

Beste Pressergebnisse.

Allgemeine Empfehlung für Pressöfen.

- Die Presstemperatur sollte so niedrig wie möglich sein.
- Der Druck sollte so niedrig wie möglich sein.
- Die Presszeit sollte so kurz wie möglich sein.
- Die Haltezeit sollte 20 min nicht unterschreiten.
- Der Pressofen muss vor Beginn einer Pressung immer gut vorgewärmt sein.

Auswirkungen der verschiedenen Parameter auf das Ergebnis.

Endtemperatur zu hoch

- Signifikante Reaktionsschicht (hoher Strahlaufwand).
- Die Glätte der Oberfläche ist schlechter.

Endtemperatur zu niedrig

- Objekt ist nicht vollständig ausgepresst.
- Je massiver das Objekt, desto höher die Temperatur (im Gegensatz zum Metallguss).

Druck

- Sollte nicht zu hoch sein (Qualität der Oberfläche).
- Abhängig vom Ofen und vom Mechanismus wie der Druck erzeugt wird.

Presszeit

- Sollte die empfohlenen 2 Minuten nicht überschreiten (Qualität der Oberfläche).
- Die meisten Öfen stoppen automatisch.

Haltezeit

- Sollte die empfohlenen 20 Minuten nicht unterschreiten.
- Eine Änderung der Haltezeit kann die physikalischen Eigenschaften beeinflussen, wie Wärmeausdehnungskoeffizient, Farbe und Transluzenz.

Allgemein

- Verwenden Sie für die Pressungen Einbettmasse Pressstempel (REF 260-365-13).
- Beachten Sie die Verarbeitungsanleitungsangaben des Presseinbettmasse-Herstellers. Insbesondere die Anmisch- und Abbindezeiten müssen eingehalten werden.

Ivoclar Programat EP 3000 (200g Muffel¹⁾)

Bereitschaftstemperatur B	Temperaturanstieg t	Haltetemperatur T	Haltezeit H	Abbruchgeschwindigkeit E
700 °C	60 °C/min	890 °C	20 min	250 µ

Dentsply Multimat NTX press (200g Muffel¹⁾)

Starttemperatur	Presstemperatur	Haltezeit	Pressdruck ⁽²⁾	Presszeit	Vakuumzeit
800 °C	915 °C	20 min	2 bar	1 min	21 min

Dekema Austromat 644 (200g Muffel¹⁾)

Starttemperatur	Steigrate	Temperatur	Haltezeit	Pressen	Presszeit	Presslevel
800 °C	60 °C/min	910 °C	20 min	Auto 1 ⁽³⁾	00:30 min	5

Dekema 654 Press-i-dent (200g Muffel¹⁾)

Starttemperatur	Steigrate	Temperatur	Haltezeit	Pressen	Presszeit	Presslevel
800 °C	60 °C/min	910 °C	20 min	Auto 1 ⁽³⁾	00:00 min	6

Dekema Austromat 3001 Press-i-dent (200g Muffel¹⁾)

L9	C800	V9	T060.C905	T1200	L98	T120	V0	C0	L6	T5	C800	L0
----	------	----	-----------	-------	-----	------	----	----	----	----	------	----

Zubler Pressofen Vario Press 300 (200g Muffel¹⁾)

Starttemperatur	Steigrate	Temperatur	Haltezeit	Presszeit	Pressdruck	Vakuum Level	Öffnungszeit
800 °C	60 °C/min	905 °C	20 min	2 min	hoch	730 mm	00:00

¹ Bei 100g Muffeln Temperatur jeweils um 5 °C senken!

² Der Druck ist normalerweise bei 2,7 bar vom Werk eingestellt, kann aber gegebenenfalls auf 2 bar reduziert werden.

³ Auto 1 = Standardpresszeit für Lithium-Disilikat