

## Přehled vypalovacích instrukcí Matchmaker MC a Propaque

Matchmaker MC	Počáteční teplota °C	Minimální doba sušení	Teplotní vzestup °C/min	Vakuum	Nejvyšší teplota °C	Čas bez vakua	Vzhled
Oxidace	Postupujte dle instrukcí výrobce						
Pontic Fill	550	6 min	80	Ano	980	1 min	
Propaque 1. vypalování	550	8 min	80	Ano	980	1 min	Jemně lesklý
Propaque 2. vypalování	550	8 min	80	Ano	960	1 min	Texturovaný, jemně lesklý
Opákní prášek 1. vypalování	580	4 min	80	Ano	980	1 min	Texturovaný, jemně lesklý
Opákní prášek 2. vypalování	580	4 min	80	Ano	950	1 min	Texturovaný, jemně lesklý
Marginální okraj 1. vypalování	600	2 min	60	Ano	950	1 min	Jemně lesklý
Marginální okraj 2. vypalování	600	4 min	60	Ano	940	1 min	Jemně lesklý
Dentin, sklovina atd. 1. vypalování	580	6 min	60	Ano	930	1 min	Texturovaný, jemně lesklý
Dentin, sklovina atd. 2. vypalování	580	6 min	60	Ano	920	1 min	Jemně lesklý
Glazurování glazurovacím práškem	580	6 min	60	Ne	920	1 – 2 min	Glazovaný
Glazurování bez glazurovacího prášku	580	6 min	60	Ne	930 – 940	1 – 2 min	Glazovaný dle požadavku
Post-keramické pájení	600	2 min	60	-	830	-	

\* Pájecí model by měl být co nejmenší. Vysušte jej v předeřháté peci po dobu 10-20 min při teplotě 200°C. Poté přeneste model do porcelánové pece a dokončete vypalovací cyklus, zchlaďte opravu.

Všechny udané teploty jsou založeny na přesně kalibrované vertikální muflí. U individuálních pecí a jiných okolních podmínkách se liší. Teploty jsou založeny na drahokovových a polodrahokovových slitinách s dobrou termální vodivostí. V případě použití nedrahokovových slitin, je třeba zvýšit teplotu. Všechny lahvičky s práškem před použitím protřepejte.

Je třeba dbát na to, aby všechna keramika byla vypalována při přesně určené teplotě v pravidelně kalibrovaných pecích a pečlivě dle instrukcí výrobce pece. Níže uvádíme tipy, které mohou zákazníkům pomoci:

1. Stříbrná kalibrace je zajištěna vizuální indikací při teplotě 961°C. I přesto ve spoustě pecí je nižší teplota nesprávná.
2. Zvyšte teplotu dokud vizuální vzhled vypalované keramiky je v souladu s tou, která je zobrazena v návodu, např. správně vypálená první opákní vrstva by měla být jemně zářivá. Změny stejného druhu by měly být provedeny i v dalších vypalovacích cyklech.
3. Abyste dosáhli výše uvedeného vzhledu při použití nedrahokovových slitin, je nutno zvýšit teplotu prvního opákního vypalování o cca 20°C. Při druhém vypalování již teplotu ponechejte jako u drahokovových slitin.
4. Používejte stejný vypalovací nosič, jako při běžné práci. Voštinové nosiče a čepy absorbují méně tepla a jsou doporučovány pro celokeramické korunky.
5. Při kalibraci pece vždy používejte vypalovací nosič.