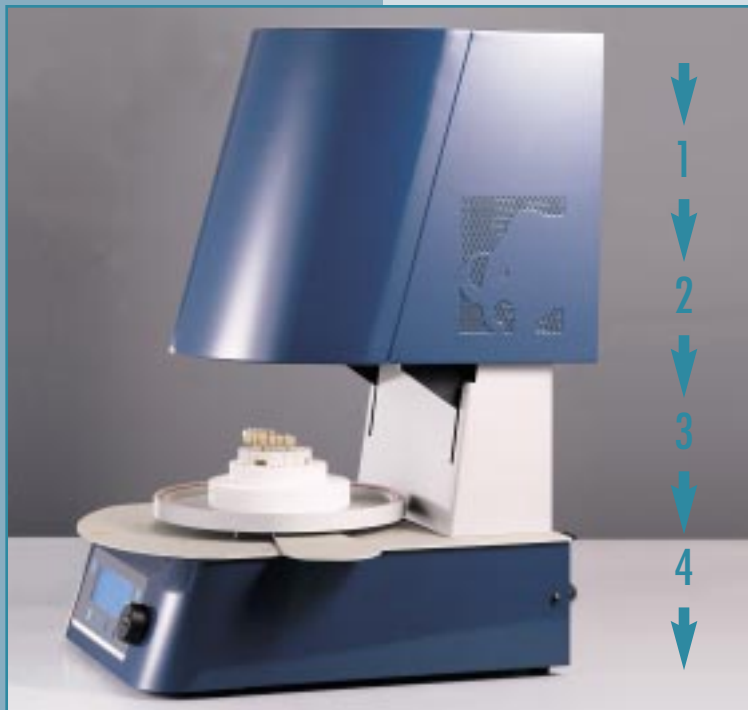


Carrara Press

Persovens
Press furnaces

Fours de pressée
Pressöfen



English

Deutsch

Elephant



dental health products

step-by-step

Index

- I** Preparation
- II** Investing (Silicon Muffle Ring)
- III** Investing (Muffle Paper)
- IV** Pre-heating (rapid process)
- V** Pre-heating (slow process)
- VI** Pressing
- VII** Finishing
- VIII** Carrara Press Core
(preparation for baking with Carrara Vincent)
- IX** Carrara Press Inlay
(finishing pressed objects)
- X** Appendix

Inhaltsangabe

- I** Vorbereitung
- II** Einbetten (Silicon Muffle Ring)
- III** Einbetten (Muffle Paper)
- IV** Vorheizen (das Schnellverfahren)
- V** Vorheizen (das Langsame Verfahren)
- VI** Pressverfahren
- VII** Ausarbeitung
- VIII** Carrara Press Core
(vorbereitung zum Verblenden mit Carrara Vincent)
- IX** Carrara Press Inlay
(fertigstellung gepresster Objekte)
- X** Anhang

Carrara Press "Step by step"

Carrara Press "Step by step"
The full ceramic addition to the
Carrara Premium System



Carrara Press "Step by step"
Die vollkeramische Ergänzung des
Carrara Premium Systems

The Carrara System:
perfect results through quality products



Das Carrara System:
perfekte Ergebnisse durch den Einsatz von
Qualitätsprodukten

ISO
9001

ISO
9001

step-by-step

Preparation

- Prepare a working model using a (super-hard) die-stone.
- Apply at least two or three coats of die spacer on to the prepared die.
- Leave at least 1 mm of the margin clear of die spacer.
- The optimum final coating thickness is approx. 30 µm.



- To prepare the required wax model, use a fully residue-free combustible modelling wax (see appendix).



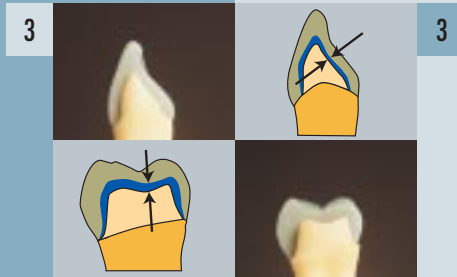
step-by-step

Vorbereitung

- 1
- Ein Sägemodell aus Superhartgips anfertigen.
 - Auf den präparierten Stumpf mindestens 2 bis 3 Schichten Stumpflack auftragen.
 - Mindestens 1 mm der Präparationsgrenze von Stumpflack freihalten.
 - Die letztendlich gewünschte Schichtstärke beträgt ca. 30 µm.
- 2
- Die gewünschte Wachsmodellation aus einem vollständig und rückstandslos verbrennenden Modellierwachs anfertigen (siehe Anhang).

Dimensioning:**Carrara Press Core (caps)**

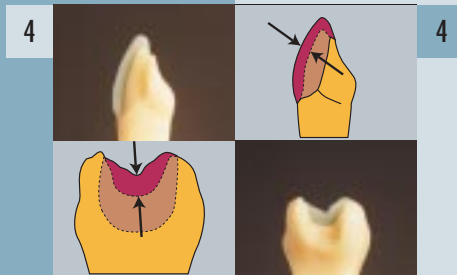
- The minimum thickness after processing the Carrara Press Core caps is 0.8 mm.

**Dimensionierung:****Carrara Press Core (Käppchen)**

- Die Mindeststärke der Carrara Press Core-Kappen beträgt nach ihrer Fertigstellung 0,8 mm.

Carrara Press Inlay (objects)

- The minimum thickness of Carrara Press Inlay objects should be 0.8 mm measured at the thinnest point (see dentists' preparation guidelines).

**Carrara Press Inlay (Objekte)**

- Die Mindeststärke der Carrara Press Inlay-Objekte muss 0,8 mm betragen. (siehe Präparationsanleitung für den Zahnarzt).

- Seal the opening at the tip of the Former with wax.



- Die Öffnung an der Spitze des Formers mit Wachs versiegeln.

- Choose the appropriate Former.

100 g former	1 object	0,2 - 0,6 g of wax
200 g former	2-4 objects	0,2 - 1,2 g of wax
	Max. 3 molars	
	Max. 4 incisors	

- Use a \varnothing 3.5 mm wax channel with a length of 8 mm.
- Clean the Former thoroughly and remove any traces of wax.

- Carefully apply the press channel (see illustration 7).
- Ensure that all transitions blend.
- Avoid sharp edges.

6

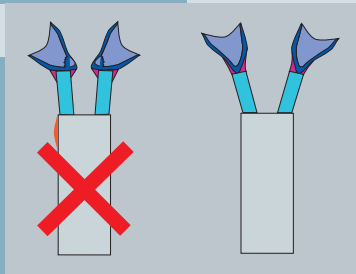


6

- Einen geeigneten Former auswählen.

100 g Former	1 Objekt	0,2 - 0,6 g Wachs
200 g Former	2-4 Objekte	0,2 - 1,2 g Wachs
	Max. 3 Molaren	
	Max. 4 Frontzähne	

7



7

- Einen Wachsdraht mit einem Durchmesser von \varnothing 3.5 mm und einer Länge von 8 mm verwenden.
- Der Former muss völlig sauber und frei von Wachs(rückständen) sein.

8



8

- Den Presskanal sorgfältig anwachsen (siehe Abbildung 7).
- Sämtliche Übergänge fließend gestalten.
- Scharfe Kanten beseitigen.

Weight of wax, including Carrara Press Channel

- Weigh the wax objects, including the press channel.

9



9

Wachsgewicht einschließlich Press Kanal

- Die Wachsobjekte gemeinsam mit dem Presskanal wiegen.

- Check the correct position of the object.
(see illustration 7).

10



10

- Darauf achten, dass sich das Objekt in der richtigen Position befindet (siehe Abbildung 7).

Elephant



dental health products

Investing

Silicon Muffle Ring

Concerns the standard Carrara Press Investment, article number 232768040.

For instructions on the use of Carrara Press Speed Investment, article number 232772040, please see the user's manual supplied with the investment.

- Spray the waxed-up objects with an alcohol-free surface-tension-reducing agent.

- Afterwards, carefully blow-dry the objects.

1



1

- Die Wachsobjekte mit alkoholfreiem Wachsentspannungsmittel benetzen.

2



2

- Die Objekte danach sorgfältig trocken blasen.

Einbetten

Silicon Muffle Ring

Bezieht sich auf das Standardprodukt Carrara Press Investment, Artikelnummer 232768040. Für die Gebrauchsanleitung zu Carrara Press Speed Investment, Artikelnummer 232772040, verweisen wir auf die diesem Produkt beigelegte Gebrauchsanleitung.

- Treat the Silicon Muffle Ring with silicon spray (oilfree), which facilitates removal of the ring from the investment material.

3



3

- Der Silicon Muffle Ring soll mit Silikon spray (ölfrei) gepflegt werden. Durch die Pflege löst sich der Silicon Muffle Ring besser von der Einbettmasse.

- Place the Silicon Muffle Ring on the muffle base.

4



4

- Den Silicon Muffle Ring auf die Muffelbasis stellen.

- Mix the Carrara Press Investment under vacuum for 60 seconds (100 g powder with 24 ml diluted liquid).
- The recommended dilution ratio of Carrara Press Investment Liquid to distilled water is 50-50% up to 60-40%

5



5

- Das Carrara Press Investment 60 Sekunden unter Vakuum anmischen (100 g Pulver mit 24 ml angemischte Flüssigkeit).
- Das empfohlene Mischungsverhältnis von Carrara Press Investment Liquid und destilliertem Wasser beträgt 50-50 % bis 60-40 %.

- Fill the investment into the muffle on a model vibrator.

6



6

- Die Einbettmasse auf dem Rüttler in die Muffel einfüllen.

- Immediately after filling, attach the Muffle Topshaper with a twisting movement.
- After filling, allow the CP Investment to set for 15 minutes.
- If the setting time is exceeded, the muffle can no longer be heated quickly. In that case, heat the muffle step by step (slow process).

7



7

- Direkt nach dem einfüllen, den Muffle Topshaper mit einer Drehbewegung befestigen.
- Nach dem auffüllen das CP Investment 15 Minuten abbinden lassen.
- Wenn die Abbindezeit überschritten wird, kann die Muffel nicht mehr schnell, sondern nur noch stufenweise erhitzt werden (langames Verfahren).

- Remove the Muffle Topshaper and Silicon Muffle Ring.

8



8

- Den Muffle Topshaper und den Silicon Muffle Ring entfernen.

- Remove any excess investment material using a scalpel.

9



9

- Überschuss der Einbettmasse mit Skalpell entfernen.

- Shortly before removing the muffle base, slightly roughen the underside of the muffle with sandpaper (120 grit). Make certain that the underside remains even.

10



10

- Kurz bevor die Muffelbasis entfernt wird, die Unterseite der Muffel leicht aufrauen mit Sandpapier (Körnung 120). Die Unterseite muss plan bleiben.

- Remove the Muffle Base from the muffle using a slight twisting movement.
- Remove the upright investment edge.
- If necessary remove any investment material residue with compressed air.

11



11

- Die Muffel Base etwas drehen und so von der Muffel trennen.
- Den hochstehenden Rand der Einbettmasse wegschneiden.
- Gegebenenfalls müssen die Reste der Einbettmasse mit Pressluft entfernt werden.

Investing

Muffle Paper

Concerns the standard Carrara Press Investment, article number 232768040.

For instructions on the use of Carrara Press Speed Investment, article number 232772040, please see the user's manual supplied with the investment.

- Treat the wax objects with a surface tension reducing agent.



- Afterwards, carefully blow-dry the objects.



step-by-step

Einbetten

Muffle Paper

Bezieht sich auf das Standardprodukt Carrara Press Investment, Artikelnummer 232768040. Für die Gebrauchsanleitung zu Carrara Press Speed Investment, Artikelnummer 232772040, verweisen wir auf die diesem Produkt beigefügte Gebrauchsanleitung.

- Die Wachsobjekte mit alkoholfreiem Wachsentspannungsmittel benetzen.

- Die Objekte danach sorgfältig trocken blasen.

III

- Attach the dark blue edge of the ringformer paper on the desired marking (for 100 g applications, trim the excess paper along the dotted line).



- Den dunkelblauen Rand der Papiermanschette auf die betreffende Markierung kleben (Bei der Anwendung der Menge von 100 g das verbleibende Papier an der gestrichelten Linie abschneiden).

- Position the ringformer paper on the Muffle Base and then attach the stabilisation ring.



- Den Papiermanschette auf die Muffelbasis stellen und anschließend die Formstabilisierungsring befestigen.

- Mix the Carrara Press Investment under vacuum for 60 seconds (100 g powder with 24 ml diluted liquid).
- The recommended dilution ratio of Carrara Press Investment Liquid to distilled water is 50-50% up to 60-40%.



- Das Carrara Press Investment 60 Sekunden unter Vakuum anmischen (100 g Pulver mit 24 ml angemischte Flüssigkeit).
- Das empfohlene Mischungsverhältnis von Carrara Press Investment Liquid und destilliertem Wasser beträgt 50-50 % bis 60-40 %.

- Fill the investment into the muffle on a model vibrator.



- Remove the stabilisation ring and attach the Muffle Topshaper using a twisting movement.
- After filling, allow the Carrara Press Investment to set for 15 minutes.
- If the setting time is exceeded, the muffle can no longer be heated quickly. In that case, heat the muffle step by step (slow process).
- Remove the Muffle Topshaper and the paper.



- Die Einbettmasse auf dem Rüttler in die Muffel einfüllen.

- Den Formstabilisierungsring entfernen und direkt den Muffel Topshaper mit einer Drehbewegung befestigen.
- Nach dem Abfüllen das CP Investment 15 Minuten abbinden lassen.
- Wenn die Abbindezeit überschritten wird, kann die Muffel nicht mehr schnell, sondern nur noch stufenweise erhitzt werden (langames Verfahren).

- Den Muffel Topshaper und das Papier entfernen.

- Remove any excess investment material using a scalpel.



- Überschuss der Einbettmasse mit Skalpell entfernen.

- Remove the seam that is formed in the muffle wall using a scalpel.
- Shortly before removing the muffle base, slightly roughen the bottom of the muffle with sandpaper (120 grit). Make certain that the bottom remains even.



- Die an der Muffelwand entstandene Naht mit einem Skalpell wegschneiden.
- Kurz bevor die Muffelbasis entfernt wird, die Unterseite der Muffel leicht mit Sandpapier (Körnung 120) aufrauen. Unterseite muss plan bleiben.

- Remove the Muffle Base from the muffle using a slight twisting movement.
- Remove the upright investment edge.
- If necessary, remove any investment material residue with compressed air.



- Die Muffel Base etwas drehen und so von der Muffel trennen.
- Den hochstehenden Rand der Einbettmasse wegschneiden.
- Gegebenenfalls müssen die Reste der Einbettmasse mit Pressluft entfernt werden.

Pre-heating

Rapid process

(Only possible if the setting time of 15 minutes is not exceeded.)

Direct heating (rapid process):

- 1. Place the muffle in a pre-heated furnace at a temperature of 600 °C.
- 2. The muffle should stand in the furnace at a temperature of 600 °C for 10 minutes.
- 3. Allow the temperature to rise to 950 °C over a period of 15 minutes (10 °C/min).
- 4. Leave the muffle to stand at 950 °C for at least 45 minutes.
- 5. The maximum time in the pre-heating furnace must not exceed 3 hours.

Vorheizen

Das Schnellverfahren

(Nur bei einer Abbindezeit von höchstens 15 Minuten möglich.)

Direktes Vorheizen (Schnellverfahren):

- 1. Die Muffel in den auf 600 °C erhitzten Ausbrennofen stellen.
- 2. Die Muffel 10 Minuten lang bei 600 °C halten.
- 3. Anschließend die Temperatur innerhalb von 15 Minuten auf 950 °C (10 °C/min) erhöhen.
- 4. Die Temperatur von 950 °C mindestens 45 Minuten beibehalten.
- 5. Die Verweildauer der Muffeln im Vorwärmofen ist max. 3 Stunden.



step-by-step

Pre-heating

Slow process

Phased heating (slow process):

- 1. Place the muffle in a cold furnace.
- 2. Allow the temperature of the furnace to rise at a rate of 5 °C/min. until it reaches 250 °C.
- 3. Maintain the temperature at 250 °C over a period of 30 minutes.
- 4. Then increase the temperature at a rate of 5 - 10 °C/min. until it reaches 950 °C.
- 5. Leave the muffle to stand at 950 °C for at least 45 minutes.



step-by-step

Vorheizen

Das langsame Verfahren

Stufenweises Vorheizen (langsame Verfahren):

- 1. Die Muffel in den kalten Ausbrennofen stellen.
- 2. Die Muffel in Schritten von 5 °C/min von Zimmertemperatur auf 250 °C erhöhen.
- 3. Die Temperatur 30 Minuten lang bei 250 °C halten.
- 4. Anschließend die Temperatur mit 5 -10 °C/min auf 950 °C erhöhen.
- 5. Die Muffel mindestens 45 Minuten bei 950 °C stehen lassen.

Pressing

- Take the pre-heated muffle out of the furnace.
- After about 60 seconds, place the required quantity of Carrara Press Pellets, one by one in the muffle duct (minimum 2, maximum 4).
- Make sure you have the right type and shade (see table 6 and 7).
- Carefully place the pellets in the press channel, making certain that they do not get stuck.

Weight of wax, including Carrara Press Channel
Always use at least 2 Carrara Press Pellets.

- Up to a max. of 0.6 gr : wax: 2 Carrara Press Pellets
- Up to a max. of 0.9 gr : wax: 3 Carrara Press Pellets
- Up to a max. of 1.2 gr : wax: 4 Carrara Press Pellets

Pressverfahren

- Die vorgeheizte Muffel aus dem Ausbrennofen nehmen.
- Nach ungefähr 60 Sekunden die benötigte Anzahl Carrara Press Pellets nacheinander in den Muffelkanal legen (mindestens 2 und höchstens 4).
- Darauf achten, dass die richtige Sorte und Farbe verwendet werden (siehe Tabelle 6 und 7).
- Pellets nicht verkantet im Press Kanal liegen lassen.

- Wachsgewicht einschließlich Presskanal**
- Es müssen immer mindestens 2 Carrara Press Pellets verwendet werden.
- bis höchstens 0,6 g : 2 Carrara Press Pellets
 - bis höchstens 0,9 g : 3 Carrara Press Pellets
 - bis höchstens 1,2 g : 4 Carrara Press Pellets



- Insert the Carrara Press Plunger (37 mm) with the smooth side facing down.



- Danach den Carrara Press Plunger (37 mm) mit der glatten Seite nach unten hineinschieben.

- Place the muffle in the furnace immediately and press according to the appropriate furnace programme (see pressing table).



- Die Muffel direkt in den Pressofen stellen und im geeigneten Ofenprogramm (siehe Prestabelle) pressen.

StratoPress furnace programme Carrara Press Core Pellets (S)

Starting temp. °C	Rate of increase °C/min.	Vacuum	Final temp. °C	Hold time min.	Pressure bar	Pressing time min.
700	60	101	1070	20 u. v.	5,5	10



StratoPress Ofenprogramm Carrara Press Core Pellets (S)

Start temp. °C	Erhitzen in °C/min.	Vakuum	End temp. °C	Aufenthalt im Ofen in Min.	Druck in Bar	Press Zeit im Min.
700	60	101	1070	20 u. V.	5,5	10

StratoPress furnace programme Carrara Press Inlay Pellets (T)

Starting temp. °C	Rate of increase °C/min.	Vacuum	Final temp. °C	Hold time min.	Pressure bar	Pressing time min.
650	60	101	1000	10 u. v.	5	10

StratoPress Ofenprogramm Carrara Press Inlay Pellets (T)

Start temp. °C	Erhitzen in °C/min.	Vakuum	End temp. °C	Aufenthalt im Ofen in Min.	Druck in Bar	Press Zeit im Min.
650	60	101	1000	10 u. V.	5	10

Empress EP 500 furnace programme Carrara Press Core Pellets (S)

Starting temp. °C	Rate of increase °C/min.	Final temp. °C	Hold time min.	Vacuum start	Vacuum stop	Pressure in bar
700	60	1070	10 u. v.	500	1070	5,5

Empress EP 500 furnace programme Carrara Press Inlay Pellets (T)

Starting temp. °C	Rate of increase °C/min.	Final temp. °C	Hold time min.	Vacuum start	Vacuum stop	Pressure in bar
700	60	1000	10 u. v.	500	1000	5,5

Empress and EP 500 are registered trademarks of Ivoclar Dental.

- Remove the muffle from the furnace, using the muffle tongs.
- Let the muffle cool down completely to room temperature.



Empress EP 500 Ofenprogramm Carrara Press Core Pellets (S)

Start temp. °C	Erhitzen in °C/min.	End temp. °C	Aufenthalt im Ofen in Min.	Vakuum Start	Vakuum Stop	Druck in Bar
700	60	1070	10 u. V.	500	1070	5,5

Empress EP 500 Ofenprogramm Carrara Press Inlay Pellets (T)

Start temp. °C	Erhitzen in °C/min.	End temp. °C	Aufenthalt im Ofen in Min.	Vakuum Start	Vakuum Stop	Druck in Bar
700	60	1000	10 u. V.	500	1000	5,5

Empress und EP 500 sind eingetragene Warenzeichen von Ivoclar Dental.

- Die Muffel mit Hilfe der Muffelzange aus dem Pressofen nehmen.
- Die Muffel vollständig auf Zimmertemperatur abkühlen lassen.



Colour chart 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 (unpigmented)

- The caps for manufacturing crowns are pressed with Carrara Press Core Pellets.



Farbtabelle 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 (nicht pigmentiert)

- Die Kappen für das Anfertigen der Kronen werden mit Carrara Press Core Pellets gepresst.

Colour chart 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 (unpigmented)

- Inlays, onlays and veneers are pressed using Carrara Press Inlay Pellets.



Farbtabelle 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 (nicht pigmentiert)

- Inlays, Onlays und Veneers werden mit Carrara Press Inlay Pellets gepresst.

Finishing

- Devest the castings by sandblasting with glass beads (50 μm).
- Maximum pressure 2.5 bar!



- Carefully remove the castings from the press channels using a diamond disc (not diaflex).
- To avoid localised overheating of the ceramic, make sure that neither the working pressure of the disc nor the rotational speed (max.10,000 r.p.m) is too high.



step-by-step

Ausarbeitung

- Die Keramikarbeiten mit Hilfe von Glasperlen (50 μm) abstrahlen.
- Höchstdruck: 2,5 bar!

- Die Werkstücke mit einer Diamantscheibe (keine Diaflex) vorsichtig von den Presskanälen trennen.
- Eine zu hohe Drehzahl (höchstens 10.000 Umdrehungen pro Minute) oder zu hohen Arbeitsdruck der Diamantscheibe, die eine stellenweise Überhitzung der Keramik verursachen könnten, vermeiden.

- Finish the ceramic object and, if necessary, shape it using sharp and (very) fine-grained diamond burs. (max. 15,000 rpm).
- Note the prescribed wall thickness! (see chapter I, point 3 and 4, Dentists' preparation guidelines).

3



3

- Die Fertigstellung und mögliche Gestaltung des Keramikobjektes erfolgt mit Hilfe scharfer und feinkörniger bzw. superfeinkörniger Diamantschleifer (Höchstzahl 15.000 Umdrehungen pro Minute).
- Auf die vorgeschriebenen Wandstärken achten! (siehe Kapitel I, Punkt 3 und 4, Präparationsanleitung für den Zahnarzt).

- Remove the die spacer and fit the object carefully onto the die.
- Identify any defects using contact fluid.
- Remove any high spots with a fine diamond bur (max. 10,000 rpm).

4



4

- Den Stumpflack entfernen und das Objekt vorsichtig auf den Stumpf setzen.
- Etwaige Störungen mit Kontaktflüssigkeit suchen.
- Die störenden Teile mit einem feinen Diamantschleifer entfernen (max. 10.000 u/min.).

Elephant



dental health products

Carrara Press Core

Preparation for baking with Carrara Vincent

- The Carrara Press Core objects are baked with Carrara Vincent Ceramic.
- First apply a layer of conditioner to the Carrara Press Core caps.

- Mix the Carrara Press Conditioner with the Elephant Stain Liquid until you have a thin consistency.
- Apply a very thin layer ("Wash firing") of the mixture on to the cap.



step-by-step

Carrara Press Core

Vorbereitung zum Verblenden mit Carrara Vincent

- Die Verblendung von Carrara Press Core-Objekten erfolgt mit Carrara Vincent-Keramik.
- Zu diesem Zweck auf die Carrara Press Core-Kappen zunächst eine Conditioner-Schicht auftragen.

- Den Carrara Press Conditioner mit Elephant Stain-Liquid zu einer dünnen Konsistenz anmischen.
- Das Gemisch in einer äußerst dünnen Schicht („Washbrand“) auf die Kappe auftragen.

- Place anteriors, premolars and molars on a firing pillow tray.

3



3

- Die Frontzähne, die Prämolaren und die Molaren auf Brennwatte legen.

Carrara Press Core Conditioner Cycle

Starting temp. °C	Drying time min.	Rate of increase °C/min.	Final temp. °C	Hold time min.	Vacuum
450	4	60	810	1	No

- Fire the conditioner in accordance with the table presented above, without a cooling phase. Mix the conditioner with Stain Liquid.
- Perform each subsequent firing programme in accordance with the usual Carrara Vincent firing procedure (including OD!), without a cooling phase.
- Glaze the objects (Universal Glaze!) in the same way as Carrara Vincent objects.

4



4

Carrara Press Core Conditioner Brenntabelle

Start temp. in °C	Vortrockenzeit min.	Erhitzen in°C/Min.	End temp. in °C	Haltezeit in Min.	Vakuum
450	4	60	810	1	Nein

- Den Conditioner gemäß oben stehendem Plan ohne Abkühlphase brennen. Anrühren mit Stain Liquid.
- Jedes weitere Brennprogramm gemäß der üblichen Carrara Vincent-Brennweise (einschließlich OD!) ohne Abkühlphase durchführen.
- Die Objekte in gleicher Weise wie Carrara Vincent-Objekte mit Glasurmassen (Universal Glaze!) glänzen.

Carrara Press Inlay

Finishing pressed objects

Possible shape corrections:

- The Carrara Press Inlay objects cannot be baked with Carrara Vincent.
- Only use Carrara Correction material to alter the shape of the Carrara Press Inlay objects.

This complementary material is used for:

- aesthetic/functional occlusal/incisal adjustment;
- optimising the surface structure to increase aesthetic value;
- corrections, such as contact points, etc.



Carrara Press Inlay

Fertigstellung gepresster Objekte

Etwaige Formkorrekturen:

- Die Carrara Press Inlay-Objekte lassen sich nicht mit Carrara Vincent verblenden.
- Die Form der Carrara Press Inlay-Objekte kann nur mit Hilfe von Carrara Correction-Material vorgenommen werden.

Dieses ergänzende Material wird verwendet für:

- ästhetische und funktionale okklusale/incisale Änderungen
- Optimierung der Oberflächenstruktur zur Vergrößerung des ästhetischen Wertes
- Korrekturen (z.B. Kontaktpunktkorrektur) usw.

Working procedure:

- Shape your wax-up in the desired (mamelon) form and press the object as usual.

Or: Reduce the previously pressed object in the desired areas with diamond finishing burs.

Note: Be aware of overheating during grinding (max. 15,000 rpm).

- Rinse / clean the surface thoroughly before applying the desired material(s).
- Warning: Do not use conditioner.
- Mix the powder and carving liquid to a regular consistency.
- Apply the material at the areas needed and allow it to dry sufficiently.
- During firing, the objects need to be supported by a thin layer of ceramic firing pillow.

2



2

Vorgehensweise:

- Mit einem Diamanten die gewünschten Stellen des bereits gepressten Objekts anschleifen. Hinweis: Darauf achten, dass während des Schleifens keine Überhitzung auftritt (max. 15.000 u/min.).
- Vor dem Auftragen des gewünschten Materials / der gewünschten Materialien die Oberfläche gründlich abspülen/reinigen.
- Hinweis: Keinen Conditioner verwenden.
- Das Pulver mit der Modellierflüssigkeit (z.B. Carving liquid) zu einer homogenen Masse mischen.
- Das Material auf die gewünschten Stellen auftragen und ausreichend verdichten und trocknen.
- Die Objekte beim Brennen auf eine dünne Schicht Brennwatte legen.

3



3

Carrara Press Inlay Correction Cycle

Starting temp. °C	Pre-drying. min.	Rate of increase °C/Min.	Final temp. °C	Retention time min.	Vacuum
450	4	60	795	2	Yes

Carrara Press Inlay Correction Brenntabelle

Start temp. in °C	Vortrocknen in °C/Min.	Erhitzen in °C/Min.	End temp. in °C	Aufenthalt im Ofen in Min.	Vakuum
450	4	60	795	2	Ja

Glaze firing:

- Carrara Press Inlay objects need to be glazed with Carrara Press Glaze
- Depending on the required lustre, one or two coatings of Carrara Press Glaze will be sufficient.
- Mix the powder with Stain Liquid.
- Apply the Carrara Press Glaze material (and Stains, if required) and fire according to the firing chart (see below).



Glanzbrand:

- Carrara Press Inlay-Objekte müssen mit Carrara Press Glaze gegläntzt werden.
- Je nachdem, welcher Glanzeffekt erzielt werden soll, genügen ein oder zwei Schichten Carrara Press Glaze.
- Das Pulver mit Stain Liquid anmischen.
- Das Carrara Press Glaze-Material und Stains auftragen und gemäß unten stehendem Brennprogramm brennen.

Carrara Press Inlay Glaze Cycle

Starting temp. °C	Drying time min.	Rate °C/min.	Final temp. °C	Retention time at final temp. min.	Vacuum	Appearance
450	4	60	750-760	1-2	No	Glazed

Carrara Press Inlay Glaze Brenntabelle

Starttemp. °C	Vortrockenzeit min	Anstiegsgeschw. °C / min	Endtemp. °C	Haltezeit bei Endtemp. min	Vakuum	Aussehen
450	4	60	750-760	1-2	Nein	Glänzend

Appendix

Recommended wax types for application with Carrara Press:

- Aldente - pro-mod VKS, grey
- pro-mod modelling wax for K+B, gray, normal
- pro-mod modelleerwas voor K+B, green, hard
- pro-mod modelling wax for K+B, green, regular
- Benzer Dental - Chromowax Nr.0 - Nr.9
- DT - Finocrown, grey
- Finowax dipping wax, green
- Renfert - Crowax, blue for K+B
- Pico, beige, for K+B
- Schuler - Modelling wax, blue
- Yeti - VKS modelling wax, beige-transparent
- VKS dipping wax, bordeaux red
- VKS modelling wax, grey-transparent
- Dentaorium - Spezial-Gusswachs by Gründler, red
- Dipping wax, orange
- Special modelling wax for press ceramic, beige

Anhang

Empfohlene Wachssorten für die Verarbeitung von Carrara Press:

- Aldente - pro-mod VKS grau
- pro-mod Modellierwachs für K+B, grau, normal
- pro-mod Modellierwachs für K+B, grün, hart
- pro-mod Modellierwachs für K+B, grün, normal
- Benzer Dental - Chromowax Nr. 0 - Nr. 9
- DT - Finocrown grau
- Finowax Tauchwachs, grün
- Renfert - Crowax blau für Kronen und Brücken
- Pico beige für Kronen und Brücken
- Schuler - Modellierwachs blau
- Yeti - VKS Modellierwachs beige - transparent
- VKS Tauchwachs bordeaux
- VKS Modellierwachs grau - transparent
- Dentaorium - Spezial-Gusswachs von Gründler, rot
- Tauchwachs, orange
- Spezialmodellierwachs für Presskeramik beige