

## Programmes de frittage :

Programat® S1 1600, version du logiciel V5.0

| Programme | Nom   | Description  | Durée      | Programat®<br>Dosto Tray |
|-----------|---|--|------------|--------------------------|
| 1         | Couronne/bridge<br>IPS e.max ZirCAD MT Multi        | Programme pour le frittage rapide d'IPS e.max ZirCAD MT Multi  | 4 h 25 min |                          |
| 2         | Couronne/bridge<br>IPS e.max ZirCAD MT              | Programme pour le frittage rapide d'IPS e.max ZirCAD MT  | 2 h 30 min |                          |
| 3         | IPS e.max ZirCAD MT Multi/<br>MT/LT/MO standard     | Programme standard pour le frittage conventionnel des restaurations IPS e.max ZirCAD MT Multi/MT/LT/MO et des restaurations IPS e.max ZirCAD MT et LT séchées et infiltrées. | 9 h 50 min | ✓                        |
| 4         | Couronne<br>IPS e.max ZirCAD LT                     | Programme pour le frittage rapide des couronnes IPS e.max ZirCAD LT  | 2 h 55 min |                          |
| 5         | Bridge IPS e.max ZirCAD LT<br>(jusqu'à 14 éléments) | Programme pour le frittage rapide des bridges IPS e.max ZirCAD LT jusqu'à 14 éléments.   | 4 h 30 min |                          |
| 6         | Couronne<br>IPS e.max ZirCAD MO                     | Programme pour le frittage rapide des armatures de couronne IPS e.max ZirCAD MO.   | 75 min     |                          |
| 7         | Bridge IPS e.max ZirCAD MO<br>(jusqu'à 4 éléments)  | Programme pour le frittage rapide des armatures de bridge IPS e.max ZirCAD MO jusqu'à 4 éléments.  | 90 min     |                          |
| 8         | Bridge IPS e.max ZirCAD MO<br>(jusqu'à 14 éléments) | Programme pour le frittage rapide des armatures de bridge IPS e.max ZirCAD MO jusqu'à 14 éléments.   | 2 h 45 min |                          |
| 9         | IPS e.max ZirCAD MO<br>standard                     | Programme standard pour le frittage des armatures IPS e.max ZirCAD MO  | 7 h 20 min | ✓                        |
| 10        | Couronne/bridge<br>Zenostar MT                      | Programme pour le frittage rapide de Zenostar MT   | 2 h 30 min |                          |
| 11        | Zenostar MT/T standard                              | Programme standard pour le frittage de Zenostar MT/T   | 9 h 50 min | ✓                        |
| 12        | Couronne Zenostar T                                 | Programme pour le frittage rapide des couronnes Zenostar T   | 2 h 55 min |                          |
| 13        | Bridge Zenostar T<br>(jusqu'à 14 éléments)          | Programme pour le frittage rapide des bridges Zenostar T jusqu'à 14 éléments.  | 4 h 30 min |                          |
| 14        | Couronne Zenostar MO                                | Programme pour le frittage rapide des armatures unitaires Zenostar MO  | 75 min     |                          |
| 15        | Bridge Zenostar MO<br>(jusqu'à 4 éléments)          | Programme pour le frittage rapide des armatures de bridge Zenostar MO jusqu'à 4 éléments.  | 90 min     |                          |
| 16        | Bridge Zenostar MO<br>(jusqu'à 14 éléments)         | Programme pour le frittage rapide des armatures de bridge Zenostar MO jusqu'à 14 éléments.   | 2 h 45 min |                          |
| 17        | Zenostar MO standard                                | Programme standard pour le frittage des armatures Zenostar MO  | 7 h 20 min | ✓                        |
| 18        | Couronne Zenotec Zr Bridge                          | Programme pour le frittage rapide des armatures unitaires Zenotec Zr Bridge  | 75 min     |                          |
| 19        | Bridge Zenotec Zr Bridge<br>(jusqu'à 4 éléments)    | Programme pour le frittage rapide des armatures de bridge Zenotec Zr Bridge jusqu'à 4 éléments.  | 90 min     |                          |
| 20        | Bridge Zenotec Zr Bridge<br>(jusqu'à 14 éléments)   | Programme pour le frittage rapide des armatures de bridge Zenotec Zr Bridge jusqu'à 14 éléments.   | 2 h 45min  |                          |
| 21        | Zenotec Zr Bridge standard                          | Programme standard pour le frittage des armatures Zenotec Zr Bridge  | 9 h 50 min | ✓                        |
| 22        | Cuisson de régénération                             | Programme de régénération des armatures IPS e.max ZirCAD après retouches du matériau.  | 60 min     |                          |
| 23–50     | Programmes personnalisables                         |  |            |                          |



## Programmes de frittage :

Programat® S1, version du logiciel V3.0

Programat® S1 1600, version du logiciel V4.0

| Correspondance pour<br>IPS e.max ZirCAD MT Multi/MT/LT/MO | Programme | Nom                                   | Durée      |
|---|-----------|---------------------------------------|------------|
| IPS e.max ZirCAD MO Couronne                              | 1         | IPS e.max ZirCAD Couronne             | 75 min     |
| IPS e.max ZirCAD MO Bridge (4 Éléments)                   | 2         | IPS e.max ZirCAD Bridge (4 Éléments)  | 90 min     |
| IPS e.max ZirCAD MO Bridge (14 Éléments)                  | 3         | IPS e.max ZirCAD Bridge (14 Éléments) | 2 h 45 min |
| IPS e.max ZirCAD MO Standard                              | 4         | IPS e.max ZirCAD Sintramat            | 7 h 20 min |
| IPS e.max ZirCAD LT Couronne                              | 5         | Zenostar T Couronne                   | 2 h 55 min |
| IPS e.max ZirCAD LT Bridge (14 Éléments)                  | 6         | Zenostar T Bridge (14 Éléments)       | 4 h 30 min |
| IPS e.max ZirCAD MT Multi/MT/LT/MO Standard               | 7         | Zenostar T Standard                   | 9 h 50 min |
| IPS e.max ZirCAD MO Couronne                              | 8         | Zenostar MO Couronne                  | 75 min     |
| IPS e.max ZirCAD MO Bridge (4 Éléments)                   | 9         | Zenostar MO Bridge (4 Éléments)       | 90 min     |
| IPS e.max ZirCAD MO Bridge (14 Éléments)                  | 10        | Zenostar MO Bridge (14 Éléments)      | 2 h 45 min |
| IPS e.max ZirCAD MO Standard                              | 11        | Zenostar MO Standard                  | 7 h 20 min |
|   | 12        | Zenotec Zr Bridge Couronne            | 75 min     |
|   | 13        | Zenotec Zr Bridge (4 Éléments)        | 90 min     |
|   | 14        | Zenotec Zr Bridge (14 Éléments)       | 2 h 45 min |
|   | 15        | Zenotec Zr Bridge Standard            | 9 h 50 min |
|   | 16        | FCZ Couronne                          | 2 h 55 min |
|   | 17        | FCZ Bridge                            | 4 h 30 min |
|   | 18        | ZrO <sub>2</sub> Speed                | 4 h 20 min |
|   | 19        | ZrO <sub>2</sub> conventionnel        | 7 h 40 min |
|   | 20        | ZrO <sub>2</sub> F                    | 3 h 30 min |
|   | 21        | Cuisson de régénération               | 60 min     |

Les programmes 12 à 21 ne sont pas adaptés à IPS e.max ZirCAD MT Multi/MT/LT/MO.



Les restaurations préséchées infiltrées avec les liquides de coloration IPS e.max ZirCAD MT/LT Colouring Liquids doivent être frittées avec le programme lent n° 7.

### Programmes standards pour les fours d'autres fabricants (IPS e.max® ZirCAD MT Multi/MT/LT/MO)

|                          | Temperature 1<br>[°C] | Temperature 2<br>[°C] | Vitesse de montée en<br>température<br>[°C/h] | Temps de maintien<br>[h] |
|--------------------------|-----------------------|-----------------------|---|--------------------------|
| Phase de chauffe         | 20                    | 900                   | 600   | –                        |
| T° de maintien           | 900                   | 900                   | –   | 0.5                      |
| Phase de chauffe         | 900                   | 1500                  | 200   | –                        |
| T° de maintien           | 1500                  | 1500                  | –   | 2                        |
| Phase de refroidissement | 1500                  | 900                   | 600   | –                        |
| Phase de refroidissement | 900                   | 300                   | 500   | –                        |
| – Inactif –              |                       |                       |   |                          |

Si des fours de frittage d'autres fabricants sont utilisés, assurez-vous que la température finale du four de frittage correspond à la température cible. Les écarts de température peuvent entraîner des divergences de teinte et de translucidité.

