

**Einbettmasse für die Edelmetall-Legierung / NEM-Legierung / Modellgusslegierung:**

Anmischverhältnis Konzentrat/H <sub>2</sub> O:	Abbindezeit min. _____ <input type="checkbox"/> mit Druck <input type="checkbox"/> ohne Druck bar: _____	Aufheizen 1. Stufe °C: _____ min: _____	Aufheizen 2. Stufe °C: _____ min: _____	Aufheizen 3. Stufe °C: _____ min: _____	Speed °C: _____ min: _____
%: _____ ml: _____ Pulver: _____ g					

**Verwendete Legierung (Produktname, Legierungstyp/Beanspruchungsklasse [I, II, III oder IV] :**

**Schmelzen und Gießen**

Legierungsmenge: g: _____	Gießtemperatur: °C: _____	Tiegel: <input type="checkbox"/> Keramik <input type="checkbox"/> Graphit	Schmelzen: <input type="checkbox"/> Widerstand <input type="checkbox"/> Hochfrequenz	Gussverfahren: <input type="checkbox"/> Schleuder <input type="checkbox"/> Vakuum-Druck
------------------------------	------------------------------	---	--	---

**Keramikverblendung für die ZrO<sub>2</sub>-Brücke**

Angabe des Keramikofens: \_\_\_\_\_

Name der verwendeten Dentalkeramikmasse: \_\_\_\_\_

WAK-Wert der Legierung: \_\_\_\_\_

Abstrahlen erfolgte mit: ☐ 50 µm ☐ 110 µm ☐ 250 µm andere: \_\_\_\_\_

**Brennschritte bitte eintragen:**

Brennprogramm:							
Trocknen min, °C							
Vorwärmen min, °C							
Starttemp. °C							
Aufheizrate							
Vakuum ja / nein ? mbar / hPa							
Brenntemp. °C							
Haltezeit min Vakuum ja / nein							
1. Abkühlen min, °C							
2. Abkühlen min, °C							