

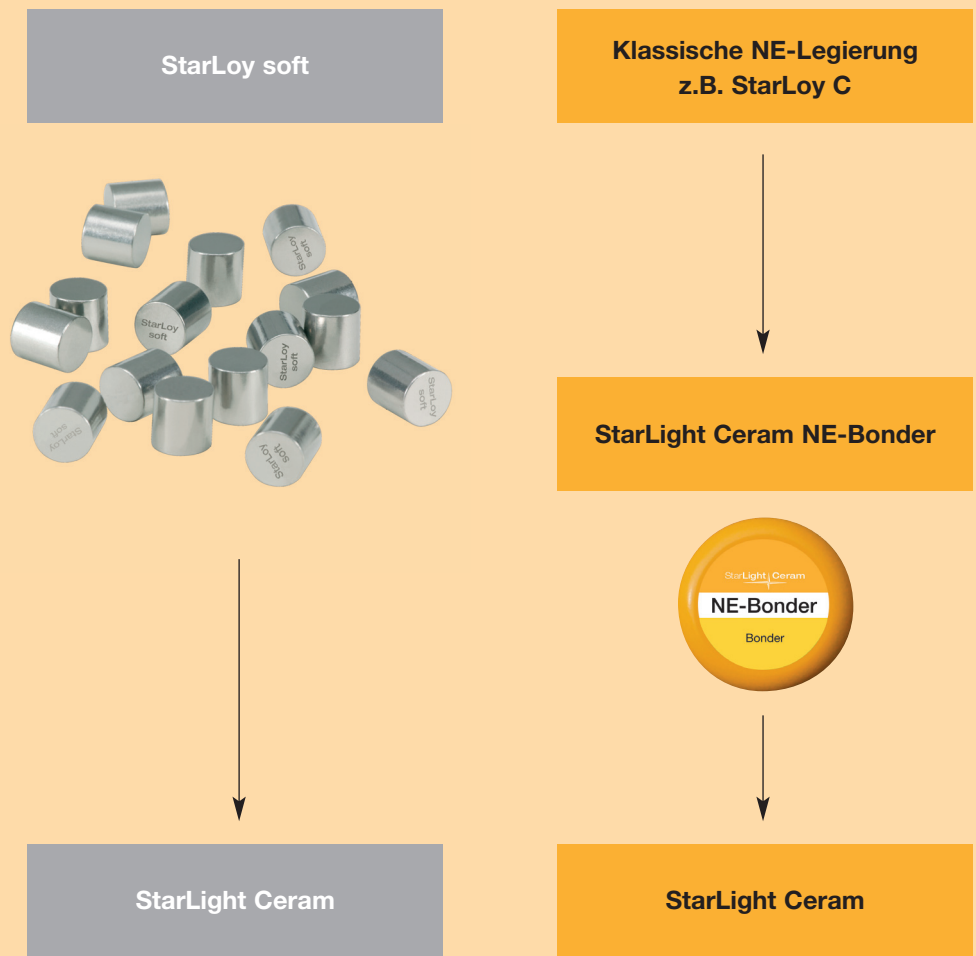


Leitfaden Verblendung

Leitfaden für die sichere Verblendung von NE-Legierungen mit StarLight Ceram

Auf Grund des unterschiedlichen Verhaltens von Nichtelegierung gegenüber Edelmetall-Legierungen während des keramischen Brandes sollten nachfolgende Parameter für eine sichere Verarbeitung von NE genau beachtet werden:

- Beim Gießen von NE-Legierungen nur Keramiktiegel verwenden und Neumaterial einsetzen. Bei der Gerüstvorbereitung müssen scharfe Kanten am Gerüst vermieden werden, wobei das Abstrahlen der Gerüste mit 250 µm Aluminiumoxid bei 3-4 bar Druck erfolgt.
- Ein Oxidbrand ist nicht zwingend notwendig und dient nur zur Kontrolle des Gerüsts. Näheres entsprechend dem Legierungshersteller.
- Um Verfärbungen vorzubeugen, sollten freiliegende NE-Anteile (Verbinder/Vollgussanhänger etc.) nach jedem Brand übergummiert oder abgestrahlt und im Anschluss abgedampft bzw. abgespült werden.





Leitfaden Verblendung

Leitfaden für die sichere Verblendung von
NE-Legierungen mit StarLight Ceram

22176/0901/SCH
Stand: 01/2009

Bitte beachten Sie die speziellen Brennparameter beim Brennen auf NE-Legierungen. Der NE-Bonder wird mit dem StarLight Ceram Liquid B angemischt und mit einem Glasinstrument in dünner, gleichmäßiger Schichtstärke auf das Gerüst aufgetragen. Anschließend wird der NE-Bonder auf 980 °C nach Brennpfehlung 2 min. gebrannt, wodurch dieser homogen auf das Gerüst aufsintert und für eine gleichmäßige Verglasung der Gerüstoberfläche sorgt. Damit kann ein sicherer Haftverbund zwischen der NE-Legierung und der Verblendkeramik erreicht werden.

Brennpfehlung für klassische NE-Legierungen, z.B. StarLoy C:

| Brand | Vorwärmen °C | Trockenzeit min | Aufheizrate °C/min | Endtemp. °C | Haltezeit min | Vakuum hPa | Tempern | Entspannungs- kühlung |
|--------------|--|--------------------|-----------------------|----------------|------------------|---------------|--------------|--------------------------|
| Oxidbrand | Bitte beachten Sie hierzu die genauen Verarbeitungsparameter der jeweiligen Legierungen. | | | | | | | |
| Bonder | 575 | 7:00 | 55 | 980 | 2:00 | 50 | – | – |
| Pastenopaker | 575 | 7:00 | 55 | 950 | 2:00 | 50 | – | – |
| Schulter 1+2 | 575 | 7:00 | 55 | 920 | 1:00 | 50 | – | – |
| Dentin 1 | 575 | 6:00 | 55 | 920 | 1:00 | 50 | 3 min/850 °C | – |
| Dentin 2 | 575 | 4:00 | 55 | 910 | 1:00 | 50 | 3 min/850 °C | – |
| Glanzbrand | 575 | 3:00 | 55 | 900 | 1:00 | – | 3 min/850 °C | – |

Brennpfehlung für StarLoy soft:

| Brand | Vorwärmen °C | Trockenzeit min | Aufheizrate °C/min | Endtemp. °C | Haltezeit min | Vakuum hPa | Tempern | Entspannungs- kühlung |
|----------------|--|--------------------|-----------------------|----------------|------------------|---------------|--------------|--------------------------|
| Oxidbrand | Bitte beachten Sie hierzu die genauen Verarbeitungsparameter der jeweiligen Legierungen. | | | | | | | |
| Pastenopaker 1 | 575 | 7:00 | 55 | 980 | 2:00 | 50 | – | – |
| Pastenopaker 2 | 575 | 7:00 | 55 | 950 | 2:00 | 50 | – | – |
| Schulter 1+2 | 575 | 7:00 | 55 | 920 | 1:00 | 50 | – | – |
| Dentin 1 | 575 | 6:00 | 55 | 920 | 1:00 | 50 | 3 min/850 °C | bis auf 600 °C |
| Dentin 2 | 575 | 4:00 | 55 | 910 | 1:00 | 50 | 3 min/850 °C | bis auf 600 °C |
| Glanzbrand | 575 | 3:00 | 55 | 900 | 1:00 | – | 3 min/850 °C | bis auf 600 °C |

Das Entspannungskühlen auf Basistemperatur sollte unabhängig vom WAK-Wert durchgeführt werden. Bitte berücksichtigen Sie zusätzlich die Angaben der Legierungshersteller. Um die schlechte Wärmeleitfähigkeit der NE-Legierungen auszugleichen, empfehlen wir, ab fünf bis zehn Einheiten eine Erhöhung der Brenntemperatur um 5 bis 10 °C, ab zehn Einheiten eine Erhöhung um 10 bis 20 °C bei allen Bränden vorzunehmen.

Die hier angegebenen Werte sind Richtwerte und dienen ausschließlich als Anhaltspunkt. Abweichungen der Brennergebnisse sind möglich. Die Brennergebnisse hängen von der jeweiligen Ofenleistung ab und sind hersteller- und altersbedingt. Die Richtwerte müssen daher individuell bei jedem Brand angepasst werden. Wir empfehlen einen Probebrand zur Ofenkontrolle. Alle Angaben sind von uns sorgfältig erstellt und geprüft worden, werden jedoch ohne Gewähr weitergegeben.