonnal ki kell venni a kályhából, és szobahőmérsékleten lehűteni.

	Alaphőm. °C	Vákuum.-Start °C	Hőm.emelkedés °C/Min.	Préselési hőm. °C	Hőm.tartás Min.	Présidő Min.
Préselés	700	700	60	940	20	10

A préselési adatok összhangban a "Préskályhák multikönyve"-vel (Degudent/Dentsply)



# VINTAGE PRESS KIBONTÁS

## Figyelem:

A tégelyt csak teljesen kihűlt állapotban szabad kibontani!

## A kibontás:

A kibontás előtt jelölje meg a pontos préselési mélységet egy másik présrudazattal. Ekkor a jelölés mentén egy szeparáló segítségével a tégelyt szétválasztjuk, majd a beágyazót egy gipszkés segítségével óvatosan a présrudazatig/préscsatornáig eltávolítjuk.

- Üveggyönggyel (kb.4 bar nyomáson) kibontjuk a mintát a beágyazóból, ekkor a prés minta még nem teljesen szabad. (1 kép)
- A nyomást szabályozzuk 1,5 bar-ra, és az üveggyöngg segítségével óvatosan bontuk ki a présmintát.

## Levágás/ illesztés:

- A mintát egy új gyémánt-szeparáló segítségével óvatosan vágjuk le a felcsapozott rész felett kb. 2 mm-re. (2.kép)

- A darab befogásának változtatásával kerülhetjük el a túlmelegedést, amely az égetés után repedéshez vezethet.

- Fújuk be a csonkot kontakt-sprayvel, majd nyomás nélkül ültessük rá a mintát. (3. kép)

A nem kívánt részeket nyomás nélkül egy finom gyémántkidolgozó segítségével távolítsuk el **-különbön repedés veszélye áll fenn !** (4. kép)



1



2



3



4

# VINTAGE PRESS FESTŐTECHNIKA

A minták approximális és okkluzális kontaktpontjait, és a felületi struktúrákat ellenőrizzük le a forma végleges elkészítése után.

A polírozás után fennmaradó szilikon réteget 50 mikronos alumíniumoxiddal, 2 bar nyomással óvatosan eltávolítjuk.

A színezés előtt a mintákat ultrahangos-kádban, desztilláltvíz segítségével kell megtisztítani. (1 kép)

- Az esetleges formakorrekciót - festés előtt - **Vintage LF** porcelánmaszval végezze el.
- A préselt restauráció alaptónusának színintenzitását a **Vintage LF** festékeivel változtatjuk a VITA \*classical A, B, C, és D színtónusaiban. (2. kép)
- A fluoreszens **Vintage LF** festékek felhasználásával egyéni színhatás elérése lehetséges. (3. kép)

- A kívánt intenzitás eléréséhez több festékezés lehet szükséges.
- A koronát közvetlenül egy égetőtálcán (a készlet tartozéka)helyezzük a kályhába.
- A mázmassza (glazur) a könnyebb felhasználóság végett előkeverve, zselatinos állapotban áll a rendelkezésünkre. A készrefestett restaurációra visszük fel a 2.-3. égetéskor.
- A felvitelnél ügyeljünk arra, hogy a fissaalap és a perem a mázmasszával ne legyen túlkontúrozva. A felesleges mennyiséget egy tiszta, száraz ecsettel eltávolítjuk.
- A kész restauráció a természetes fluoreszcenciával és opaleszcenciájával meggyőzően tökéletes (4.+5. kép)



2



3



4



5



1

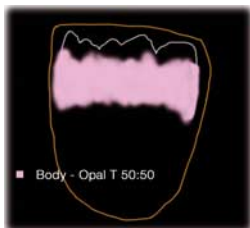
	Alaphőm. °C	Szárítás perc	Vákuum-start °C	Hőm. emelkedés °C/perc	Végsőhőmérs. °C	Hőmérs.l.tartás perc	Lehűtés perc
Festékezés	400	5	450	45	750	1	-
Glazur	400	5	450	45	745	1	-

\* VITA egy lejegyzett márkanév a VITA Zahnfabrik in Bad Sackingen által

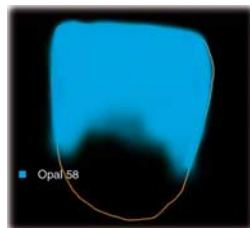
# VINTAGE PRESS / VINTAGE LF FRONTFOG-RÉTEGSÉMA



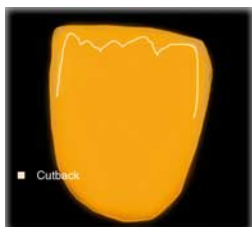
1



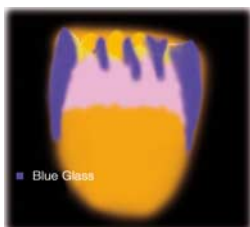
5



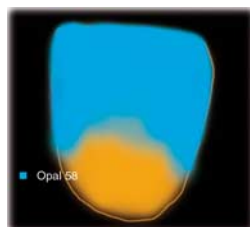
9



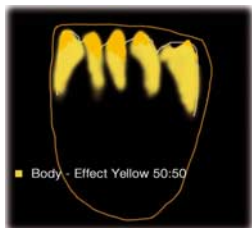
2



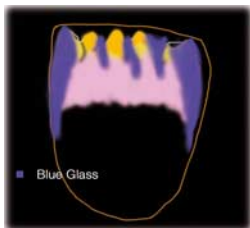
6



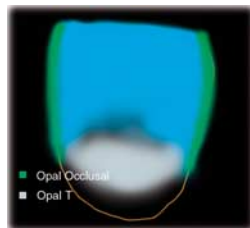
10



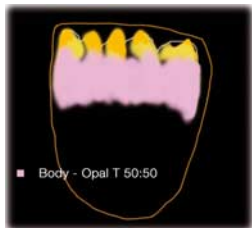
3



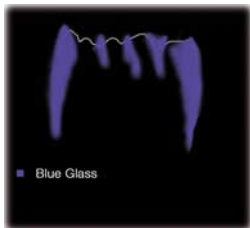
7



11



4



8



12

# VINTAGE PRESS / VINTAGE LF

## RÉTEGTECHNIKA

### Az eljárás:

Az anatómikusan megformált restauráció az éli réseken redukálva lesz, ezért a 0,8 mm minimum réteget meg kell tartanunk.

A restaurációt 50 mikron nagyságú alumíniumoxiddal, 2 bar nyomáson megtisztítjuk. (1 kép)

- Az ultrahangos - desztilláltvízes - tisztítás után megkezdődhet a rétegezés.
- Az egyedi karakter kialakításához a rétegezés előtt fluoreszens színezéket égessen fel.
- A zománc- és translucens masszák felvitele a megfelelő, hagyományos fémkerámia-technikával történik.
- A mintákat közvetlenül égetőtálcára helyezve (SHOFU **Press Tray**) égetjük ki.
- Az esetleges zsugorodást a 2. égetésnél ki lehet egészíteni.

- A felszín formálására SHOFU **Dura Green Fine** követ, **SoftCut** szilikonpolírozót, és **CeraMaster** magasfény-polírozót használjon.
- A rétegek fényre-égetése glazur-massza nélkül történik.  
A nem egymásra rétegelt felületeket lehet mázzal (glazur) bevonni, vagy **CeraMaster** kidolgozóval magasfényre polírozni.  
Végül a záródást ellenőrizzük. (2. kép)



1



2

	Alaphőm. °C	Száritás perc	Vákuum.-Start °C	Hőemelkedés °C/perc	Végsőhőmérs. °C	Hőntartás perc	Lehűtés perc
1. Főégetés	400	6 - 7	450	45	760	1	-
2. Főégetés	400	6 - 7	450	45	755	1	-

# FÉNYREÉGETÉS ÉS FINIROZÁS

A mintákat végleges formájuk elnyerése után ellenőrizzük le: approximális, okkluzális kontaktpontok, felszínszerkezet.

A polírozás után a ráragadó szilikonréteget 50 mikronos alumíniumoxid felhasználásával, óvatosan el kell távolítani.

A színezés előtt a mintákat ultrahangos-kádban, desztillált vízben kell megtisztítani.

- A szükséges korrekciókat - még a festés előtt - **Vintage LF** masszával végezze el.
- A már leprévelt restauráció alaptónusának intenzitását a **Vintage LF** színezőkkel módosíthatja, melyek a VITA\* classical A, B, C és D tónusaihoz vannak illesztve.
- Egyedi színezés a fluoreszens festékekkel lehetséges.
- A kívánt intenzitás eléréséhez több színreégetés szükséges.
- A minták közvetlenül az égetőtálcán kerülnek a kályhába (a készlet tartozéka).
- A glazúrmassza a könnyű feldolgozhatóság végett zselatinos állapotban kerül forgalomba. Ezt a már készre festett restaurációra / 2.-3. égetésnél/ egyenletesen kell felvinni.
- A felvitelnél ügyeljünk rá, hogy a físzura és a szélek ne legyenek a glazúrmasszával túlkontúrozva. A felesleget egy tiszta, száraz ecsettel lehet eltávolítani.

## KÜLÖNLEGES FELHASZNÁLÁSI ÚTMUTATÓ

- A **Vintage LF** és a **Vintage Press** anyagokat csak képzett szakember használja.
- A **Vintage LF** és a **Vintage Press** megmunkálása és polírozása alatt védőmaszk, védőszemüveg viselése, és a csiszolópor belégzését elkerülendő elszívás szükséges.
- Az égető és sajtoló munkafolyamatok közben magas hőmérséklet alakul ki, ezért az égési sérülések elkerülése végett használjon fogót és kesztyűt.
- Vegye figyelembe, hogy a préselési maradványok nem alkalmasak újrahasznosításra, mivel ezen anyagok felhasználása szennyeződéshez, elszíneződéshez, feszültséghez és repedéshez vezet.
- Ügyeljen rá hogy a piacon kapható kerámia-kályhák felépítésükben különböznek, ezért az égetési feltételek is eltérnek egymástól, ezért az ebben a feldolgozási útmutatóban szereplő égetési hőmérsékletek csak ajánlott értékek. Kérjük a feldolgozás előtt készítsen próbapégetést a kerámia-masszával, az optimális hőértékek megtalálása érdekében.

# VINTAGE PRESS

## HIBAVADÁSZAT

Hiba	Ok	Megoldás
<ul style="list-style-type: none"> <li>Préselés utáni öntőgyűrű-törés</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Beszorul a présrudazat, mivel az öntőgyűrű nem áll derékszögben a préselési irányhoz képest.</li> <li>Túl nagy nyomóerő</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Beágyazási segédeszköz alkalmazása a beágyazásnál, ezzel biztosítva az öntőgyűrű derékszögű helyzetét.</li> <li>Nyomásérték ellenőrzése a kályhán.</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Préselési maradványok a széleken vagy felső felületen, ill. hiányzó részek.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Rossz csapozás</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>A préscsatornát és a viaszmodellt állítsuk egyvonalba, síkba.</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Préselési maradványok a restauráción és a préscsatornán.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Mikrorepedések a beágyazómasszában.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Betartani a beágyazómassza felmelegítésére és kötési idejére vonatkozó ajánlásokat.</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Repedések az öntőcsatornák levágásakor.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Helyi túlmelegedés a túl magas nyomóerő, vagy a túl nagy fordulatszám miatt.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Új gyémántszeperálót használjon (kisebb nyomóerő)</li> <li>Hűtse vízzel a munkadarabot.</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Poróz vagy fehérfoltos a felület, továbbá elszíneződött a restauráció.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Nem maradványmentes modellviasz alkalmazása.</li> <li>A préselési hő túl magas.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Az ajánlólistán szereplő viasz alkalmazása.</li> <li>A préselési hőmérséklet ellenőrzése.</li> <li>A préskályha rendszeres kalibrálása.</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Égetés utáni méret-hiba.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Túl magas az égetési hő</li> <li>A sapka mérete nem éri el a minimum falvastagságot.</li> <li>A belső felületen máz- vagy kerámia maradvány található!</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Égetési hő csökkentése</li> <li>A préskályhát rendszeresen kalibrálni.</li> <li>Ügyelni a minimális falvastagságra.</li> <li>A belső felület kitisztítása.</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Égetés utáni repedések.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Helytelen égetési folyamat.</li> <li>Helytelen égetőtíft alkalmazása.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Ellenőrizze az égetési folyamatot</li> <li>Cellás égetőtálcát használjon</li> <li>A tálcát csak a kályha kihűlése után kivenni</li> </ul>

# VINTAGE PRESS / VINTAGE LF

## TECHNIKAI ADATOK

A VINTAGE LF és VINTAGE PRESS anyagok teljesítik az EN / ISO 9693, továbbá az EN / ISO 6872 szabványok követelményeit, és ezek alapján lettek bevizsgálva.

	Típus	Osztály	WAK	WAK	TG °C
			10 <sup>-4</sup> K <sup>-1</sup> / 25 – 500 °C 2. égetés	10 <sup>-4</sup> K <sup>-1</sup> / 25 – 500 °C 4. égetés	2. + 4. égetés
Opáker			13,3	14,0	515
Margin	I	4	14,7	15,5	530
Opák-dentin dentin, nyak, módosító	I	2	14,7	15,5	490
Él, opál-él, translucens	I	5	14,7	15,5	490
Add-On	I	7	13,1	13,6	485
Szinező (Stain)	I	6			
Glazúr (Glaze)	I	8			
Pellet	II	1	Préselve 14,7		580