

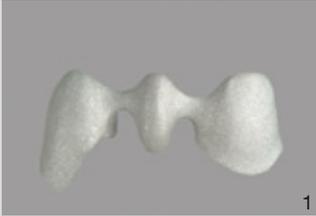


VERARBEITUNGSANLEITUNG CREAPAST

TECHNISCHE HINWEISE

- Creapast-Pinsel darf nur ganz leicht angefeuchtet werden (nach dem Reinigen: Pinsel trocknen).
Verdünnung mit Wasser vermeiden!
- Creapast kann in der Konsistenz nur geringfügig mit Universalfluid (UF) verändert werden. Gegebenenfalls Trockenzeit verlängern. Zu schnelles Trocknen vor oder in der Brennkammer vermeiden (Siedeblasen)! Vortrockenzeit von 6 Minuten muss eingehalten werden.
- Starttemperatur je nach Ofentyp: 400 – 550 °C.
- Ausgetrockneter Creapast kann nicht nochmals verändert werden.
- Ausgedrückte Masse darf nicht wieder in die Spritze zurückgezogen werden!
- Auf gleichmäßige Stärke beim Auftragen achten.
- Creapast ist kompatibel mit Pulveropakern aus dem Creation CC-System.





GERÜST

Das Metallgerüst wird nach Herstellerangaben vorbereitet und oxidiert.

ANRÜHREN

Den Pastenopaker mit einem Achatspatel gut durchrühren, um eine gleichmäßige Konsistenz zu erhalten.

OPAQUE MODIFIER

Um den Opaker zu modifizieren, stehen vier Opaque Modifier zur Verfügung. Sie können pur oder eingemischt verwendet werden.

AUFTRAGEN

Creapast wird in gleichmäßigen Pinselstrichen mit dem dafür vorgesehenen Creapast-Pinsel mit ca. 75%iger Deckkraft auf das Metallgerüst aufgetragen.

1. OPAKERBRAND

Der 1. Brand erfolgt bei 980°C unter Vakuum. Nach Erreichen der Endtemperatur wird die Brennkammer geflutet.

Temperatur bei NEM: 1.000°C!

Impressum

Herausgeber: Creation Willi Geller International AG

Inhalt: ZTM Patrick Boche, ZTM Oliver Heinzie

Bildnachweis: ZTM Oliver Heinzie

Layout: hellblau. visuelle kommunikation



2. OPAKERAUFTRAG

Die 2. Opakerschicht wird deckend aufgetragen.
Der Opaker kann bei Bedarf mit den Intensiv-Opakermassen modifiziert werden.

2. OPAKERBRAND

Der 2. Opakerbrand erfolgt bei 950 °C unter Vakuum. Nach Erreichen der Endtemperatur wird die Brennkammer geflutet.

Haltezeit: 1 Minute
Vortrockenzeit: 6 Minuten

Der 2. Opakerbrand sollte einen Eierschalenglanz aufweisen.

CREAPAST SORTIMENT

- 16 Pastenopaker in Vita® Classic-Farben (je 3g)
- 4 Intensiv-Pastenopaker
- 1 Flachpinsel

Vita® ist ein eingetragenes Warenzeichen der VITA Zahnfabrik,
H. Rauter GmbH & Co. KG, Bad Säckingen, Deutschland

BRENNTABELLE



	Starttemperatur	Trockenzeit	Temperaturanstieg	V	Endtemperatur	Haltezeit	Erscheinungsbild
Waschbrand							
WOP Opak	550 °C	6 min.	80 °C/min.	+	950 °C	1 min.	Leicht glänzend
Creapast*	550 °C	6 min.	80 °C/min.	+	980 °C	1 min.	
Pulveropaker*	600 °C	2 min.	80 °C/min.	+	980 °C	1 min.	
Opakerbrand							
Creapast	550 °C	6 min.	80 °C/min.	+	950 °C	1 min.	Eierschalenglanz
Pulveropaker	600 °C	2 min.	80 °C/min.	+	950 °C	1 min.	
1. und 2. Schulterbrand	600 °C	2 min.	80 °C/min.	+	950 °C	1 min.	Leicht glänzend
1. Dentinbrand	580 °C	6 min.	55 °C/min.	+	920 °C	1 min.	
2. Dentinbrand	580 °C	4 min.	55 °C/min.	+	910 °C	1 min.	
Glanzbrand	600 °C	2 min.	55 °C/min.	-	930 °C	-	Glänzend

*Bei Verwendung von NEM: Endtemperatur 1.000 °C.

Die angegebenen Brennparameter sind Richtwerte und müssen der jeweiligen Situation angepasst werden. Entscheidend ist das richtige Brennresultat.

Technische Fragen: technic@creation-willigeller.com

Vorbehaltlich Druck- und Satzfehler. Änderungen können jederzeit erfolgen.

Vertreiber
 Creation Willi Geller International GmbH
 Koblacherstraße 3, 6812 Meiningen, Austria
 Tel. +43 (0)5522 76784
 Fax. +43 (0)5522 73699
info@creation-willigeller.com
www.creation-willigeller.com

Hersteller
 KLEMA Dentalprodukte GmbH
 Koblacherstr. 3a, 6812 Meiningen, Austria

