

Brenntabelle *Firing Instructions*

	Starttemp. <i>Preh. Temp.</i>	Trockenzeit <i>Drying Time</i>	Temp. Ast. <i>Raise of Temp.</i>	V V	Endtemp. <i>Final Temp.</i>	Haltezeit <i>Holding Time</i>	Erscheinungsbild <i>Appearance</i>
Oxidbrand <i>Oxid Firing</i>	Je nach Angaben des Legierungsherstellers <i>According to alloy manufacturer's instructions</i>						
NE Bonderbrand <i>NE Bonder Firing</i>	550°C	6 min	80°C/min	+	980°C	1 min	leicht glänzend / <i>slightly shine</i>
1. Opakerbrand <i>1st Opaque Firing</i> Pulver* / <i>Powder*</i> Paste* / <i>Paste*</i>	595°C 500°C	3 min 7 min	85°C/min 85°C/min	+ +	945°C 945°C	1 min 1 min	glänzend / <i>shine</i>
2. Opakerbrand <i>2nd Opaque Firing</i> Pulver* / <i>Powder*</i> Paste* / <i>Paste*</i>	595°C 500°C	3 min 7 min	85°C/min 85°C/min	+ +	935°C 935°C	1 min 1 min	leicht glänzend / <i>slightly shine</i>
1. und 2. Schulterbrand <i>1st and 2nd Shoulder Firing</i>	545°C	3 min	85°C/min	+	940°C	1 min	leicht glänzend / <i>slightly shine</i>
Dentinbrand / <i>Dentine Firing</i>	575°C	5 min	60°C/min	+	900°C	1 min	leicht glänzend / <i>slightly shine</i>
Korrekturbrand <i>Correcture Firing</i>	575°C	4 min	60°C/min	+	895°C	1 min	leicht glänzend / <i>slightly shine</i>
Glanzbrand / <i>Glaze Firing</i>	600°C	2 min	60°C/min	-	900°C	1 min	glänzend / <i>shine</i>
Glanzbrand mit Glasur <i>Glaze Firing with Glaze Powder</i>	500°C	2 min.	45°C/min	-	850°C	1 min	glänzend / <i>shine</i>

* Bei Verwendung von NEM:
Endtemperatur 960°C
Die links genannten Brennparameter sind Richtwerte, die stets dem jeweils verwendeten Ofen und der Situation des Ofens angeglichen werden. Entscheidend ist das richtige Brennresultat.

* The firing parameters given left are guidelines, which must always be adjusted to suit the furnace used and the situation of the furnace. What is essential is getting the right firing result.

Kombinationstabelle *Color Chart*

VITA [®] - Shades	Dentin <i>dentine</i>	Schneide <i>enamel</i>	Schulter <i>shoulder</i>	Verhältnis <i>ratio</i>
A1	A1	E2	S-2	100%
A2	A2	E2	S-2 / S-7	90% / 10%
A3	A3	E3	S-2 / S-7	80% / 20%
A3,5	A3,5	E3	S-2 / S-7	50% / 50%
A4	A4	E4	S-7	100%
B1	B1	E1	S-1 / S-3	50% / 50%
B2	B2	E3	S-1 / S-3	20% / 80%
B3	B3	E3	S-3	100%
B4	B4	E3	S-3 / S-4	50% / 50%
C1	C1	E4	S-1 / S-6	50% / 50%
C2	C2	E3	S-1 / S-6	30% / 70%
C3	C3	E3	S-1 / S-6	20% / 80%
C4	C4	E4	S-6	100%
D2	D2	E4	S-2 / S-6	70% / 30%
D3	D3	E3	S-2 / S-6	50% / 50%
D4	D4	E3	S-2 / S-6	10% / 90%

* VITA[®] ist ein eingetragenes Markenzeichen der VITA-Zahnfabrik, Bad Säckingen.
* VITA[®] is a registered trademark of the company VITA-Zahnfabrik, Bad Säckingen.

Phys. Eigenschaften *Physical Properties*

Eigenschaften <i>Properties</i>	Maßeinheit <i>Measure</i>	Wert <i>Value</i>	Norm <i>Norm</i>
Wärmeausdehnungs- koeffizient (25-500°C) <i>Coefficient of Thermal Expansion (25-500°C)</i>	10 ⁻⁶ xK ⁻¹	13,2 ± 0,3	---
Glastransformationspunkt <i>Glass Transition Temp.</i>	°C	575 ± 10	---
Löslichkeit <i>Solubility</i>	µm/cm ²	25	Max. 100
Biegefestigkeit <i>Flexural Strength</i>	MPa	90	Min. 50
Mittlere Korngröße <i>Median Grain Size</i>	D 90%	60	---

☎ 0483

NOVADENT[®]
Schöne Zähne für alle.



NOVADENT Dentaltechnik
Handelsgesellschaft mbH

Straßenbahnring 3
20251 Hamburg, Germany

Tel.: +49 40 53 28 18 00
Fax: +49 40 531 13 32

E-Mail: sales@novadent.de
www.novadent.de

Made in Germany