



## MANUAL DO USUÁRIO

---



# INDÍCE

Clique no capítulo para ser redirecionado!

<b>1. - SEGURANÇA E LIMPEZA.....</b>	<b>4</b>
<b>2. - A INTRODUÇÃO PARA O FORNO DE SINTERIZAÇÃO .....</b>	<b>5</b>
2.1 - AS FUNÇÕES DO FORNO DE SINTERIZAÇÃO PHOENIX .....	5
2.2 - ESPECIFICAÇÕES .....	5
2.3 - CONDIÇÕES AMBIENTAIS .....	6
2.4 - CONTEÚDO DA CAIXA .....	6
<b>3. - INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA .....</b>	<b>6</b>
3.1 - PICTOGRAMAS .....	6
<b>4. - INSTALAÇÃO E INICIALIZAÇÃO .....</b>	<b>7</b>
4.1 - O LOCAL DE INSTALAÇÃO .....	7
4.2 - CONECTANDO O DISPOSITIVO À REDE DE ALIMENTAÇÃO.....	7
4.3 - TRANSFORMADOR E ESTABILIZADOR.....	7
4.4 - FORNO DE SINTERIZAÇÃO MODO STAND BY INTRODUÇÃO .....	7
<b>5 - INSTRUÇÕES DE HARDWARE DO FORNO E ACESSÓRIOS .....</b>	<b>8</b>
5.1 - FUSÍVEIS.....	8
5.2 - VENTILADOR .....	8
5.3 - PEÇAS SOBRESSALENTES.....	8
6. - GARANTIA E RESPONSABILIDADE.....	8
<b>7. - DESCRIÇÃO DO FORNO .....</b>	<b>8</b>
7.1 - PAINEL DE OPERAÇÃO .....	8
7.2 - NOMES DOS BOTÕES.....	9
7.3 - A INTERFACE DO DISPLAY .....	9
7.4 - ESCOLHA UM PROGRAMA PELO ID .....	9
7.5 - DEFINIR PARÂMETROS PARA UM PROGRAMA.....	10
7.6 - CONFIGURAÇÕES GERAIS.....	11
7.7 - NOMES DOS BOTÕES .....	11
7.8 - INFORMAÇÃO DA RESISTÊNCIA .....	11
7.9 - CORREÇÃO DE TEMPERATURA.....	12
7.10 - TEMPERATURA IDEAL.....	12
7.11 - VELOCIDADE DO ELEVADOR .....	12
7.12 - POSIÇÃO DA PLATAFORMA.....	13
7.13 - RESTAURAR AJUSTES DE FÁBRICA .....	13
7.14 - CICLO DE ESTERILIZAÇÃO.....	14
7.15 - SOM.....	14
7.16 - SOBRE .....	14
7.17 - INICIAR UM PROGRAMA DE SINTERIZAÇÃO.....	15
7.18 - INTERROMPER UM PROGRAMA DE SINTERIZAÇÃO .....	15
<b>8. - SOLUÇÕES DE PROBLEMAS SIMPLES .....</b>	<b>15</b>

## 1. - SEGURANÇA E LIMPEZA

---

- O forno de sinterização é usado para queimar materiais cerâmicos em laboratório.
- O dispositivo deve ser colocado a pelo menos 25-30 cm de distância da parede.
- Certifique-se de que o forno de sinterização deve estar sob ambiente ventilado.
- As tomadas devem ser colocadas perto da fonte de alimentação.
- Não opere perto de inflamáveis.
- Use um pano seco ou um pouco úmido para limpar a superfície do forno de sinterização.
- Não use solvente ou outro limpador líquido para limpar o painel de controle. Não deixe o líquido penetrar no forno de sinterização.
- Danos causados por má utilização não podem ser incluídos no escopo da garantia.
- Para o melhor ambiente de trabalho, sugerimos a utilização de um circuito exclusivo. Usar um protetor resistente a sobrecarga no soquete seria indicado. O circuito trifásico deve ter uma linha dedicada para um fio de aterramento confiável.
- Antes de qualquer manutenção, você deve desconectar o forno da tomada elétrica.
- Para evitar qualquer acidente de escala grave, use o instrumento adequado para colocar ou mover os objetos.
- Não use pinças ou outros instrumentos para operar o forno, estes instrumentos podem danificar a tela ou a membrana.
- A plataforma de queima é uma parte móvel (para cima ou para baixo). O movimento de vai e vem é controlado pelo programa.
- O local interno do forno inclui fibra cerâmica à prova de fogo e pó de porcelana, estes podem ser liberados pelo movimento de abertura. Esses materiais não podem ser inalados, são carcinógenos. O pó pode irritar a pele e os olhos, o trato respiratório rouco ou purulento. Não utilize ar comprimido para soprar a poeira no ambiente, isso irá espalhar e não limpar.

### CUIDADOS

1. Leia atentamente as instruções antes de usar o forno. Se você não usar o dispositivo de acordo com o manual, a vida útil do forno de sinterização pode ser reduzida.
2. O fabricante não se responsabiliza por perdas causadas por falha de operação ou má compreensão das instruções.
3. Antes de mover ou montar o forno, deixe esfriar completamente.
4. Tenha cuidado com a parte de alta temperatura quando o dispositivo estiver funcionando.
5. O dispositivo é construído de acordo com um design de última geração e normas de segurança reconhecidas. No entanto, se for usado de forma inadequada, podem surgir riscos para a saúde e segurança do usuário ou de terceiros, bem como o risco de danificar o dispositivo e outros bens valiosos.
6. Após a remoção da placa traseira, ainda pode existir uma tensão de até 400 volts em componentes na área da fonte de alimentação na placa de circuito, mesmo com

o dispositivo desligado. **\*O fabricante não se responsabiliza por acidentes com o usuário que ocorram quando o aparelho estiver aberto.**

7. O padrão para o usuário desmontar o instrumento em particular depende se o adesivo está danificado.
8. Nunca ligue o aparelho sem o soquete de disparo conectado.
9. Em operação contínua (máx. temperatura final, máx. tempo de queima), algumas partes da câmara de queima podem atingir altas temperaturas (acima de 70 °C).
10. Não toque na câmara de queima aberta quando o aparelho estiver ligado. Existe o risco de tocar em peças eletricamente energizadas ou quentes.



**\*Durante os primeiros usos do forno o material de quartzo tende a se separar e formar pequenas bolhas como na imagem ao lado.**

## 2. - A INTRODUÇÃO PARA O FORNO DE SINTERIZAÇÃO

### 2.1 - AS FUNÇÕES DO FORNO DE SINTERIZAÇÃO PHOENIX

- Função de ajuste automático de temperatura de alta qualidade, para garantir o erro de temperatura real dentro de + / - 1,5 graus.
- É fácil de operar e pequeno em tamanho. Atualmente é um dos menores fornos do mundo.
- Movimentação de motor de passo de precisão, operação livre suave e sem vibração.
- Resistência de carboneto de silício de alta pureza/aquecedor de resistência de molibdênio de silício.
- Sistema de sinterização hiperbólica, calibração automática de temperatura antes cada processo de sinterização.
- Bandeja de baixo ruído e a velocidade é programável.
- Zircônia de sinterização rápida com morfologia anatômica completa.
- O tempo de pré-secagem pode ser ajustado para assar a prótese de zircônia.
- A temperatura máxima pode ser ajustada para 1550 °C.
- A cristalização rápida é finalizada em 20 minutos.
- A taxa máxima de aquecimento é de 200C/min mas só pode ser usada em cristalização ou glaze. Para zircônia a rampa deve se manter abaixo de 20C/min.
- Não há necessidade de pré-aquecer o forno de sinterização com antecedência. Ele está pronto para ser utilizado a qualquer momento.
- Tecnologia de resfriamento rápido automático.
- Até 30-50 restaurações (bandeja de 90mm) podem ser sinterizadas.

- Tela de toque de cor verdadeira, fácil de operar.
- 50 programas personalizados e programas integrados.
- Indicação de status.

## 2.2 - ESPECIFICAÇÕES

### OPERAÇÃO

- Velocidade de aumento da temperatura: 200°C/min no máximo.
- Temperatura máxima: 1550 °C máx.
- O tempo que pode ser mantido na temperatura máxima: 3h

### ENERGIA ELÉTRICA

- Faixa de operação: 230V 50/60HZ
- Corrente elétrica: 30 ampères a 110V 20 ampères a 230V
- Potência máxima: 3000w

### ESPECIFICAÇÃO TÍPICA

- L X P X A: 36 X 42 X 60 cm
- Medida utilizável (câmara de queima): 9cm
- Peso líquido: 40Kg
- Peso total do pacote: 45Kg

## 2.3 - CONDIÇÕES AMBIENTAIS

- Uso interno;
- Temperatura ambiente: 2°C a 40°C
- Umidade relativa de 80% a 31°C
- Altitude máxima: 1500 m (Modelo Especial: 3500m)
- As flutuações de tensão nominal não devem exceder mais/menos 10% da tensão nominal

## 2.4 - CONTEÚDO DA CAIXA

- 1x Forno de Sinterização;
- 1x Bandeja e Suporte;
- 1x Cabo de Energia.

## 3. - INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA

### 3.1 - PICTOGRAMAS



Este pictograma avisa sobre tensão danificada. Antes de abrir o aparelho, deve-se retirar o plugue da tomada.



Este pictograma avisa sobre o risco de ferimentos pessoais ou danos ao dispositivo.



Este pictograma avisa sobre superfícies quentes. Podem ocorrer lesões por queimadura.



Este pictograma mostra dicas úteis, explicações e informações adicionais.

## 4. - INSTALAÇÃO E INICIALIZAÇÃO

### 4.1 - O LOCAL DE INSTALAÇÃO

- O forno de sinterização deve ser instalado na sala seca e deve ser colocado a pelo menos 25 cm de distância da parede.
- Se a temperatura estiver abaixo de 15 °C (59 °F) (por exemplo, após o transporte), deixe o aparelho em repouso por aprox. 30 minutos antes de usá-lo pela primeira vez em temperatura ambiente.
- Certifique-se de que o dispositivo esteja em uma superfície resistente ao calor. A radiação e o aquecimento do dispositivo estão na faixa não perigosa. No entanto, superfícies sensíveis ao calor de móveis e folheados podem ficar um pouco descoloridas ao longo do tempo devido à influência constante do calor.
- Evite a luz solar direta.
- **NÃO** deve colocar inflamáveis ao redor do forno de sinterização.

### 4.2 - CONECTANDO O DISPOSITIVO À REDE DE ALIMENTAÇÃO

1. Retire a embalagem central do forno, dentro dela se encontra o carretel de sinterização, guarde em local seguro.
2. Insira o plugue de saída da unidade de potência no forno de sinterização e o plugue de entrada da unidade de potência no plugue externo. (somente para instrumentos de 220 V).
3. Ligue o interruptor de alimentação da unidade de alimentação e, em seguida, ligue o interruptor de alimentação do forno de sinterização.
4. Quando o forno de sinterização inicia e exibe a interface principal (quando a temperatura é exibida), pressione o botão para baixo e a plataforma de sinterização se move para baixo (não coloque obstáculos no trilha da plataforma de sinterização)
5. Posicione o carretel de sinterização na plataforma.

**NUNCA LIGUE O APARELHO SEM O CARRETEL NA PLATAFORMA.**

### 4.3 - TRANSFORMADOR E ESTABILIZADOR

Este aparelho ajuda a controlar e reduzir a tensão da energia do local. Ele prolonga a vida útil das resistências de carboneto de silício. Com a tensão reduzida, as resistências são utilizadas por muito mais tempo. O transformador deve ser colocado em local ventilado, seco e livre de contato.

### 4.4 - FORNO DE SINTERIZAÇÃO MODO STAND BY INTRODUÇÃO

#### TEMPERATURA OCIOSA

A temperatura ociosa é a temperatura definida pelo usuário para o forno permanecer

quando não estiver executando nenhum programa de queima. O forno ajustará automaticamente a temperatura ociosa de acordo com o modo atual. (quando a resistência de silício molibdênio é um corpo de aquecimento, não é permitido definir a temperatura de marcha lenta, caso contrário, a resistência de aquecimento será danificada.)

### SOM:

Se a função de som estiver ligada, haverá um som ao pressionar qualquer tecla.

## 5 - INSTRUÇÕES DE HARDWARE DO FORNO E ACESSÓRIOS

### 5.1 - FUSÍVEIS

Na parte de trás do dispositivo, existem 2 fusíveis do dispositivo. As placas de identificação mostram informações sobre as classificações dos fusíveis usados no dispositivo. Fusíveis com outras classificações não devem ser usados. **230V T8H250V 100/110V T20H250V**

### 5.2 - VENTILADOR

O dispositivo está equipado com um ventilador. A ativação, a desativação do ventilador são controladas automaticamente. O ventilador evita o aquecimento excessivo do aparelho e contribui para a sua segurança geral de funcionamento. Por motivos de segurança, o aparelho não deve ser operado sem ventilador.

**A TAMPA SUPERIOR DA CÂMARA DE QUEIMA E AS ABERTURAS TRASEIRAS NÃO DEVEM SER FECHADAS, BLOQUEADAS OU CONTAMINADAS POR QUALQUER TIPO DE POEIRA, LÍQUIDO OU SÓLIDO.**

### 5.3 - PEÇAS SOBRESSALENTES

As peças sobressalentes devem cumprir os requisitos técnicos determinados pelo fabricante.

## 6. - GARANTIA E RESPONSABILIDADE

O forno **Phoenix Z** oferece 1 ano de garantia limitada (exceto resistências): garantia a partir da entrega da mercadoria para os primeiros fornecedores.

## 7. - DESCRIÇÃO DO FORNO

### 7.1 - PAINEL DE OPERAÇÃO



## 7.2 - NOMES DOS BOTÕES

**[SINTERIZAÇÃO ZIRCÔNIA]:** Interface de sinterização.

**[PROGRAMA PADRÃO]:** Seleção de procedimento padrão.

**[PROGRAMA PERSONALIZADO]:** Seleção de programa personalizado.

**[PROGRAMA DEFINIÇÃO]:** Interface de configuração de parâmetros do programa.

**[CONFIGURAÇÕES]:** Outras configurações.

**[SUBIR]:** A bandeja sobe.

**[DESCER]:** Abaixa a bandeja.

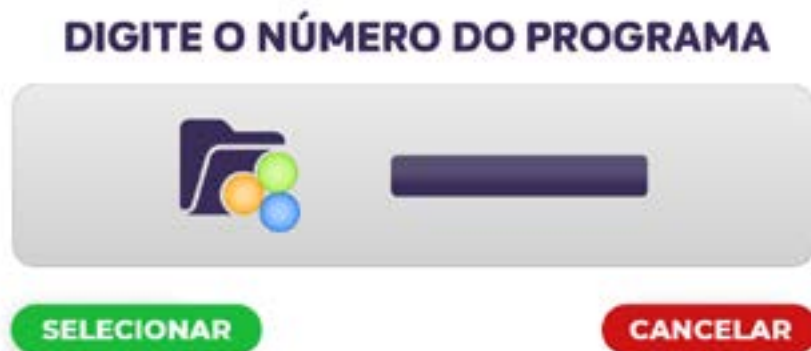
## 7.3 - A INTERFACE DO DISPLAY

**P:** O ID do programa atual é mostrado na barra no canto superior esquerdo da tela, seguido pela temperatura atual em graus celsius no canto superior direito.



## 7.4 - ESCOLHA UM PROGRAMA PELO ID

Pressione **[CONFIGURAÇÕES]** digite o ID do programa escolha a interface, na interface mostrada abaixo.



**[ESCOLHA UM PROGRAMA]:** Digite o número do programa de 1 a 50.

Pressione o número do programa, então ele pulará para um teclado virtual. Use a tecla 0-9 para inserir o ID do programa que você deseja, insira o número, pressione OK para concluir o número do programa atual e escolha.

Se introduzir um número de programa errado, pressione CANCELAR para cancelar.

Você também pode usar a interface ESCOLHA UM PROGRAMA para selecionar o programa com o botão "página anterior, página seguinte".

Você também pode pressionar "**PROGRAMA PADRÃO**" para chamar diretamente o programa embutido.

**NOTA: O programa incorporado do Programa Padrão corresponde ao número do programa e o programa padrão 1 corresponde ao número do programa 1. Os parâmetros do programa incorporado padrão 1 podem ser editados editando o programa 1.**



## 7.5 - DEFINIR PARÂMETROS PARA UM PROGRAMA

Pressione **[PROGRAMA DEFINIÇÃO]** para entrar na interface de configuração de parâmetros do programa. Pressione “página anterior, página seguinte” para selecionar um programa e, finalmente, insira 11 parâmetros sucessivamente para concluir a configuração de parâmetros do programa atual.



Com os parâmetros de entrada finalizados, pressione a tecla **[SALVAR]** para salvar o programa, ou pressione **[VOLTAR]** para recuar para o menu anterior.

**TABELA DE PARÂMETROS:**

Prompt de parâmetros	Descrição	Unidade	Prompt de parâmetros	Descrição	Unidade
TEMP. PRÉ	Temperatura de pré-secagem	°C	2ª ELEVAÇÃO	Taxa de temperatura da segunda curva de temperatura	°C/min
TEMPO PRÉ	Tempos de pré secagem	S	2ª TEMP	Temperatura máxima da segunda curva de temperatura	°C
1ª ELEVAÇÃO	Taxa de temperatura da primeira curva de temperatura	°C/min	2ª MANUTENÇÃO	Tempo de retenção de alta temperatura da segunda curva de temperatura	S
1ª TEMP.	Temperatura máxima da primeira curva de temperatura	°C	RESFRIAR	Tempos de resfriamento	
1ª MANUTENÇÃO	Tempo de retenção de alta temperatura da primeira curva de temperatura	°C	OPEN TEM	Temperatura de abertura da porta do forno °C. Quando a temperatura do forno for inferior a esta temperatura, o programa de resfriamento será iniciado; caso contrário, ele estará esperando por resfriamento	
ARQUIVO	Nome do arquivo				

## PARÂMETROS DE ERRO

Quando você insere um parâmetro de programa que o sistema não pode executar, ou o parâmetro com erros de lógica, o sistema mudará automaticamente para o valor limite máximo/mínimo.

## 7.6 - CONFIGURAÇÕES GERAIS

Pressione **[CONFIGURAÇÕES]** no menu principal, como segue a imagem abaixo:



## 7.7 - NOMES DOS BOTÕES

**[INFORMAÇÃO RESISTÊNCIA]:** Vida do aquecedor e do forno de sinterização.

**[CORREÇÃO DE TEMPERATURA]:** Realiza correção de temperatura.

**[TEMPERATURA EM STAND BY]:** Insira a temperatura do forno em Stand By.

**[VELOCIDADE DO ELEVADOR]:** Velocidade panorâmica ajustada. Muito rápido ou muito lento causará ruído.

**[POSIÇÃO DA PLATAFORMA]:** Iniciando o programa, na fase de pré-secagem, a panela subirá duas vezes, aqui você define a posição final das duas subidas da plataforma.

**[RESTAURAR CONFIGURAÇÕES]:** Restaura as configurações de fábrica.

**[AJUSTE DE SOM]:** Defina o som como LIGADO ou DESLIGADO.

**[INFORMAÇÕES]:** Informações gerais de contatos sobre a Odontomega.

**[VOLTAR]:** Volta para o menu principal.

## 7.8 - INFORMAÇÃO DA RESISTÊNCIA



**VIDA TOTAL:** Vida útil geral do equipamento.

**UTILIZADA:** A vida útil do aquecedor.

**RECONTAGEM:** Redefina esses dados toda vez que você substituir a resistência de aquecimento.

## 7.9 - CORREÇÃO DE TEMPERATURA



Ajuste a temperatura automaticamente antes de cada procedimento de queima. Mas ainda fornecemos métodos manuais de correção de temperatura. Fixe o valor 200 como centro, aumentar esse número significa reduzir a temperatura real, reduzir esse número significa aumentar a temperatura real, geralmente esse valor é 200.

Pressione [**SALVAR**] para salvar a correção de temperatura.

Pressione [**CANCELAR**] para voltar à interface principal.

## 7.10 - TEMPERATURA IDEAL



**A temperatura em stand by é a temperatura do forno de sinterização fora do estado de queima.**



Se o forno utiliza barras de carboneto de silício, recomenda-se definir a temperatura em stand by para 0 para aumentar a vida útil da resistência.

Pressione [**SALVAR**] para salvar a temperatura em stand by.

Pressione [**CANCELAR**] para voltar à interface principal.

## 7.11 - VELOCIDADE DO ELEVADOR

## VELOCIDADE DO ELEVADOR



Velocidade de ajuste da plataforma.  
Muito rápido ou muito lento causará ruído.

Pressione **[SALVAR]** para salvar a velocidade do motor.  
Pressione **[VOLTAR]** para voltar à interface principal.

### 7.12 - POSIÇÃO DA PLATAFORMA



Iniciando o programa, na etapa de pré-secagem, a plataforma sobe duas vezes, esta configuração define o ponto exato para as duas subidas.



Este parâmetro de reboque é muito útil para vapor.  
Pré-evaporação, ajustada de acordo com a experiência prática exigida.

Pressione **[SALVAR]** para economizar a velocidade do motor.  
Pressione **[CANCELAR]** para voltar à interface principal.

### 7.13 - RESTAURAR AJUSTES DE FÁBRICA



Pressione **[RESTAURAR]** para restaurar as configurações de fábrica.  
Pressione **[CANCELAR]** para voltar à interface principal.

Pressione **[RESTAURAR]** e uma caixa de diálogo irá aparecer, pressione CONTINUE para restaurar os dados de fábrica. **[CANCELAR]** para abortar.



Esta operação irá restaurar todos os parâmetros de volta ao ajuste de fábrica.

### 7.14 - CICLO DE ESTERILIZAÇÃO



Pressione **[INICIAR]** para iniciar o modo de limpeza.  
Pressione **[CANCELAR]** para voltar à interface principal.



**\*Utilize apenas o Carretel para a Esterilização. Remova a bandeja de queima.**

O usuário deve colocar o carvão ativado na plataforma e depois subir a parte superior. O usuário deve tratar adequadamente o carvão ativado que é utilizado, descartando-o de forma correta para evitar incêndios.

### 7.15 - SOM



Use a barra de rolagem para selecionar o som LIGADO ou DESLIGADO.  
Pressione **[SALVAR]** para salvar o status do som.  
Pressione **[CANCELAR]** para voltar à interface principal.

### 7.16 - SOBRE

Contém as datas da versão e outras informações.

## 7.17 - INICIAR UM PROGRAMA DE SINTERIZAÇÃO



Pressione **[SINTERIZAÇÃO]** no menu principal, pressione **[INICIAR]** para iniciar um programa de sinterização, o número do programa de queima atual é exibido no canto superior esquerdo em **[P]**, a plataforma abaixará automaticamente para colocar os elementos para queima na plataforma, e após isso o processo de queima será realizado automaticamente de acordo com os valores exibidos no gráfico de queima.

## 7.18 - INTERROMPER UM PROGRAMA DE SINTERIZAÇÃO

Quando um programa de queima estiver em execução, pressione **[CANCELAR]** para interromper, o sistema retornará à interface principal e a temperatura ficará estável na temperatura de stand by quando o programa terminar.

## 8. - SOLUÇÕES DE PROBLEMAS SIMPLES

---

### Falha e tratamento do processo de sinterização:

1. Erro de seleção de programa de prompt: O programa atualmente selecionado não é consistente com a interface de sinterização a ser inserida. Por exemplo, se o programa de configuração atual for um programa hiperbólico, ele não poderá entrar na interface de curva única. Selecione o programa apropriado para operar.
2. Erro lógico do programa de prompt: A configuração do parâmetro do programa requer que a temperatura do primeiro estágio seja maior ou igual à temperatura inicial, e a temperatura do segundo estágio deve ser maior ou igual ao primeiro estágio. Se o parâmetro não for definido dessa maneira, um erro será relatado.
3. Desbotamento/cor opaca do cristal da prótese: É causado pela baixa temperatura de cristalização ou pelo tempo de cristalização muito curto. Geralmente, os blocos cerâmicos de zircônia começam a se transformar de cristal quadrado em cristal cúbico (começa a cristalização) a partir de 1300, e o cristal de zircônia fica incompleto em curto tempo de cristalização. Desempenho para a contração não está no lugar, a cor é fraca. Neste momento, é necessário aumentar a temperatura de cristalização ou estender o tempo de cristalização.

4. Excesso de brilho/clareamento da cor da prótese: este fenômeno se manifesta principalmente na rápida cristalização do bloco cerâmico de zircônia. Porque o estabilizador de bloco cerâmico de zircônia rápido é muito. A temperatura é muito alta ou o tempo de cristalização é muito longo, resultando na precipitação de componentes de vidro, o que mostra que a prótese é muito lisa e os componentes de cor volatilizam do bloco, resultando na cor da prótese é mais clara. Neste momento, é necessário reduzir a temperatura de cristalização ou encurtar o tempo de cristalização.
  5. Cerâmica de vidro opaca: A temperatura de cristalização é muito baixa ou o tempo de cristalização é muito curto, consulte as instruções da cerâmica de vidro para obter detalhes.
  6. Deformação vitrocerâmica: A temperatura de cristalização é muito alta. Reduza a temperatura de cristalização.
  7. Esmalte sem brilho: Se o revestimento de esmalte for muito fino ou a temperatura máxima não for suficiente, pulverize a espessura adequada ou aumente a temperatura máxima.
  8. O esmalte é como água (marca d'água), o revestimento é muito espesso ou a temperatura do esmalte é muito alta.
  9. Fratura da prótese após a sinterização: É sempre causada por resfriamento muito rápido, portanto, aumente o tempo de resfriamento adequadamente. Se for cristalização de zircônia, geralmente é adequado configurá-lo para 600 segundos de tempo de resfriamento. Se for cristalização vitrocerâmica ou vitrificação, é adequado definir para 180 segundos para o tempo de resfriamento.
- 10. Existem manchas azuis e manchas verdes após a sinterização da prótese:** devido à poluição por íons metálicos, limpe a prótese a ser sinterizada e certifique-se de que a sala de máquinas CNC seja limpa após a finalização da prótese metálica e certifique-se de que os fragmentos de metal não grudar na dentadura a ser cristalizada. Certifique-se de que a oficina de corte de metal esteja longe da dentadura. Ponto verde: ferro, níquel, cobalto, poluição por íons metálicos de cromo; ponto azul: íon de cobre, poluição por íon de titânio; ponto dourado: poluição por íons de titânio.

**CONFIRA O GUIA PARA TROCA DE RESISTÊNCIA  
DO FORNO PHOENIX Z NA SEÇÃO DE MANUAIS  
EM NOSSO SITE CLICANDO ABAIXO**



Manuais



**ODONTOMEGA**



**SUPORTE**  
[\(16\) 98202-6744](tel:(16)98202-6744)



**ATENDIMENTO**  
[\(16\) 99404-2888](tel:(16)99404-2888)



[suporte@odontomega.com.br](mailto:suporte@odontomega.com.br)

[www.odontomega.com.br](http://www.odontomega.com.br)