

VITA AMBRIA® Checklist

To safely and simply process all VITA AMBRIA system components, we recommend checking this information before the first use.

Modeling:

Only organic, residue-free, combustible waxes may be used.

Milling waxes, milling acrylics or acrylics for 3D printing must first be checked for residue-free combustion.

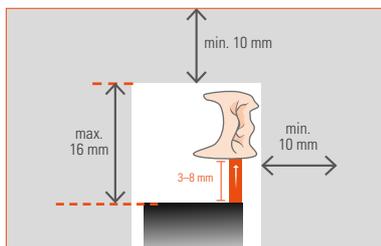
When using acrylics, please note the recommendations in the instructions for use.

Sprueing:

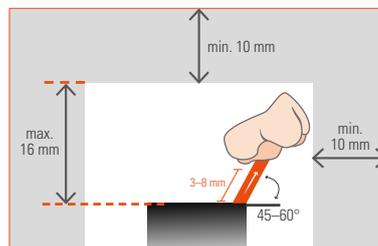
In order to achieve a trouble-free flow during the press process, the spruing must always be in the flow direction.

Sprue angle on the investment base for 100 g investment ring: 80 - 90 ° and for 200 g investment ring: 45 - 60°.

Observe a 10 mm minimum distance between the wax objects and the silicone ring.



100 g muffle system



200 g muffle system

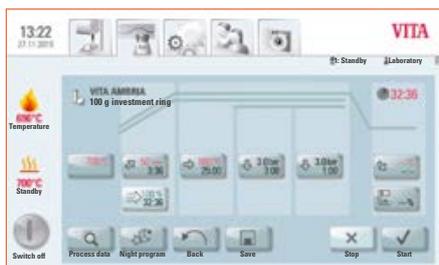
Calibration of the press furnace:

For the first pressing, we recommend investing a wax grid together with the restoration. Based on the appearance, you can assess the press result using the calibration chart and adjust the press temperature accordingly, if necessary. Please note the Calibration Chart No. 10642.

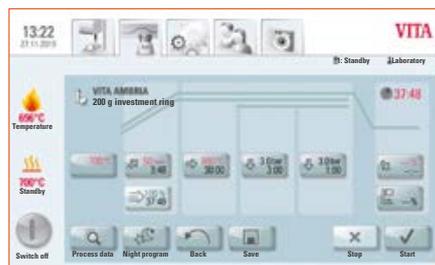
Press parameters:

The following press parameters listed here are intended for orientation only and should be regarded only as guidelines.

Please note that the temperature may vary for other press furnaces, therefore the values need to be adapted individually.



100 g muffle system



200 g muffle system

Pressing process:

Pellets must not be stacked. Use an L-pellet if the wax weight is > 0.75 g.

To prevent the muffle from cooling, fill the muffle below the open furnace.

Do not preheat the pellet and plunger.

Use only disposable press plungers.

For detailed information, please refer to the VITA AMBRIA instructions for use 10611 and on the accompanying system components. Please read all instructions for use provided in the relevant chapter for the system components.



Find more languages online:
www.vita-zahnfabrik.com/ambria

VITA AMBRIA® Checkliste

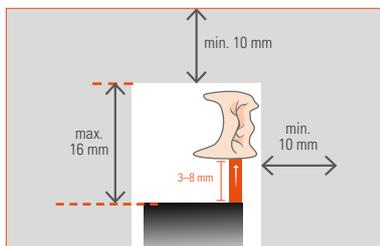
Um Ihnen einen erfolgreichen Start mit VITA AMBRIA zu ermöglichen, empfehlen wir folgende Punkte vor der ersten Anwendung zu beachten:

➤ Modellation:

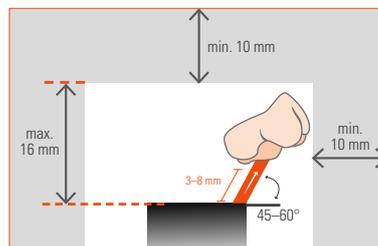
Zum Modellieren ausschließlich rückstandlos verbrennbare, organische Wachse verwenden. Fräswachse, Fräskunststoffe oder Kunststoffe für den 3D-Druck sind zuvor auf ihre rückstandsfreie Verbrennung zu prüfen. Bei der Verwendung von Kunststoffen sind die Empfehlungen hinsichtlich des Einbettens zu beachten.

➤ Anstiften:

Um ein störungsfreies Fließen während des Pressvorgangs zu erreichen, muss das Anstiften immer in Fließrichtung erfolgen. Bei 100 g-Muffeln die Restauration an der Muffelbasis in einem Winkel von 80 – 90° anstiften, bei 200 g-Muffeln im 45 – 60°-Winkel anstiften. 10 mm Mindestabstand der Wachsobjekte zum Silikonring sind einzuhalten.



100 g-Muffelsystem



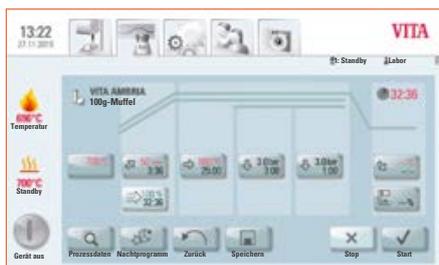
200 g-Muffelsystem

➤ Kalibrierung des Pressofens:

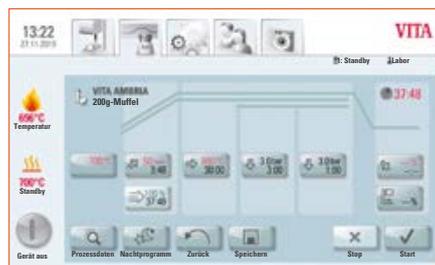
Bei der ersten Pressung empfehlen wir ein Wachsgitter zusammen mit der Restauration einzubetten. Anhand des Aussehens können Sie das Pressergebnis mithilfe des Kalibrierungscharts beurteilen und die Presstemperatur bei Bedarf entsprechend anpassen. Beachten Sie dazu das Calibration Chart Nr. 10642.

➤ Pressparameter:

Die hier angegebenen Werte sind Richtwerte und dienen ausschließlich als Anhaltspunkt. Abweichungen der Brennergebnisse sind möglich. Die Richtwerte müssen daher individuell angepasst werden.



100 g-Muffelsystem



200 g-Muffelsystem

➤ Pressvorgang:

Pellets dürfen nicht gestapelt werden. Bei einem Wachsgewicht > 0,75 g ein L-Pellet verwenden. Um eine Abkühlung der Muffel zu vermeiden die Muffel unterhalb des geöffneten Ofens bestücken. Pellet und Pressstempel nicht vorwärmen.

Nur Einwegpressstempel verwenden.

Detaillierte Angaben zur Verarbeitung entnehmen Sie bitte der VITA AMBRIA Gebrauchsanweisung Nr. 10611. Für Informationen der dazugehörigen Systemkomponenten lesen Sie die im jeweiligen Kapitel angegebene Gebrauchsinformation der Systemkomponente durch.

VITA