



دفترچه راهنمای کوره پرسن
به همراه جدول پخت







Tel: +982691096066

E-mail: info@kds-dental.com

Instagram: @kavosh.medical Website: kds-dental.com

خریدار گرامی؛

با تشکر از حُسن انتخاب شما، امید است این محصول نهایت رضایت را برای شما فراهم آورد.

لطفاً قبل از هرگونه اقدام به راه اندازی محصول، حتماً دفترچه راهنما را مطالعه کنید و یا به بخش راه اندازی سریع مراجعه و شرایط نصب و استفاده از دستگاه را مطالعه فرمایید.

***در صورت عدم مطالعه و انجام دستورالعمل ها ممکن است به دستگاه شما آسیب وارد شود.**

مقدمه

شرکت کاوش دندان صنعت در سال ۱۳۸۶ تأسیس و فعالیت خود را با تولید کوره برنات کاوش در دو مدل آرمان و آریا آغاز کرد. این شرکت فعالیت گسترده ای در زمینه تعمیرات تخصصی تجهیزات لابراتواری داشته و همچنان نیز به فعالیت خود در این زمینه ادامه می دهد.

یکی از محصولات تولیدی این شرکت، کوره پرسنل مدل P900S PERFECT می باشد. این دستگاه برای ارائه بهترین و مطلوب ترین نوع پخت پرسنل در لابراتوار های ایرانی طراحی شده و در ساخت آن از قطعات با کیفیت و درصد خرابی کم استفاده شده است.

این دستگاه با دقت دمای بسیار بالا و بدون خطا، دمای واقعی را برای پخت مطلوب ارائه می دهد. همچنین پمپ وکیوم همراه دستگاه، از نوع پمپ صنعتی بوده که مورد استفاده ی بیشترین شرکت های تولید کننده کوره های پرسنل می باشد.

استفاده از قابلیت انتخاب FULL VACUUM و همچنین پارامتر PRE-HEAT MODE در برنامه پخت، تأثیر بسزایی در بالا بردن کیفیت پخت پرسنل برای شما خواهد داشت.

P900 دارای ۸۰ برنامه قابل تنظیم برای اپراتور می باشد که در این دفترچه آن را "منوی برنامه های اصلی" می نامیم؛ همچنین دو برنامه P1 و P2 "برنامه های جانبی" نامیده شده اند.

سایر محصولات شرکت کاوش دندان صنعت عبارتند از:

- کوره های پرسن مدل های

P80 ✓

P801 ✓

P900 ✓

P900 S NEW FACE ✓

LUXURY CUBE M1 ✓

- کوره های برنات مدل های

FN 100 ✓

FN 300 ✓

- وکیوم میکسر دیجیتال

- هواکش لابراتواری

- ویبراتور لابراتواری

ما همواره در کاوش دندان در حال بروزرسانی محصولات و طراحی و تولید تجهیزات لابراتوار دندانسازی جدید هستیم.

اقلام موجود در بسته بندی این محصول به شرح زیر می باشد:

(۱) یک دستگاه کوره پرسن کاوش

(۲) محتوای آموزشی (دفترچه راهنما و کدهای قابل اسکن برای دسترسی به ویدئو آموزشی)

اقلام موجود در بسته بندی پمپ وکیوم:

(۱) پمپ وکیوم بدون روغن کاوش

(۲) کابل BACK TO BACK برای ارتباط بین پمپ و کوره

(۳) شلنگ رابط پمپ و کوره (بدون نیاز به بست)

(۴) کابل برق دستگاه

(۵) پایه مافل (عایق روی درب کوره)

توجه :

(۱) همانطور که بر روی برچسب پلمپ دستگاه مطالعه فرموده اید، جهت فعالسازی گارانتی میبایست وارد وبسایت کاوش دندان صنعت

به آدرس www.kds-dental.com مراجعه کرده و فرم فعالسازی گارانتی را تکمیل نمایید؛ همچنین بارگزاری ویدئو آنباکس نیز

ضروری می باشد.

۲) لطفاً قبل از راه اندازی دستگاه حتماً بخش راه اندازی سریع را مطالعه کنید.

۳) برای دسترسی به ویدئوی آموزش راه اندازی وارد وبسایت کاوش دندان صنعت به آدرس www.kds-dental.com شده و در قسمت آموزش به ویدئوهای آموزشی دسترسی خواهید داشت.

۴) در صورتی که قطعه ای از موارد فوق داخل بسته بندی موجود نبوده لطفاً بعد از ارسال ویدئو آنباکس با شرکت تماس بگیرید.

راه اندازی سریع دستگاه

*توجه داشته باشید، شرایطی که کوره پرسن در آن نصب می شود، در کارکرد صحیح آن بسیار مؤثر می باشد.

۱) میزی که کوره روی آن قرار می گیرد بهتر است فلزی نباشد و یا روی میز با روکش عایق پوشانده شده باشد.

۲) پریز برقی که کوره را به آن متصل می کنید حتماً میبایست قدرت تأمین ۱۵ آمپر جریان را داشته باشد و همچنین هیچ انشعاب دیگری به آن وصل نباشد.

* اگر از انشعاب کنتور برق، یک کابل ۲.۵×۳ (کابلی که سه رشته دارد و ضخامت هر سیم آن ۲.۵ میلی متر است) برای کوره کابل کشی کرده و از پریز برق صنعتی استفاده کنید و قبل از پریز برق یک فیوز مینیاتوری ۲۵ آمپر قرار دهید و از یک ترانس استاپلایزر استفاده کنید، بهترین شرایط را برای کارکرد دستگاه خود فراهم نموده اید.

۳) پمپ خلاء را باید به نحوی جایگزاری کنید که لرزش آن به میزی که کوره روی آن قرار دارد منتقل نشود.

۴) قسمت بالای کوره باید حداقل ۳۰ سانتی متر با هر شیء دیگری فاصله داشته باشد.

۵) اطراف کوره حداقل ۱۰ سانتی متر با هر شیء دیگری فاصله داشته باشد.

۶) بهتر است کوره را در مقابل کولر و گردش مستقیم هوا قرار ندهید.

۷) کوره را از تابش مستقیم نور خورشید و وسایل گرمایشی دور نگه دارید.

اگر شرایط فوق را برای کوره خود فراهم کرده اید؛ ابتدا کابل و شلنگ مربوط به پمپ وکیوم را به کوره وصل کنید و توجه داشته باشید که شلنگ مورد استفاده در این دستگاه از نوع سیلیکون می باشد، در نتیجه به هیچ عنوان نیازی به استفاده از بست برای اتصال نیست.

کوره را به برق وصل کرده و کلید روشن شدن دستگاه که در قسمت پشت کوره قرار دارد بزنید. زمانیکه دستگاه روشن شد، المنت دستگاه بصورت خودکار فعال شده و دما را به ۲۰۰ درجه سانتیگراد می رساند و همیشه روی این دما می ماند؛ این امر موجب گرم ماندن همیشگی محفظه شده و رطوبت اطراف المنت را از بین می برد که باعث بهتر شدن کیفیت پخت می شود.

مراحل برنامه دادن به دستگاه

برای مثال می خواهیم برنامه ای که در جدول زیر نوشته شده را در حافظه کوره وارد کنیم؛

Start temp	Pre Dry time	Pre heat time	Heat rate	End temp	Hold time	Vacuum mode	Vacuum start temp	Vacuum end temp	Vacuum hold time	Cooling time
550	1:00	1:00	56	960	2:10	On	560	900	0:10	1:30

همانطور که قبلاً اشاره کردیم، این کوره دارای ۸۰ برنامه قابل ویرایش می باشد:

۱) با فشردن کلید PROGRAM عبارت **<<SELECT PROGRAM>>** ظاهر می شود و از شما می خواهد که شماره برنامه (بین ۱ تا ۸۰) انتخاب کنید. شماره ۱ را انتخاب کرده و کلید ENTER را بزنید. سپس وارد قسمت ویرایش برنامه می شوید.

در این حالت، نمایشگر LCD عبارت **START TEMP** را نمایش می دهد که با انتخاب دما بین ۱۰۰ تا ۷۰۰ و زدن کلید ENTER می توانید مقدار **START TEMP** را ثبت نمایید. بطور مثال اگر عدد ۵۳۰ را انتخاب کردید و قبل از زدن ENTER تصمیم گرفتید مقدار وارد شده را به ۵۵۰ تغییر دهید، کفایت عدد ۵۵۰ را وارد نمایید تا دستگاه بطور خودکار عدد ۵۳۰ را پاک کرده و ۵۵۰ را جایگزین کند. همچنین اگر مقدار غیرقابل قبولی را وارد کرده باشید و کلید ENTER را بزنید، مدار دستگاه بصورت خودکار عدد وارد شده را اصلاح می کند و پیغام خطا برای شما نمایش داده می شود. بطور مثال: **ERROR:>700** یعنی عدد وارد شده از ۷۰۰ بزرگتر می باشد.

۲) با وارد کردن عدد ۵۵۰ و زدن ENTER به پارامتر بعدی می روید و عبارت **PRE DRY TIME** ظاهر می شود. شما می توانید بین ۰ تا ۳۰ دقیقه زمان را تنظیم کنید (این زمان مربوط به خشک کردن کار حین بسته شدن

درب کوره می باشد). در این گزینه نیز اگر زمان وارد شده خارج از محدوده باشد یا مقدار غیر قابل قبولی را وارد کرده باشید، بصورت خودکار اصلاح می شود. با انتخاب متوالی کلید ۱ و ۰ و عدد ۱۰:۰ ظاهر می شود که مقدار آن یک دقیقه می باشد؛ کلید ENTER را بزنید.

۳) مرحله سوم **PRE HEAT TIME** است که می توانید بین ۰ تا ۳۰ دقیقه آن را تنظیم کنید (این زمان مربوط به خشک کردن ثانویه دستگاه در حالت درب نیمه بسته می باشد و المنت دستگاه را در جای مشخصی متوقف می کند و دما را روی عددی که در **START TEMP** ثبت کرده اید ثابت نگه می دارد تا کار کاملاً خشک شود. همانند پارامتر قبلی مقدار ۱ دقیقه را وارد نمایید و ENTER بزنید.

۴) مرحله چهارم **HEAT RATE** است که سرعت گرم شدن دستگاه را بین ۳۰ تا ۱۰۰ درجه سانتیگراد بر دقیقه تنظیم می کند؛ توجه داشته باشید در تمامی مراحل ویرایش یک برنامه قسمت اصلاح خودکار دستگاه فعال می باشد و مقادیر اشتباه را اصلاح می کند. عدد ۵۶ را وارد کرده و ENTER بزنید.

۵) مرحله پنجم **END TEMP** است که دمای اصلی پخت می باشد و می توانید بین ۷۰۰ تا ۱۲۰۰ تنظیم کنید. عدد ۹۶۰ را وارد نموده و سپس ENTER بزنید.

۶) مرحله ششم **HOLD TIME** است که دما را روی عدد **END TEMP** نگه می دارد تا فرایند پخت تکمیل شود. با زدن متوالی کلیدهای ۲ و ۱ و عدد ۱۰:۰۰ ظاهر می شود که به معنای ۲ دقیقه و ۱۰ ثانیه می باشد.

۷) این مرحله **VACUUM MODE** است که به شما امکان ثبت نوع و کیوم را به هر نحوی که بخواهید می دهد و کاملاً توسط شما انتخاب می شود که چه زمانی پمپ خلاء روشن و چه زمانی خاموش شود. این مرحله شامل سه

حالت می باشد. شما برای تغییر حالت وکیوم باید از ۲ کلید زیر نمایشگر LCD که با علامت + و - نشان داده شده اند استفاده کنید.

- **OFF**: در این حالت وکیوم خاموش است و معمولاً برای مرحله گلیز استفاده می شود.
 - **ON**: در این حالت وکیوم روشن است و می توانید در مراحل بعد تعیین کنید که پمپ چگونه عمل کند.
 - **FULL**: در این حالت پمپ خلاء بصورت دائم کار می کند و تا پایان برنامه خاموش نخواهد شد.
- کلید + یا - را بزنید تا عبارت **ON** ظاهر شود و با زدن **ENTER** آن را ثبت کنید.

۸) مرحله هشتم **VACUUM START TEMP**، در این پارامتر دمایی که می خواهید پمپ خلاء روشن شود را مشخص می کنید (توجه داشته باشید که اگر مقدار **VACUUM MODE** روی حالت **OFF** باشد این مرحله نمایش داده نمی شود). مقدار این عبارت را با توجه به جدول ۵۶۰ قرار دهید (به این معنا که پمپ خلاء روی دمای ۵۶۰ درجه روشن و وکیوم آغاز شود) سپس کلید **ENTER** را بزنید.

۹) مرحله نهم **VACUUM END TEMP** است. در این پارامتر تعیین می کنید که پمپ خلاء در چه دمایی خاموش شود. شما طبق جدول مقدار ۹۰۰ را وارد کرده و **ENTER** بزنید.

۱۰) مرحله دهم **VACUUM HOLD TIME** است. در این پارامتر مقدار زمانی که می خواهید وکیوم بعد از رسیدن دما به عدد **END TEMP** تخلیه نشود و اصطلاحاً وکیوم را نگه دارد تعیین می کنید. این مقدار حداکثر میبایست به میزان **HOLD TIME** باشد، یعنی در این برنامه حداکثر مقدار ۱: 2 می باشد. طبق جدول

فوق مقدار 1 □ را با زدن متوالی اعداد ۰ و ۱ و ۰ وارد کنید و ENTER بزنید. با رسیدن دما به ۹۶۰ درجه به مدت ۱۰ ثانیه وکیوم نگه داشته می شود و بعد از آن تخلیه می گردد.

توجه :

اگر مقدار وکیوم روی FULL تنظیم شود، وکیوم یکسره تا پایان دمای END TEMP کار می کند و اگر در HOLD TIME نیز زمانی تعیین کرده باشید، پمپ وکیوم تا پایان زمان وارد شده به کار خود ادامه می دهد.

(۱۱) مرحله یازدهم **SLOW COOLING**: در این مرحله شما می توانید تنظیم کنید که قبل از باز شدن درب دستگاه، دمای کوره تا چه درجه ای سرد شده و سپس درب باز شود. اگر مقدار را روی ON قرار دهید از شما دمای مورد نظر را می پرسد که شما می توانید دمایی برای سرد شدن آهسته دستگاه انتخاب کنید، و اگر مقدار را روی OFF قرار دهید وارد مرحله ۱۲ خواهید شد.
اگر در مرحله پخت دتتین یا گلیز نمی خواهید، از SLOW COOL استفاده کنید باید زمان باز شدن درب را حداقل ۵ دقیقه در نظر بگیرید....!!!

(۱۲) **COOLING TIME**: بعد از رسیدن دما به END TEMP برای تکمیل فرایند پخت لازم است مدتی روی دمای پخت ثابت بماند. مقدار این پارامتر را می توانید با زدن متوالی کلید های ۱ و ۳ و ۰ تعیین کنید و کلید ENTER را بزنید.

هم اکنون شما برنامه ۱ را ویرایش کرده اید. از این پس می توانید با زدن کلید PROGRAM و انتخاب عدد ۱، کلید استارت را بزنید تا برنامه اجرا شود.

شما می توانید سایر برنامه ها را نیز به همین ترتیب ویرایش کنید.

نکاتی درمورد اجرای یک برنامه

- ۱) اگر می خواهید برنامه ای را اجرا کنید ولی مراحل PRE DRY TIME و PRE HEAT TIME را در نظر نگیرید، کار را در دستگاه قرار دهید و درب کوره را به صورت دستی ببندید و سپس برنامه را اجرا کنید. در این حالت با رسیدن دما به START TEMP مستقیماً وارد حالت HEAT RATE شده و برنامه ادامه پیدا می کند.
- ۲) زمانی که برنامه ای استارت می شود، با رسیدن دما به START TEMP عبارت PLEASE INSERT TRAY ظاهر می شود و به مدت ۳۰ ثانیه فرصت دارید تا کار را درون کوره قرار دهید. همچنین در صورت تمایل برای تسریع می توانید بعد از قرار دادن کار کلید NEXT را بزنید.

- (۳) در هر لحظه از برنامه می توانید با زدن کلید STOP برنامه را متوقف کنید --- در صورتی که پیام ERROR نمایش داده شود به این معناست که در حین اجرای برنامه کلید STOP زده شده که در این حالت با زدن دوباره کلید STOP برنامه بطور کامل متوقف خواهد شد.
- (۴) در صورتی که مقدار خلاء به میزان مشخصی نرسد یا وکیوم به کوره متصل نباشد، بدون افزایش دما برنامه متوقف می شود و به شما این امکان را می دهد که بخواهید به برنامه ادامه دهید یا خیر. شما می توانید در صورت تمایل به ادامه ی برنامه ENTER بزنید و برای توقف برنامه کلید STOP را بزنید؛ در صورتی که تا ۲ دقیقه هیچ کلیدی زده نشود برنامه بطور خودکار متوقف خواهد شد.
- (۵) هنگام ویرایش برنامه ها با زدن کلید BACK به پارامتر های قبلی میروید با رسیدن به TEMP START اگر همچنان کلید BACK زده شود از حالت EDIT (ویرایش) خارج می شوید.
- (۶) هنگام ویرایش برنامه ها با زدن کلید PROGRAM به صورت مستقیم از حالت ویرایش خارج می شوید.
- (۷) با زدن کلید P1 برنامه P1 STANDBY اجرا می شود (نیازی به زدن کلید START نیست) و کلید STOP این برنامه را متوقف می کند. توجه داشته باشید این برنامه قابلیت ویرایش ندارد و با اجرای آن دما به ۲۰۰ درجه می رسد و به مدت ۲۴ ساعت در این حالت می ماند.
- (۸) کلید P2 یک برنامه همانند برنامه P1 می باشد. با زدن این کلید و سپس ENTER وارد حالت ویرایش P2 می شوید، فقط ۲ پارامتر در دسترس است: دما و زمان. شما می توانید حداکثر تا ۷۰۰ درجه دما و حداکثر تا ۶۰ دقیقه زمان ثبت کنید. با اجرای این برنامه، دما به مقداری که تنظیم کرده اید بالا رفته و به مدت تعیین شده در آن حالت باقی می ماند و سپس متوقف می شود.

۹) کلید PRE HEAT MODE: با روشن شدن این قابلیت بعد از اجرای هر برنامه و اتمام آن، دما به مدت ۳۰ دقیقه روی START TEMP همان برنامه می ماند تا برای اجرای برنامه بعدی آماده و گرم باشد.

۱۰) کلید MENU: این کلید جهت تنظیمات ویژه در کوره شما تعبیه شده است. شما در حالت عادی نیازی به این تنظیمات ندارید چرا که تمام این تنظیمات توسط شرکت تماماً انجام شده است. لطفاً فقط در مواقع بروز مشکل و با هماهنگی متخصصین و تکنسین های شرکت از این منو استفاده کنید.

✓ در این منو می توانید با استفاده از گزینه RESET FACTORY کوره را به تنظیمات کارخانه بازگردانید.

✓ با استفاده از گزینه TIME DOOR می توانید سرعت موتور بالابر را کالیبره کنید.

✓ با استفاده از گزینه VACUUM TEST در صورت نیاز می توانید از سالم بودن پمپ وکیوم و شیرهای برقی مطمئن شوید.

✓ با استفاده از DOOR TEST موتور بالابر را تست کنید.

*حتماً جهت استفاده از موارد فوق با واحد فنی و خدمات پس از فروش شرکت تماس بگیرید.

۱۱) کلید SOUND: برای روشن و خاموش کردن صداهای دستگاه تعبیه شده است.

۱۲) کلید C/F: دما را بر اساس فارنهایت یا سانتیگراد نشان می دهد.

۱۳) کلید CAL: برای کالیبره حرارتی کوره استفاده می شود و شما می توانید حداکثر ۶۰+ درجه افزایش و یا ۶۰- کاهش دما را در کالیبره دستگاه اعمال کنید. برای این کار از کلید های + یا - استفاده کنید.

***توضیح:** ابتدا کلید CAL را بزنید و با زدن کلید ENTER وارد قسمت ویرایش کالیبره شوید. با نگه داشتن کلید + یا - عدد زیاد و کم می شود؛ عدد مورد نظر را انتخاب کنید و ENTER بزنید.

***توجه:** مثلاً فرض کنید با ورود به حالت CAL عدد کالیبره برابر ۵ است، حال اگر دمای دستگاه ۱۰ درجه بیشتر از چیزی که روی نمایشگر نشان می دهد باشد یعنی ۱۰ درجه کار پخته شده ذوب می شود، باید عدد کالیبره را ۱۰ درجه کم کنید یعنی مقدار کالیبره را روی ۵- قرار داده و ENTER بزنید، ولی اگر کار را ۱۰ درجه خام میپزد باید عدد کالیبره را ۱۵ قرار داده و ENTER بزنید. با این کار در تمامی برنامه ها حتی در P1، P2 نیز کالیبره اعمال می شود.

*در صورت بروز هرگونه مشکل می توانید از شنبه تا چهارشنبه ۹:۳۰ الی ۱۷:۳۰ و پنجشنبه ها ۹:۳۰ الی ۱۴:۳۰ با واحد فنی و

خدمات پس از فروش شرکت در ارتباط باشید:

۰۲۶-۹۱۰۹۶۰۶۶

۰۹۰۴-۴۲۸۸۷۱۵

از اعتماد و انتخاب شما سپاسگزاریم





NORITAKE

86. Metal Degassing with Vacuum

87. Metal Degassing without Vacuum

1	Start Temp	550
2	Pre Dry Time	1:0
3	Pre Heat Time	1:0
4	Heat Rate	60
5	End Temp	995
6	Holding Time	1:0
7	Vacuum Mode	On
8	Vacuum Start Temp	550
9	Vacuum End Temp	895
10	Vacuum Holding Time	0:0
11	Slow Cool Temp	950
12	Cooling Time	1:0

1	Start Temp	550
2	Pre Dry Time	1:0
3	Pre Heat Time	1:0
4	Heat Rate	60
5	End Temp	985
6	Holding Time	1:0
7	Vacuum Mode	Off
8	Vacuum Start Temp	---
9	Vacuum End Temp	---
10	Vacuum Holding Time	---
11	Slow Cool Temp	935
12	Cooling Time	1:0

NORITAKE

88. 1st Paste Opaque

1	Start Temp	550
2	Pre Dry Time	1:30
3	Pre Heat Time	1:0
4	Heat Rate	56
5	End Temp	970
6	Holding Time	1:0
7	Vacuum Mode	On
8	Vacuum Start Temp	550
9	Vacuum End Temp	870
10	Vacuum Holding Time	0:0
11	Slow Cool Temp	920
12	Cooling Time	1:0

89. 2nd Paste Opaque

1	Start Temp	550
2	Pre Dry Time	2:0
3	Pre Heat Time	1:0
4	Heat Rate	56
5	End Temp	955
6	Holding Time	1:0
7	Vacuum Mode	On
8	Vacuum Start Temp	550
9	Vacuum End Temp	855
10	Vacuum Holding Time	0:0
11	Slow Cool Temp	905
12	Cooling Time	2:0

NORITAKE

90. 1st Powder Opaque

91. 2nd Powder Opaque

1	Start Temp	550
2	Pre Dry Time	1:30
3	Pre Heat Time	1:0
4	Heat Rate	56
5	End Temp	960
6	Holding Time	1:0
7	Vacuum Mode	On
8	Vacuum Start Temp	550
9	Vacuum End Temp	860
10	Vacuum Holding Time	0:0
11	Slow Cool Temp	910
12	Cooling Time	1:0

1	Start Temp	550
2	Pre Dry Time	1:30
3	Pre Heat Time	1:0
4	Heat Rate	56
5	End Temp	950
6	Holding Time	1:0
7	Vacuum Mode	On
8	Vacuum Start Temp	550
9	Vacuum End Temp	850
10	Vacuum Holding Time	0:0
11	Slow Cool Temp	900
12	Cooling Time	1:0

NORITAKE

92. 1st Dentine

93. 2nd Dentine

1	Start Temp	550
2	Pre Dry Time	3:30
3	Pre Heat Time	1:30
4	Heat Rate	56
5	End Temp	935
6	Holding Time	1:0
7	Vacuum Mode	On
8	Vacuum Start Temp	550
9	Vacuum End Temp	835
10	Vacuum Holding Time	0:0
11	Slow Cool Temp	885
12	Cooling Time	3:0

1	Start Temp	550
2	Pre Dry Time	2:0
3	Pre Heat Time	1:0
4	Heat Rate	60
5	End Temp	930
6	Holding Time	1:0
7	Vacuum Mode	On
8	Vacuum Start Temp	550
9	Vacuum End Temp	730
10	Vacuum Holding Time	0:0
11	Slow Cool Temp	880
12	Cooling Time	3:0

NORITAKE

Ceramco3

94. Glazing

95. Metal Degassing with Vacuum

1	Start Temp	550
2	Pre Dry Time	2:0
3	Pre Heat Time	1:0
4	Heat Rate	60
5	End Temp	925
6	Holding Time	1:0
7	Vacuum Mode	Off
8	Vacuum Start Temp	---
9	Vacuum End Temp	---
10	Vacuum Holding Time	---
11	Slow Cool Temp	875
12	Cooling Time	2:0

1	Start Temp	650
2	Pre Dry Time	1:0
3	Pre Heat Time	1:0
4	Heat Rate	60
5	End Temp	995
6	Holding Time	1:0
7	Vacuum Mode	On
8	Vacuum Start Temp	650
9	Vacuum End Temp	895
10	Vacuum Holding Time	0:0
11	Slow Cool Temp	950
12	Cooling Time	1:0

Ceramco3

96. Metal Degassing without Vacuum

97. 1st Opaque

1	Start Temp	650
2	Pre Dry Time	1:0
3	Pre Heat Time	1:0
4	Heat Rate	60
5	End Temp	985
6	Holding Time	1:0
7	Vacuum Mode	Off
8	Vacuum Start Temp	---
9	Vacuum End Temp	---
10	Vacuum Holding Time	---
11	Slow Cool Temp	935
12	Cooling Time	1:0

1	Start Temp	650
2	Pre Dry Time	1:30
3	Pre Heat Time	1:0
4	Heat Rate	56
5	End Temp	980
6	Holding Time	1:0
7	Vacuum Mode	On
8	Vacuum Start Temp	650
9	Vacuum End Temp	880
10	Vacuum Holding Time	0:0
11	Slow Cool Temp	930
12	Cooling Time	2:0

Ceramco3

98. 2nd Opaque

99. 1st Dentine

1	Start Temp	650
2	Pre Dry Time	2:0
3	Pre Heat Time	1:0
4	Heat Rate	56
5	End Temp	965
6	Holding Time	1:0
7	Vacuum Mode	On
8	Vacuum Start Temp	650
9	Vacuum End Temp	865
10	Vacuum Holding Time	0:0
11	Slow Cool Temp	915
12	Cooling Time	2:0

1	Start Temp	650
2	Pre Dry Time	4:0
3	Pre Heat Time	1:30
4	Heat Rate	56
5	End Temp	950
6	Holding Time	1:0
7	Vacuum Mode	On
8	Vacuum Start Temp	650
9	Vacuum End Temp	850
10	Vacuum Holding Time	0:0
11	Slow Cool Temp	900
12	Cooling Time	3:30

Ceramco3

100. 2nd Dentine

1	Start Temp	650
2	Pre Dry Time	2:0
3	Pre Heat Time	1:30
4	Heat Rate	60
5	End Temp	945
6	Holding Time	1:0
7	Vacuum Mode	On
8	Vacuum Start Temp	650
9	Vacuum End Temp	745
10	Vacuum Holding Time	0:0
11	Slow Cool Temp	895
12	Cooling Time	3:30

101. Glazing

1	Start Temp	650
2	Pre Dry Time	2:0
3	Pre Heat Time	1:30
4	Heat Rate	60
5	End Temp	940
6	Holding Time	1:0
7	Vacuum Mode	Off
8	Vacuum Start Temp	---
9	Vacuum End Temp	---
10	Vacuum Holding Time	---
11	Slow Cool Temp	890
12	Cooling Time	3:30

SHOFU

102. Metal Degassing with Vacuum

103. Metal Degassing without Vacuum

1	Start Temp	550		1	Start Temp	550
2	Pre Dry Time	1:0		2	Pre Dry Time	1:0
3	Pre Heat Time	1:0		3	Pre Heat Time	1:0
4	Heat Rate	60		4	Heat Rate	60
5	End Temp	995		5	End Temp	985
6	Holding Time	1:0		6	Holding Time	1:0
7	Vacuum Mode	On		7	Vacuum Mode	Off
8	Vacuum Start Temp	550		8	Vacuum Start Temp	---
9	Vacuum End Temp	895		9	Vacuum End Temp	---
10	Vacuum Holding Time	0:0		10	Vacuum Holding Time	---
11	Slow Cool Temp	950		11	Slow Cool Temp	935
12	Cooling Time	1:0		12	Cooling Time	1:0

SHOFU

104. 1st Paste Opaque

105. 2nd Paste Opaque

1	Start Temp	500		1	Start Temp	500
2	Pre Dry Time	5:0		2	Pre Dry Time	5:0
3	Pre Heat Time	1:0		3	Pre Heat Time	1:0
4	Heat Rate	60		4	Heat Rate	60
5	End Temp	960		5	End Temp	950
6	Holding Time	1:0		6	Holding Time	1:0
7	Vacuum Mode	On		7	Vacuum Mode	On
8	Vacuum Start Temp	500		8	Vacuum Start Temp	500
9	Vacuum End Temp	860		9	Vacuum End Temp	850
10	Vacuum Holding Time	0:0		10	Vacuum Holding Time	0:0
11	Slow Cool Temp	910		11	Slow Cool Temp	900
12	Cooling Time	0:30		12	Cooling Time	0:30

SHOFU

106. 1st Powder Opaque

107. 2nd Powder Opaque

1	Start Temp	500		1	Start Temp	500
2	Pre Dry Time	5:0		2	Pre Dry Time	5:0
3	Pre Heat Time	1:0		3	Pre Heat Time	1:0
4	Heat Rate	60		4	Heat Rate	60
5	End Temp	960		5	End Temp	950
6	Holding Time	1:0		6	Holding Time	1:0
7	Vacuum Mode	On		7	Vacuum Mode	On
8	Vacuum Start Temp	500		8	Vacuum Start Temp	500
9	Vacuum End Temp	860		9	Vacuum End Temp	850
10	Vacuum Holding Time	0:0		10	Vacuum Holding Time	0:0
11	Slow Cool Temp	910		11	Slow Cool Temp	900
12	Cooling Time	0:30		12	Cooling Time	1:0

SHOFU

108. 1st Margin

109. 2nd Margin

1	Start Temp	650		1	Start Temp	650
2	Pre Dry Time	5:0		2	Pre Dry Time	5:0
3	Pre Heat Time	1:0		3	Pre Heat Time	1:0
4	Heat Rate	50		4	Heat Rate	50
5	End Temp	940		5	End Temp	930
6	Holding Time	0:30		6	Holding Time	0:30
7	Vacuum Mode	On		7	Vacuum Mode	On
8	Vacuum Start Temp	650		8	Vacuum Start Temp	650
9	Vacuum End Temp	840		9	Vacuum End Temp	830
10	Vacuum Holding Time	0:0		10	Vacuum Holding Time	0:0
11	Slow Cool Temp	890		11	Slow Cool Temp	880
12	Cooling Time	0:30		12	Cooling Time	0:30

SHOFU

110. 1st Dentine

111. 2nd Dentine

1	Start Temp	650		1	Start Temp	650
2	Pre Dry Time	5:0		2	Pre Dry Time	5:0
3	Pre Heat Time	2:0		3	Pre Heat Time	2:0
4	Heat Rate	50		4	Heat Rate	50
5	End Temp	910		5	End Temp	900
6	Holding Time	0:30		6	Holding Time	0:30
7	Vacuum Mode	On		7	Vacuum Mode	On
8	Vacuum Start Temp	650		8	Vacuum Start Temp	650
9	Vacuum End Temp	810		9	Vacuum End Temp	800
10	Vacuum Holding Time	0:0		10	Vacuum Holding Time	0:0
11	Slow Cool Temp	860		11	Slow Cool Temp	900
12	Cooling Time	0:30		12	Cooling Time	0:30

SHOFU

112. Glaze and Stan (paste)

1	Start Temp	600
2	Pre Dry Time	5:0
3	Pre Heat Time	2:0
4	Heat Rate	60
5	End Temp	870
6	Holding Time	0:30
7	Vacuum Mode	Off
8	Vacuum Start Temp	---
9	Vacuum End Temp	---
10	Vacuum Holding Time	---
11	Slow Cool Temp	820
12	Cooling Time	0:30

113. Gums Powder

1	Start Temp	650
2	Pre Dry Time	7:0
3	Pre Heat Time	2:0
4	Heat Rate	50
5	End Temp	900
6	Holding Time	0:30
7	Vacuum Mode	On
8	Vacuum Start Temp	650
9	Vacuum End Temp	800
10	Vacuum Holding Time	0:0
11	Slow Cool Temp	850
12	Cooling Time	0:30

SHOFU

114. Gums Glazing

1	Start Temp	650
2	Pre Dry Time	5:0
3	Pre Heat Time	2:0
4	Heat Rate	60
5	End Temp	900
6	Holding Time	0:30
7	Vacuum Mode	Off
8	Vacuum Start Temp	---
9	Vacuum End Temp	---
10	Vacuum Holding Time	---
11	Slow Cool Temp	850
12	Cooling Time	0:30

115. Powder Repair

1	Start Temp	650
2	Pre Dry Time	5:0
3	Pre Heat Time	1:0
4	Heat Rate	50
5	End Temp	870
6	Holding Time	0:30
7	Vacuum Mode	On
8	Vacuum Start Temp	650
9	Vacuum End Temp	700
10	Vacuum Holding Time	0:0
11	Slow Cool Temp	820
12	Cooling Time	0:30

SHOFU

Vita VMK Master

116. Powder Repair Glaze

117. Metal Degassing with Vacuum

1	Start Temp	650
2	Pre Dry Time	5:0
3	Pre Heat Time	2:0
4	Heat Rate	60
5	End Temp	870
6	Holding Time	0:30
7	Vacuum Mode	Off
8	Vacuum Start Temp	---
9	Vacuum End Temp	---
10	Vacuum Holding Time	---
11	Slow Cool Temp	810
12	Cooling Time	0:30

1	Start Temp	500
2	Pre Dry Time	1:0
3	Pre Heat Time	1:0
4	Heat Rate	60
5	End Temp	995
6	Holding Time	1:0
7	Vacuum Mode	On
8	Vacuum Start Temp	500
9	Vacuum End Temp	895
10	Vacuum Holding Time	0:0
11	Slow Cool Temp	950
12	Cooling Time	1:0

Vita VMK Master

118. Metal Degassing without Vacuum

119. 1st Opaque (wash back)

1	Start Temp	500		1	Start Temp	500
2	Pre Dry Time	1:0		2	Pre Dry Time	1:30
3	Pre Heat Time	1:0		3	Pre Heat Time	0:30
4	Heat Rate	60		4	Heat Rate	80
5	End Temp	985		5	End Temp	960
6	Holding Time	1:0		6	Holding Time	1:0
7	Vacuum Mode	Off		7	Vacuum Mode	On
8	Vacuum Start Temp	---		8	Vacuum Start Temp	500
9	Vacuum End Temp	---		9	Vacuum End Temp	860
10	Vacuum Holding Time	---		10	Vacuum Holding Time	0:0
11	Slow Cool Temp	935		11	Slow Cool Temp	860
12	Cooling Time	1:0		12	Cooling Time	2:0

Vita VMK Master

120. 1st Paste Opaque (Paste wash back)

121. 2nd Opaque

1	Start Temp	500
2	Pre Dry Time	4:0
3	Pre Heat Time	2:0
4	Heat Rate	80
5	End Temp	960
6	Holding Time	1:0
7	Vacuum Mode	On
8	Vacuum Start Temp	500
9	Vacuum End Temp	860
10	Vacuum Holding Time	0:0
11	Slow Cool Temp	910
12	Cooling Time	2:0

1	Start Temp	500
2	Pre Dry Time	2:0
3	Pre Heat Time	1:0
4	Heat Rate	80
5	End Temp	950
6	Holding Time	1:0
7	Vacuum Mode	On
8	Vacuum Start Temp	500
9	Vacuum End Temp	850
10	Vacuum Holding Time	0:0
11	Slow Cool Temp	900
12	Cooling Time	0:30

Vita VMK Master

122. 2nd Paste Opaque

1	Start Temp	500
2	Pre Dry Time	4:0
3	Pre Heat Time	2:0
4	Heat Rate	80
5	End Temp	950
6	Holding Time	1:0
7	Vacuum Mode	On
8	Vacuum Start Temp	500
9	Vacuum End Temp	850
10	Vacuum Holding Time	0:0
11	Slow Cool Temp	900
12	Cooling Time	2:0

123. Margin

1	Start Temp	500
2	Pre Dry Time	4:0
3	Pre Heat Time	2:0
4	Heat Rate	55
5	End Temp	940
6	Holding Time	1:0
7	Vacuum Mode	On
8	Vacuum Start Temp	500
9	Vacuum End Temp	840
10	Vacuum Holding Time	0:0
11	Slow Cool Temp	890
12	Cooling Time	2:30

Vita VMK Master

124. Luminary

1	Start Temp	500
2	Pre Dry Time	4:0
3	Pre Heat Time	2:0
4	Heat Rate	55
5	End Temp	940
6	Holding Time	1:0
7	Vacuum Mode	On
8	Vacuum Start Temp	500
9	Vacuum End Temp	840
10	Vacuum Holding Time	0:0
11	Slow Cool Temp	890
12	Cooling Time	2:30

125. Stain

1	Start Temp	500
2	Pre Dry Time	2:30
3	Pre Heat Time	1:30
4	Heat Rate	80
5	End Temp	880
6	Holding Time	1:0
7	Vacuum Mode	On
8	Vacuum Start Temp	500
9	Vacuum End Temp	780
10	Vacuum Holding Time	0:0
11	Slow Cool Temp	830
12	Cooling Time	2:30

Vita VMK Master

126. 1st Dentine

127. 2nd Dentine

1	Start Temp	500		1	Start Temp	500
2	Pre Dry Time	4:0		2	Pre Dry Time	4:0
3	Pre Heat Time	2:0		3	Pre Heat Time	2:0
4	Heat Rate	55		4	Heat Rate	55
5	End Temp	930		5	End Temp	920
6	Holding Time	1:0		6	Holding Time	1:0
7	Vacuum Mode	On		7	Vacuum Mode	On
8	Vacuum Start Temp	500		8	Vacuum Start Temp	500
9	Vacuum End Temp	830		9	Vacuum End Temp	820
10	Vacuum Holding Time	0:0		10	Vacuum Holding Time	0:0
11	Slow Cool Temp	880		11	Slow Cool Temp	820
12	Cooling Time	4:0		12	Cooling Time	4:0

Vita VMK Master

128. Glazing

129. Glazing (VITA Akzent)

1	Start Temp	500
2	Pre Dry Time	0:30
3	Pre Heat Time	0:30
4	Heat Rate	80
5	End Temp	920
6	Holding Time	1:0
7	Vacuum Mode	Off
8	Vacuum Start Temp	---
9	Vacuum End Temp	---
10	Vacuum Holding Time	---
11	Slow Cool Temp	820
12	Cooling Time	4:0

1	Start Temp	500
2	Pre Dry Time	2:30
3	Pre Heat Time	1:30
4	Heat Rate	80
5	End Temp	920
6	Holding Time	1:0
7	Vacuum Mode	Off
8	Vacuum Start Temp	---
9	Vacuum End Temp	---
10	Vacuum Holding Time	---
11	Slow Cool Temp	820
12	Cooling Time	4:0

Vita VMK Master

BAOT

130. Correction (Repair)

131. Metal Degassing with Vacuum

1	Start Temp	500		1	Start Temp	600
2	Pre Dry Time	4:0		2	Pre Dry Time	1:0
3	Pre Heat Time	2:0		3	Pre Heat Time	1:0
4	Heat Rate	55		4	Heat Rate	60
5	End Temp	860		5	End Temp	995
6	Holding Time	1:0		6	Holding Time	1:0
7	Vacuum Mode	On		7	Vacuum Mode	On
8	Vacuum Start Temp	500		8	Vacuum Start Temp	600
9	Vacuum End Temp	700		9	Vacuum End Temp	895
10	Vacuum Holding Time	0:0		10	Vacuum Holding Time	0:0
11	Slow Cool Temp	810		11	Slow Cool Temp	950
12	Cooling Time	4:0		12	Cooling Time	1:0

BAOT

132. Metal Degassing without Vacuum

133. 1st Opaque

1	Start Temp	600		1	Start Temp	600
2	Pre Dry Time	1:0		2	Pre Dry Time	2:0
3	Pre Heat Time	1:0		3	Pre Heat Time	2:0
4	Heat Rate	60		4	Heat Rate	60
5	End Temp	985		5	End Temp	960
6	Holding Time	1:0		6	Holding Time	1:0
7	Vacuum Mode	Off		7	Vacuum Mode	On
8	Vacuum Start Temp	---		8	Vacuum Start Temp	600
9	Vacuum End Temp	---		9	Vacuum End Temp	860
10	Vacuum Holding Time	---		10	Vacuum Holding Time	0:0
11	Slow Cool Temp	935		11	Slow Cool Temp	910
12	Cooling Time	1:0		12	Cooling Time	4:0

BAOT

134. 2nd Opaque

1	Start Temp	600
2	Pre Dry Time	3:0
3	Pre Heat Time	3:0
4	Heat Rate	60
5	End Temp	940
6	Holding Time	1:0
7	Vacuum Mode	On
8	Vacuum Start Temp	600
9	Vacuum End Temp	840
10	Vacuum Holding Time	0:0
11	Slow Cool Temp	890
12	Cooling Time	4:0

135. Dentine (1-2)

1	Start Temp	550
2	Pre Dry Time	3:0
3	Pre Heat Time	3:0
4	Heat Rate	50
5	End Temp	920
6	Holding Time	1:0
7	Vacuum Mode	On
8	Vacuum Start Temp	550
9	Vacuum End Temp	820
10	Vacuum Holding Time	0:0
11	Slow Cool Temp	870
12	Cooling Time	5:0

BAOT

136. Dentine (3-5)

1	Start Temp	550
2	Pre Dry Time	3:0
3	Pre Heat Time	3:0
4	Heat Rate	50
5	End Temp	925
6	Holding Time	1:0
7	Vacuum Mode	On
8	Vacuum Start Temp	550
9	Vacuum End Temp	825
10	Vacuum Holding Time	0:0
11	Slow Cool Temp	875
12	Cooling Time	5:0

137. Dentine (6 & more)

1	Start Temp	550
2	Pre Dry Time	3:0
3	Pre Heat Time	3:0
4	Heat Rate	50
5	End Temp	930
6	Holding Time	1:0
7	Vacuum Mode	On
8	Vacuum Start Temp	550
9	Vacuum End Temp	830
10	Vacuum Holding Time	0:0
11	Slow Cool Temp	880
12	Cooling Time	5:0

BAOT

138. Glazing

139. Correction (Repair)

1	Start Temp	550		1	Start Temp	550
2	Pre Dry Time	2:0		2	Pre Dry Time	2:0
3	Pre Heat Time	2:0		3	Pre Heat Time	2:0
4	Heat Rate	50		4	Heat Rate	50
5	End Temp	905		5	End Temp	905
6	Holding Time	1:0		6	Holding Time	1:0
7	Vacuum Mode	Off		7	Vacuum Mode	On
8	Vacuum Start Temp	---		8	Vacuum Start Temp	550
9	Vacuum End Temp	---		9	Vacuum End Temp	705
10	Vacuum Holding Time	---		10	Vacuum Holding Time	0:0
11	Slow Cool Temp	855		11	Slow Cool Temp	855
12	Cooling Time	5:0		12	Cooling Time	5:0

G-Ceram

140. Metal Degassing with Vacuum

141. Metal Degassing without Vacuum

1	Start Temp	600
2	Pre Dry Time	1:0
3	Pre Heat Time	1:0
4	Heat Rate	60
5	End Temp	995
6	Holding Time	1:0
7	Vacuum Mode	On
8	Vacuum Start Temp	600
9	Vacuum End Temp	895
10	Vacuum Holding Time	0:0
11	Slow Cool Temp	950
12	Cooling Time	1:0

1	Start Temp	600
2	Pre Dry Time	1:0
3	Pre Heat Time	1:0
4	Heat Rate	60
5	End Temp	985
6	Holding Time	1:0
7	Vacuum Mode	Off
8	Vacuum Start Temp	---
9	Vacuum End Temp	---
10	Vacuum Holding Time	---
11	Slow Cool Temp	935
12	Cooling Time	1:0

G-Ceram

142. 1st Opaque Powder & Paste

143. 2nd Opaque

1	Start Temp	500		1	Start Temp	550
2	Pre Dry Time	2:0		2	Pre Dry Time	3:30
3	Pre Heat Time	1:0		3	Pre Heat Time	1:30
4	Heat Rate	80		4	Heat Rate	80
5	End Temp	975		5	End Temp	975
6	Holding Time	1:0		6	Holding Time	1:0
7	Vacuum Mode	On		7	Vacuum Mode	On
8	Vacuum Start Temp	500		8	Vacuum Start Temp	550
9	Vacuum End Temp	875		9	Vacuum End Temp	875
10	Vacuum Holding Time	0:0		10	Vacuum Holding Time	0:0
11	Slow Cool Temp	925		11	Slow Cool Temp	825
12	Cooling Time	1:0		12	Cooling Time	1:0

G-Ceram

144. 1st&2nd Shoulder

145. 1st Dentine

1	Start Temp	550		1	Start Temp	550
2	Pre Dry Time	2:30		2	Pre Dry Time	4:0
3	Pre Heat Time	1:30		3	Pre Heat Time	2:0
4	Heat Rate	55		4	Heat Rate	55
5	End Temp	970		5	End Temp	905
6	Holding Time	1:0		6	Holding Time	1:0
7	Vacuum Mode	On		7	Vacuum Mode	On
8	Vacuum Start Temp	550		8	Vacuum Start Temp	550
9	Vacuum End Temp	870		9	Vacuum End Temp	805
10	Vacuum Holding Time	0:0		10	Vacuum Holding Time	0:0
11	Slow Cool Temp	820		11	Slow Cool Temp	855
12	Cooling Time	3:0		12	Cooling Time	3:0

G-Ceram

146. 2nd Dentine

1	Start Temp	550
2	Pre Dry Time	4:0
3	Pre Heat Time	2:0
4	Heat Rate	55
5	End Temp	900
6	Holding Time	1:0
7	Vacuum Mode	On
8	Vacuum Start Temp	550
9	Vacuum End Temp	800
10	Vacuum Holding Time	0:0
11	Slow Cool Temp	850
12	Cooling Time	3:0

147. Glazing & Stain

1	Start Temp	550
2	Pre Dry Time	3:30
3	Pre Heat Time	1:30
4	Heat Rate	55
5	End Temp	895
6	Holding Time	1:0
7	Vacuum Mode	Off
8	Vacuum Start Temp	---
9	Vacuum End Temp	---
10	Vacuum Holding Time	---
11	Slow Cool Temp	800
12	Cooling Time	3:0

G-Ceram

IVOCAR

148. Correction (Repair) & Add

149. Metal Degassing with Vacuum

1	Start Temp	550
2	Pre Dry Time	3:30
3	Pre Heat Time	1:30
4	Heat Rate	55
5	End Temp	850
6	Holding Time	1:0
7	Vacuum Mode	On
8	Vacuum Start Temp	550
9	Vacuum End Temp	700
10	Vacuum Holding Time	0:0
11	Slow Cool Temp	800
12	Cooling Time	3:0

1	Start Temp	403
2	Pre Dry Time	1:0
3	Pre Heat Time	1:0
4	Heat Rate	80
5	End Temp	995
6	Holding Time	1:0
7	Vacuum Mode	On
8	Vacuum Start Temp	403
9	Vacuum End Temp	895
10	Vacuum Holding Time	0:0
11	Slow Cool Temp	950
12	Cooling Time	1:0

IVOCLAR

150. Metal Degassing without Vacuum

151. 1st Paste Opaque

1	Start Temp	403		1	Start Temp	403
2	Pre Dry Time	1:0		2	Pre Dry Time	4:0
3	Pre Heat Time	1:0		3	Pre Heat Time	2:0
4	Heat Rate	80		4	Heat Rate	100
5	End Temp	985		5	End Temp	930
6	Holding Time	1:0		6	Holding Time	2:0
7	Vacuum Mode	Off		7	Vacuum Mode	On
8	Vacuum Start Temp	---		8	Vacuum Start Temp	403
9	Vacuum End Temp	---		9	Vacuum End Temp	830
10	Vacuum Holding Time	---		10	Vacuum Holding Time	0:0
11	Slow Cool Temp	935		11	Slow Cool Temp	870
12	Cooling Time	1:0		12	Cooling Time	1:0

IVOCLAR

152. 2nd Paste Opaque

1	Start Temp	403
2	Pre Dry Time	4:0
3	Pre Heat Time	2:0
4	Heat Rate	100
5	End Temp	930
6	Holding Time	2:0
7	Vacuum Mode	On
8	Vacuum Start Temp	403
9	Vacuum End Temp	830
10	Vacuum Holding Time	0:0
11	Slow Cool Temp	870
12	Cooling Time	1:0

153. 1st & 2nd Margin

1	Start Temp	403
2	Pre Dry Time	2:30
3	Pre Heat Time	1:30
4	Heat Rate	60
5	End Temp	930
6	Holding Time	1:0
7	Vacuum Mode	On
8	Vacuum Start Temp	403
9	Vacuum End Temp	830
10	Vacuum Holding Time	0:0
11	Slow Cool Temp	870
12	Cooling Time	3:0

IVOCLAR

154. 1st Dentine

155. 2nd Dentine

1	Start Temp	403		1	Start Temp	403
2	Pre Dry Time	2:30		2	Pre Dry Time	2:30
3	Pre Heat Time	1:30		3	Pre Heat Time	1:30
4	Heat Rate	60		4	Heat Rate	60
5	End Temp	910		5	End Temp	900
6	Holding Time	1:0		6	Holding Time	1:0
7	Vacuum Mode	On		7	Vacuum Mode	On
8	Vacuum Start Temp	403		8	Vacuum Start Temp	403
9	Vacuum End Temp	810		9	Vacuum End Temp	700
10	Vacuum Holding Time	0:0		10	Vacuum Holding Time	0:0
11	Slow Cool Temp	860		11	Slow Cool Temp	850
12	Cooling Time	3:0		12	Cooling Time	3:0

IVOCLAR

156. Margin Add On

1	Start Temp	403
2	Pre Dry Time	2:30
3	Pre Heat Time	1:30
4	Heat Rate	60
5	End Temp	900
6	Holding Time	1:0
7	Vacuum Mode	On
8	Vacuum Start Temp	403
9	Vacuum End Temp	700
10	Vacuum Holding Time	0:0
11	Slow Cool Temp	850
12	Cooling Time	3:0

157. Correction Add On

1	Start Temp	403
2	Pre Dry Time	2:30
3	Pre Heat Time	1:30
4	Heat Rate	60
5	End Temp	860
6	Holding Time	1:0
7	Vacuum Mode	On
8	Vacuum Start Temp	403
9	Vacuum End Temp	700
10	Vacuum Holding Time	0:0
11	Slow Cool Temp	810
12	Cooling Time	3:0

IVOCLAR

158. Stain IPS

159. Glaze IPS

1	Start Temp	403		1	Start Temp	403
2	Pre Dry Time	2:30		2	Pre Dry Time	2:30
3	Pre Heat Time	1:30		3	Pre Heat Time	1:30
4	Heat Rate	60		4	Heat Rate	60
5	End Temp	830		5	End Temp	830
6	Holding Time	1:0		6	Holding Time	1:0
7	Vacuum Mode	On		7	Vacuum Mode	Off
8	Vacuum Start Temp	403		8	Vacuum Start Temp	---
9	Vacuum End Temp	800		9	Vacuum End Temp	---
10	Vacuum Holding Time	0:0		10	Vacuum Holding Time	---
11	Slow Cool Temp	770		11	Slow Cool Temp	770
12	Cooling Time	3:0		12	Cooling Time	3:0

IVOCLAR

160. Add On After Glaze

161. IPS In-Line & E-Max

1	Start Temp	403
2	Pre Dry Time	2:30
3	Pre Heat Time	1:0
4	Heat Rate	60
5	End Temp	690
6	Holding Time	1:0
7	Vacuum Mode	On
8	Vacuum Start Temp	403
9	Vacuum End Temp	680
10	Vacuum Holding Time	0:0
11	Slow Cool Temp	640
12	Cooling Time	3:0

1	Start Temp	403
2	Pre Dry Time	2:0
3	Pre Heat Time	1:0
4	Heat Rate	60
5	End Temp	710
6	Holding Time	1:0
7	Vacuum Mode	On
8	Vacuum Start Temp	403
9	Vacuum End Temp	650
10	Vacuum Holding Time	0:0
11	Slow Cool Temp	660
12	Cooling Time	6:0

IVOCLAR

162. IPS Style Ceram

1	Start Temp	403
2	Pre Dry Time	2:30
3	Pre Heat Time	1:30
4	Heat Rate	60
5	End Temp	750
6	Holding Time	1:0
7	Vacuum Mode	On
8	Vacuum Start Temp	403
9	Vacuum End Temp	700
10	Vacuum Holding Time	0:0
11	Slow Cool Temp	700
12	Cooling Time	6:0

163. IPS Design

1	Start Temp	403
2	Pre Dry Time	2:30
3	Pre Heat Time	1:30
4	Heat Rate	60
5	End Temp	800
6	Holding Time	1:0
7	Vacuum Mode	On
8	Vacuum Start Temp	403
9	Vacuum End Temp	700
10	Vacuum Holding Time	0:0
11	Slow Cool Temp	750
12	Cooling Time	6:0

IVOCLAR

Creation

164. IPS In-Line

165. Metal Degassing with Vacuum

1	Start Temp	403
2	Pre Dry Time	2:30
3	Pre Heat Time	1:30
4	Heat Rate	60
5	End Temp	830
6	Holding Time	1:0
7	Vacuum Mode	On
8	Vacuum Start Temp	403
9	Vacuum End Temp	730
10	Vacuum Holding Time	0:0
11	Slow Cool Temp	770
12	Cooling Time	6:0

1	Start Temp	550
2	Pre Dry Time	1:0
3	Pre Heat Time	1:0
4	Heat Rate	60
5	End Temp	995
6	Holding Time	1:0
7	Vacuum Mode	On
8	Vacuum Start Temp	550
9	Vacuum End Temp	895
10	Vacuum Holding Time	0:0
11	Slow Cool Temp	950
12	Cooling Time	1:0

Creation

166. Metal Degassing without Vacuum

167. Opaque Wash

1	Start Temp	550		1	Start Temp	550
2	Pre Dry Time	1:0		2	Pre Dry Time	4:0
3	Pre Heat Time	1:0		3	Pre Heat Time	2:0
4	Heat Rate	60		4	Heat Rate	80
5	End Temp	985		5	End Temp	980
6	Holding Time	1:0		6	Holding Time	1:0
7	Vacuum Mode	Off		7	Vacuum Mode	On
8	Vacuum Start Temp	---		8	Vacuum Start Temp	550
9	Vacuum End Temp	---		9	Vacuum End Temp	880
10	Vacuum Holding Time	---		10	Vacuum Holding Time	0:0
11	Slow Cool Temp	935		11	Slow Cool Temp	930
12	Cooling Time	1:0		12	Cooling Time	2:0

Creation

168. Opaque WOP

169. 1stPaste Opaque

1	Start Temp	550
2	Pre Dry Time	4:0
3	Pre Heat Time	2:0
4	Heat Rate	80
5	End Temp	980
6	Holding Time	1:0
7	Vacuum Mode	On
8	Vacuum Start Temp	550
9	Vacuum End Temp	880
10	Vacuum Holding Time	0:0
11	Slow Cool Temp	930
12	Cooling Time	2:0

1	Start Temp	550
2	Pre Dry Time	4:0
3	Pre Heat Time	2:0
4	Heat Rate	80
5	End Temp	980
6	Holding Time	1:0
7	Vacuum Mode	On
8	Vacuum Start Temp	550
9	Vacuum End Temp	880
10	Vacuum Holding Time	0:0
11	Slow Cool Temp	930
12	Cooling Time	2:0

Creation

170. 1st Powder Opaque

171. 2nd Paste Opaque

1	Start Temp	600		1	Start Temp	550
2	Pre Dry Time	2:0		2	Pre Dry Time	4:0
3	Pre Heat Time	1:0		3	Pre Heat Time	2:0
4	Heat Rate	80		4	Heat Rate	80
5	End Temp	980		5	End Temp	950
6	Holding Time	1:0		6	Holding Time	1:0
7	Vacuum Mode	On		7	Vacuum Mode	On
8	Vacuum Start Temp	600		8	Vacuum Start Temp	550
9	Vacuum End Temp	880		9	Vacuum End Temp	850
10	Vacuum Holding Time	0:0		10	Vacuum Holding Time	0:0
11	Slow Cool Temp	930		11	Slow Cool Temp	900
12	Cooling Time	1:0		12	Cooling Time	3:0

Creation

172. 2nd Powder Opaque

173. 1st & 2nd Shoulder

1	Start Temp	600		1	Start Temp	600
2	Pre Dry Time	2:0		2	Pre Dry Time	2:0
3	Pre Heat Time	1:0		3	Pre Heat Time	1:0
4	Heat Rate	80		4	Heat Rate	80
5	End Temp	950		5	End Temp	950
6	Holding Time	1:0		6	Holding Time	1:0
7	Vacuum Mode	On		7	Vacuum Mode	On
8	Vacuum Start Temp	600		8	Vacuum Start Temp	600
9	Vacuum End Temp	850		9	Vacuum End Temp	850
10	Vacuum Holding Time	0:0		10	Vacuum Holding Time	0:0
11	Slow Cool Temp	900		11	Slow Cool Temp	900
12	Cooling Time	3:0		12	Cooling Time	3:0

Creation

174. Dentine

175. Dentine Add On

1	Start Temp	580
2	Pre Dry Time	4:0
3	Pre Heat Time	2:0
4	Heat Rate	55
5	End Temp	920
6	Holding Time	1:0
7	Vacuum Mode	On
8	Vacuum Start Temp	580
9	Vacuum End Temp	820
10	Vacuum Holding Time	0:0
11	Slow Cool Temp	870
12	Cooling Time	3:30

1	Start Temp	580
2	Pre Dry Time	2:30
3	Pre Heat Time	1:30
4	Heat Rate	55
5	End Temp	910
6	Holding Time	1:0
7	Vacuum Mode	On
8	Vacuum Start Temp	580
9	Vacuum End Temp	710
10	Vacuum Holding Time	0:0
11	Slow Cool Temp	860
12	Cooling Time	3:30

Creation

176. Glaze without Powder

1	Start Temp	580
2	Pre Dry Time	2:0
3	Pre Heat Time	1:0
4	Heat Rate	55
5	End Temp	930
6	Holding Time	1:0
7	Vacuum Mode	Off
8	Vacuum Start Temp	---
9	Vacuum End Temp	---
10	Vacuum Holding Time	---
11	Slow Cool Temp	880
12	Cooling Time	3:30

177. Glaze with Powder

1	Start Temp	600
2	Pre Dry Time	2:0
3	Pre Heat Time	1:0
4	Heat Rate	55
5	End Temp	900
6	Holding Time	1:0
7	Vacuum Mode	Off
8	Vacuum Start Temp	---
9	Vacuum End Temp	---
10	Vacuum Holding Time	---
11	Slow Cool Temp	850
12	Cooling Time	3:30

Creation

178. Glaze & Stain

179. Zirconia Opaque Wash

1	Start Temp	600
2	Pre Dry Time	2:0
3	Pre Heat Time	1:0
4	Heat Rate	45
5	End Temp	930
6	Holding Time	1:0
7	Vacuum Mode	Off
8	Vacuum Start Temp	---
9	Vacuum End Temp	---
10	Vacuum Holding Time	---
11	Slow Cool Temp	880
12	Cooling Time	3:30

1	Start Temp	500
2	Pre Dry Time	4:0
3	Pre Heat Time	2:0
4	Heat Rate	45
5	End Temp	940
6	Holding Time	1:0
7	Vacuum Mode	On
8	Vacuum Start Temp	500
9	Vacuum End Temp	840
10	Vacuum Holding Time	0:0
11	Slow Cool Temp	890
12	Cooling Time	2:0

Creation

180. Zirconia Banding & Stain

181. Zirconia Banding & Stain (In-Line)

1	Start Temp	500
2	Pre Dry Time	2:0
3	Pre Heat Time	1:0
4	Heat Rate	45
5	End Temp	850
6	Holding Time	1:0
7	Vacuum Mode	On
8	Vacuum Start Temp	500
9	Vacuum End Temp	780
10	Vacuum Holding Time	0:0
11	Slow Cool Temp	800
12	Cooling Time	2:0

1	Start Temp	500
2	Pre Dry Time	4:0
3	Pre Heat Time	2:0
4	Heat Rate	45
5	End Temp	900
6	Holding Time	1:0
7	Vacuum Mode	On
8	Vacuum Start Temp	500
9	Vacuum End Temp	800
10	Vacuum Holding Time	0:0
11	Slow Cool Temp	850
12	Cooling Time	2:0

Creation

182. Zirconia 1st&2nd Shoulder

1	Start Temp	500
2	Pre Dry Time	2:0
3	Pre Heat Time	1:0
4	Heat Rate	45
5	End Temp	940
6	Holding Time	1:0
7	Vacuum Mode	On
8	Vacuum Start Temp	500
9	Vacuum End Temp	840
10	Vacuum Holding Time	0:0
11	Slow Cool Temp	890
12	Cooling Time	3:0

183. Zirconia Dentine

1	Start Temp	500
2	Pre Dry Time	4:0
3	Pre Heat Time	2:0
4	Heat Rate	45
5	End Temp	910
6	Holding Time	1:0
7	Vacuum Mode	On
8	Vacuum Start Temp	500
9	Vacuum End Temp	810
10	Vacuum Holding Time	0:0
11	Slow Cool Temp	800
12	Cooling Time	3:0

Creation

184. Zirconia Add On Repair

1	Start Temp	500
2	Pre Dry Time	4:0
3	Pre Heat Time	2:0
4	Heat Rate	45
5	End Temp	900
6	Holding Time	1:0
7	Vacuum Mode	On
8	Vacuum Start Temp	500
9	Vacuum End Temp	800
10	Vacuum Holding Time	0:0
11	Slow Cool Temp	850
12	Cooling Time	3:0

185. Zirconia Glaze Style Ceram

1	Start Temp	500
2	Pre Dry Time	2:0
3	Pre Heat Time	1:0
4	Heat Rate	45
5	End Temp	910
6	Holding Time	1:0
7	Vacuum Mode	Off
8	Vacuum Start Temp	---
9	Vacuum End Temp	---
10	Vacuum Holding Time	---
11	Slow Cool Temp	860
12	Cooling Time	3:0

Creation

186. Zirconia Dentine (Full Cooling)

1	Start Temp	500
2	Pre Dry Time	4:0
3	Pre Heat Time	2:0
4	Heat Rate	45
5	End Temp	850
6	Holding Time	1:0
7	Vacuum Mode	Off
8	Vacuum Start Temp	---
9	Vacuum End Temp	---
10	Vacuum Holding Time	---
11	Slow Cool Temp	800
12	Cooling Time	3:0

187. Zirconia Dentine (4 & more)

1	Start Temp	500
2	Pre Dry Time	4:0
3	Pre Heat Time	2:0
4	Heat Rate	45
5	End Temp	910
6	Holding Time	1:0
7	Vacuum Mode	On
8	Vacuum Start Temp	500
9	Vacuum End Temp	810
10	Vacuum Holding Time	0:0
11	Slow Cool Temp	800
12	Cooling Time	4:30

Creation

188. Zirconia Dentine

1	Start Temp	500				
2	Pre Dry Time	5:30				
3	Pre Heat Time	2:30				
4	Heat Rate	45				
5	End Temp	910				
6	Holding Time	1:0				
7	Vacuum Mode	On				
8	Vacuum Start Temp	500				
9	Vacuum End Temp	810				
10	Vacuum Holding Time	0:0				
11	Slow Cool Temp	850				
12	Cooling Time	3:30				