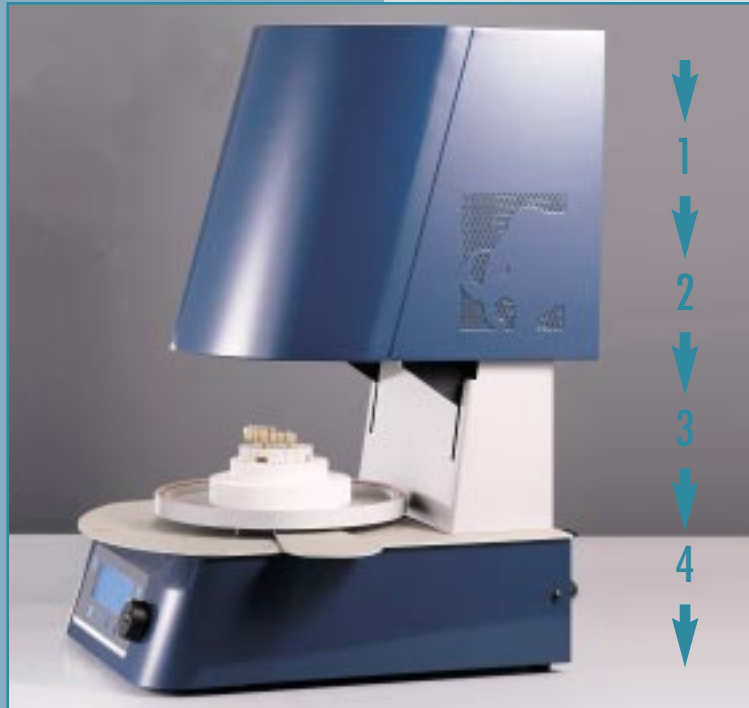


Carrara Press

Persovens
Press furnaces

Fours de pressée
Pressöfen



↑
Nederlands

↑
Français



Elephant



dental health products

step-by-step

Inhoudsopgave

- I** Voorbereiding
- II** Inbedden (Silicon Muffle Ring)
- III** Inbedden (Muffle Paper)
- IV** Voorverwarmen (het snelle proces)
- V** Voorverwarmen (het langzame proces)
- VI** Persen
- VII** Uitwerken
- VIII** Carrara Press Core
(voorbereiding voor het opbakken met Carrara Vincent)
- IX** Carrara Press Inlay
(afwerking geperste object)
- IX** Bijlage

Protocole

- I** Préparation
- II** Mise en revêtement (Silicon Muffle Ring)
- III** Mise en revêtement (Muffle Paper)
- IV** Préchauffage (enfournement rapide)
- V** Préchauffage (enfournement lent)
- VI** Pressée
- VII** Démoulage
- VIII** Carrara Press Core
(préparation pour la cuisson avec Carrara Vincent)
- IX** Carrara Press Inlay
(finition des pièces pressées)
- X** Annexe

Carrara Press "Step by step"

Carrara Press "Step by step"
De volkeramische toevoeging op
het Carrara Premium System



Carrara Press "Step by step"
Le tout céramique pour le système
Carrara Premium

Het Carrara Systeem:
perfecte resultaten door gebruik van
kwaliteitsproducten



Le système Carrara:
la perfection des résultats grâce à l'utilisation de
produits de qualité

ISO
9001

step-by-step

ISO
9001

Vorbereitung

- Vervaardig een superhardgips zaagmodel.
 - Breng minimaal twee à drie stomplaklagen op de geprepareerde stomp aan.
 - Laat de preparatiegrens minimaal 1 mm vrij van stomplak.
 - De uiteindelijk gewenste laagdikte is ca. 30 µm.
-
- Vervaardig de gewenste wasmodellatie uit een volledig restloos verbrandbare modelleerwas (zie bijlage).

1



1

Préparation

- Réalisez un modèle en plâtre extra-dur.
- Appliquez au moins deux ou trois couches de spacer sur le moignon préparé.
- Laissez la limite de préparation sans spacer sur 1 mm.
- L'épaisseur de spacer souhaitée est d'environ 30 microns.

2



2

- Réalisez le modelage en cire avec une cire à modeler calcinable sans résidu (voir liste en annexe).

Maatvoering:**Carrara Press Core (kapjes)**

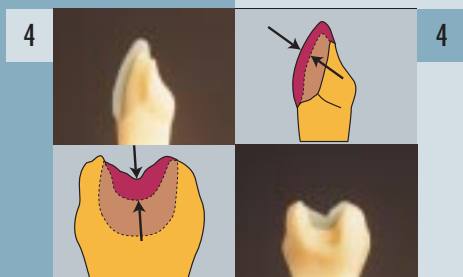
- De minimale dikte na afwerken van Carrara Press Core kappen is 0,8 mm.

**Epaisseurs:****Carrara Press Core (armatures)**

- L'épaisseur minimale après finition des armatures Carrara Press Core est de 0,8 mm.

Carrara Press Inlay (objecten)

- De minimale dikte van Carrara Press Inlay objecten is (gemeten op de dunste plaats) 0,8 mm (zie de tandarts preparatievoorschriften).

**Carrara Press Inlay (pièces)**

- L'épaisseur minimale des pièces Carrara Press Inlay doit être de 0,8 mm (mesure à l'endroit le plus fin, voir les instructions de préparation pour le dentiste).

- Verzegel de opening aan het uiteinde van de Former met was.



- Obturer l'ouverture à l'extrémité du Former avec de la cire.

- Kies de juiste Former.

100 g Former	1 object	0,2 - 0,6 g was
200 g Former	2-4 objecten	0,2 - 1,2 g was
	Max. 3 molaren	
	Max. 4 fronttanden	

6



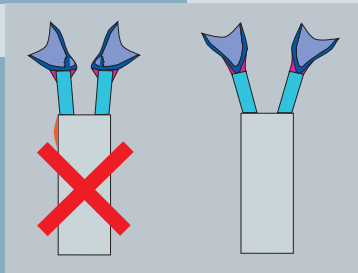
6

- Choix du Former adéquat.

100 g Former	1 pièce	0,2 - 0,6 g cire
200 g Former	2-4 pièces	0,2 - 1,2 g cire
	Max. 3 molaires	
	Max. 4 incisives	

- Gebruik een Ø 3,5 mm wasdraad van 8 mm lengte.
- De Former moet volledig schoon en vrij van was(resten) zijn.

7



7

- Utilisez un canal de cire de 3,5 mm de diamètre et 8 mm de long.
- Le Former doit être absolument propre, sans résidu de cire.

- Breng het perskanaal zorgvuldig aan (zie illustratie 7).
- Laat alle overgangen vloeiend verlopen.
- Vermijd scherpe kanten.

8



8

- Appliquer la tige de pressée avec soin. (voir l'illustration 7).
- Pesez les maquettes en cire, canal inclus.
- Éviter de laisser des angles acérés.

Wasgewicht inclusief Carrara Press Channel

- Weeg de wasobjecten inclusief het perskanaal.

9



9

Poids de la maquette en cire Carrara Press canal inclus

- Pesez les pièces en cire, canal de cire inclus.

- Let op de juiste positie van het object (zie illustratie 7).

10



10

- La maquette doit être correctement placée. (voir l'illustration 7).

Elephant



dental health products

Inbedden

Silicon Muffle Ring

Betreft de standaard Carrara Press Investment, artikelnummer 232768040. Voor de gebruiksaanwijzing Carrara Press Speed Investment, artikelnummer 232772040 verwijzen wij u naar de daarbij ingesloten gebruiksaanwijzing.

- Bestrijk de wasobjecten met alcoholvrij wasontspanningsmiddel.



- Blaas de objecten vervolgens zorgvuldig droog.



step-by-step

Mise en revêtement

Silicon Muffle Ring

Concerne le Carrara Press Investment standard, référence d'article 232768040. Pour les instructions d'utilisation de Carrara Press Speed Investment, référence d'article 232772040, veuillez consulter la notice d'utilisation jointe à ce produit.

- Enduire les pièces en cire de réducteur de tension sans alcool.

- Séchez ensuite les maquettes à la soufflette.

- Behandel de Silicon Muffle Ring met siliconenspray. Hierdoor kan de ring makkelijker van de inbedmassa worden verwijderd.

3



3

- Traiter la Silicon Muffle Ring au spray à silicone. Ceci permettra de la retirer plus aisément du revêtement.

- Plaats de Silicon Muffle Ring op de moffelbasis.

4



4

- Placer la Silicon Muffle Ring sur la base du cylindre.

- Meng de Carrara Press Investment 60 seconden onder vacuüm (100 g poeder met 24 ml aangelengde vloeistof).
- De aanbevolen vloeistofverhouding Carrara Press Investment Liquid - gedistilleerd water is 50-50% tot 60-40 %.

5



5

- Mélangez le revêtement Carrara Press sous vide durant 60 secondes (100 g de poudre avec 24 ml de liquide allongé).
- Le rapport conseillé de liquide revêtement Carrara Press et d'eau distillée est de 50-50 % et jusqu'à 60-40 %

- Vul de moffel op een triltafel.

6



6

- Remplissez le cylindre ainsi composé sur un vibreur.

- Bevestig de Muffe Topshaper direct na het vullen met een draaiende beweging.
- Laat de CP-Investment na het vullen gedurende 15 minuten afbinden.
- Indien deze afbindtijd overschreden wordt, kan de moffel niet meer snel opgewarmd worden. Verwarm de moffel in dat geval gefaseerd (langzame proces).

7



7

- Immédiatement après le remplissage, fixer le Topshaper de cylindre en tournant.
- Après le remplissage, laisser prendre le CP-Investment durant 15 minutes.
- Si cette durée de prise est dépassée, le cylindre ne peut plus être chauffé rapidement. Il doit alors être chauffé par phases successives (enfournement classique).

- Verwijder de Muffe Topshaper en de Silicon Muffe Ring.

8



8

- Retirer le Topshaper de cylindre et la Silicon Muffe Ring.

- Verwijder overtollige inbedmassa met behulp van een scalpel.



- Retirer le revêtement excédentaire au moyen d'un scalpel.

- Ruw de onderkant van de moffel vlak voor het verwijderen van de moffelbasis licht op met schuurpapier (korrelgrootte 120). Zorg ervoor dat de onderkant vlak blijft.



- Rendre légèrement rugueux le haut du cylindre au moyen de papier à poncer (grains 120) juste avant de retirer la base du cylindre, le haut devant toutefois rester bien plat.

- Verwijder de Muffle Base met een enigszins draaiende beweging van de moffel.
- Verwijder de opstaande inbedmassarand.
- Verwijder indien nodig de inbedmassa met perslucht.



- Retirez la Muffle Base en le tournant légèrement.
- Enlevez le bord acéré du revêtement.
- Si nécessaire, éliminez les résidus de revêtement avec air comprimé.

Inbedden

Muffle Paper

Betreft de standaard Carrara Press Investment, artikelnummer 232768040. Voor de gebruiksaanwijzing Carrara Press Speed Investment, artikelnummer 232772040 verwijzen wij u naar de daarbij ingesloten gebruiksaanwijzing.

- Bestrijk de wasobjecten met alcoholvrij wasontspanningsmiddel.

1



1

- Enduire les pièces en cire de réducteur de tension sans alcool.

- Blaas de objecten vervolgens zorgvuldig droog.

2



2

- Séchez ensuite les maquettes à la soufflette.

Mise en revêtement

Muffle Paper

Concerne le Carrara Press Investment standard, référence d'article 232768040. Pour les instructions d'utilisation de Carrara Press Speed Investment, référence d'article 232772040, veuillez consulter la notice d'utilisation jointe à ce produit.

- Plak de donkerblauwe rand van de papiermanchet op de gewenste markering (bij 100 g toepassing het overtollige papier langs de stippelijijn afknippen).

3



3

- Collez le bord bleu foncé de la manchette de papier sur la marque désirée (pour une application de 100 g, découpez le papier superflu le long du pointillé).

- Plaats de papiermanchet op de moffelbasis en daarna op de vormstabilisatie.

4



4

- Placez la manchette de papier sur la base du cylindre puis le gabarit de forme.

- Meng de Carrara Press Investment 60 seconden onder vacuüm (100 g poeder met 24 ml aangelengde vloeistof).
- De aanbevolen vloeistofverhouding Carrara Press Investment Liquid - gedistilleerd water is 50-50% tot 60-40%.

5



5

- Mélangez le revêtement Carrara Press sous vide durant 60 secondes (100 g de poudre avec 24 ml de liquide allongé).
- Le rapport conseillé de liquide revêtement Carrara Press et d'eau distillée est de 50-50 % et jusqu'à 60-40 %.

- Vul de moffel op een triltafel.



- Remplissez le cylindre ainsi composé sur un vibreur.

- Bevestig de Muffle Topshaper direct na het vullen met een draaiende beweging.
- Laat de CP-Investment na het vullen gedurende 15 minuten afbinden.
- Indien deze afbindtijd overschreden wordt, kan de moffel niet meer snel opgewarmd worden. Verwarm de moffel in dat geval gefaseerd (langzame proces).



- Immédiatement après le remplissage, fixer le Topshaper de cylindre en tournant.
- Après le remplissage, laisser prendre le CP-Investment durant 15 minutes.
- Si cette durée de prise est dépassée, le cylindre ne peut plus être chauffé rapidement. Il doit alors être chauffé par phases successives (enfournement classique).

- Verwijder de Muffle Topshaper en het papier.



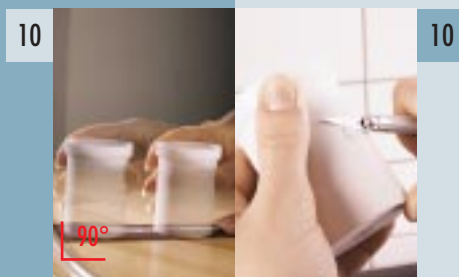
- Retirez le Topshaper de cylindre et le papier.

- Verwijder overtollige inbedmassa met behulp van een scalpel.



- Retirer le revêtement excédentaire au moyen d'un scalpel.

- Verwijder de ontstane naad in de moffelwand.
- Ruw de onderkant van de moffel vlak voor het verwijderen van de moffelbasis licht op met schuurpapier (korrelgrootte 120). Zorg ervoor dat de onderkant vlak blijft.



- Retirez le joint qui s'est formé dans la paroi du cylindre.
- Rendre légèrement rugueux le dessous du cylindre au moyen de papier à poncer (grains 120) juste avant de retirer la base du cylindre, le dessous devant toutefois rester bien plat.

- Verwijder de Muffle Base met een enigszins draaiende beweging van de moffel.
- Verwijder de opstaande inbedmassarand.
- Verwijder indien nodig de inbedmassa-resten met perslucht.



- Retirez la base du cylindre en le tournant légèrement.
- Enlevez le bord acéré du revêtement.
- Si nécessaire, éliminez les résidus de revêtement avec air comprimé.

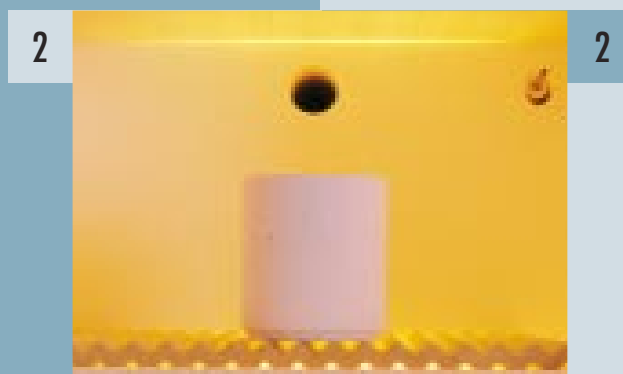
Voorverwarmen

Het snelle proces

(Slechts mogelijk indien afbindtijd van 15 min. niet overschreden is.)

Directe verwarming (snelle proces):

- 1. Plaats de moffel in de op 600 °C voorverwarmde uitbrandoven.
- 2. Laat de moffel 10 minuten op 600 °C staan.
- 3. Laat daarna de temperatuur in 15 minuten oplopen tot 950 °C (10 °C/min.)
- 4. Laat de moffel minimaal 45 minuten op 950 °C staan.
- 5. Laat de moffels niet langer dan max. 3 uur in de voorverwarmoven staan.



step-by-step

Préchauffage

Enfournement rapide

(Uniquement possible si la durée de prise de 15 minutes n'est pas dépassée.)

Enfournement direct (préparation rapide):

- 1. Placez le cylindre dans le four préchauffé à 600 °C.
- 2. Maintenez le cylindre durant 10 minutes à 600 °C.
- 3. Augmentez ensuite progressivement la température durant 15 minutes jusqu'à 950 °C (10 °C/min).
- 4. Maintenez le cylindre à 950 °C durant au moins 45 minutes.
- 5. Passer les cylindres au four de préchauffage, durant 3 heures maximum.

V

Voorverwarmen

Het langzame proces

Gefaseerde verwarming (langzame proces):

- 1. Plaats de moffel in de koude uitbrandoven.
- 2. Laat de oven van kamertemperatuur met 5 °C/min. oplopen tot 250 °C.
- 3. Houd de temperatuur 30 min. vast op 250 °C.
- 4. Laat de temperatuur daarna met 5-10 °C/min. stijgen tot 950 °C.
- 5. Laat de moffel minimaal 45 minuten op 950 °C staan.



step-by-step

Préchauffage

Enfournement lent

Chauffage par phases (préparation lente):

- 1. Placez le cylindre dans le four froid.
- 2. Augmentez la température du four, de la température ambiante à 250 °C, par phase de 5 °C par minute.
- 3. Maintenez le cylindre durant 30 minutes à 250 °C.
- 4. Augmentez ensuite la température du four jusqu'à 950 °C, par phases de 5-10 °C par minute.
- 5. Maintenez le cylindre à 950 °C durant au moins 45 minutes.

Persen

- Neem de voorverwarmde moffel uit de uitbrandoven.
- Plaats na ± 60 sec. het benodigde aantal Carrara Press Pellets één voor één in het moffelkanaal (minimaal 2; maximaal 4).
- Let op de juiste soort en kleur! (zie tabel 6 en 7).
- Breng de pellets zorgvuldig in het perskanaal aan en zorg dat ze niet klem komen te zitten.

Wasgewicht inclusief Carrara Press Channel

Altijd minimaal 2 Carrara Press Pellets gebruiken

- Tot max. 0,6 g : 2 Carrara Press Pellets
- Tot max. 0,9 g : 3 Carrara Press Pellets
- Tot max. 1,2 g : 4 Carrara Press Pellets



step-by-step

Pressée

- Retirez du four le cylindre préchauffé.
- Après environ 60 secondes, placez le nombre nécessaire de lingotins Carrara Press un par un dans le canal du cylindre (minimum 2 et maximum 4).
- Veillez à utiliser la couleur et le type qui conviennent! (voir la tableau 6 et 7).
- Appliquer avec soin les lingotins dans la tige de pressée, en veillant à ce qu'ils ne se coincent pas.

Poids de la maquette en cire Carrara Press canal inclus

Utilisez toujours au moins 2 lingotins Carrara Press.

- Jusqu'à 0,6 g : 2 lingotins Carrara Press
- Jusqu'à 0,9 g : 3 lingotins Carrara Press
- Jusqu'à 1,2 g : 4 lingotins Carrara Press

- Breng achtereenvolgens de Carrara Press Plunger (37 mm) aan met de gladde zijde naar beneden gericht.



- Introduire ensuite le piston Carrara Press (37 mm), le côté lisse dirigé vers le bas.

- Plaats de moffel direct in de persoven en pers volgens het juiste ovenprogramma (zie perstabel).



- Placez le cylindre directement dans le four de pressée et procédez à la pressée selon le protocole adéquat (voir le tableau de pressée).

StratoPress persprogramma Carrara Press Core Pellets (S)

Start temp. °C	Oploop °C/min.	Vacuüm	Eind temp. °C	Houdtijd min.	Druk in bar	Perstijd in min.
700	60	101	1070	20 onder vacuüm	5,5	10

StratoPress persprogramma Carrara Press Inlay Pellets (T)

Start temp. °C	Oploop °C/min.	Vacuüm	Eind temp. °C	Houdtijd min.	Druk in bar	Perstijd in min.
650	60	101	1000	10 onder vacuüm	5	10



StratoPress protocole de cuisson des lingotins Carrara Press Core Pellets (S)

Temp. initiale °C	Vitesse d'élevation °C/min.	Vide	Temp. finale °C	Durée de maintien min.	Pression en bar	Temps de pression min.
700	60	101	1070	20 s. v.	5,5	10

StratoPress protocole de cuisson des lingotins Carrara Press Inlay Pellets (T)

Temp. initiale °C	Vitesse d'élevation °C/min.	Vide	Temp. finale °C	Durée de maintien min.	Pression en bar	Temps de pression min.
650	60	101	1000	10 s. v.	5	10

Empress EP 500 persprogramma Carrara Press Core Pellets (S)

Start temp. °C	Oploop °C/min.	Eind temp. °C	Houdtijd min.	Vacuüm start	Vacuüm stop	Druk in bar
700	60	1070	10 onder vacuüm	500	1070	5,5

Empress EP 500 persprogramma Carrara Press Inlay Pellets (T)

Start temp. °C	Oploop °C/min.	Eind temp. °C	Houdtijd min.	Vacuüm start	Vacuüm stop	Druk in bar
700	60	1000	10 onder vacuüm	500	1000	5,5

Empress and EP 500 are registered trademarks of Ivoclar Dental.

- Neem de moffel met behulp van de moffeltang uit de persoven.
- Laat de moffel volledig tot kamertemperatuur afkoelen.

Kleurtabel Carrara Press Core Pellets (S)

S1	A1 B1 C1
S2	A2 B2
S3	A3 A3,5 A4
S4	B3 B4
S5	C2 C3 C4
S6	D2 D3 D4
S7	Base (ongepigmenteerd)

- De kappen ter vervaardiging van kronen worden met Carrara Press Core Pellets geperst.



step-by-step

Empress EP 500 Protocole de cuisson des lingotins Carrara Press Core Pellets

Temp. initiale °C	Vitesse d'élevation °C/min.	Temp. finale °C	Durée de maintien min.	Début de vide	Fin de vide	Pression en bar
700	60	1070	10 s. v.	500	1070	5,5

Empress 500 EP Protocole de cuisson des lingotins Carrara Press Inlay Pellets

Temp. initiale °C	Vitesse d'élevation °C/min.	Temp. finale °C	Durée de maintien min.	Début de vide	Fin de vide	Pression en bar
700	60	1000	10 s. v.	500	1000	5,5

Empress und EP 500 sind eingetragene Warenzeichen von Ivoclar Dental.

- Retirez le cylindre du four de pressée à l'aide de la pince à moufle.
- Laissez le cylindre refroidir entièrement jusqu'à température ambiante.

Tableau des couleurs des lingotins Carrara Press Core (S)

S1	A1 B1 C1
S2	A2 B2
S3	A3 A3,5 A4
S4	B3 B4
S5	C2 C3 C4
S6	D2 D3 D4
S7	Base (non pigmentée)

- Les modelages destinés à la réalisation de couronnes stratifiées sont pressés avec des lingotins Carrara Press Core.

Kleurtabel Carrara Press Inlay Pellets (T)

T1	A1 B1 C1
T2	A2 A3 D3
T3	D4
T4	C2 C3 C4
T5	B2 D2
T6	A 3,5 A4 B3 B4
T7	Base (ongepigmenteerd)

- Inlays, onlays en facings worden met Carrara Press Inlay Pellets geperst.



Tableau des couleurs des lingotins Carrara Press Inlay (T)

T1	A1 B1 C1
T2	A2 A3 D3
T3	D4
T4	C2 C3 C4
T5	B2 D2
T6	A 3,5 A4 B3 B4
T7	Base (non pigmentée)

- Inlays, onlays et facettes sont pressés avec des lingotins Carrara Press Inlay.

Uitwerken

- Straal de keramische werkstukken vrij met glasparels (50 µm).
- Maximale druk 2,5 bar!



- Separeer de werkstukken met een diamantschijf (geen diaflex) voorzichtig van de perskanalen.
- Voorkom hierbij een te hoog toerental (max. 10.000 r.p.m.) en een te hoge werkdruk van de schijf om plaatselijke oververhitting van de keramiek te vermijden.



step-by-step

Démoulage

- Dégagez les pièces en céramique par projection de micro-billes en verre (de 50 microns).
- Ne dépassez pas une pression de 2,5 bars!

- Séparez avec précaution les pièces des tiges de pressée au moyen d'un disque à diamant fin (pas de diaflex).
- Évitez d'utiliser une vitesse de rotation trop élevée du disque diamanté (10 000 t/m max.) et une trop forte pression de fonctionnement, afin de prévenir la surchauffe localisée de la céramique.

VII

- Werk het keramiekobject af en geef het eventueel vorm met behulp van scherpe en fijnkorrelige tot zeer fijnkorrelige diamantslijpinstrumenten. (max. 15.000 r.p.m.).
- Let op de voorgeschreven wanddikten!
(zie hoofdstuk I, punt 3 en 4 en de tandarts preparatievoorschriften).

3



3

- Finir la pièce de céramique et la former éventuellement au moyen de fraises diamantées fines à très fines.
- Veillez à respecter les épaisseurs de parois prescrites! (voir le chapitre I, points 3 et 4 et les instructions de préparation pour le dentiste).

- Verwijder de stomplak en pas het object voorzichtig op de stomp.
- Spoor eventuele storingen op met contactvloeistof.
- Verwijder de storende delen met een fijn diamantslijpinstrument (max. 10.000 rpm).

4



4

- Éliminez le vernis spacer et essayez avec précautions la pièce sur le moignon.
- Identifier les éventuels problèmes, avec du liquide de contact.
- Éliminez les parties gênantes au moyen d'une fraise diamantée fine (10 000 t/mn max).

Elephant



dental health products

Carrara Press Core

Vorbereitung voor het opbakken met Carrara Vincent

- De Carrara Press Core objecten worden met Carrara Vincent Keramiek opgebakken.
- Voorzie de Carrara Press Core kappen daartoe eerst van een Conditionerlaag.

- Meng de Carrara Press Conditioner met de Elephant Stain-Liquid tot een dunne substantie.
- Breng het mengsel in een zeer dunne laag ("Wash-brand") op de kap aan.



step-by-step

Carrara Press Core

Préparation pour la cuisson avec Carrara Vincent

- Les pièces Carrara Press Core sont recouvertes avec la céramique Carrara Vincent.
- Les armatures Carrara Press Core doivent être préalablement revêtues d'une pellicule de conditioner.

- Mélangez le Carrara Press Conditioner avec Stain-Liquid Elephant pour obtenir une substance fluide.
- Appliquez sur l'armature une très fine couche ("lait d'opaque") du mélange obtenu.

- Plaats fronttanden, premolaren en molaren op Brennwatte.

3



3

- Placez les incisives, les canines, les prémolaires et les molaires sur du coton "Brenn" (ouate réfractaire).

Carrara Press Core Conditioner Cycle

Start temp. °C	Voor drogen min.	Oploop °C/min.	Eind temp. °C	Houdtijd min.	Vacuüm
450	4	60	810	1	Nee

- Bak de conditioner volgens bovenstaand schema zonder afkoelfase. Meng de conditioner met Stain Liquid.
- Voer elk volgend bakprogramma uit volgens de gebruikelijke Carrara Vincent-bakprocedure (inclusief OD!) zonder afkoelfase.
- Glans de objecten op dezelfde wijze als Carrara Vincent-objecten met behulp van glazuurmassa's (Universal Glaze!).

4



4

Cycle de conditioner Carrara Press

Temp. initiale °C	Temps de séchage (en min.)	Vitesse d'élévation °C/min.	Temp. finale °C	Durée de maintien min.	Vide
450	4	60	810	1	Non

- Cuire le conditioner suivant le tableau de cuisson ci-dessus, sans phase de refroidissement. Mélanger le conditioner au Stain Liquid.
- Effectuer chaque programme de cuisson suivant selon la procédure de cuisson Carrara Vincent habituelle (incluant Dentine opaque!) sans phase de refroidissement.
- Glacer les pièces de la même manière que les pièces Carrara Vincent, au moyen de masses émail (Universal Glaze !).

Carrara Press Inlay

Afwerking geperste objecten

Eventuele vormcorrectie:

- De Carrara Press Inlay objecten kunnen niet met Carrara Vincent opgebakken worden.
- De vorm van Carrara Press Inlay objecten kan alleen met behulp van Carrara Correction materiaal aangepast worden.

Dit aanvullende materiaal wordt gebruikt voor:

- esthetisch-functionele occlusale/incisale aanpassing
- optimalisatie van de oppervlakstructuur ter vergroting van de esthetische waarde
- correcties, zoals contactpunten, etc.



Carrara Press Inlay

Finition des pièces pressées

Correction de forme éventuelle:

- Les pièces Carrara Press Inlay ne peuvent pas être cuites avec Carrara Vincent.
- La forme des pièces Carrara Press Inlay peut être modifiée uniquement avec la masse Carrara Correction.

Ce matériau complémentaire s'emploie pour :

- l'ajustage occlusal/incisal esthétique et fonctionnel
- l'optimisation de la morphologie superficielle pour une plus grande esthétique
- les corrections, tels que points de contact, etc.

Werkmethode:

- Modelleer het wasobject in de gewenste (mamelon-) vorm en pers het object op de gebruikelijke wijze.
Of: reduceer het geperste object op de gewenste plaatsen door middel van slijpen met diamantslijpinstrumenten.
NB: voorkom oververhitting tijdens het slijpen (max. 15.000 rpm)
- Spoel/reinig het oppervlak zorgvuldig alvorens het gewenste materiaal / de gewenste materialen aan te brengen.
- Let op: geen conditioner gebruiken.
- Meng het poeder met de modelleervloeistof (bijv. Carving Liquid) tot een homogene massa.
- Breng het materiaal op de gewenste plaatsen aan en laat het voldoende condenseren en drogen.
- Leg de objecten tijdens het bakken op een dun laagje Brennwatte.

2



2

Méthode d'utilisation :

- Modelez la pièce en cire dans la forme souhaitée (mamelon) et pressez-la de la manière habituelle.
Autre méthode : réduisez la pièce pressée aux endroits voulus en meulant au moyen d'une fraise diamantée.
N.B. : évitez une surchauffe lors du meulage (15 000 t/mn max.)
- Rincez/nettoyez soigneusement la surface avant d'appliquer le ou les matériaux désirés.
- Attention : ne pas utiliser de conditioner.
- Mélanger la poudre au liquide de modelage (Carving Liquid, par exemple) jusqu'à l'obtention d'une masse bien homogène.
- Appliquer le matériau aux endroits souhaités et laisser sécher correctement.
- Durant la cuisson, les pièces doivent reposer sur une fine couche de coton "Brenn".

3



3

Carrara Press Inlay Correction baktabel

Start Temp. °C	Voor-drogen min.	Oploop °C/min.	Eind Temp. °C	Houdtijd min.	Vacuüm
450	4	60	795	2	Ja

Cycle de Carrara Press Inlay Correction

Temp. initiale. °C	Pré-séchage min.	Vit. d'élevation °C/min.	Temp. finale. °C	Durée de maintien min.	Vide
450	4	60	795	2	Oui

Glansbakken:

- Carrara Press Inlay objecten moeten met Carrara Press Glaze worden geglanst.
- Afhankelijk van de gewenste glans, is het voldoende één of twee lagen Carrara Press Glaze aan te brengen.
- Meng het poeder met Stain Liquid.
- Breng het Carrara Press Glaze materiaal en zo nodig Stains aan en bak volgens onderstaand ovenprogramma.

Carrara Press Inlay Glaze Cycle

Start temp. °C	Voor-drogen min.	Oploop °C/min.	Eind temp. °C	Houdtijd bij eind-temp. min.	Vacuum	Uiterlijk
450	4	60	750-760	1-2	Nee	Glanzend

**Cuisson de glaçage:**

- Le glaçage des pièces Carrara Press Inlay s'effectue avec du Carrara Press Glaze.
- Une ou deux couches de Carrara Press Glaze suffisent en fonction de la brillance souhaitée.
- Mélangez la poudre et le Stain Liquid.
- Appliquez le matériau Carrara Press Glaze ainsi que les couleurs si nécessaire, et procédez à la cuisson selon le tableau de cuisson ci-dessous.

Cycle de glaçage Carrara Press Inlay

Temp initiale (en °C)	Temps de séchage (en min.)	Élévation de la temp. (en °C/min.)	Temp. finale (en °C)	Temps de maintien à temp. finale (en min.)	Vide	Aspect
450	4	60	750-760	1-2	Non	Brillant

Bijlage

Aanbevolen wassoorten voor de verwerking met Carrara Press:

- Aldente - pro-mod VKS grijs
- pro-mod modelleerwas voor K+B, grijs, regular
- pro-mod modelleerwas voor K+B, groen, hard
- pro-mod modelleerwas voor K+B, groen, regular
- Benzer Dental - Chromowax Nr.0 - Nr.9
- DT - Finocrown grijs
- Finowax dompelwas, groen
- Renfert - Crowax blauw voor K+B
- Pico beige voor K+B
- Schuler - Modelleerwas blauw
- Yeti - VKS modelleerwas beige-transparant
- VKS dompelwas bordeaux
- VKS modelleerwas grijs-transparant
- Dentaorium - Spezial-Gußwachs van Gründler, rood
- Dompelwas oranje
- Speciaal modelleerwas voor perskeramiek beige

Annexe

Cires recommandées pour le traitement avec Carrara Press:

- Aldente - pro-mod VKS grise
- cire à modeler pro-mod pour C+B, grise, normale
- cire à modeler pro-mod pour C+B, verte, dure
- cire à modeler pro-mod pour C+B, verte, normale
- Benzer Dental - Chromowax n° 0 - n° 9
- DT - Finocrown grise
- Cire pour immersion Finowax, verte
- Renfert - Crowax bleue pour C+B
- Pico beige pour C+B
- Schuler - Cire à modeler bleue
- Yeti - Cire à modeler VKS beige transparente
- Cire pour immersion VKS bordeaux
- Cire à modeler VKS grise transparente
- Dentaorium - Cire de coulage spéciale de Gründler, rouge
- Cire pour immersion orange
- Cire à modeler spéciale pour céramique à pression beige