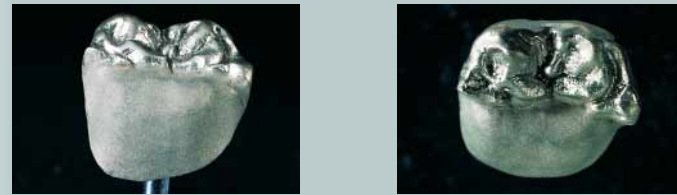


# IPS d.SIGN® – Brennparameter (220)

## Oxidbrand IPS d.SIGN 98

T	B	S	t <sub>↗</sub>	H	V <sub>1</sub>	V <sub>2</sub>
925 °C	403 °C	1 Min.	60 °C	5 Min.	–	–



## Oxidbrand IPS d.SIGN 59

T	B	S	t <sub>↗</sub>	H	V <sub>1</sub>	V <sub>2</sub>
1010 °C	403 °C	1 Min.	60 °C	5 Min.	450 °C	1010 °C



## Oxidbrand IPS d.SIGN 96

T	B	S	t <sub>↗</sub>	H	V <sub>1</sub>	V <sub>2</sub>
950 °C	403 °C	1 Min.	60 °C	5 Min.	450 °C	950 °C



## Oxidbrand IPS d.SIGN 53

T	B	S	t <sub>↗</sub>	H	V <sub>1</sub>	V <sub>2</sub>
1010 °C	403 °C	1 Min.	60 °C	5 Min.	450 °C	1010 °C



## Oxidbrand IPS d.SIGN 91

T	B	S	t <sub>↗</sub>	H	V <sub>1</sub>	V <sub>2</sub>
1010 °C	403 °C	1 Min.	60 °C	5 Min.	450 °C	1010 °C



## Oxidbrand IPS d.SIGN 30

T	B	S	t <sub>↗</sub>	H	V <sub>1</sub>	V <sub>2</sub>
925 °C	403 °C	1 Min.	60 °C	5 Min.	450 °C	925 °C



## Oxidbrand IPS d.SIGN 84

T	B	S	t <sub>↗</sub>	H	V <sub>1</sub>	V <sub>2</sub>
1010 °C	403 °C	1 Min.	60 °C	5 Min.	450 °C	1010 °C



## Oxidbrand IPS d.SIGN 15

T	B	S	t <sub>↗</sub>	H	V <sub>1</sub>	V <sub>2</sub>
950 °C	403 °C	1 Min.	60 °C	1 Min.	–	–



## Oxidbrand IPS d.SIGN 67

T	B	S	t <sub>↗</sub>	H	V <sub>1</sub>	V <sub>2</sub>
1010 °C	403 °C	1 Min.	60 °C	5 Min.	–	–



Länderspezifisch können die Produktangebote variieren.

**i** Je nach Legierungstyp kann ein Abbeizvorgang nach dem Oxidbrand bzw. ein Abstrahlen der Oxidschicht erforderlich sein (Angaben des Legierungsherstellers beachten). Anschliessend das Gerüst im Ultraschallbad oder mit dem Dampfstrahler gründlich reinigen. Das Oxidieren ist als Reinigungsbrand anzusehen und dient auch der Qualitätskontrolle der Gerüstoberfläche.

## 1. Opaquerbrand (Wash)

T	B	S	t <sub>↗</sub>	H	V <sub>1</sub>	V <sub>2</sub>
900 °C	403 °C	6 Min.	80 °C	1 Min.	450 °C	899 °C

## 2. Opaquerbrand

T	B	S	t <sub>↗</sub>	H	V <sub>1</sub>	V <sub>2</sub>
890 °C	403 °C	6 Min.	80 °C	1 Min.	450 °C	889 °C

## 1. Schultermassenbrand

T	B	S	t <sub>↗</sub>	H	V <sub>1</sub>	V <sub>2</sub>
890 °C	403 °C	6 Min.	80 °C	1 Min.	450 °C	889 °C

## 2. Schultermassenbrand

T	B	S	t <sub>↗</sub>	H	V <sub>1</sub>	V <sub>2</sub>
890 °C	403 °C	6 Min.	80 °C	1 Min.	450 °C	889 °C

## 1. Dentin- und Schneidebrand

T	B	S	t <sub>↗</sub>	H	V <sub>1</sub>	V <sub>2</sub>
870 °C	403 °C	4–9 Min.	60 °C	1 Min.	450 °C	869 °C

## 2. Dentin- und Schneidebrand

T	B	S	t <sub>↗</sub>	H	V <sub>1</sub>	V <sub>2</sub>
870 °C	403 °C	4–9 Min.	60 °C	1 Min.	450 °C	869 °C



## Mal- und Charakterisierungsbrand

T	B	S	t <sub>↗</sub>	H	V <sub>1</sub>	V <sub>2</sub>
830 °C	403 °C	4 Min.	60 °C	1–2 Min.	450 °C	829 °C

## Glasurbrand ohne Glasurmasse

T	B	S	t <sub>↗</sub>	H	V <sub>1</sub>	V <sub>2</sub>
870 °C	403 °C	4 Min.	60 °C	0.5–1 Min.	450 °C	869 °C

## Glasurbrand mit Glasurmasse

T	B	S	t <sub>↗</sub>	H	V <sub>1</sub>	V <sub>2</sub>
830 °C	403 °C	4 Min.	60 °C	1–2 Min.	450 °C	829 °C

## Korrekturmassenbrand IPS d.SIGN Margin Add-on (1:1) (Glasurbrand ohne Glasurmasse)

T	B	S	t <sub>↗</sub>	H	V <sub>1</sub>	V <sub>2</sub>
870 °C	403 °C	4 Min.	60 °C	0.5–1 Min.	450 °C	869 °C

## Korrekturmassenbrand IPS d.SIGN Margin Add-on (pur) (Glasurbrand mit Glasurmasse)

T	B	S	t <sub>↗</sub>	H	V <sub>1</sub>	V <sub>2</sub>
830 °C	403 °C	4 Min.	60 °C	1–2 Min.	450 °C	829 °C

## Korrekturmassenbrand IPS d.SIGN Korrekturmasse/Add-On (1:1)

T	B	S	t <sub>↗</sub>	H	V <sub>1</sub>	V <sub>2</sub>
810 °C	403 °C	4 Min.	60 °C	1 Min.	450 °C	809 °C

## Korrekturmassenbrand IPS d.SIGN Korrekturmasse/Add-On (pur)

T	B	S	t <sub>↗</sub>	H	V <sub>1</sub>	V <sub>2</sub>
750 °C	403 °C	4 Min.	60 °C	1 Min.	450 °C	749 °C

**i** Die auf dieser Seite angegebenen Brennparameter sind Richtwerte und gelten für die Ivoclar Vivadent Öfen P80, P200 und PX1. Bei Brennöfen der älteren Generation, z.B. P20, P90, P95 gelten diese Temperaturangaben ebenfalls als Richtwerte, können jedoch je nach Alter der Brennmuffel um ca. ± 10 °C abweichen.

Wird kein Ivoclar Vivadent Ofen verwendet, können Temperaturkorrekturen nicht ausgeschlossen werden.

Regionale Unterschiede der Netzspannung oder das Betreiben mehrerer Elektrogeräte an einem Stromkreis, können dazu führen, dass die Brenn- und Presstemperaturen korrigiert werden müssen.

Keramikbrennöfen von Mitbewerbern weisen oftmals unterschiedliche Öffnungsmechanismen gegenüber den Ivoclar Vivadent Brennöfen auf. Dadurch ergeben sich teilweise unterschiedliche Brennbedingungen, die unbedingt berücksichtigt werden müssen.

Der Brenngrad kann durch visuelle Kontrolle an Keramikobjekten und anhand des Massenfarbschlüssels verglichen werden.

Regelmässige Ofenkalibrierung durchführen.