

# IPS e.max® CAD

## Crystall./Shades, Stains und Glaze



### Brennparameter Programat® CS2 und Programat® CS3



			Bereitschafts-temperatur <b>B</b> [°C]	Schliesszeit <b>S</b> [min]	Heizrate <b>t<sub>1</sub></b> [°C/min]	Brenn-temperatur <b>T<sub>1</sub></b> [°C]	Haltezeit <b>H<sub>1</sub></b> [min]	Heizrate <b>t<sub>2</sub></b> [°C/min]	Brenn-temperatur <b>T<sub>2</sub></b> [°C]	Haltezeit <b>H<sub>2</sub></b> [min]	Vakuum 1 <b>1<sub>1</sub></b> <b>1<sub>2</sub></b> [°C]	Vakuum 2 <b>2<sub>1</sub></b> <b>2<sub>2</sub></b> [°C]	Langzeit- abkühlung <b>L</b> [°C]	Kühlrate <b>t<sub>t</sub></b> [°C/min]	
IPS e.max® CAD	<b>Speed-Kristallisation</b> LT, MT, HT Programm 1*	Max. 2 Einheiten <i>mit</i> oder <i>ohne</i> Auftrag von <b>IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray</b> auf einem IPS e.max CAD <b>Speed</b> Crystallization Tray		403	0:30	120	850	0:00	70	870	3:30	550/850	850/870	790	0
	<b>Kristallisation</b> LT, MT, HT Programm 2*	<i>mit</i> oder <i>ohne</i> Auftrag von <b>IPS e.max CAD Crystall./-Massen</b>		403	6:00	90	830	0:10	30	850	7:00	550/830	830/850	710	0
	<b>Kristallisation MO, Impulse, LT, MT, HT</b> Programm 3*	<i>mit</i> oder <i>ohne</i> Auftrag von <b>IPS e.max CAD Crystall./-Massen</b>		403	6:00	60	780	0:10	30	860	10:00	550/780	780/860	710	0
	<b>Korrektur-/Mal-farben-/Glanzbrand</b> Programm 4*	<i>mit</i> <b>IPS e.max CAD Crystall./-Massen</b>		403	6:00	90	830	0:10	30	850	3:00	550/830	830/850	710	0
IPS e.max® ZirCAD	<b>Malfarben-/Glanz-brand</b> Programm 5*	<i>mit</i> <b>IPS e.max CAD Crystall./-Massen</b>		403	6:00	90	830	0:10	30	870	3:00	450/830	830/869	0	0
IPS Empress® CAD	<b>Malfarben-/Glanz-brand</b> Programm 6*	<i>mit</i> <b>IPS e.max CAD Crystall./-Massen</b>		403	6:00	90	830	0:10	30	850	3:00	450/830	830/850	710	0

\* Programmstruktur nach Software-Update V4.0 (Programat CS2) und V3.0 (Programat CS3)



[www.ivoclarvivadent.com/de/p/alle/software-download-center-geraete/](http://www.ivoclarvivadent.com/de/p/alle/software-download-center-geraete/)

# IPS e.max® CAD

## Crystall./Shades, Stains und Glaze



### Brennparameter Programat® CS



			Bereitschafts-temperatur <b>B</b> [°C]	Schliesszeit <b>S</b> [min]	Heizrate <b>t<sub>1</sub></b> [°C/min]	Brenn-temperatur <b>T<sub>1</sub></b> [°C]	Haltezeit <b>H<sub>1</sub></b> [min]	Heizrate <b>t<sub>2</sub></b> [°C/min]	Brenn-temperatur <b>T<sub>2</sub></b> [°C]	Haltezeit <b>H<sub>2</sub></b> [min]	Vakuum 1 <b>1<sub>1</sub></b> <b>1<sub>2</sub></b> [°C]	Vakuum 2 <b>2<sub>1</sub></b> <b>2<sub>2</sub></b> [°C]	Langzeit- abkühlung <b>L</b> [°C]	Kühlrate <b>t<sub>f</sub></b> [°C/min]	
IPS e.max® CAD	<b>Speed-Kristallisation</b> LT, MT, HT Programm 3	Max. 2 Einheiten <i>mit</i> oder <i>ohne</i> Auftrag von <b>IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray</b> auf einem IPS e.max CAD <b>Speed</b> Crystallization Tray		403	1:30	90	820	0:10	30	840	7:00	550/820	820/840	700	0
	<b>Kristallisation</b> LT, MT, HT Programm 1	<i>mit</i> oder <i>ohne</i> Auftrag von <b>IPS e.max CAD Crystall./-Massen</b>		403	6:00	90	820	0:10	30	840	7:00	550/820	820/840	700	0
	<b>Kristallisation MO, Impulse, LT, MT, HT</b> Programm 7	<i>mit</i> oder <i>ohne</i> Auftrag von <b>IPS e.max CAD Crystall./-Massen</b>		403	6:00	60	770	0:10	30	850	10:00	550/770	770/850	700	0
	<b>Korrektur-/Mal-farben-/Glanzbrand</b> Programm 2	<i>mit</i> <b>IPS e.max CAD Crystall./-Massen</b>		403	6:00	90	820	0:10	30	840	3:00	550/820	820/840	700	0
IPS e.max® ZirCAD	<b>Malfarben-/Glanz-brand</b> manuelle Programmierung auf einem individuellen Programm	<i>mit</i> <b>IPS e.max CAD Crystall./-Massen</b>		403	6:00	90	820	0:10	30	860	3:00	450/820	820/859	0	0
IPS Empress® CAD	<b>Malfarben-/Glanz-brand</b> manuelle Programmierung auf einem individuellen Programm	<i>mit</i> <b>IPS e.max CAD Crystall./-Massen</b>		403	6:00	90	820	0:10	30	840	3:00	550/820	820/840	700	0

CE 0123

Rx ONLY



Manufacturer:  
Ivoclar Vivadent AG, 9494 Schaan, Liechtenstein  
[www.ivoclarvivadent.com](http://www.ivoclarvivadent.com)



see Instructions

Date information prepared: 2017-09-01, Rev. 0  
DE