

CRYSTALLIZATION PARAMETERS / KRISTALLISATIONSPARAMETER

Other furnaces / Fremd-Öfen

Jelrus Wizard	Pre dry time	Dry time	Low temperature	Vacuum level	Start vacuum temperature	Heating rate	Vacuum release temperature	High temperature	Holding time with vacuum	Holding time without vacuum	Cooling temperature	Cooling time
	6:00 min	0:00 min	400 °C / 752 °F	1 (High)	550 °C / 1022 °F	30 °C/min / 54 °F/min	840 °C / 1544 °F	840 °C / 1544 °F	10:00 min	0:00 min	650 °C / 1202 °F	0:00 min
Intra Tech Pro 100	Entry time	Entry temperature	Soak temperature	Soak time	Heating rate	Final temperature	Holding time	Sp cl time	Lower table	Cooling time	Start vacuum	Release vacuum
	6:00 min	400 °C / 752 °F	400 °C / 752 °F	0:00 min	30 °C/min / 54 °F/min	845 °C / 1553 °F	10:00 min	0:00 min	700 °C / 1292 °F	0:00 min	550 °C / 1022 °F	845 °C / 1553
Ney Centurion Q50	Lo T	Dry	Rate	Hi T	Hold	Cool	Vacuum	Vacuum pull	Vacuum stop	Vacuum stop time		
	400 °C / 752 °F	6:00 min	30 °C/min / 54 °F/min	865 °C / 1589 °F	10:00 min	8:00 min	101 %	550 °C / 1022 °F	865 °C / 1589 °F	10:00 min		
Dentsply Multimat C	Vorwärmtemperatur Preheating temperature	Aufheizrate Heating rate	Brenntemperatur Firing temperature	Trockenzeit Dry time	Vorwärmzeit Preheating time	Vakuumanzeige Vacuum	Vakuumszeit Vacuum time	Brennzeit Firing time	Kühlstufe Cooling rate			
	400 °C / 752 °F	30 °C/min / 54 °F/min	860 °C / 1580 °F	6:00 min	–	50	9.6	10.0	3			
Dentsply Multimat Press+touch	Vorwärmtemperatur Preheating temperature	Aufheizrate Heating rate	Trocknen Dry	Vakuumshöhe Vacuum level	Aufheizrate Heating rate	Brenntemperatur Firing temperature	Vakuumszeit Vacuum time	Brennzeit Firing time	Temperatur Tempering temperature	Temperzeit Tempering time	Kühlstufe Cooling rate	
	400 °C / 752 °F	–	6:00 min	100 hPa	30 °C/min / 54 °F/min	845 °C / 1553 °F	10:00 min	10:00 min	0	0:00 min	3	
VITA Vacumat 4000	Vortrocken-temperatur Predrying temperature	Vortrockenzeit Predrying time	Liftposition für Vortrocknen Lift position predrying	Temperatur-anstieg Temperature increase	Temperatur-anstieg Temperature increase	Endtemperatur Final temperature	Haltezeit Endtemperatur Holding time final temperature	Abkühl-temperatur Cooling temperature	Liftposition für Abkühlen Lift position cooling	Haltezeit Abkühltemp. Holding time Cooling temperature	Haltezeit Vakuum Holding time Vacuum	Vorvakuum Pre-vacuum
	400 °C / 752 °F	6:00 min	50%	30 °C/min / 54 °F/min	15:00 min	850 °C / 1562 °F	10:00 min	680 °C / 1256 °F	100%	0:00 min	25:00 min	–
Dekema Austromat D4	Trocknen Drying	Schliessen Closing	Vorwärmen Preheating	Temperatur 1 Temperature 1	Temperatur 2 Temperature 2	Temperatur 3 Temperature 3	Vakuums (aus/level/halten) Vacuum (off/level/hold)					
	–	6:00 min	400 °C / 752 °F, 0:00 min	765 °C / 1409 °F, 60 °C/min / 108 °F/min 5:00 min	840 °C / 1544 °F, 30 °C/min / 54 °F/min 10:00 min	700 °C / 1292 °F, 20 °C/min / 36 °F/min 0:00 min	840 °C / 1544 °F, 70% 10:00 min					

CRYSTALLIZATION PARAMETERS / KRISTALLISATIONSPARAMETER

Ivoclar Vivadent furnaces / Öfen (110 + 220 V)

Crystallization parameters / Kristallisationsparameter IPS e.max CAD MO /LT

Furnace <i>Ofen</i>	Closing time <i>Schliesszeit</i> S min	Stand-by temperature <i>Bereitschafts-temperatur</i> B °C / °F	Heating rate <i>Heizrata</i> t ₁ °C/min / °F/min	Firing temperature <i>Brenn-temperatur</i> T ₁ °C / °F	Holding time <i>Haltezeit</i> H ₁ min	Heating rate <i>Heizrata</i> t ₂ °C/min / °F/min	Firing temperature <i>Brenn-temperatur</i> T ₂ °C / °F	Holding time <i>Haltezeit</i> H ₂ min	Longterm cooling <i>Langzeitabkühlung</i> L °C/min / °F/min	Cooling rate <i>Kühlrate</i> t ₃ °C/min / °F/min	Vacuum 1 <i>Vakuum 1</i> 1 ₁ 1 ₂ °C / °F	Vacuum 2 <i>Vakuum 2</i> 2 ₁ 2 ₂ °C / °F
P80	6:00	403 / 757	–	–	–	30 / 54	850 / 1562	10:00	700 / 1292	–	–	550 / 1022 850 / 1562
P100, P200	6:00	403 / 757	60 / 108	770 / 1418	5:00	30 / 54	850 / 1562	10:00	700 / 1292	–	550 / 1022 770 / 1418	770 / 1418 850 / 1562
P300, P500, P700	6:00	403 / 757	60 / 108	770 / 1418	5:00	30 / 54	850 / 1562	10:00	700 / 1292	20 / 36	550 / 1022 770 / 1418	770 / 1418 850 / 1562
PX1	6:00	403 / 757	60 / 108	770 / 1418	5:00	30 / 54	850 / 1562	10:00	775 / 1427 1:30 min 700 / 1292 0:20 min	–	550 / 1022 770 / 1418	770 / 1418 850 / 1562
EP 600	6:00	403 / 757	60 / 108	770 / 1418	5:00	30 / 54	850 / 1562	10:00	700 / 1292	–	550 / 1022 770 / 1418	770 / 1418 850 / 1562
EP 5000	6:00	403 / 757	60 / 108	770 / 1418	5:00	30 / 54	850 / 1562	10:00	700 / 1292	20 / 36	550 / 1022 770 / 1418	770 / 1418 850 / 1562

With the Programat P100, only programs 65–69 can be used!

Speed Crystallization Glaze / Speed Kristallisation Glanz / IPS e.max CAD LT

IPS e.max CAD LT with / mit IPS e.max CAD Crystall./Glaze, Shades, Stains, Add-On

Furnace <i>Ofen</i>	Closing time <i>Schliesszeit</i> S min	Stand-by temperature <i>Bereitschafts-temperatur</i> B °C / °F	Heating rate <i>Heizrata</i> t ₁ °C/min / °F/min	Firing temperature <i>Brenn-temperatur</i> T ₁ °C / °F	Holding time <i>Haltezeit</i> H ₁ min	Heating rate <i>Heizrata</i> t ₂ °C/min / °F/min	Firing temperature <i>Brenn-temperatur</i> T ₂ °C / °F	Holding time <i>Haltezeit</i> H ₂ min	Longterm cooling <i>Langzeitabkühlung</i> L °C/min / °F/min	Cooling rate <i>Kühlrate</i> t ₃ °C/min / °F/min	Vacuum 1 <i>Vakuum 1</i> 1 ₁ 1 ₂ °C / °F	Vacuum 2 <i>Vakuum 2</i> 2 ₁ 2 ₂ °C / °F
P100, P200	6:00	403 / 757	90 / 162	820 / 1508	0:10	30 / 54	840 / 1544	7:00	700 / 1292	–	550 / 1022 820 / 1508	820 / 1508 840 / 1544
P300, P500, P700	6:00	403 / 757	90 / 162	820 / 1508	0:10	30 / 54	840 / 1544	7:00	700 / 1292	20 / 36	550 / 1022 820 / 1508	820 / 1508 840 / 1544
PX1	6:00	403 / 757	90 / 162	820 / 1508	0:10	30 / 54	840 / 1544	7:00	775 / 1427 1:30 min 700 / 1292 0:20 min	–	550 / 1022 820 / 1508	820 / 1508 840 / 1544
EP 600	6:00	403 / 757	90 / 162	820 / 1508	0:10	30 / 54	840 / 1544	7:00	700 / 1292	–	550 / 1022 820 / 1508	820 / 1508 840 / 1544
EP 5000	6:00	403 / 757	90 / 162	820 / 1508	0:10	30 / 54	840 / 1544	7:00	700 / 1292	20 / 36	550 / 1022 820 / 1508	820 / 1508 840 / 1544

With the Programat P100, only programs 65–69 can be used!