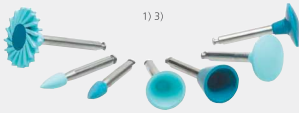
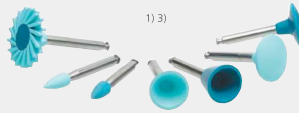
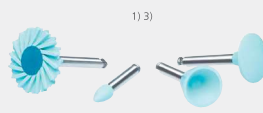
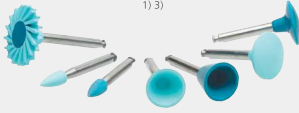
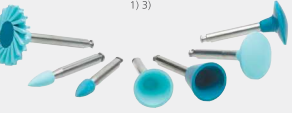
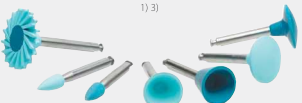
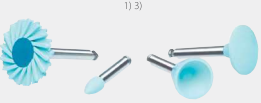
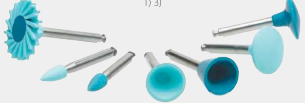


Recommended grinding instruments

	Firing		Polishing		
	IPS e.max® CAD  Lithium disilicate glass-ceramics	IPS e.max® ZirCAD  Zirconium oxide ceramics	IPS Empress® CAD  Leucite glass-ceramics	Tetric® CAD  Composite	Telio® CAD  PMMA
Smoothing out the attachment point	 Fine diamond bur or silicon carbide bur 1) 5)	 Fine diamond bur or fine tungsten carbide bur 1) 5)	 Fine diamond bur or silicon carbide bur 1) 5)	 Fine diamond bur 1) 5)	Cross-cut tungsten carbide bur 1)
Finishing	 Fine diamond bur or silicon carbide bur 1) 5)	 Fine diamond bur or fine tungsten carbide bur or silicon carbide bur 1) 5)	 Fine diamond bur or silicon carbide bur 1) 5)	 Fine diamond bur 1) 5)	 Fine diamond bur or cross-cut tungsten carbide bur 1)
Polishing	2-step polishing using OptraGloss®  1) 3)	Optional: 1-step polishing using OptraGloss®  1) 3)	2-step polishing using OptraGloss®  1) 3)	1-step polishing using OptraGloss®  1) 3)	1-step polishing using OptraGloss®  1) 3)
Crystallization or sintering	 Programat® CS4				
Corrections	 Extra-fine diamond bur 1) 5)	 Fine diamond bur or silicon carbide bur 1) 5)	General notes – The respective indications of the manufacturer of the grinding tools on the proper use, e.g. speed, have to be observed. – Please use light pressure during processing irrespective of the material to avoid overheating.		
Polishing	2-step polishing using OptraGloss®  1) 3)	2-step polishing using OptraGloss®  1) 3)			

- 1) Dry processing
- 2) Wet processing
- 3) Rotary speed max. 10,000 rpm
- 4) Rotary speed max. 15,000 rpm
- 5) Rotary speed max. 20,000 rpm

Instrumente de șlefuit recomandate

	Ardere		Lustruire		
	IPS e.max[®] CAD  Ceramică vitroasă pe bază de disilicat de litiu	IPS e.max[®] ZirCAD  Ceramică pe bază de oxid de zirconiu	IPS Empress[®] CAD  Ceramică vitroasă pe bază de leucit	Tetric[®] CAD  Compozit	Telio[®] CAD  PMMA
Netezirea punctului de atașare	 Freze diamantate fine sau pietre din carbură de siliciu 1) 5)	 Freze diamantate fine sau pietre fine din carbură de tungsten 1) 5)	 Freze diamantate fine sau pietre din carbură de siliciu 1) 5)	 Freze diamantate fine 1) 5)	Freze din carbură de tungsten 1)
Finisare	 Freze diamantate fine sau pietre din carbură de siliciu 1) 5)	 Freze diamantate fine, freze sau pietre fine din carbură de tungsten sau carbură de siliciu 1) 5)	 Freze diamantate fine sau pietre din carbură de siliciu 1) 5)	 Freze diamantate fine 1) 5)	 Freze diamantate fine sau freze din carbură de tungsten 1)
Lustruire	Lustruire în 2 pași cu ajutorul OptraGloss [®] 1) 3) 	Opțional: Lustruire într-un pas cu ajutorul OptraGloss [®] 1) 3) 	Lustruire în 2 pași cu ajutorul OptraGloss [®] 1) 3) 	Lustruire într-un pas cu ajutorul OptraGloss [®] 1) 3) 	Lustruire într-un pas cu ajutorul OptraGloss [®] 1) 3) 
Cristalizare sau sinterizare	 Programat [®] CS4		Observații generale – Respectați indicațiile producătorului instrumentelor de șlefuit privind utilizarea corectă, de ex. viteza de rotație. – Utilizați o presiune redusă la prelucrare indiferent de material pentru a evita supraîncălzirea.		
Corecturi	 Freze diamantate extra-fine 1) 5)	 Freze diamantate fine sau pietre din carbură de siliciu 1) 5)	1) Prelucrare uscată 2) Prelucrare umedă 3) Viteză maximă de rotație 10.000 rpm 4) Viteză maximă de rotație 15.000 rpm 5) Viteză maximă de rotație 20.000 rpm		
Lustruire	Lustruire în 2 pași cu ajutorul OptraGloss [®] 1) 3) 	Lustruire în 2 pași cu ajutorul OptraGloss [®] 1) 3) 			