Приложение 2. Программы обжига керамических масс

Материал, слой	Пред. СУШКА		СУШКА				ПРЕДНАГРЕВ				НАГРЕВ				УПРАВЛЯЕМОЕ ОХЛАЖДЕНИЕ			ОТКРЫВАНИЕ		ВАКУУМ	
	Температура, °C	Время, мин	Уровень, %	Время закрывания, мин	Температура, °C	Время, мин	Скорость, °C/мин	Температура, °C	Время, мин	Время, сек	Температура, °C	Скорость, °C/мин	Время обжига, мин	Время обжига, сек	Температура (tзак), °C	Время охлажде-ния до t зак, мин	Время закалки, мин	Температура, °C	Время, мин	Температура включения, °C	Выключение, °C/мин
Duceram Plus																					
Дегазация металла	500	0	100	0	500	0	60	500	0	0	1030	max	10	0	1000	0	0	1000	0	500	10:00
Паст. опак 1	450	5	90	2	575	0	60	575	0	0	930**	55	4	0	930**	0	0	930**	0	575	930**
Паст. опак 2	450	5	90	2	575	0	60	575	0	0	930	55	3	0	930	0	0	930	0	575	930
Опак 1	450	2	90	2	600	0	60	600	2	0	930	55	4	0	930	0	0	930	0	600	930
Опак 2	450	2	90	2	600	0	60	600	0	0	930	55	3	0	930	0	0	930	0	600	930
Плечо	450	4	90	3	575	0	60	575	2	0	920	55	1	30	920	0	0	920	0	575	920
Дентин 1	450	3	90	3	600	0	60	600	2	0	910	55	1	30	910*	0*	0*	910*	0	600	910
Дентин 2	450	2	90	2	600	0	60	600	2	0	900	55	1	30	900*	0*	0*	900*	0	600	900
Глазурь	600	2	90	2	600	0	60	600	2	0	890	55	1	30	890*	0*	0*	890*	0	---	---
Коррекция	600	2	90	2	600	0	60	600	1	0	880	55	1	30	880*	0*	0*	880*	0	600	880
* При сплавах КТР (600)>14.2 время охлаждения 5 мин до температуры (tзак) 700°C, или закалка (tзак) 850°C в течение 3 мин. ** Для сплавов неблагородных металлов температура обжига первого опака 980°C																					
DuceramKiss (параметры для неблагородных сплавов)																					
Дегазация металла	500	0	100	0	500	0	60	500	0	0	1030	max	10	0	1000	0	0	1000	0	500	10:00
Паст. Опак 1	450	5	90	2	575	0	60	575	1	0	980	55	3	0	980	0	0	980	0	575	980
Паст. Опак 2	450	5	90	2	575	0	60	575	1	0	950	55	3	0	950	0	0	950	0	575	950
Опак 1	450	3	90	2	575	0	60	575	1	0	980	55	3	0	980	0	0	980	0	575	980
Опак 2	450	3	90	2	575	0	60	575	1	0	950	55	3	0	950	0	0	950	0	575	950
Плечо	450	4	90	3	575	0	60	575	2	0	930	55	1	30	930	0	0	930	0	575	930
Дентин 1	450	3	90	3	575	0	60	575	2	0	920	55	1	30	920	0	0	920	0	575	920
Дентин 2	450	2	90	2	575	0	60	575	2	0	910	55	1	30	910	0	0	910	0	575	910
Глазурь	575	2	90	1	575	0	60	575	1	0	890	55	1	30	890	0	0	890	0	---	---
Коррекция	575	1	90	1	575	0	60	575	1	0	880	55	1	30	880	0	0	880	0	575	880
Коррекция плеча	450	1	90	2	450	0	60	450	1	0	660	55	1	30	660	0	0	660	0	450	660
Дентин 1 (Для сплавов с КТР> 14,5)	450	3	90	3	575	0	60	575	2	0	920	55	1	30	920	0	3	920	0	575	920
Дентин 2 (Для сплавов с КТР> 14,5)	450	2	90	2	575	0	60	575	2	0	910	55	1	30	910	0	3	910	0	575	910
Глазурь (Для сплавов с КТР> 14,5)	575	2	90	2	575	0	60	575	1	0	890	55	1	30	850	0	3	850	0	---	---
Duceram Love																					
Дегазация	500	0	100	0	500	0	60	500	0	0	1030	max	10	00	1000	0	0	999	0	500	10:00
NE-bonder	450	5	100	3	575	0	60	575	1	0	980	55	3	00	980	0	0	979	0	575	980
Опак	450	5	100	3	575	0	60	575	1	0	910	100	4	00	910	0	0	910	0	576	2:00

Материал, слой	Пред. СУШКА		СУШКА				ПРЕДНАГРЕВ				НАГРЕВ				УПРАВЛЯЕМОЕ ОХЛАЖДЕНИЕ			ОТКРЫВАНИЕ		ВАКУУМ	
	Температура, °С	Время, мин	Уровень, %	Время закрывания, мин	Температура, °С	Время, мин	Скорость, °С/мин	Температура, °С	Время, мин	Время, сек	Температура, °С	Скорость, °С/мин	Время обжига, мин	Время обжига, сек	Температура (tзак), °С	Время охлажде-ния до t зак, мин	Время закалки, мин	Температура, °С	Время, мин	Температура включения, °С	Выключение, °С/мин
Плечо 1	450	1	100	3	500	0	60	500	2	0	880	100	1	30	880	0	0	880*	**0	500	0:30
Плечо 2	450	1	100	3	500	0	60	500	2	0	860	100	1	30	860	0	0	860*	**0	500	0:30
Дентин 1	450	4	100	3	500	0	60	500	2	0	810	100	1	30	810	0	0	810	**0	500	0:30
Дентин 2	450	4	100	3	500	0	60	500	2	0	800	100	1	30	800	0	0	800	**0	500	0:30
Глазурь	450	1	100	3	500	0	60	500	1	0	790	100	0	15	790	0	0	790	**0	---	---
Коррекция	450	1	100	2	450	0	60	450	2	0	680	100	1	30	680	0	0	680	0	450	0:30
Краски	450	1	100	2	450	0	60	450	1	0	660	100	1	30	660	0	0	660	0	---	---
При КТР > 14.6 * использовать замедленное охлаждение до 700°С в течение 5 мин ** использовать постепенное открывание в течение 6 мин																					
Celtra Ceram (облицовкаCeltra Press)																					
PowerFire	400	0	100	1	400	0	60	400	1	0	760	55	3	00	760	0	0	760	0	---	---
Дентин 1	400	2	100	2	400	0	60	400	2	0	770	55	1	30	600	5	0	600	1	400	1:30
Дентин 2	400	2	100	2	400	0	60	400	2	0	760	55	1	30	600	5	0	600	1	400	1:30
Глазурь	400	2	100	2	400	0	60	400	2	0	750	55	3	00	600	5	0	600	1	---	---
Add-on	400	2	100	2	400	0	60	400	2	0	750	55	1	30	600	5	0	600	1	400	1:30
CeltraCeram (облицовка диоксид циркония)																					
Дентин 1	400	2	100	2	400	0	60	400	2	0	780	55	1	30	600	5	0	600	1	400	1:30
Дентин 2	400	2	100	2	400	0	60	400	2	0	770	55	1	30	600	5	0	600	1	400	1:30
Глазурь	400	2	100	2	400	0	60	400	2	0	750	55	3	00	600	5	0	600	1	---	---
Add-on	400	2	100	2	400	0	60	400	2	0	750	55	1	30	600	5	0	600	1	400	1:30
Celtra Ceram (раскрашивание)																					
PowerFire	400	2	100	2	400	0	60	400	2	0	760	55	3	00	760	0	0	760	0	---	---
Глазурь	400	2	100	2	400	0	60	400	2	0	750	55	3	00	600	5	0	600	1	---	---
Глазурь + Add-on	400	2	100	2	400	0	60	400	2	0	760	55	1	30	600	5	0	600	1	400	1:30
Add-on	400	2	100	2	400	0	60	400	2	0	750	55	1	30	600	5	0	600	1	400	1:30
Celtra DUO																					
Глазурь 1	450	2	100	2	450	0	60	500	2	0	820	55	2	00	820	0	0	820	0	---	---
Глазурь 2	450	2	100	2	450	0	60	500	2	0	770	55	0	45	770	0	0	770	0	---	---
Коррекция 1	450	2	100	2	450	0	60	500	2	0	820	55	2	00	820	0	0	820	0	500	820
Коррекция 2	450	2	100	2	450	0	60	500	2	0	810	55	2	00	810	0	0	810	0	500	810
Cercon Ceram Kiss																					
Паст. Лайнер 1	450	4	100	4	575	0	60	575	0	0	970	55	1	30	970	0	0	970	0	575	970
Паст. Лайнер2	450	4	100	4	575	0	60	575	0	0	960	55	1	30	960	0	0	960	0	575	960
Плечо	450	2	100	4	450	0	60	450	0	0	850	55	2	0	850	0	0	850	0	450	850

Материал, слой	Пред. СУШКА		СУШКА				ПРЕДНАГРЕВ				НАГРЕВ				УПРАВЛЯЕМОЕ ОХЛАЖДЕНИЕ			ОТКРЫВАНИЕ		ВАКУУМ	
	Температура, °С	Время, мин	Уровень, %	Время закрывания, мин	Температура, °С	Время, мин	Скорость, °С/мин	Температура, °С	Время, мин	Время, сек	Температура, °С	Скорость, °С/мин	Время обжига, мин	Время обжига, сек	Температура (tзак), °С	Время охлажде-ния до t зак, мин	Время закалки, мин	Температура, °С	Время, мин	Температура включения, °С	Выключение, °С/мин
Дентин 1	450	2	100	3	450	0	60	450	0	0	830	55	1	30	500	6	0	500	0	450	830
Дентин 2	450	2	100	3	450	0	60	450	0	0	820	55	1	30	500	6	0	500	0	450	820
Глазурь	450	1	100	2	450	0	60	450	0	0	800	55	1	30	500	6	0	500	0	---	---
Коррекция	450	2	100	3	450	0	60	450	0	0	680	55	1	30	680	0	0	680	0	450	680
Коррекция плеча	450	2	100	3	450	0	60	450	0	0	680	55	1	30	680	0	0	680	0	450	680
DuceraAllCeram																					
Коррекция каркаса	450	2	100	3	575	0	60	575	3	0	1050	55	1	30	1000	0	0	1000	0	575	1050
Керамический край	450	2	100	3	575	0	60	575	3	0	1040	55	1	30	1000	0	0	1000	0	575	1040
Лайнер	450	2	100	3	575	0	60	575	3	0	930	55	1	30	930	0	0	930	0	575	930
Дентин 1	450	3	100	3	575	0	60	575	3	0	920	55	1	30	920	0	0	920	0	575	920
Дентин 2	450	3	100	3	575	0	60	575	3	0	910	55	1	30	930	0	0	930	0	575	930
Глазурь	575	3	100	3	575	0	60	575	0	0	900	55	1	30	900	0	0	900	0	---	---
Коррекция	575	1	100	2	575	0	60	575	3	0	840	55	1	30	840	0	0	840	0	575	840
Duceram LFC																					
DuceraLay	575	0	100	5	575	0	60	575	0	0	1100	55	5	0	1100	0	0	1100	1	---	---
Конектор	600	1	100	3	600	0	60	600	0	0	975	100	1	30	975	0	0	975	1	620	975
Фасетка	550	0	100	4	550	0	60	550	0	0	950	140	1	0	950	0	0	950	0	550	950
Моющий обжиг	450	1	90	2	450	0	60	450	1	0	700	55	1	30	700	0	0	700	0	500	700
Дентин 1	450	3	90	3	450	0	60	450	1	0	680	55	1	30	680	0	0	680	0	500	680
Дентин 2	450	2	90	2	450	0	60	450	1	0	670	55	1	30	670	0	0	670	0	500	670
Глазурь	450	2	90	2	450	0	60	450	1	0	650	55	1	30	650	0	0	650	0	---	---
Прим.: Для отсутствия сколов обеспечить быстрое охлаждение фасетки из высокотемпературной керамики																					
SYMBio																					
Паст опак 1	450	5	90	2	575	0	60	575	0	0	850	55	1	30	850	0	0	850	0	576	850
Паст опак 2	450	5	90	2	575	0	60	575	0	0	830	55	1	30	830	0	0	830	0	576	830
Опак 1	450	1	90	2	575	0	60	575	1	0	850	55	1	30	850	0	0	850	0	576	850
Опак 2	450	1	90	2	575	0	60	575	1	0	830	55	1	30	830	0	0	830	0	576	830
Дентин 1	450	2	90	2	575	0	60	575	2	0	820	99	1	30	820	0	0	820	0	576	820
Дентин при КТР>14,5	450	2	90	2	575	0	60	575	2	0	810	99	1	30	700	5	0	700	2	576	810
Дентин 2	450	2	90	2	575	0	60	575	1	0	810	99	1	30	810	0	0	810	0	576	810
Глянцевый обжиг	450	0	90	3	575	0	60	575	0	0	800	99	1	30	800	0	0	800	0	---	---
Коррекция	450	2	90	2	450	0	60	451	1	0	670	55	1	30	670	0	0	670	0	450	670
При высоком КТР металла использовать замедленное охлаждение																					

Материал, слой	Пред. СУШКА		СУШКА				ПРЕДНАГРЕВ				НАГРЕВ				УПРАВЛЯЕМОЕ ОХЛАЖДЕНИЕ			ОТКРЫВАНИЕ		ВАКУУМ	
	Температура, °С	Время, мин	Уровень, %	Время закрывания, мин	Температура, °С	Время, мин	Скорость, °С/мин	Температура, °С	Время, мин	Время, сек	Температура, °С	Скорость, °С/мин	Время обжига, мин	Время обжига, сек	Температура (tзак), °С	Время охлажде-ния до t зак, мин	Время закалки, мин	Температура, °С	Время, мин	Температура включения, °С	Выключение, °С/мин
DuceraGold Kiss																					
Дегазация	575	0	100	0	575	0	60	575	0	0	780	55	5	00	780	0	0	780	0	575	5:00
Базовый опак	450	6	100	1	575	0	60	575	1	0	780	55	1	30	780	0	0	780	0	575	780
Паст.опак	450	6	100	6	575	0	60	575	1	0	780	55	3	00	780	0	0	780	0	575	1:30
Плечо	450	2	100	2	575	0	60	575	2	0	780	55	1	30	780	0	0	780	0	575	780
Дентин 1	450	2	100	2	575	0	60	575	2	0	780	55	1	30	780	0*	0*	780	0	575	780
Дентин 2	450	2	100	2	575	0	60	575	2	0	780	55	1	30	780	0*	0*	780	0	575	780
Глазурь	450	2	100	2	575	0	60	575	1	0	770	55	1	30	770	0*	0*	780	0	---	---
Коррекция	450	2	100	2	575	0	60	575	1	0	720	55	1	30	720	0*	0*	720	0	575	720
Коррекция плеча	450	2	100	2	575	0	60	575	1	0	720	55	1	30	720	0*	0*	720	0	575	720
* При сплавах КТР (600)>17использовать закалку в течение 3мин на 720°С																					
DuceragoldKiss (облицовкаCergo)																					
Дентин 1	450	3	90	3	450	0	60	450	2	0	810	55	1	30	810	0	0	810	0	450	810
Дентин 2	450	2	90	3	450	0	60	450	2	0	800	55	1	30	800	0	0	800	0	450	800
Красители	450	2	90	3	450	0	60	450	2	0	790	55	1	30	790	0	0	790	0	450	790
Глазурь	450	2	90	3	450	0	60	450	1	0	800	55	1	30	800	0	0	800	0	---	---
Коррекция	450	2	90	3	450	0	60	450	2	0	740	55	1	30	740	0	0	740	0	450	740
Noritake (Super Porcelain EX-3)																					
Дегазация металла	500	0	100	0	500	0	60	500	0	0	1030	max	10	0	1000	0	0	1000	0	500	10:00
Паст. Опак 1,2	450	4	100	4	500	0	60	500	0	0	1030	65	1	30	1030	0	0	1030	0	500	1020
Опак-дентин	450	3	100	4	600	0	60	600	0	0	930	45	0	0	930	0	0	930	0	600	920
Плечевая масса	450	3	100	4	700	0	60	700	0	0	945	55	0	0	945	0	0	945	0	700	935
Дентин 1-3 ед.	450	3	100	4	600	0	60	600	0	0	930	45	0	0	930	0	0	930	0	600	920
Дентин 4-10 ед.	450	4	100	6	600	0	60	600	0	0	935	40	0	0	935	0	0	935	0	600	925
Дентин 11-16 ед.	450	5	100	10	600	0	60	600	0	0	940	40	0	0	940	0	0	940	0	600	930
Ретуширование	450	3	100	3	650	0	60	650	0	0	850	55	0	0	850	0	0	850	0	---	---
Коррекция	450	3	100	4	600	0	60	600	0	0	920	45	0	0	920	0	0	920	0	600	910
Глянец	450	4	100	4	650	0	60	650	0	0	935	45	0	0	935	0	0	935	0	---	---
Глянец с глазурью	450	2	100	3	650	0	60	650	0	0	910	50	0	0	910	0	0	910	0	---	---
Виниры Дентин	450	4	100	6	600	0	60	600	0	0	950	45	0	0	950	0	0	950	0	600	940
Виниры Глазурь	450	3	100	4	600	0	60	600	0	0	950*	40	0	0	950*	0	0	950*	0	600	940
Примечание: Масса предназначена только для сплавов с КТР 13,3…14,3 х 10-6/°С * При использовании порошка глазури и/или красок понизьте конечную температуру глазурования на 10 - 15□С.																					

Материал, слой	Пред. СУШКА		СУШКА				ПРЕДНАГРЕВ				НАГРЕВ				УПРАВЛЯЕМОЕ ОХЛАЖДЕНИЕ			ОТКРЫВАНИЕ		ВАКУУМ	
	Температура, °C	Время, мин	Уровень, %	Время закрывания, мин	Температура, °C	Время, мин	Скорость, °C/мин	Температура, °C	Время, мин	Время, сек	Температура, °C	Скорость, °C/мин	Время обжига, мин	Время обжига, сек	Температура (tзак), °C	Время охлажде-ния до t зак, мин	Время закалки, мин	Температура, °C	Время, мин	Температура включения, °C	Выключение, °C/мин
NoritakeAddmate																					
Коррекция Опак	450	0	100	5	450	0	60	450	0	0	700	45	1	30	700	0	0	700	0	450	1:30
Коррекция пузырей	450	0	100	5	450	0	60	450	0	0	660	40	2	00	660	0	0	660	0	450	2:00
Коррекция без блеска	450	0	100	5	450	0	60	450	0	0	680	45	1	30	680	0	0	680	0	450	670
Коррекция с блеском	450	0	100	5	450	0	60	450	0	0	700	45	1	30	700	0	0	700	0	450	690
NoritakeCerabien																					
Плечевая масса 1, 2	450	2	100	3	600	0	60	600	0	0	1030	50	1	30	1030	0	0	700	4	500	1030
Базовый фарфор 1, 2	450	2	100	3	600	0	60	600	0	0	960	45	1	30	960	0	0	700	4	600	960
Дентин, эмаль	450	3	100	4	600	0	60	600	0	0	960	45	1	30	960	0	0	700	4	650	960
Внутренние красители	450	2	100	3	600	0	60	600	0	0	920	55	1	30	920	0	0	700	4	---	---
Коррекция	450	3	100	4	600	0	60	600	0	0	960	45	1	30	960	0	0	700	4	600	960
Самоглазурование	450	2	100	3	600	0	60	600	0	0	960	50	0	45	960	0	0	700	4	---	---
Глазурь	450	2	100	3	600	0	60	600	0	0	960	50	0	20	960	0	0	700	4	---	---
Ретуширование	450	2	100	3	600	0	60	600	0	0	900	45	0	20	900	0	0	700	4	---	---
NoritakeCerabien ZR																					
Плечевая масса 1, 2	450	2	100	3	600	0	60	600	0	0	1000	50	1	30	1000	0	0	700	4	500	1000
Базовый фарфор 1, 2	450	2	100	3	600	0	60	600	0	0	930	45	1	30	930	0	0	700	4	600	930
Окрашивание основы 1 /ShadeBaseStain 1	450	1	100	4	700	0	60	700	0	0	1090	65	1	30	1090	0	0	700	4	700	1090
Окрашивание основы 2 /ShadeBaseStain 2	450	1	100	4	700	0	60	700	0	0	1080	65	1	30	1080	0	0	700	4	700	1080
Дентин, эмаль	450	3	100	4	600	0	60	600	0	0	930-940	45	1	30	930	0	0	700	4	600	930-940
Внутренние красители	450	2	100	3	600	0	60	600	0	0	900	50	0	20	900	0	0	700	4	---	---
Коррекция	450	3	100	4	600	0	60	600	0	0	930	45	0	45	930	0	0	700	4	600	930
Самоглазурование	450	2	100	3	600	0	60	600	0	0	930	50	0	45	930	0	0	700	4	---	---
Глазурь	450	2	100	3	600	0	60	600	0	0	930	50	0	20	930	0	0	700	4	---	---
Ретуширование	450	2	100	3	600	0	60	600	0	0	880	45	0	20	880	0	0	700	4	---	---
Noritake EX-3 Press																					
Пресс-опак	400	0	100	4	400	0	100	400	0	0	980	65	1	30	980	0	0	980	0	400	980
Дентин 1	450	3	100	4	500	0	100	500	0	0	760	45	1	30	760	0	0	760	0	500	760
Дентин 2	450	2	100	3	500	0	100	500	0	0	760	45	1	30	760	0	0	760	0	500	760
Красители внутр. LF IS	450	2	100	3	500	0	100	500	0	0	720	50	0	0	720	0	0	720	0	---	---

Материал, слой	Пред. СУШКА		СУШКА				ПРЕДНАГРЕВ				НАГРЕВ				УПРАВЛЯЕМОЕ ОХЛАЖДЕНИЕ			ОТКРЫВАНИЕ		ВАКУУМ	
	Температура, °C	Время, мин	Уровень, %	Время закрывания, мин	Температура, °C	Время, мин	Скорость, °C/мин	Температура, °C	Время, мин	Время, сек	Температура, °C	Скорость, °C/мин	Время обжига, мин	Время обжига, сек	Температура (tзак), °C	Время охлажде-ния до t зак, мин	Время закалки, мин	Температура, °C	Время, мин	Температура включения, °C	Выключение, °C/мин
Краски, глазурь (послойно)	500	0	100	5	500	0	100	500	0	0	760	50	1	30	760	0	0	760	0	---	---
Краски (раскрашивание)	500	0	100	5	500	0	100	500	0	0	740	50	1	30	740	0	0	740	0	500	740
Глазурь (раскрашивание)	500	0	100	5	500	0	100	500	0	0	740	45	3	00	740	0	0	740	0	500	740
Коррекция Add-on	500	0	100	5	500	0	100	500	0	0	740	45	1	30	740	0	0	740	0	500	740
Noritake CZR Press																					
Окрашивание основы 1 /ShadeBaseStain 1	450	1	100	4	700	0	60	700	0	0	1090	65	1	30	1090	0	0	700	4	700	1090
Окрашивание основы 2 /ShadeBaseStain 2	450	1	100	4	700	0	60	700	0	0	1080	65	1	30	1080	0	0	700	4	700	1080
ES Stain (stainingmethod)	450	1	100	4	600	0	100	600	0	0	850	50	0	0	850	0	0	700	4	600	850
CZR Press Glaze	450	1	100	4	600	0	100	600	0	0	850	65	1	30	850	0	0	700	4	600	850
Noritake CZR Press LF																					
Внутренние краски/ Internalstain	450	1	100	4	600	0	100	600	0	0	800	45	0	0	800	0	0	700	4	---	---
LF Porcelain	450	3	100	4	600	0	100	600	0	0	840	45	1	30	840	0	0	700	4	600	840
Поверхностныекрасители	450	2	100	3	600	0	100	600	0	0	840	45	1	30	840	0	0	700	4	---	---
Глазурь	450	2	100	3	600	0	100	600	0	0	840	45	1	30	840	0	0	700	4	600	840
AD-T / AD-B	450	1	100	4	500	0	100	500	0	0	750	45	1	30	750	0	0	700	4	500	750
GC InitialLiSi																					
Очищающий обжиг `	430	0	100	4	430	0	60	430	0	0	760	45	1	30	760	0	0	760	0	430	760
Дентин 1	430	0	100	6	430	0	60	430	0	0	760	45	1	30	760	0	0	760	0	430	760
Дентин 2	430	0	100	6	430	0	60	430	0	0	750	45	1	30	750	0	0	750	0	430	750
Глазурь	450	0	100	4	450	0	60	450	0	0	760	45	1	30	760	0	0	760	0	---	---
Глазурь с Lusterpaste	450	0	100	4	450	0	60	450	0	0	760	45	1	30	760	0	0	760	0	---	---
Коррекция	450	0	100	4	450	0	60	450	0	0	690	45	1	30	690	0	0	690	0	450	690
GC Initial MC																					
Дегазация	500	0	100	0	500	0	60	500	0	0	1030	max	10	0	1000	0	0	999	0	500	10:00
Опак 1	450	3	100	3	550	0	60	550	0	0	940	80	1	30	940	0	0	940	0	550	940
Опак 2	450	3	100	3	550	0	60	550	0	0	930	80	1	30	930	0	0	930	0	550	930
Плечо	450	1	100	1	550	0	60	550	0	0	930	80	1	30	930	0	0	930	0	550	930
Дентин 1	450	3	100	3	580	0	60	580	0	0	890	55	1	30	890	0	0	890	0	580	890
Дентин 2	450	3	100	3	580	0	60	580	0	0	880	55	1	30	880	0	0	880	0	580	880
Глянец	600	0	100	2	600	0	60	600	0	0	890	55	1	30	890	0	0	890	0	---	---

Материал, слой	Пред. СУШКА		СУШКА				ПРЕДНАГРЕВ				НАГРЕВ				УПРАВЛЯЕМОЕ ОХЛАЖДЕНИЕ			ОТКРЫВАНИЕ		ВАКУУМ	
	Температура, °С	Время, мин	Уровень, %	Время закрывания, мин	Температура, °С	Время, мин	Скорость, °С/мин	Температура, °С	Время, мин	Время, сек	Температура, °С	Скорость, °С/мин	Время обжига, мин	Время обжига, сек	Температура (tзак), °С	Время охлажде-ния до t зак, мин	Время закалки, мин	Температура, °С	Время, мин	Температура включения, °С	Выключение, °С/мин
Глянец с глазурью	480	0	100	2	480	0	60	480	0	0	850	45	1	30	850	0	0	850	0	---	---
Коррекция	450	0	100	4	450	0	60	450	0	0	770	45	1	30	770	0	0	770	0	450	770
GC InitialLF																					
Дегазация	500	0	100	0	500	0	60	500	0	0	1030	мах	10	0	1000	0	0	999	0	500	10:00
Опак 1	450	2	100	2	450	0	60	450	0	0	830	55	1	30	830	0	0	830	0	450	830
Опак 2	450	2	100	2	450	0	60	450	0	0	820	55	1	30	820	0	0	820	0	450	820
Плечо	450	1	100	3	450	0	60	450	0	0	810	45	1	30	810	0	0	810	0	450	810
Дентин 1	450	3	100	3	450	0	60	450	0	0	770	45	1	30	770	0	0	770	0	450	770
Дентин 2	450	3	100	3	450	0	60	450	0	0	760	45	1	30	760	0	0	760	0	450	760
Глянец	480	0	100	2	480	0	60	480	0	0	780	45	1	30	780	0	0	780	0	---	---
Глянец с глазурью	480	0	100	2	480	0	60	480	0	0	750	45	1	30	750	0	0	750	0	---	---
Коррекция	400	0	100	4	400	0	60	400	0	0	690	45	1	30	690	0	0	690	0	400	690
GC Initial LF (облицовка GC Initial PC)																					
Дентин 1	450	0	100	6	450	0	100	450	0	0	770	45	1	30	770	0	0	770	0	450	770
Дентин 2	450	0	100	6	450	0	100	450	0	0	760	45	1	30	760	0	0	760	0	450	760
Глянец	480	0	100	2	480	0	100	480	0	0	780	45	0	20	780	0	0	780	0	---	---
Глянец с глазурью	480	0	100	2	480	0	100	480	0	0	750	45	1	30	750	0	0	750	0	---	---
Коррекция	400	0	100	4	400	0	100	400	0	0	690	45	1	30	690	0	0	690	0	400	690
GC InitialZrFs																					
Плечо	450	2	100	2	450	1	60	450	0	0	830	45	1	30	830	0	0	830	0	450	830
FM-обжиг	450	2	100	2	450	1	60	450	0	0	800	55	1	30	800	0	0	800	0	450	800
Дентин 1	450	3	100	3	450	1	60	450	0	0	810	45	1	30	810	0	0	810	0	450	810
Дентин 2	450	3	100	3	450	1	60	450	0	0	800	45	1	30	800	0	0	800	0	450	800
Глянец	480	0	100	2	480	1	60	480	0	0	820	45	1	30	820	0	0	820	0	---	---
Глянец с глазурью	480	0	100	2	480	1	60	480	0	0	790	45	1	30	790	0	0	790	0	---	---
Коррекция	450	2	100	2	450	1	60	450	0	0	690	45	1	30	690	0	0	690	0	450	690
GC InitialIQ																					
Дегазация	450	0	100	0	500	0	60	500	0	0	1030	мах	10	0	1000	0	0	999	0	500	10:00
Опак 1	450	4	100	2	550	0	60	550	0	0	960	80	1	30	960	0	0	960	0	550	960
Опак 2	450	4	100	2	550	0	60	550	0	0	930	80	1	30	930	0	0	960	0	550	930
Body 1	450	2	100	2	600	0	60	600	0	0	900	80	1	30	900	0	0	900	0	600	900
Body 2	450	1	100	2	600	0	60	600	0	0	890	80	1	30	890	0	0	890	0	600	890
ГлазурьLustre Pastes	450	0	100	2	500	0	60	500	0	0	790	55	1	30	790	0	0	790	0	---	---

Материал, слой	Пред. СУШКА		СУШКА				ПРЕДНАГРЕВ				НАГРЕВ				УПРАВЛЯЕМОЕ ОХЛАЖДЕНИЕ			ОТКРЫВАНИЕ		ВАКУУМ	
	Температура, °C	Время, мин	Уровень, %	Время закрывания, мин	Температура, °C	Время, мин	Скорость, °C/мин	Температура, °C	Время, мин	Время, сек	Температура, °C	Скорость, °C/мин	Время обжига, мин	Время обжига, сек	Температура (tзак), °C	Время охлажде-ния до t зак, мин	Время закалки, мин	Температура, °C	Время, мин	Температура включения, °C	Выключение, °C/мин
IPS Classic																					
Опак1(Washbrand)	400	0	100	6	400	0	60	400	1	0	980	80	1	30	979	0	0	979	0	550	980
Опак 2	400	0	100	6	400	0	60	400	1	0	970	80	1	30	969	0	0	969	0	550	970
Дентин 1	400	0	100	4	400	0	60	400	1	0	920	60	1	30	919	0	0	919	0	580	920
Дентин 2	400	0	100	4	400	0	60	400	1	0	910	60	1	30	909	0	0	909	0	580	910
Глянец (краска без глазури)	400	0	100	4	400	0	60	400	0	0	920	60	1	30	920	0	0	920	0	---	---
Глянец (краска с глазурью)	400	0	100	4	400	0	60	400	0	0	910	60	1	30	910	0	0	910	0	---	---
Опак-Дентин	400	0	100	4	400	0	60	400	0	0	920	60	1	30	920	0	0	920	0	---	---
Плечевая масса	400	0	100	4	400	0	60	400	1	0	960	80	1	30	959	0	0	959	0	550	960
Коррекция	450	0	100	4	450	0	60	450	0	0	750	60	1	30	750	0	0	750	0	450	749
IPS d.SIGN																					
Дегазация металла	500	0	100	0	500	0	60	500	0	0	1030	max	10	0	1000	0	0	1000	0	500	10:00
Опак 1	450	0	100	6	450	0	60	450	0	0	900	80	1	30	900	0	0	900	0	450	899
Опак 2, Плечевая масса	450	0	100	6	450	0	60	450	0	0	890	80	1	30	890	0	0	890	0	450	889
Дентин 1, 2	450	0	90	6-9	450	0	60	450	1	0	870	60	1	30	870	0	0	870	0	450	869
Глянец без глазури	450	0	100	4	450	0	60	450	0	0	870	60	1	30	870	0	0	870	0	450	869
Глянец с глазурью и красителями	450	0	100	4	450	0	60	450	0	0	830	60	1	30	830	0	0	830	0	450	829
IPS InLine																					
Дегазация металла	500	0	100	0	500	0	60	500	0	0	1030	max	10	0	1000	0	0	1000	0	500	10:00
Опак 1,2	400	0	100	6	400	0	60	400	0	0	930	100	3	0	930	0	0	930	0	450	929
Плечеваямасса	400	0	100	4	400	0	60	400	0	0	930	60	1	30	930	0	0	930	0	450	929
Дентин 1	400	0	100	4	400	0	60	400	0	0	910	60	1	30	910	0	0	900	0	450	109
Дентин 2	400	0	100	4	400	0	60	400	0	0	900	60	1	30	900	0	0	900	0	450	899
Коррекция плеча	400	0	100	4	400	0	60	400	0	0	900	60	1	30	900	0	0	900	0	450	899
Коррекция дентина	400	0	100	4	400	0	60	400	0	0	860	60	1	30	860	0	0	860	0	450	859
Красители	400	0	100	4	400	0	60	400	0	0	800	60	1	30	800	0	0	800	0	450	799
Глазурь	400	0	100	4	400	0	60	400	0	0	800	60	3	0	800	0	0	800	0	450	799
Финальная коррекция	400	0	100	6	400	0	60	400	0	0	690	60	1	30	690	0	0	690	0	450	689
IPS Style Ceram																					
Дегазация металла	500	0	100	0	500	0	60	500	0	0	1030	max	10	0	1000	0	0	1000	0	500	10:00
Опак - 870	400	2	100	2	400	0	60	400	0	0	870	100	1	30	870	0	0	870	0	450	869
Опак - 960	400	2	100	2	400	0	60	400	0	0	960	100	3	0	960	0	0	960	0	450	959

Материал, слой	Пред. СУШКА		СУШКА				ПРЕДНАГРЕВ				НАГРЕВ				УПРАВЛЯЕМОЕ ОХЛАЖДЕНИЕ			ОТКРЫВАНИЕ		ВАКУУМ	
	Температура, °C	Время, мин	Уровень, %	Время закрывания, мин	Температура, °C	Время, мин	Скорость, °C/мин	Температура, °C	Время, мин	Время, сек	Температура, °C	Скорость, °C/мин	Время обжига, мин	Время обжига, сек	Температура (tзак), °C	Время охлажде-ния до t зак, мин	Время закалки, мин	Температура, °C	Время, мин	Температура включения, °C	Выключение, °C/мин
Плечевая масса	400	2	100	4	400	0	60	400	0	0	840	60	2	00	840	0	0	840	0	450	839
Дентин 1	400	2	100	4	400	0	60	400	0	0	790	60	1	30	790	0	0	790	0	450	789
Дентин 2	400	2	100	4	400	0	60	400	0	0	780	60	1	30	780	0	0	780	0	450	779
Красители	400	2	100	4	400	0	60	400	0	0	750	60	1	30	750	0	0	750	0	450	749
Глазурь	400	2	100	4	400	0	60	400	0	0	750	60	1	30	750	0	0	750	0	450	749
Коррекция	400	2	100	4	400	0	60	400	0	0	690	60	1	30	690	0	0	690	0	450	689
IPS Style CeramВиниры																					
Очищающий обжиг	400	3	100	5	400	0	60	400	0	0	810	100	1	30	810	0	0	810	0	450	809
Дентин/эмаль	400	3	100	5	400	0	60	400	0	0	800	100	1	30	800	0	0	800	0	450	779
Глазурь	400	3	100	5	400	0	60	400	0	0	750	60	2	00	750	0	0	750	0	450	749
IPSe.maxCAD																					
Кристаллизация/Глазурь	400	0	100	6	400	0	90	820	0	10	840	30	8	00	700	7	0	700	2	550	840
Коррекция	400	0	100	6	400	0	60	400	0	0	820	90	4	00	700	0	0	700	0	450	820
IPSe.maxCeram на IPSe.maxCAD (Техника Окрашивания)																					
Красители	400	0	100	6	400	0	60	400	0	0	770	60	1	30	770	0	0	770	0	450	769
Глазурь	400	0	100	6	400	0	60	400	0	0	770	60	1	30	770	0	0	770	0	450	769
Коррекция	400	0	100	6	400	0	60	400	0	0	700	50	1	30	700	0	0	700	0	450	699
IPSe.maxCeram на IPSe.max Press или IPS e.maxCAD (Техника редуцирования и наслоения)																					
Моющий обжиг	400	0	100	4	400	0	60	400	0	0	750	50	1	30	750	0	0	750	0	450	749
Дентин 1	400	0	100	4	400	0	60	400	0	0	750	50	1	30	750	0	0	750	0	450	749
Дентин 2	400	0	100	4	400	0	60	400	0	0	750	50	1	30	750	0	0	750	0	450	749
Красители	400	0	100	6	400	0	60	400	0	0	725	60	1	30	725	0	0	725	0	450	724
Глазурь	400	0	100	6	400	0	60	400	0	0	725	60	1	30	725	0	0	725	0	450	724
Коррекция с глазурью	400	0	100	6	400	0	60	400	0	0	725	60	1	30	725	0	0	725	0	450	724
Финальная коррекция	400	0	100	5	400	0	60	400	0	0	700	50	1	30	700	0	0	700	0	450	699
IPSe.maxCeram на IPSe.maxZirCAD (Техника наслоения)																					
ZirLiner	400	0	100	4	400	0	60	400	0	0	960	60	1	30	960	0	0	960	0	450	959
Плечевая масса	400	0	100	4	400	0	60	400	0	0	800	50	1	30	800	0	0	800	0	450	799
Моющий обжиг	400	0	100	4	400	0	60	400	0	0	750	50	1	30	750	0	0	750	0	450	749
Дентин 1	400	0	100	4	400	0	60	400	0	0	750	50	1	30	750	0	0	750	0	450	749
Дентин 2	400	0	100	4	400	0	60	400	0	0	745	50	1	30	745	0	0	745	0	450	744
Красители	400	0	100	6	400	0	60	400	0	0	725	60	1	30	725	0	0	725	0	450	724
Глазурь	400	0	100	6	400	0	60	400	0	0	725	60	1	30	725	0	0	725	0	450	724

Материал, слой	Пред. СУШКА		СУШКА				ПРЕДНАГРЕВ				НАГРЕВ				УПРАВЛЯЕМОЕ ОХЛАЖДЕНИЕ			ОТКРЫВАНИЕ		ВАКУУМ	
	Температура, °C	Время, мин	Уровень, %	Время закрывания, мин	Температура, °C	Время, мин	Скорость, °C/мин	Температура, °C	Время, мин	Время, сек	Температура, °C	Скорость, °C/мин	Время обжига, мин	Время обжига, сек	Температура (tзак), °C	Время охлажде-ния до t зак, мин	Время закалки, мин	Температура, °C	Время, мин	Температура включения, °C	Выключение, °C/мин
Коррекция с глазурью	400	0	100	6	400	0	60	400	0	0	725	60	1	30	725	0	0	725	0	450	724
Финальная коррекция	400	0	100	5	400	0	60	400	0	0	700	50	1	30	700	0	0	700	0	450	699
IPSe.maxCeram (Виниры)																					
Грунтовочный обжиг с Add-On	400	0	100	8	400	0	60	400	0	0	720	50	1	30	720	0	0	720	0	450	719
Грунт с IPS e.maxCeram	400	0	100	8	400	0	60	400	0	0	780	50	1	30	780	0	0	780	0	450	779
Дентин (пришеечная зона)	400	0	100	8	400	0	60	400	0	0	770	50	1	30	770	0	0	770	0	450	769
Дентин 1	400	0	100	8	400	0	60	400	0	0	770	50	1	30	770	0	0	770	0	450	769
Дентин 2	400	0	100	8	400	0	60	400	0	0	770	50	1	30	770	0	0	770	0	450	769
Глазурь, красители	400	0	100	8	400	0	60	400	0	0	740	50	1	30	740	0	0	740	0	450	739
IPS Empress 2 / IPS Eris for E2																					
Базовый обжиг	400	3	100	3	400	0	60	400	0	0	755	60	1	0	755	0	0	755	0	450	754
Дентин 1	400	3	100	3	400	0	60	400	0	0	755	60	2	0	755	0	0	755	0	450	754
Дентин 2	400	3	100	3	400	0	60	400	0	0	755	60	2	0	755	0	0	755	0	450	754
Красители	400	2	100	2	400	0	60	400	0	0	725	60	1	0	725	0	0	725	0	450	724
Глазурь	400	3	100	3	400	0	60	400	0	0	725	60	1	30	725	0	0	725	0	---	---
Коррекция	400	3	100	3	400	0	60	400	0	0	755	60	1	0	755	0	0	755	0	450	754
IPS Empress Esthetic Veneer																					
Очищающий обжиг	400	0	100	4	400	0	100	400	0	0	840	60	3	0	840	0	0	840	0	450	840
Режущий край 1, 2	400	0	100	4	400	0	100	400	0	0	830	60	3	0	830	0	0	830	0	450	830
Красители	400	0	100	4	400	0	100	400	0	0	770	60	1	30	770	0	0	770	0	450	770
Глазурь	400	0	100	6	400	0	100	400	0	0	770	60	1	30	770	0	0	770	0	450	770
Коррекция	400	0	100	4	400	0	100	400	0	0	770	60	3	0	770	0	0	770	0	450	770
IPS Empress CAD																					
Очищающий обжиг	400	2	100	2	400	0	100	400	0	0	840	60	3	0	840	0	0	840	0	450	840
Режущий край 1, 2	400	2	100	2	400	0	100	400	0	0	830	60	3	0	830	0	0	830	0	450	830
Красители	400	3	100	3	400	0	100	400	0	0	790	60	1	30	790	0	0	790	0	450	790
Глазурь	400	3	100	3	400	0	100	400	0	0	790	60	2	0	790	0	0	790	0	450	790
Коррекция	400	2	100	2	400	0	100	400	0	0	770	60	3	0	770	0	0	770	0	450	770
IPSe.maxCeram для каркасов IPSe.maxPress																					
Пресс опак 1	400	0	100	6	400	0	100	400	0	0	940	100	3	0	940	0	0	940	0	450	940
Пресс опак 2	400	0	100	6	400	0	100	400	0	0	930	100	3	0	930	0	0	930	0	450	930
Очищающий обжиг	400	0	100	4	400	0	100	400	0	0	750	50	1	30	750	0	0	750	0	450	750
Дентин 1	400	0	100	4	400	0	100	400	0	0	750	50	1	30	750	0	0	750	0	450	750

Материал, слой	Пред. СУШКА		СУШКА				ПРЕДНАГРЕВ				НАГРЕВ				УПРАВЛЯЕМОЕ ОХЛАЖДЕНИЕ			ОТКРЫВАНИЕ		ВАКУУМ	
	Температура, °C	Время, мин	Уровень, %	Время закрывания, мин	Температура, °C	Время, мин	Скорость, °C/мин	Температура, °C	Время, мин	Время, сек	Температура, °C	Скорость, °C/мин	Время обжига, мин	Время обжига, сек	Температура (tзак), °C	Время охлажде-ния до t зак, мин	Время закалки, мин	Температура, °C	Время, мин	Температура включения, °C	Выключение, °C/мин
Дентин 2	400	0	100	4	400	0	100	400	0	0	750	50	1	30	750	0	0	750	0	450	750
Красители	400	0	100	6	400	0	100	400	0	0	725	60	1	30	725	0	0	725	0	450	725
Глянец	400	0	100	6	400	0	100	400	0	0	725	60	1	30	725	0	0	725	0	450	725
Коррекция	400	0	100	4	400	0	100	400	0	0	700	60	1	30	700	0	0	700	0	450	700
IPSe.maxCeram на IPSe.maxZirPress (Техника окрашивания)																					
ZirLiner (до воск. моделировки)	400	0	100	4	400	0	100	400	0	0	960	60	1	30	960	0	0	960	0	450	960
Красители	400	0	100	6	400	0	100	400	0	0	770	60	1	30	770	0	0	770	0	450	770
Глазурь	400	0	100	6	400	0	100	400	0	0	770	60	1	30	770	0	0	770	0	450	770
Коррекция	400	0	100	6	400	0	100	400	0	0	700	50	1	30	700	0	0	700	0	450	700
IPSe.maxCeram на IPSe.maxZirPress (Техника редуцирования и наслоения)																					
ZirLiner (до воск. моделировки)	400	0	100	4	400	0	100	400	0	0	960	60	1	30	960	0	0	960	0	450	960
Моющийобжиг	400	0	100	4	400	0	100	400	0	0	750	50	1	30	750	0	0	750	0	450	750
Импульс-массы 1	400	0	100	4	400	0	100	400	0	0	750	50	1	30	750	0	0	750	0	450	750
Импульс-массы 2	400	0	100	4	400	0	100	400	0	0	750	50	1	30	750	0	0	750	0	450	750
Красители	400	0	100	6	400	0	100	400	0	0	725	60	1	30	725	0	0	725	0	450	725
Глазурь	400	0	100	6	400	0	100	400	0	0	725	60	1	30	725	0	0	725	0	450	725
Коррекция с глазурью	400	0	100	6	400	0	100	400	0	0	725	60	1	30	725	0	0	725	0	450	725
Финальная коррекция	400	0	100	5	400	0	100	400	0	0	700	50	1	30	700	0	0	700	0	450	700
IPS InLine POM																					
Дегазация металла	500	0	100	0	500	0	100	500	0	0	1030	max	10	0	1000	0	0	1000	0	500	10:00
Опак 1,2	400	0	100	6	400	0	100	400	0	0	930	100	3	0	930	0	0	930	0	450	929
Touch-Up	400	0	100	4	400	0	100	400	0	0	840	60	1	30	840	0	0	840	0	450	839
Красители	400	0	100	4	400	0	100	400	0	0	800	60	1	30	800	0	0	800	0	450	799
Глазурь	400	0	100	4	400	0	100	400	0	0	800	60	1	30	800	0	0	800	0	450	799
Коррекция	400	0	100	6	400	0	100	400	0	0	690	60	1	30	690	0	0	690	0	450	689
VITA OMEGA																					
Оксидирование	600	0	100	0	600	0	60	600	0	0	980	95	10	0	980	0	0	980	0	---	---
Опак 1	600	0	100	2	600	0	60	600	0	0	970	95	1	30	970	0	0	970	0	600	970
Опак 2	600	0	100	2	600	0	60	600	0	0	950	95	1	30	950	0	0	950	0	600	950
Дентин 1	450	3	100	3	600	0	60	600	0	0	930	55	1	30	930*	0*	0	930*	0	600	930
Дентин 2	450	3	100	3	600	0	60	600	0	0	920	55	1	30	920*	0*	0	920*	0	600	920
Дентин 3	450	3	100	3	600	0	60	600	0	0	910	55	1	30	910*	0*	0	910*	0	600	910
Глазурь	600	0	100	0	600	0	60	600	0	0	930	95	1	30	930*	0*	0	930*	0	---	---

Материал, слой	Пред. СУШКА		СУШКА				ПРЕДНАГРЕВ				НАГРЕВ				УПРАВЛЯЕМОЕ ОХЛАЖДЕНИЕ			ОТКРЫВАНИЕ		ВАКУУМ	
	Температура, °C	Время, мин	Уровень, %	Время закрывания, мин	Температура, °C	Время, мин	Скорость, °C/мин	Температура, °C	Время, мин	Время, сек	Температура, °C	Скорость, °C/мин	Время обжига, мин	Время обжига, сек	Температура (tзак), °C	Время охлажде-ния до t зак, мин	Время закалки, мин	Температура, °C	Время, мин	Температура включения, °C	Выключение, °C/мин
Глазурь с Vitachrom	600	0	100	4	600	0	60	600	0	0	930	95	1	30	930*	0*	0	930*	0	---	---
Глазурь №740	600	0	100	4	600	0	60	600	0	0	900	95	1	30	900*	0*	0	900*	0	---	---
Маргинальные массы	450	3	100	3	600	0	60	600	0	0	950	55	1	30	950*	0*	0	950*	0	600	950
* При сплавах КТР (600)>14.4 время охлаждения 5 мин до температуры (tзак) 700°C																					
VITA OMEGA VMK 68																					
Оксидирование	600	0	100	0	600	0	60	600	0	0	980	95	5	00	980	0	0	980	0	---	---
Опак 1	600	0	100	2	600	0	60	600	0	0	950	95	1	30	950	0	0	950	0	600	950
Опак 2	600	0	100	2	600	0	60	600	0	0	930	95	1	30	930	0	0	930	0	600	930
Дентин 1	450	3	100	3	600	0	60	600	0	0	930	55	1	30	930	0*	0	930	0	600	930
Дентин 2	450	3	100	3	600	0	60	600	0	0	920	55	1	30	920	0*	0	920	0	600	920
Дентин 3	450	3	100	3	600	0	60	600	0	0	910	55	1	30	910	0*	0	910	0	600	910
Глазурь	600	0	100	0	600	0	60	600	0	0	930	95	1	30	930	0*	0	930	0	---	---
Глазурь с Vitachrom	600	0	100	4	600	0	60	600	0	0	930	95	1	30	930	0*	0	930	0	---	---
Глазурь №740	600	0	100	4	600	0	60	600	0	0	900	95	1	30	900	0*	0	900	0	---	---
Для VMK 68N температуру обжига дентинов и глазури увеличить на 10°C																					
* При сплавах КТР (600)>14.4 время охлаждения 5 мин до температуры (tзак) 700°C																					
VITA OMEGA VMK 95																					
Оксидирование	600	0	100	0	600	0	60	600	0	0	980	95	5	0	980	0	0	980	0	---	---
Опак 1	600	0	100	2	600	0	60	600	0	0	950	95	1	30	950	0	0	950	0	950	900
Опак 2	600	0	100	2	600	0	60	600	0	0	930	95	1	30	930	0	0	930	0	930	900
Дентин 1	450	3	100	3	600	0	60	600	0	0	930	55	1	30	930	0	0	930	0	930	900
Дентин 2	450	3	100	3	600	0	60	600	0	0	930	55	1	30	930	0	0	930	0	920	900
Дентин 3	450	3	100	3	600	0	60	600	0	0	910	55	1	30	910	0	0	910	0	910	900
Глазурь	600	0	100	0	600	0	60	600	0	0	930	95	1	30	930	0	0	930	0	---	---
Глазурь с Vitachrom	600	0	100	4	600	0	60	600	0	0	930	95	1	30	930	0	0	930	0	---	---
Глазурь №740	600	0	100	4	600	0	60	600	0	0	900	95	1	30	900	0	0	900	0	---	---
* При сплавах КТР (600)>14.4 время охлаждения 5 мин до температуры (tзак) 700°C																					
VITA OMEGA 800																					
Дегазация	450	0	100	0	450	0	60	450	0	0	1030	100	10	0	1000	0	0	1000	0	500	10:00
Бонд	450	0	100	2	450	0	60	450	0	0	800	100	3	0	800	0	0	800	0	500	800
Опак	450	0	100	2	450	0	60	450	0	0	790	100	3	0	790	0	0	790	0	500	790
Дентин	450	3	100	3	450	0	60	450	0	0	790	50	3	0	790	0	0	790	0	500	790
Глазурь	450	0	100	3	450	0	60	450	0	0	800	100	3	0	800	0	0	800	0	500	800

Материал, слой	Пред. СУШКА		СУШКА				ПРЕДНАГРЕВ				НАГРЕВ				УПРАВЛЯЕМОЕ ОХЛАЖДЕНИЕ			ОТКРЫВАНИЕ		ВАКУУМ	
	Температура, °С	Время, мин	Уровень, %	Время закрывания, мин	Температура, °С	Время, мин	Скорость, °С/мин	Температура, °С	Время, мин	Время, сек	Температура, °С	Скорость, °С/мин	Время обжига, мин	Время обжига, сек	Температура (tзак), °С	Время охлажде-ния до t зак, мин	Время закалки, мин	Температура, °С	Время, мин	Температура включения, °С	Выключение, °С/мин
VITA OMEGA 900																					
Дегазация золотосодерж. сплавов	500	0	100	0	500	0	60	500	0	0	950	max	10	0	950	0	0	950	0	500	10:00
Паст.Опак WASH	450	3	100	3	500	0	60	500	0	0	900	50	4	0	900	0	0	900	0	500	900
Паст.Опак	450	3	100	3	500	0	60	500	0	0	900	50	3	0	900	0	0	900	0	500	900
Опак WASH	600	0	100	2	600	0	60	600	0	0	900	75	3	0	900	0	0	900	0	600	900
Опак	600	0	100	2	600	0	60	600	0	0	900	75	1	30	900	0	0	900	0	600	900
Плечевая	450	3	100	3	600	0	60	600	0	0	900	50	3	0	900	0	0	900	0	600	900
Дентин	450	3	100	3	600	0	60	600	0	0	900	50	1	30	900	0	0	900	0	600	900
Коррекция	450	3	100	3	600	0	60	600	0	0	890	50	1	30	890	0	0	890	0	600	890
Коррекция с COR	450	2	100	2	600	0	60	600	0	0	800	50	1	30	800	0	0	800	0	600	800
Глянец с глазурью Akz25	600	0	100	4	600	0	60	600	0	0	900	75	1	30	900	0	0	900	0	---	---
Глянец	600	0	100	0	600	0	60	600	0	0	900	75	3	0	900	0	0	900	0	---	---
Глянец с жидкостью Akzent	600	0	100	4	600	0	60	600	0	0	900	75	3	0	900	0	0	900	0	---	---
* При сплавах КТР (600)>14.4 время охлаждения 5 мин до температуры (tзак) 700°С																					
VITA VM7																					
Effect Liner	450	3	100	3	500	0	100	0	500	0	920	55	1	30	920	0	0	920	0	500	920
Дентин 1	450	3	100	3	500	0	100	0	500	0	910	55	1	30	910	0	0	910	0	500	910
Дентин 2	450	3	100	3	500	0	100	0	500	0	920	55	1	30	920	0	0	920	0	500	920
Красители	450	3	100	3	500	0	100	0	500	0	800	100	0	30	800	0	0	800	0	---	---
Самоглазурование	500	0	100	0	500	0	100	0	500	0	900	80	1	30	900	0	0	900	0	---	---
Глазурь Vita Akzent	500	0	100	4	500	0	100	0	500	0	900	80	1	30	900	0	0	900	0	---	---
VITA VM9																					
Очищающий обжиг	600	0	100	3	600	0	60	600	0	0	700	33	5	0	700	0	0	700	0	---	---
Восстанавливающий обжиг	500	0	100	0	500	0	60	500	0	0	1000	100	15	0	1000	0	0	1000	0	---	---
Effect Bonder	450	3	100	3	500	0	60	500	0	0	980	80	1	30	980	0	0	980	0	500	980
Базовый дентин	450	1	100	2	500	0	60	500	0	0	950	55	1	30	950	0	0	950	0	500	950
Керамический край	450	3	100	3	500	0	60	500	0	0	960	55	1	30	960	0	0	960	0	500	960
Effect Liner	450	3	100	3	500	0	60	500	0	0	930	55	1	30	930	0	0	930	0	500	930
Дентин 1	450	3	100	3	500	0	60	500	0	0	910	55	1	30	910	0	0	910	0	500	910
Дентин 2	450	3	100	3	500	0	60	600	0	0	900	55	1	30	900	0	0	900	0	500	900
Глазурь	500	0	100	0	500	0	60	500	0	0	900	80	1	30	900	0	0	900	0	---	---
Глазурь с VitaAkzent	500	0	100	4	500	0	60	500	0	0	900	80	1	30	900	0	0	900	0	---	---

Материал, слой	Пред. СУШКА		СУШКА				ПРЕДНАГРЕВ				НАГРЕВ				УПРАВЛЯЕМОЕ ОХЛАЖДЕНИЕ			ОТКРЫВАНИЕ		ВАКУУМ	
	Температура, °C	Время, мин	Уровень, %	Время закрывания, мин	Температура, °C	Время, мин	Скорость, °C/мин	Температура, °C	Время, мин	Время, сек	Температура, °C	Скорость, °C/мин	Время обжига, мин	Время обжига, сек	Температура (tзак), °C	Время охлажде-ния до t зак, мин	Время закалки, мин	Температура, °C	Время, мин	Температура включения, °C	Выключение, °C/мин
Коррекция с COR	500	0	100	4	500	0	60	500	0	0	760	60	1	30	760	0	0	760	0	500	760
VITA VM 13																					
Дегазация металла	500	0	100	0	500	0	60	500	0	0	1030	max	10	0	1000	0	0	1000	0	500	10:00
Паст.Опак WASH	450	2	100	2	500	0	60	500	0	0	890*	75	1	30	890*	0	0	890*	0	500	890*
Паст.Опак	450	2	100	2	500	0	60	500	0	0	890*	75	1	30	890*	0	0	890*	0	500	890*
Опак WASH	500	0	100	2	500	0	60	500	0	0	890*	75	1	30	890*	0	0	890*	0	500	890*
Опак	500	0	100	2	500	0	60	500	0	0	890*	75	1	30	890*	0	0	890*	0	500	890*
Плечевая	450	3	100	3	500	0	60	500	0	0	890	55	1	30	890	0	0	890	0	500	890
Effect Liner	450	3	100	3	500	0	60	500	0	0	890	55	1	30	890	0	0	890	0	500	890
Дентин 1	450	3	100	3	500	0	60	500	0	0	880	55	1	30	880**	0**	0	880**	0**	500	880
Дентин 2	450	3	100	3	500	0	60	500	0	0	870	55	1	30	870**	0**	0	870**	0**	500	870
Коррекция с Corrective	450	1	100	3	500	0	60	500	0	0	800	50	1	30	800**	0**	0	800**	0**	500	800
Глянец с жидкостью Akzent	500	0	100	0	500	0	60	500	0	0	880	80	1	30	880**	0**	0	880**	0**	---	---
Глянец	500	0	100	4	500	0	60	500	0	0	880	75	1	30	880**	0**	0	880**	0**	---	---
* Для неблагородных сплавов температура обжига опака 920°C, опака Wash - 940°C ** При сплавах КТР (600)>14.4 время охлаждения не менее 3 мин до температуры (tзак) 700°C																					
Vita VM 15																					
Дегазация металла	500	0	100	0	500	0	60	500	0	0	1030	max	10	0	1030	0	0	1030	0	400	10:00
Опак Wash	400	0	100	2	400	0	60	400	0	0	820	70	1	30	820	0	0	820	0	400	820
Паст.Опак Wash	400	0	100	6	400	0	60	400	0	0	820	70	1	30	820	0	0	820	0	400	820
Опак	400	0	100	2	400	0	60	400	0	0	820	70	1	30	820	0	0	820	0	400	820
Паст.Опак	400	0	100	4	400	0	60	400	0	0	820	70	1	30	820	0	0	820	0	400	820
Плечевая масса	400	0	100	6	400	0	60	400	0	0	810	50	1	30	810	0	0	810	0	400	810
Effect Liner	400	0	100	6	400	0	60	400	0	0	810	50	1	30	810	0	0	810	0	400	810
Дентин 1	400	0	100	6	400	0	60	400	0	0	800	50	1	30	800*	0*	0	800	0	400	800
Дентин 2	400	0	100	6	400	0	60	400	0	0	790	50	1	30	790*	0*	0	790	0	400	790
Глазурь	400	0	100	0	400	0	60	400	0	0	790	80	1	30	790*	0*	0	790	0	---	---
Глазурь с VITA AKZENT	400	0	100	4	400	0	60	400	0	0	790	80	1	30	790*	0*	0	790	0	---	---
Глянец с VITA Glaze LT	400	0	100	4	400	0	60	400	0	0	780	80	1	30	780*	0*	0	780	0	---	---
Коррекция с COR	400	0	100	4	400	0	60	400	0	0	750	50	1	30	750*	0*	0	750	0	500	750
* При сплавах КТР (600)>14.4 время охлаждения не менее 3 мин до температуры (tзак) 700°C																					
Vita VMK Master																					
Дегазация металла	500	0	100	0	500	0	60	500	0	0	1030	max	10	0	1030	0	0	1030	0	500	10:00

Материал, слой	Пред. СУШКА		СУШКА				ПРЕДНАГРЕВ				НАГРЕВ				УПРАВЛЯЕМОЕ ОХЛАЖДЕНИЕ			ОТКРЫВАНИЕ		ВАКУУМ	
	Температура, °С	Время, мин	Уровень, %	Время закрывания, мин	Температура, °С	Время, мин	Скорость, °С/мин	Температура, °С	Время, мин	Время, сек	Температура, °С	Скорость, °С/мин	Время обжига, мин	Время обжига, сек	Температура (tзак), °С	Время охлажде-ния до t зак, мин	Время закалки, мин	Температура, °С	Время, мин	Температура включения, °С	Выключение, °С/мин
Wash	450	3	100	3	500	0	60	500	0	0	960	80	1	30	960	0	0	960	0	500	960
Опак	450	3	100	3	500	0	60	500	0	0	950	80	1	30	950	0	0	950	0	500	950
Плечевая масса	450	3	100	3	500	0	60	500	0	0	940	55	1	30	940	0	0	940	0	500	940
Luminary	450	3	100	3	500	0	60	500	0	0	940	55	1	30	940	0	0	940	0	500	940
Красители	450	2	100	2	500	0	60	500	0	0	880	80	1	30	880	0	0	880	0	500	880
Дентин 1	450	3	100	3	500	0	60	500	0	0	930	55	1	30	930*	0*	0	930*	0	500	930
Дентин 2	450	3	100	3	500	0	60	500	0	0	920	55	1	30	920*	0*	0	920*	0	500	920
Глянец	500	0	100	0	500	0	60	500	0	0	920	80	1	30	920*	0*	0	920*	0	---	---
Глянец с глазурью	500	0	100	4	500	0	60	500	0	0	920	80	1	30	920*	0*	0	920*	0	---	---
Коррекция с COR	450	2	100	2	500	0	60	500	0	0	900	55	1	30	900*	0*	0	900*	0	500	900
* При сплавах КТР (600)>14.4 время охлаждения не менее 3 мин до температуры (tзак) 700°С																					
VITASuprinity PC																					
Кристаллизация	400	2	100	2	400	0	100	0	400	0	840	55	10:00		680	5	0	680	2	400	840
Кристаллизация с Akzent Plus (спрэй)	400	2	100	2	400	0	100	0	400	0	840	55	10:00		680	5	0	680	2	400	840
Кристаллизация с Akzent Plus (паста)	400	3	100	3	400	0	100	0	400	0	840	55	10:00		680	5	0	680	2	400	840
Дентин Vita VM 11	400	3	100	3	400	0	100	0	400	0	800	55	1:30		800	0	0	800	0	400	800
Красители	400	2	100	2	400	0	100	0	400	0	700	80	1:30		700	0	0	700	0	---	---
Глазурь	400	2	100	2	400	0	100	0	400	0	800	80	1:30		800	0	0	800	0	---	---
Глазурь с VitaAkzent (спрэй)	400	2	100	2	400	0	100	0	400	0	800	80	1:30		800	0	0	800	0	---	---
Глазурь с VitaAkzent (паста)	400	3	100	3	400	0	100	0	400	0	800	80	1:30		800	0	0	800	0	---	---
Creation CC																					
Дегазацияметалла	500	0	100	0	500	0	60	500	0	0	1030	max	10	00	1030	0	0	1030	10	500	10:00
Бонд	450	3	100	3	550	0	60	550	0	0	980	80	1	30	980	0	0	980	0	550	980
1-й опаковый обжиг - WOPOpaquer -Creapast* -Opaque Powder	450	3	100	 6 6 2	 550 550 600	0	60	 550 550 600	0	0	 950 980 980	 80 80 80	 1 1 1	 30 30 30	 950 980 980	0	0	 950 980 980	 0 0 0	 550 550 550	 950 980 980
2-й опаковыйобжиг -Creapast -Opaque Powder	450	1	100	 5 2	 550 600	0	60	 550 600	0	0	 950 950	 80 80	 1 1	 30 30	 950 950	0	0	 950 950	 0 0	 550 600	 950 950
1-й и 2-й плечевой обжиг	450	1	100	2	600	0	60	600	0	0	950	80	1	30	950	0	0	950	0	550	950

Материал, слой	Пред. СУШКА		СУШКА				ПРЕДНАГРЕВ				НАГРЕВ				УПРАВЛЯЕМОЕ ОХЛАЖДЕНИЕ			ОТКРЫВАНИЕ		ВАКУУМ	
	Температура, °C	Время, мин	Уровень, %	Время закрывания, мин	Температура, °C	Время, мин	Скорость, °C/мин	Температура, °C	Время, мин	Время, сек	Температура, °C	Скорость, °C/мин	Время обжига, мин	Время обжига, сек	Температура (tзак), °C	Время охлажде-ния до t зак, мин	Время закалки, мин	Температура, °C	Время, мин	Температура включения, °C	Выключение, °C/мин
Дентиновый обжиг	450	3	100	3	580	0	60	580	0	0	920	55	1	30	920	0	0	920	0	580	920
2-й дентиновый обжиг	450	2	100	2	580	0	60	580	0	0	910	55	1	30	910	0	0	910	0	580	910
Самоглазурование	600	0	100	2	600	0	60	600	0	0	930	55	1	30	930	0	0	930	0	---	---
Глазурный обжиг с GlazePowderCC	600	0	100	2	600	0	60	600	0	0	900	55	1	30	900	0	0	900	0	---	---
Глазурный и оттеночный обжиг (Creation CC MakeUpInstant)	480	0	100	2	480	0	60	480	0	0	850	45	1	30	850	0	0	850	0	---	---
CreationZI-CT																					
FS NT	500	0	100	6	500	0	60	500	0	0	940	45	1	30	940	0	0	940	0	500	940
FS NT & Make up Neo	500	0	100	2	500	0	60	500	0	0	850	45	1	30	850	0	0	850	0	500	850
In Nova Neo as Frame Shade	500	0	100	6	500	0	60	500	0	0	900	45	1	30	900	0	0	900	0	500	900
Плечеваякерамика	500	0	100	2	500	0	60	500	0	0	940	45	0	1:30	940	0	0	940	0	500	940
Дентин (одиночки)	500	0	100	6	500	0	60	500	0	0	910	45	1	30	910	0	0	910	0	500	910
Дентин (мосты)	500	0	100	6-10	500	0	60	500	0	0	920	45	1	30	920	0	0	920	0	500	920
Коррекция дентина	500	0	100	4	500	0	60	500	0	0	900	45	1	30	900	0	0	900	0	500	900
Глянец	500	0	100	2	500	0	60	500	0	0	910	45	0	0	910	0	0	910	0	500	910
Глазурь	500	0	100	2	500	0	60	500	0	0	850	45	1	30	850	0	0	850	0	500	850
Корректирующий материал	450	0	100	2	450	0	60	450	0	0	810	40	1	30	810	0	0	810	0	450	810
Carat																					
Бондинг ОН / Опак	650	0	90	1	650	0	60	650	1	0	980	140	3	0	980	0	0	980	0	651	979
Опак 2	650	0	90	1	650	0	60	650	1	0	980	140	3	0	980	0	0	980	0	651	979
Biopaque	500	0	90	3	500	0	60	500	3	0	975	140	3	0	975	0	0	975	0	501	974
BiopaqueUno	500	0	90	5	500	0	60	500	3	0	950	140	3	0	950	0	0	950	0	501	949
Материал для уступов	500	0	90	5	500	0	60	500	5	0	975	80	3	0	975	0	0	975	0	501	974
Дентин / Эмаль 1+2	500	0	90	6	500	0	60	500	3	0	940	80	4	0	940	0	0	940	0	501	939
Глянец	500	0	90	3	500	0	60	500	3	0	920	80	4	0	920	0	0	920	0	---	---
Глянец (с глазурью)	500	0	90	3	500	0	60	500	3	0	910/ 920	80	4	0	910/ 920	0	0	910/ 920	0	---	---
Красители	500	0	90	3	500	0	60	500	3	0	900	80	3	0	900	0	0	900	0	---	---
Корректировка (вакуум)	500	0	90	3	500	0	60	500	3	0	840	80	3	0	840	0	0	840	0	501	839
Корректировка (глазурь)	500	0	90	3	500	0	60	500	3	0	840	80	3	0	840	0	0	840	0	---	---

Материал, слой	Пред. СУШКА		СУШКА				ПРЕДНАГРЕВ				НАГРЕВ				УПРАВЛЯЕМОЕ ОХЛАЖДЕНИЕ			ОТКРЫВАНИЕ		ВАКУУМ	
	Температура, °C	Время, мин	Уровень, %	Время закрывания, мин	Температура, °C	Время, мин	Скорость, °C/мин	Температура, °C	Время, мин	Время, сек	Температура, °C	Скорость, °C/мин	Время обжига, мин	Время обжига, сек	Температура (tзак), °C	Время охлажде-ния до t зак, мин	Время закалки, мин	Температура, °C	Время, мин	Температура включения, °C	Выключение, °C/мин
Finesse																					
Дентин 1	450	0	100	5	450	0	60	450	5	0	760	35	1	0	760	0	0	760	0	451	760
Дентин 2 / Эмаль	450	0	100	5	450	0	60	450	5	0	750	35	0	30	750	0	0	750	0	451	750
Красители	450	1	100	2	450	0	60	450	3	0	750	55	0	30	750	0	0	750	0	---	---
Глянец	450	1	100	2	450	0	60	450	3	0	750	70	0	30	750	0	0	750	0	---	---
Коррекция	450	0	100	5	450	0	60	450	3	0	730	55	0	30	730	0	0	730	0	451	730
Finesse All-Ceramic																					
Дентин 1	450	2	90	3	450	0	90	450	5	0	760	35	0	45	760	0	0	760	0	450	30c
Дентин 2	450	2	90	3	450	0	90	450	5	0	750	35	0	20	750	0	0	750	0	450	750
Красители	450	1	90	2	450	0	90	450	3	0	750	55	0	20	750	0	0	750	0	450	750
Глазурь	450	1	90	2	450	0	90	450	3	0	750	70	0	20	750	0	0	750	0	---	---
Коррекция	450	2	90	3	450	0	90	450	5	0	730	55	0	20	730	0	0	730	0	450	730
Ceramco II																					
Опак 1	649	0	90	3	649	0	60	649	3	0	974	67	0	30	974	0	0	974	0	649	952
Опак 2	649	0	90	3	649	0	60	649	3	0	954	67	0	30	954	0	0	954	0	649	932
Плечо 1	649	0	90	5	649	0	60	649	3	0	941	72	0	30	941	0	0	941	0	649	918
Плечо 2	649	0	90	5	649	0	60	649	3	0	935	72	0	30	935	0	0	935	0	649	913
Боди 1	621	0	90	5	621	0	60	621	5	0	918	72	0	30	918	0	0	918	0	621	896
Боди 2	621	0	90	5	621	0	60	621	5	0	913	72	0	30	913	0	0	913	0	621	893
Добавочный фарфор	649	0	90	3	649	0	60	649	3	0	896	56	0	30	896	0	0	896	0	---	---
Естественный глянец	621	0	90	3	621	0	60	621	3	0	918	83	1	00	918	0	0	918	0	---	---
Низкотемпературный глянец	649	0	90	3	649	0	60	649	3	0	871	56	0	30	871	0	0	871	0	---	---
Опак или Боди легкоплавкий	621	0	90	5	621	0	60	621	3	0	866	56	0	30	866	0	0	866	0	621	843
Огнеупорный штамп	649	0	90	6	649	0	60	649	6	0	1010	28	3	00	1010	0	0	900	2	---	---
Огнеупорная модель	649	0	90	6	649	0	60	649	10	0	1010	28	6	00	1010	0	0	900	4	---	---
Штамп с единым покрытием 1	538	0	90	8	538	0	60	538	6	0	916	42	0	30	916	0	0	916	2	538	893
Штамп с единым покрытием	538	0	90	8	538	0	60	538	6	0	910	56	0	30	910	0	0	910	2	538	893
Модель с твердым покрытием	538	0	90	10	538	0	60	538	10	0	918	42	0	30	918	0	0	918	4	538	896
Модель с твердым покрытием	538	0	90	10	538	0	60	538	10	0	913	50	0	30	913	0	0	913	4	538	893
Фарфор ультрапак	500	0	90	3	500	0	60	500	3	0	975	Max	2	30	975	0	0	975	0	500	01:15
Ceramco 3																					
Дегазация металла	500	0	100	0	500	0	60	500	0	0	1030	max	10	0	1000	0	0	1000	0	500	10:00
Паст. опак	450	2	100	3	500	0	60	500	3	0	975	100	0	30	975	0	0	975	0	501	975

Материал, слой	Пред. СУШКА		СУШКА				ПРЕДНАГРЕВ				НАГРЕВ				УПРАВЛЯЕМОЕ ОХЛАЖДЕНИЕ			ОТКРЫВАНИЕ		ВАКУУМ	
	Температура, °C	Время, мин	Уровень, %	Время закрывания, мин	Температура, °C	Время, мин	Скорость, °C/мин	Температура, °C	Время, мин	Время, сек	Температура, °C	Скорость, °C/мин	Время обжига, мин	Время обжига, сек	Температура (tзак), °C	Время охлажде-ния до t зак, мин	Время закалки, мин	Температура, °C	Время, мин	Температура включения, °C	Выключение, °C/мин
Опак	450	2	100	2	650	0	60	650	3	0	970	70	0	0	970	0	0	970	0	651	970
Плечевая масса	450	2	100	3	650	0	60	650	5	0	965	70	0	0	965	0	0	965	0	651	965
Опак/дентин, дентин, модификаторы, эмаль	450	2	100	3	650	0	60	650	5	0	945	45	0	0	945	0	0	945	0	651	945
Глянец	650	0	100	3	650	0	60	650	3	0	930	70	0	45	930	0	0	930	0	---	---
Глянец с глазурью	650	0	100	3	650	0	60	650	3	0	935	70	0	45	935	0	0	935	0	---	---
Коррекция	650	0	100	5	650	0	60	650	5	0	930	70	0	0	930	0	0	930	0	651	930
CeramcoPFZ																					
Плечевая масса	450	0	100	5	450	0	60	450	5	0	970	60	0	30	970	0	0	970	0	450	970
Лайнер 1	450	0	100	5	450	0	60	450	5	0	930	60	1	30	930	0	0	930	0	450	930
Лайнер 2	450	0	100	5	450	0	60	450	5	0	920	60	0	0	920	0	0	920	0	450	920
Дентин 1	450	0	100	5	450	0	60	450	5	0	900	60	0	30	900	0	0	900	0	450	900
Дентин 2	450	0	100	5	450	0	60	450	5	0	890	60	0	0	890	0	0	890	0	450	890
Глянец	450	0	100	5	450	0	60	450	5	0	870	60	0	45	870	0	0	870	0	---	---
Глянец с глазурью	450	0	100	5	450	0	60	450	5	0	850	60	0	45	850	0	0	850	0	---	---
Add-On	450	0	100	5	450	0	60	450	5	0	860	60	0	0	860	0	0	860	0	450	860
Heraceram																					
Дегазация металла	500	0	100	0	500	0	60	500	0	0	1030	max	10	0	1000	0	0	1000	0	500	10:00
Паст. Опак	450	3	100	2	600	0	60	600	1	0	880	100	1	30	880	0	0	880	0	600	880
Опак	450	1	100	2	600	0	60	600	1	0	880	100	1	30	880	0	0	880	0	600	880
Дентин 1	450	1	100	3	600	0	60	600	2	0	860	100	1	30	860	0	0	860	0	600	860
Дентин 2	450	1	100	3	600	0	60	600	2	0	850	100	1	30	850	0	0	850	0	600	850
Глазурь	600	0	100	2	600	0	60	600	2	0	850	100	0	45	850	0	0	850	0	---	---
Коррекция	600	0	100	2	600	0	60	600	2	0	810	100	1	30	810	0	0	810	0	600	810
Heraceram Zirkonia 750 (на каркас из диоксида циркония)																					
Адгезив	450	3	100	2	500	0	60	500	1	0	800	75	3	0	800	0	0	800	0	501	800
Плечо НМ	450	3	100	2	500	0	60	500	1	0	780	60	1	30	780	0	0	780	0	501	780
Дентин 1	450	3	100	2	500	0	60	500	1	0	750	60	1	30	750	0	0	750	0	501	750
Дентин 2	450	3	100	2	500	0	60	500	1	0	745	60	1	30	745	0	0	745	0	501	745
Глазурь	400	2	100	2	400	0	60	400	1	0	725	60	1	0	725	0	0	725	0	---	---
Коррекция	450	2	100	2	500	0	60	500	1	0	720	60	1	30	720	0	0	720	0	501	720
Heraceram Zirkonia 750 (на каркас из дисиликата лития)																					
Адгезив	400	3	100	2	400	0	60	400	1	0	750	50	1	30	750	0	0	750	0	401	750

Материал, слой	Пред. СУШКА		СУШКА				ПРЕДНАГРЕВ				НАГРЕВ				УПРАВЛЯЕМОЕ ОХЛАЖДЕНИЕ			ОТКРЫВАНИЕ		ВАКУУМ	
	Температура, °C	Время, мин	Уровень, %	Время закрывания, мин	Температура, °C	Время, мин	Скорость, °C/мин	Температура, °C	Время, мин	Время, сек	Температура, °C	Скорость, °C/мин	Время обжига, мин	Время обжига, сек	Температура (tзак), °C	Время охлажде-ния до t зак, мин	Время закалки, мин	Температура, °C	Время, мин	Температура включения, °C	Выключение, °C/мин
Плечо НМ	400	3	100	2	400	0	60	400	1	0	780	50	1	30	780	0	0	780	0	401	780
Дентин 1	400	3	100	2	400	0	60	400	1	0	750	50	1	30	750	0	0	750	0	401	750
Дентин 2	400	3	100	2	400	0	60	400	1	0	745	50	1	30	745	0	0	745	0	401	745
Глазурь	400	2	100	2	400	0	60	400	1	0	725	60	1	0	725	0	0	725	0	---	---
Коррекция	400	2	100	2	400	0	60	400	1	0	715	50	1	30	715	0	0	715	0	401	715
Heraceram Press																					
Паст. адгезив	600	0	90	5	600	0	100	600	0	0	860	100	1	30	860	0	0	860	0	600	860
Краски, глазурь	600	0	90	4	600	0	100	600	0	0	860	100	1	30	860	0	0	860	0	---	---
Паст. глазурь	600	0	90	6	600	0	100	600	0	0	860	100	1	0	860	0	0	860	0	---	---
ShofuVintageHalo																					
Дегазация металла	500	0	100	0	500	0	60	500	0	0	1030	max	10	0	1000	0	0	1000	0	500	10:00
Опак 1	450	1	100	2	650	0	60	650	0	0	950	60	0	30	950	0	0	950	0	650	950
Опак 2	450	1	100	2	650	0	60	650	0	0	940	60	0	30	940	0	0	940	0	650	940
Паст опак 1	450	4	100	2	450	0	60	450	0	0	950	60	1	30	950	0	0	950	0	450	950
Паст опак 2	450	4	100	2	450	0	60	450	0	0	940	60	1	30	940	0	0	940	0	450	940
1-й дентин, опак-дентин	450	2	100	3	650	0	60	650	0	0	910	60	0	30	910	0	0	910	0	650	910
2-й дентин, опак-дентин	450	2	100	3	650	0	60	650	0	0	905	60	0	30	905	0	0	905	0	650	905
Глазурь	650	3	100	2	650	0	60	650	0	0	900	60	0	45	900	0	0	900	0	---	---
Коррекция	650	3	100	2	650	0	60	650	0	0	870	60	0	30	870	0	0	870	0	650	870
Обжиг Red-Shift порошка	650	3	100	2	650	0	60	650	0	0	870	60	0	30	870	0	0	870	0	650	870
ShofuVintageMP																					
Дегазация металла	500	0	100	0	500	0	60	500	0	0	1030	max	10	0	1000	0	0	1000	0	500	10:00
Базовыйопак	450	4	100	3	500	0	60	500	0	0	960	60	3	0	960	0	0	960	0	500	960
Опак	450	4	100	3	500	0	60	500	0	0	940	60	2	0	940	0	0	940	0	500	940
Плечевая масса	450	2	100	3	650	0	60	650	0	0	940	60	0	0	940	0	0	940	0	650	930
Пришеечаная масса	450	4	100	2	650	0	60	650	0	0	900	60	0	0	900	0	0	900	0	650	890
Дентин, опак-дентин	450	4	100	3	650	0	60	650	0	0	920	60	0	0	920	0	0	920	0	650	910
Глазурь	450	2	100	3	650	0	60	650	0	0	900	60	0	0	900	0	0	900	0	---	---
Десневая масса	450	3	100	3	650	0	60	650	0	0	900	60	0	0	900	0	0	900	0	650	890
Глазурь десневой массы	450	2	100	3	650	0	60	650	0	0	880	60	0	0	880	0	0	880	0	---	---
Коррекция	450	2	100	3	450	0	60	450	0	0	770	60	0	0	770	0	0	770	0	450	760
Финальная глазурь	450	2	100	3	450	0	60	450	0	0	770	60	0	0	770	0	0	770	0	---	---

Материал, слой	Пред. СУШКА		СУШКА				ПРЕДНАГРЕВ				НАГРЕВ				УПРАВЛЯЕМОЕ ОХЛАЖДЕНИЕ			ОТКРЫВАНИЕ		ВАКУУМ	
	Температура, °C	Время, мин	Уровень, %	Время закрывания, мин	Температура, °C	Время, мин	Скорость, °C/мин	Температура, °C	Время, мин	Время, сек	Температура, °C	Скорость, °C/мин	Время обжига, мин	Время обжига, сек	Температура (tзак), °C	Время охлажде-ния до t зак, мин	Время закалки, мин	Температура, °C	Время, мин	Температура включения, °C	Выключение, °C/мин
ShofuVintageZR																					
Лайнер 1	450	4	100	4	500	0	60	500	0	0	940	45	1	30	940	0	0	940	0	500	940
Лайнер 2	450	4	100	3	500	0	60	500	0	0	930	45	1	30	930	0	0	930	0	500	930
Пришеечная масса	450	3	100	2	650	0	60	650	0	0	920	45	1	30	920	0	0	920	0	650	920
Дентин 1	450	3	100	3	650	0	60	650	0	0	920	45	1	30	920	0	0	920	0	650	920
Дентин 2	450	3	100	2	650	0	60	650	0	0	910	45	1	30	910	0	0	910	0	650	910
Плечевая масса	450	2	100	3	650	0	60	650	0	0	1050	45	1	30	1050	0	0	1050	0	650	1050
Глазурь	450	2	100	3	650	0	60	650	0	0	920	45	0	30	920	0	0	920	0	---	---
Десневая масса	450	3	100	2	650	0	60	650	0	0	880	45	1	30	880	0	0	880	0	650	880
Глазурь десневой массы	450	3	100	2	650	0	60	650	0	0	880	45	1	30	880	0	0	880	0	650	880
Коррекция	450	3	100	2	650	0	60	650	0	0	880	45	1	30	880	0	0	880	0	650	880
Финальная коррекция	450	3	100	2	650	0	60	650	0	0	880	45	1	30	880	0	0	880	0	---	---
YETI K2 LF																					
Паст.Опак 1	450	0	100	7	450	0	60	450	0	0	950*	75	1	30	950*	0	0	950*	0	450	950*
Паст.Опак 2	450	0	100	7	450	0	60	450	0	0	940*	75	1	30	940*	0	0	940*	0	450	940*
Опак1	450	0	100	3	450	0	60	450	0	0	950*	75	1	30	950*	0	0	950*	0	450	950*
Опак 2	450	0	100	3	450	0	60	450	0	0	940*	75	1	30	940*	0	0	940*	0	450	940*
Плечевая масса	430	0	100	3	430	0	60	430	0	0	810	45	1	30	810	0	0	810	0	430	810
Дентин 1	400	0	100	6	400	0	60	400	0	0	770	40	1	30	770	0	0	770	0	400	770
Дентин 2	400	0	100	6	400	0	60	400	0	0	760	40	1	30	760	0	0	760	0	400	760
Глянец	450	0	100	2	450	0	60	450	0	0	770	45	1	30	770	0	0	770	0	---	---
Глазурь	450	0	100	3	450	0	60	450	0	0	750	45	1	30	750	0	0	750	0	---	---
* для неблагородных сплавов температура 970°C																					
YETI K2Zircon																					
Плечевая масса	450	0	100	4	450	0	60	450	0	0	830	45	1	30	830	0	0	830	0	450	830
Лайнер	450	0	100	4	450	0	60	450	0	0	800	55	1	30	900	0	0	800	0	450	800
Дентин 1	450	0	100	6	450	0	60	450	0	0	810	45	1	30	810	0	0	810	0	450	810
Дентин 2	450	0	100	6	450	0	60	450	0	0	800	45	1	30	800	0	0	800	0	450	800
Глянец	450	0	100	2	450	0	60	450	0	0	820	45	1	30	820	0	0	820	0	---	---
Глазурь	450	0	100	2	450	0	60	450	0	0	790	45	1	30	790	0	0	790	0	---	---
YETI K2 Press																					
Опак1	450	0	100	3	450	0	100	450	0	0	950*	75	1	30	950*	0	0	950	0	450	950*
Опак 2	450	0	100	3	450	0	100	450	0	0	940*	75	1	30	940*	0	0	940	0	450	940*

Материал, слой	Пред. СУШКА		СУШКА				ПРЕДНАГРЕВ				НАГРЕВ				УПРАВЛЯЕМОЕ ОХЛАЖДЕНИЕ			ОТКРЫВАНИЕ		ВАКУУМ	
	Температура, °C	Время, мин	Уровень, %	Время закрывания, мин	Температура, °C	Время, мин	Скорость, °C/мин	Температура, °C	Время, мин	Время, сек	Температура, °C	Скорость, °C/мин	Время обжига, мин	Время обжига, сек	Температура (tзак), °C	Время охлажде-ния до t зак, мин	Время закалки, мин	Температура, °C	Время, мин	Температура включения, °C	Выключение, °C/мин
Дентин 1	400	0	100	6	400	0	100	400	0	0	770	40	1	30	770	0	0	770	0	400	770
Дентин 2	400	0	100	6	400	0	100	400	0	0	760	40	1	30	760	0	0	760	0	400	760
Глянец (послойно)	450	0	100	2	450	0	100	450	0	0	770	45	1	30	770	0	0	770	0	---	---
Глазурь (послойно)	450	0	100	3	450	0	100	450	0	0	750	45	1	30	750	0	0	750	0	---	---
Краски (раскрашивание)	450	0	100	3	450	0	100	450	0	0	750	45	1	30	750	0	0	750	0	---	---
Глазурь (раскрашивание)	450	0	100	2	450	0	100	450	0	0	740	45	1	30	740	0	0	740	0	---	---
* для неблагородных сплавов температура 970°C																					
YETI K2 Zirkon Press																					
Лайнер	450	0	100	2	450	0	100	450	0	0	900	55	1	30	900	0	0	900	0	450	900
Дентин 1	450	0	100	6	450	0	100	450	0	0	810	45	1	30	810	0	0	810	0	450	810
Дентин 2	450	0	100	6	450	0	100	450	0	0	760	45	1	30	800	0	0	800	0	450	800
Глянец (послойно)	480	0	100	2	480	0	100	480	0	0	820	45	1	30	820	0	0	820	0	---	---
Глазурь (послойно)	480	0	100	2	480	0	100	480	0	0	800	45	1	30	800	0	0	800	0	---	---
Краски (раскрашивание)	450	0	100	4	450	0	100	450	0	0	810	45	1	30	810	0	0	810	0	---	---
Глазурь (раскрашивание)	450	0	100	4	450	0	100	450	0	0	800	45	1	30	800	0	0	800	0	---	---
Vision																					
Опак1(Washbrand)	600	0	100	2	600	0	60	600	0	0	970	80	1	30	970	0	0	970	0	600	969
Опак 2	600	0	100	3	600	0	60	600	0	0	950	80	1	30	950	0	0	950	0	600	949
Плечевая масса	580	0	100	3	580	0	60	580	0	0	940	80	1	30	940	0	0	940	0	580	939
Дентин 1	450	3	100	3	580	0	60	580	0	0	920	60	1	30	920	0	0	920	0	580	919
Дентин 2	450	2	100	2	580	0	60	580	0	0	910	60	1	30	910	0	0	910	0	580	909
Глянец	600	0	100	2	600	0	60	600	0	0	920	60	1	30	920	0	0	920	0	---	---
Vision Classic																					
Дегазация металла	500	0	100	0	500	0	60	500	0	0	1030	max	10	0	1000	0	0	1000	0	500	10:00
Опак 1	600	0	100	2	600	0	60	600	0	0	970	80	1	30	970	0	0	970	0	600	970
Опак 2	600	0	100	3	600	0	60	600	0	0	950	80	1	30	950	0	0	950	0	600	950
Плечеваямасса	450	0	100	3	450	0	60	450	0	0	940	45	1	30	940	0	0	940	0	450	940
Дентин 1	450	3	100	3	450	0	60	450	0	0	920	45	1	30	920	0	0	920	0	450	920
Дентин 2	450	3	100	3	450	0	60	450	0	0	910	45	1	30	910	0	0	910	0	450	910
Глазурь	600	0	100	2	600	0	60	600	0	0	910	60	1	30	910	0	0	910	0	---	---
ProfiLine																					
Дегазация металла	500	0	100	0	500	0	60	500	0	0	1030	max	10	0	1000	0	0	1000	0	500	10:00
Опак 1	450	4	100	3	490	0	60	490	0	0	945	75	1	30	945	0	0	945	0	490	944

Материал, слой	Пред. СУШКА		СУШКА				ПРЕДНАГРЕВ				НАГРЕВ				УПРАВЛЯЕМОЕ ОХЛАЖДЕНИЕ			ОТКРЫВАНИЕ		ВАКУУМ	
	Температура, °С	Время, мин	Уровень, %	Время закрывания, мин	Температура, °С	Время, мин	Скорость, °С/мин	Температура, °С	Время, мин	Время, сек	Температура, °С	Скорость, °С/мин	Время обжига, мин	Время обжига, сек	Температура (tзак), °С	Время охлажде-ния до t зак, мин	Время закалки, мин	Температура, °С	Время, мин	Температура включения, °С	Выключение, °С/мин
Опак 2	450	4	100	3	490	0	60	490	0	0	935	75	1	30	935	0	0	935	0	490	934
Плечеваямасса	450	2	100	2	520	0	60	520	0	0	925	60	1	30	925	0	0	925	0	520	924
Дентин 1	450	3	100	4	510	0	60	510	0	0	890	50	1	30	890	0	0	890	0	510	889
Дентин 2	450	3	100	4	510	0	60	510	0	0	880	50	1	30	880	0	0	880	0	510	879
Красители, Глазурь	480	0	100	2	480	0	60	480	0	0	850	45	1	30	850	0	0	850	0	---	---
Коррекция	415	2	100	5	415	0	60	415	0	0	770	40	1	30	770	0	0	770	0	415	769
ProfiZirkon																					
Плечеваямасса	410	0	100	3	410	0	60	410	0	0	835	40	1	30	835	0	0	835	0	410	834
Лайнер	410	0	100	3	410	0	60	410	0	0	805	40	1	30	805	0	0	805	0	410	804
Дентин 1	410	3	100	4	410	0	60	410	0	0	810	40	1	30	810	0	0	810	0	410	809
Дентин 2	410	2	100	3	410	0	60	410	0	0	800	40	1	30	800	0	0	800	0	410	799
Красители, Глазурь	450	0	100	3	450	0	60	450	0	0	790	40	1	30	790	0	0	790	0	---	---
Коррекция	410	0	100	4	410	0	60	410	0	0	700	40	1	30	700	0	0	700	0	410	699
ProfiGold(наметалл)																					
Опак 1	450	2	100	2	450	0	60	450	0	0	830	55	1	30	830	0	0	830	0	450	830
Опак 2	450	2	100	2	450	0	60	450	0	0	820	55	1	30	820	0	0	820	0	450	820
Плечеваямасса	450	2	100	2	450	0	60	450	0	0	810	55	1	30	810	0	0	810	0	450	810
Дентин 1	450	3	100	3	450	0	60	450	0	0	770	55	1	30	770	0	0	770	0	450	770
Дентин 2	450	3	100	3	450	0	60	450	0	0	760	55	1	30	760	0	0	760	0	450	760
Красители, Глазурь	450	2	100	2	450	0	60	450	0	0	760	55	1	30	760	0	0	760	0	---	---
Коррекция	410	2	100	3	410	0	60	410	0	0	685	40	1	30	685	0	0	685	0	410	684
Profi Gold (облицовка пресскерамики)																					
Дентин 1	450	3	100	3	450	0	60	450	0	0	770	45	1	30	770	0	0	770	0	450	769
Дентин 2	450	3	100	3	450	0	60	450	0	0	760	45	1	30	760	0	0	760	0	450	759
Красители, Глазурь	450	2	100	2	450	0	60	450	0	0	790	45	1	30	750	0	0	750	0	---	---
Коррекция	410	2	100	3	410	0	60	410	0	0	685	40	1	30	685	0	0	685	0	410	684
ProfiOnPress с красителями Universal stains и глазуриProfiline																					
Опак1	450	3	100	4	490	0	60	490	0	0	945	75	1	30	945	0	0	945	0	450	945
Опак 2	450	3	100	4	490	0	60	490	0	0	935	75	1	30	935	0	0	935	0	450	935
Красители	410	2	100	3	410	0	60	410	0	0	765	40	1	30	765	0	0	765	0	---	---
Глазурь	450	2	100	2	450	0	60	450	0	0	760	45	1	30	760	0	0	760	0	---	---
Performance Plus																					
Опак 1, 2	400	0	100	8	400	0	60	400	0	0	800	55	3	0	800	0	0	800	0	450	800

Материал, слой	Пред. СУШКА		СУШКА				ПРЕДНАГРЕВ				НАГРЕВ				УПРАВЛЯЕМОЕ ОХЛАЖДЕНИЕ			ОТКРЫВАНИЕ		ВАКУУМ	
	Температура, °C	Время, мин	Уровень, %	Время закрывания, мин	Температура, °C	Время, мин	Скорость, °C/мин	Температура, °C	Время, мин	Время, сек	Температура, °C	Скорость, °C/мин	Время обжига, мин	Время обжига, сек	Температура (tзак), °C	Время охлажде-ния до t зак, мин	Время закалки, мин	Температура, °C	Время, мин	Температура включения, °C	Выключение, °C/мин
Плечевая масса 1	400	0	100	4	400	0	60	400	0	0	750	45	1	30	750	0	0	750	0	450	750
Плечевая масса 2	400	0	100	4	400	0	60	400	0	0	740	45	1	30	740	0	0	740	0	450	740
Дентин 1	400	0	100	4	400	0	60	400	0	0	730	45	1	30	730	0	0	730	0	450	730
Дентин 2	400	0	100	4	400	0	60	400	0	0	720	45	1	30	720	0	0	720	0	450	720
Глазурь	400	0	100	4	400	0	60	400	0	0	700	55	1	30	700	0	0	700	0	---	---
Для сплавов с КТР(600) 13,9…14,9																					
Performance																					
Опак 1, 2	400	0	100	8	400	0	100	400	0	0	800	55	3	0	800	0	0	800	0	450	800
Плечевая масса 1	400	0	100	4	400	0	100	400	0	0	780	45	1	30	780	0	0	780	0	450	780
Плечевая масса 2	400	0	100	4	400	0	100	400	0	0	770	45	1	30	770	0	0	770	0	450	770
Дентин 1	400	0	100	4	400	0	100	400	0	0	760	45	1	30	760	0	0	760	0	450	760
Дентин 2	400	0	100	4	400	0	100	400	0	0	750	45	1	30	750	0	0	750	0	450	750
Глазурь	400	0	100	4	400	0	100	400	0	0	730	55	1	30	730	0	0	730	0	---	---
Коррекция	400	0	100	4	400	0	100	400	0	0	720	45	1	30	720	0	0	720	0	450	720
Для каркасов с КТР(600) 16,1…16,9																					
PerformancePLUS																					
Опак 1, 2	400	0	100	8	400	0	100	400	0	0	800	55	3	0	800	0	0	800	0	450	800
Плечевая масса 1	400	0	100	4	400	0	100	400	0	0	750	45	1	30	750	0	0	750	0	450	750
Плечевая масса 2	400	0	100	4	400	0	100	400	0	0	740	45	1	30	740	0	0	740	0	450	740
Дентин 1	400	0	100	4	400	0	100	400	0	0	730	45	1	30	730	0	0	730	0	450	730
Дентин 2	400	0	100	4	400	0	100	400	0	0	720	45	1	30	720	0	0	720	0	450	720
Глазурь	400	0	100	4	400	0	100	400	0	0	700	55	1	30	700	0	0	700	0	---	---
Коррекция	400	0	100	4	400	0	100	400	0	0	680	45	1	30	680	0	0	680	0	450	680
Для каркасов с КТР(600) 13,9…14,9																					
Synspar																					
Опак	450	3	100	3	540	0	60	540	0	0	990	55	1	30	990	0	0	990	0	540	990
Дентин 1	450	3	100	3	540	0	60	540	0	0	970	55	1	30	970	0	0	970	0	540	970
Дентин 2	450	3	100	3	540	0	60	540	0	0	960	55	1	30	960	0	0	960	0	540	960
Глазурь	540	0	100	6	540	0	60	540	0	0	950	55	1	30	950	0	0	950	0	---	---
Коррекция	540	0	100	6	540	0	60	540	0	0	920	55	1	30	920	0	0	680	0	540	920
DD Nature Zr																					
Моющий обжиг	440	0	100	2	440	0	60	440	0	0	860	45	2	30	700	3	0	700	2	440	860
Основной обжиг	440	0	100	4	440	0	60	440	0	0	830	45	2	30	700	3	0	700	2	440	830

Материал, слой	Пред. СУШКА		СУШКА				ПРЕДНАГРЕВ				НАГРЕВ				УПРАВЛЯЕМОЕ ОХЛАЖДЕНИЕ			ОТКРЫВАНИЕ		ВАКУУМ	
	Температура, °С	Время, мин	Уровень, %	Время закрывания, мин	Температура, °С	Время, мин	Скорость, °С/мин	Температура, °С	Время, мин	Время, сек	Температура, °С	Скорость, °С/мин	Время обжига, мин	Время обжига, сек	Температура (tзак), °С	Время охлажде-ния до t зак, мин	Время закалки, мин	Температура, °С	Время, мин	Температура включения, °С	Выключение, °С/мин
Коррекция	440	0	100	4	440	0	60	440	0	0	820	45	2	30	700	3	0	700	2	440	820
Глазурь	440	0	100	2	440	0	60	440	0	0	815	45	1	30	700	3	0	700	2	---	---
Глазурь full	440	0	100	2	440	0	60	440	0	0	830	45	1	30	700	3	0	700	2	---	---
Zeo Ce Light																					
Опак	450	4	100	3	450	0	60	450	0	0	920	60	1	30	920	0	0	920	0	450	920
Плечо	450	3	100	3	550	0	60	550	0	0	900	60	1	30	900	0	0	900	0	550	900
Дентин 1	450	3	100	3	550	0	60	550	0	0	900	60	1	30	900	0	0	900	0	550	900
Дентин 2	450	3	100	3	550	0	60	550	0	0	900	60	1	30	900	0	0	900	0	550	900
Глазурь	550	0	100	6	550	0	60	550	0	0	880	60	1	30	880	0	0	880	0	---	---
Коррекция	550	0	100	4	550	0	60	550	0	0	790-830	60	1	30	790-830	0	0	790-830	0	550	790-830
Внутр.красители	550	0	100	6	550	0	60	550	0	0	820	60	1	30	820	0	0	820	0	550	820
Наружн. красители	550	0	100	4	550	0	60	550	0	0	880	60	1	30	880	0	0	880	0	---	---
DC Ceram 9.2																					
Дентин 1	450	0	100	6	450	0	100	450	0	0	780	45	1	30	600	3	0	600	2	450	780
Дентин 2	450	0	100	6	450	0	100	450	0	0	770	45	1	30	600	3	0	600	2	450	770
Глазурь(наслоение)	450	0	100	4	450	0	100	450	0	0	750	45	1	30	600	3	0	600	2	450	750
Глазурь (раскрашивание)	450	0	100	4	450	0	100	450	0	0	780	45	1	30	600	3	0	600	2	450	780
Коррекция	450	0	100	4	450	0	100	450	0	0	720	45	1	30	600	3	0	600	2	---	---
G-Ceram MF																					
Дегазация металла	500	0	100	0	500	0	60	500	0	0	990	max	10	0	990	0	0	990	0	500	10:00
Base	450	2	100	2	500	0	60	500	0	0	980	100	1	30	980	0	0	700	1	500	975
Опак	450	2	100	3	550	0	60	550	0	0	970	55	1	30	970	0	0	700	1	600	965
Плечо	450	2	100	2	550	0	60	550	0	0	955	55	1	30	955	0	0	700	1	600	950
Дентин 1	450	3	100	3	550	0	60	550	0	0	905	55	0	30	905	0	0	700	1	600	900
Дентин 2	450	3	100	3	550	0	60	550	0	0	900	55	0	30	900	0	0	700	1	600	895
Глазурь	450	1	100	2	550	0	60	550	0	0	900	55	1	30	900	0	0	700	1	---	---
Add-on	450	2	100	2	550	0	60	550	0	0	850	55	1	30	850	0	0	700	1	550	850
G-Ceram ZF (G-ZR)																					
Плечо	450	2	100	2	550	0	60	550	0	0	960	55	1	30	900	0	0	900	1	600	955
Очищающий обжиг	450	2	100	2	550	0	60	550	0	0	940	55	1	30	900	0	0	900	1	600	940
Дентин 1	450	3	100	3	550	0	60	550	0	0	900	55	0	30	650	3	0	650	1	600	895
Дентин 2	450	2	100	2	550	0	60	550	0	0	895	55	0	30	650	3	0	650	1	550	890

Материал, слой	Пред. СУШКА		СУШКА				ПРЕДНАГРЕВ				НАГРЕВ				УПРАВЛЯЕМОЕ ОХЛАЖДЕНИЕ			ОТКРЫВАНИЕ		ВАКУУМ	
	Температура, °C	Время, мин	Уровень, %	Время закрывания, мин	Температура, °C	Время, мин	Скорость, °C/мин	Температура, °C	Время, мин	Время, сек	Температура, °C	Скорость, °C/мин	Время обжига, мин	Время обжига, сек	Температура (tзак), °C	Время охлажде-ния до t зак, мин	Время закалки, мин	Температура, °C	Время, мин	Температура включения, °C	Выключение, °C/мин
Глазурь	450	2	100	2	550	0	60	550	0	0	895	55	1	30	650	3	0	650	1	---	---
BAOT PFM (JC)																					
Дегазация металла	500	0	100	0	500	0	60	500	0	0	1030	max	10	0	1030	0	0	1000	0	500	10:00
Бондинг	450	3	100	2	500	0	60	500	2	0	980	65	1	30	980	0	0	980	2	501	980
Wash Опак	450	3	100	2	500	0	60	500	3	0	980	50	1	00	650	4	0	650	1	501	980
Паст а Опак	450	3	100	3	500	0	60	500	4	0	960	50	1	30	650	4	0	650	1	501	960
Плечо	450	3	100	3	550	0	60	550	3	0	940	50	1	30	650	4	0	650	1	551	940
Дентин 1, 2	450	3	100	3	550	0	60	550	3	0	890	50	1	30	650	4	0	650	1	551	890
Коррекция 1	450	2	100	3	550	0	60	550	3	0	880	50	1	30	650	4	0	650	1	551	880
Коррекция 2	450	3	100	3	550	0	60	550	3	0	875	50	1	30	650	4	0	650	1	551	875
Глазурь, Краски	450	2	100	3	550	0	60	550	2	0	870	50	1	30	650	4	0	650	1	---	---
BAOT PFZ																					
Wash (Очищающий обжиг)	450	1	100	1	500	0	60	500	2	0	980	50	1	30	650	4	0	650	1	501	980
Дентин	450	2	100	2	500	0	60	500	1	0	910	50	1	30	650	4	0	650	1	501	910
Коррекция	450	1	100	1	500	0	60	500	1	0	905	45	1	30	650	4	0	650	1	501	905
Глазурь, Краски	450	2	100	2	500	0	60	500	0	0	900	50	1	30	650	4	0	650	1	---	---
SD Ceram MCceramic system																					
Дегазация металла	500	0	100	0	500	0	100	0	500	0	1030	max	10	0	1000	0	0	1000	0	501	10:00
Опак 1	450	3	100	3	500	0	100	0	500	0	965	65	1	30	700	3	0	700	2	501	965
Опак 2	450	3	100	3	500	0	100	0	500	0	965	65	1	30	700	3	0	700	2	501	965
Дентин 1	450	3	100	3	450	0	100	0	450	0	920	65	1	30	700	3	0	700	2	451	920
Дентин 2	450	3	100	3	450	0	100	0	450	0	920	65	1	30	700	3	0	700	2	451	920
Глазурь	450	1	100	2	450	0	100	0	450	0	910	65	1	30	700	3	0	700	2	---	---
SD Ceram ZR ceramic system																					
Очищающий обжиг	500	0	100	3	500	0	100	0	500	0	980	65	6	00	700	3	0	700	2	501	965
Дентин 1	450	3	100	3	450	0	100	0	450	0	810	45	1	30	700	3	0	700	2	451	810
Дентин 2	450	3	100	3	450	0	100	0	450	0	810	45	1	30	700	3	0	700	2	451	810
Глазурь	450	1	100	2	450	0	100	0	450	0	800	45	1	30	700	3	0	700	2	---	---
Clara MC																					
Бондинг	450	3	100	3	550	0	100	0	550	0	980	80	1	30	980	0	0	980	0	550	970
Опак 1	450	3	100	3	450	0	100	0	450	0	960	60	1	30	960	0	0	960	0	450	950
Опак 2	450	3	100	3	450	0	100	0	450	0	950	60	1	30	950	0	0	950	0	450	940
Дентин 1	450	3	100	3	550	0	100	0	550	0	930	53	1	30	930	0	0	930	0	550	920

Материал, слой	Пред. СУШКА		СУШКА				ПРЕДНАГРЕВ				НАГРЕВ				УПРАВЛЯЕМОЕ ОХЛАЖДЕНИЕ			ОТКРЫВАНИЕ		ВАКУУМ	
	Температура, °C	Время, мин	Уровень, %	Время закрывания, мин	Температура, °C	Время, мин	Скорость, °C/мин	Температура, °C	Время, мин	Время, сек	Температура, °C	Скорость, °C/мин	Время обжига, мин	Время обжига, сек	Температура (tзак), °C	Время охлажде-ния до t зак, мин	Время закалки, мин	Температура, °C	Время, мин	Температура включения, °C	Выключение, °C/мин
Дентин 2	450	3	100	2	550	0	100	0	550	0	925	53	1	30	925	0	0	925	0	550	915
Глазурь	450	1	100	2	500	0	100	0	500	0	910	65	1	30	910	0	0	910	0	---	---
MiYO COLOR, STRUCTURE, GLAZE PASTE																					
Диоксид циркония	450	3	100	4	580	0	45	580	1	0	720	45	1*	30*	720	0	0	720	0	581	720
InSync Zr (PFC)	450	3	100	4	580	0	45	580	1	0	720	45	1*	30*	720	0	0	720	0	581	720
InSync MC (PFM)	450	3	100	4	580	0	45	580	1	0	720	45	1*	30*	720	0	0	720	0	581	720
Дисиликат лития	450	3	100	4	580	0	45	580	1	0	710	45	1*	30*	710	0	0	720	0	581	710
Напрессовка на ZrO_2	450	3	100	4	580	0	45	580	1	0	720	45	1*	30*	720	0	0	720	0	581	720
* В зависимости от требуемого уровня глянца время выдержки от 45 до 90 сек.																					
MiYO HT STRUCTURE																					
Диоксид циркония	450	3	100	4	600	0	45	600	1	0	755	45	1*	30*	755	0	0	720	0	601	755
InSync Zr (PFC)	450	3	100	4	600	0	45	600	1	0	755	45	1*	30*	755	0	0	720	0	601	755
* В зависимости от требуемого уровня глянца время выдержки от 45 до 90 сек.																					
CeraMotion One Touch																					
1-й обжиг красителей	450	3	100	5	450	0	45	450	0	0	730	55	1*	30*	730	0	0	730	0	451	730
2-й обжиг коррекция	450	3	100	5	450	0	45	450	0	0	720	55	1*	30*	720	0	0	720	0	451	720
CERAMAX																					
Паста Опак 1	500	0	100	0	500	0	60	500	0	0	1030	max	10	0	1030	0	0	1000	0	500	10:00
Паста Опак 2	450	3	100	2	500	0	60	500	2	0	980	65	1	30	980	0	0	980	2	501	980
Опак 1	450	3	100	2	500	0	60	500	3	0	980	50	1	00	650	4	0	650	1	501	980
Опак 2	450	3	100	3	500	0	60	500	4	0	960	50	1	30	650	4	0	650	1	501	960
Плечо	450	3	100	3	550	0	60	550	3	0	940	50	1	30	650	4	0	650	1	551	940
Дентин 1, 2	450	3	100	3	550	0	60	550	3	0	890	50	1	30	650	4	0	650	1	551	890
Коррекция 1	450	2	100	3	550	0	60	550	3	0	880	50	1	30	650	4	0	650	1	551	880
Коррекция 2	450	3	100	3	550	0	60	550	3	0	875	50	1	30	650	4	0	650	1	551	875
Глазурь, Краски	450	2	100	3	550	0	60	550	2	0	870	50	1	30	650	4	0	650	1	---	---
GM GLAZE LFC																					
Глазурь	450	3	100	7	450	0	45	450	0	30	722	60	0	30	722	0	0	722	4	451	722
Ультрапалин																					
Паст.Опак 1	450	4	100	3	500	0	60	500	0	0	940	80	1	30	940	0	0	940	0	550	940
Паст.Опак 2	450	3	100	3	500	0	60	500	0	0	920	80	1	30	920	0	0	920	0	550	920
Опак 1	450	2	100	2	500	0	60	500	0	0	940	80	1	30	940	0	0	940	0	550	940
Опак 2	450	2	100	2	500	0	60	500	0	0	920	80	1	30	920	0	0	920	0	550	920

Материал, слой	Пред. СУШКА		СУШКА				ПРЕДНАГРЕВ				НАГРЕВ				УПРАВЛЯЕМОЕ ОХЛАЖДЕНИЕ			ОТКРЫВАНИЕ		ВАКУУМ	
	Температура, °C	Время, мин	Уровень, %	Время закрывания, мин	Температура, °C	Время, мин	Скорость, °C/мин	Температура, °C	Время, мин	Время, сек	Температура, °C	Скорость, °C/мин	Время обжига, мин	Время обжига, сек	Температура (tзак), °C	Время охлажде-ния до t зак, мин	Время закалки, мин	Температура, °C	Время, мин	Температура включения, °C	Выключение, °C/мин
Дентин 1	450	3	100	4	500	0	60	500	0	0	890	60	1	30	890*	0*	0*	890	0	550	890
Дентин 2	450	2	100	2	500	0	60	500	0	0	880	60	1	30	880*	0*	0*	870	0	550	880
Глазурь	450	1	100	3	500	0	60	500	0	0	850	60	1	30	850*	0*	0*	850	0	---	---
* При сплавах КТР (600)>14.2 время охлаждения 5 мин до температуры (tзак) 700°C, или закалка (tзак) 830°C в течение 3 мин. Температура открывания 700°C.																					
Top Ceram																					
Оксид Алюминия	450	0	100	4	450	0	60	450	0	0	1150	60	10	0	900	0	0	900	1	450	6:00
Инфильтрация (одиночн.)	450	0	100	4	450	0	60	450	0	0	1140	80	25	0	900	0	0	900	1	800	2:00
Инфильтрация (мост)	450	0	100	4	450	0	60	450	0	0	1140	80	35	0	900	0	0	900	1	800	2:00
Коррекция инф	450	0	100	4	450	0	60	450	0	0	1140	80	10	0	900	0	0	900	1	800	2:00
Turcom-Cera																					
Оксид Алюминия	550	0	100	3	550	0	60	550	0	0	1150	60	10	0	900	0	0	900	1	550	6:00
Инфильтрация (одиночн.)	550	0	100	4	550	0	60	550	0	0	1160	55	30	0	1100	0	0	1100	1	---	---
Инфильтрация (мост)	550	0	100	4	550	0	60	550	0	0	1160	55	40	0	1100	0	0	1100	1	---	---
Коррекция инф.	550	0	100	4	550	0	60	550	0	0	1160	55	10	0	1100	0	0	1100	1	---	---
Неблагородные сплавы (Cr, Co, Mo, Ni)																					
Оксидирование+ дегазация	500	0	100	0	500	0	60	0	500	0	1030	max	10	0	1000	0	0	1000	0	500	10:00