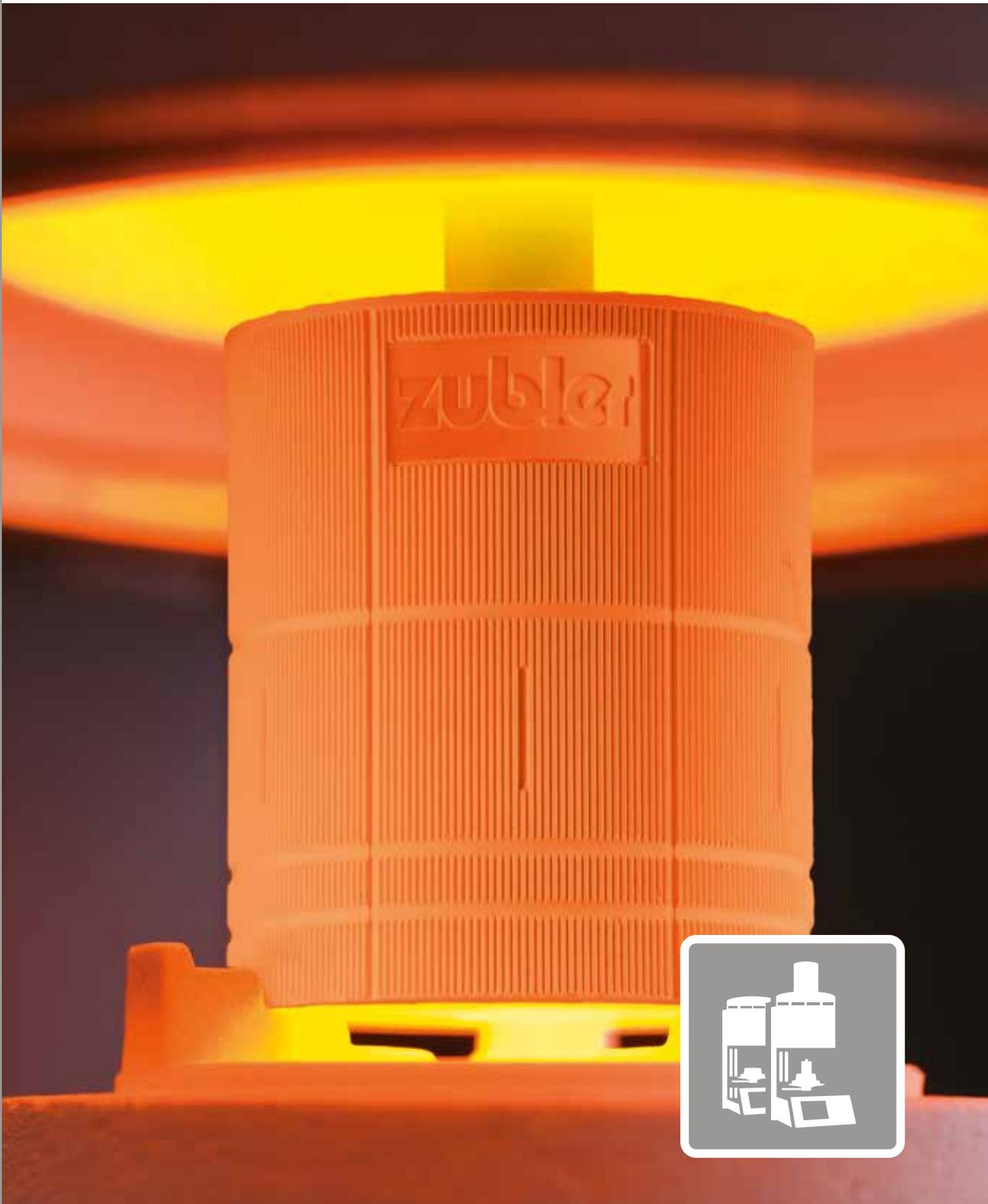


# **VARIO PRESS**<sup>®</sup> 300/300.e



# VARIO PRESS® 300/300.e

Der „ALL-IN-ONE“ Ofen!

- Der Alleskönner mit **500 frei programmierbaren Speicherplätzen**
- Auf Kundenwunsch **individuell vorprogrammiert**
- Konzipiert als Pressofen **und** überragend als Brennofen

## Patentiertes Pressverfahren für Lithium Disilikat\*

\* seit Juli 2014 auch in den USA patentiert.



### Touchscreen aus Sicherheitsglas

Das innovative und moderne LCD Display besteht aus stoßfestem und hitzebeständigem Sicherheitsglas. Gegenüber einer Folientastatur erweist sich dieses als angenehm, komfortabel und unverwüstlich.

Darauf gewähren wir **lebenslange Garantie**. Die ausgereifte und intelligente Menüführung bedeutet einfachste Bedienbarkeit.



### EASY Light Display

Optimale Lesbarkeit aus allen Blickwinkeln - auch bei größeren Entfernungen und schwierigen Lichtverhältnissen wie beispielsweise extremer Sonneneinstrahlung.



### USB Anschluss

Einfacher Datentransfer und Programmsicherung durch USB Stick.



### ADVANCED PRESS™ Verfahren\*

Das patentierte ADVANCED PRESS™ Verfahren gewährleistet eine homogene Temperaturverteilung vom Thermofühler des Pressofens bis in das Innere der Pressmuffel.

Es wird immer in den idealen Presstemperaturbereich für Lithium Disilikat gepresst. Auf diese Weise entsteht kaum Reaktionsschicht an der Oberfläche.

Unterstützt wird dies durch eine extrem kurze Presszeit.

Ergebnis ist eine glatte und homogene Oberfläche und enorme Zeitersparnis beim Ausarbeiten und Fertigstellen der Restauration.

\* nur verfügbar in der VARIO PRESS 300.e Version.



### Z-Drying Modus effektiv und zeitsparend

Der virtuelle Sensor berechnet die Liftposition anhand der Temperatur in der Brennkammer und sorgt automatisch für die ideale und konstante Vortrockentemperatur am Objekt. Eine erhebliche Zeitersparnis für Ihr Labor.



### Homogene Muffel durchwärmung

Dem gefürchteten Wärmeverlust im Kontaktbereich zum Brenntisch wirkt ein Dreibein-Insert entgegen. Die Muffel „schwebt“ buchstäblich während des gesamten Arbeitsprozesses im Inneren der Brennkammer.



### Sicherheit durch PFC (Power-Fail-Control)

Bei unvorhergesehener kurzzeitiger Unterbrechung der Stromzufuhr wird das PFC aktiviert: nach Beendigung der Störung steuert die Elektronik an die Stelle im Programm zurück, an der die Unterbrechung eingetreten war und beendet regulär das Programm.

# VARIO PRESS® 300 .e

mit patentierter Programmführung  
zur Verarbeitung von  
Lithium Disilikat Keramiken



ADVANCED  
PRESS™



ADVANCED PRESS™  
Verfahren

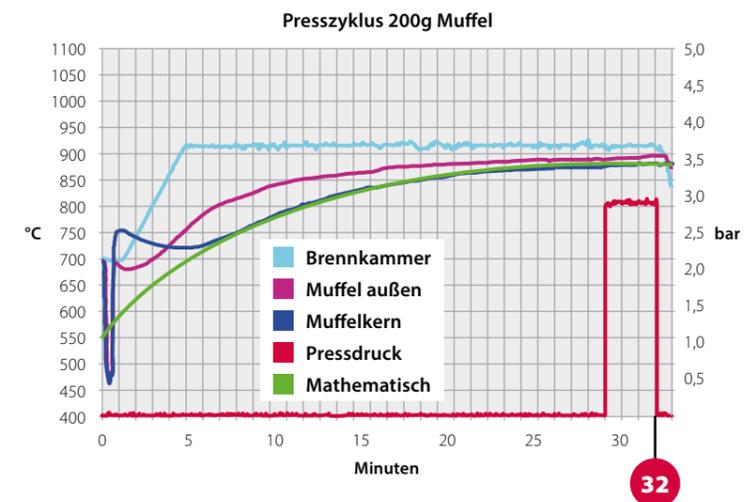
Lithium Disilikat Keramiken finden im Dentallabor eine immer breitere Anwendung zur Herstellung von Zahnersatz. Dieser Werkstoff zeichnet sich durch eine hohe Festigkeit aus und kann neben der CAD/CAM Technik auch im Pressverfahren, ähnlich dem der klassischen Keramikpresstechnik, verarbeitet werden.

In diesem Arbeitsprozess zeigen sich jedoch erhebliche qualitative Unterschiede im Ergebnis, was aus einer Sensibilität von Lithium Disilikat gegen hohe Temperaturen, der Verweildauer dort und dem Kontakt mit phosphatgebundenen Einbettmassen resultiert.

**ADVANCED PRESS™** wurde im Jahr 2010 patentiert und enthält eine völlig neue Programmführung im Pressverfahren von Dentalkeramiken. Basierend auf der mathematischen Berechnung des thermischen Verhaltens der am Presszyklus beteiligten Werkstoffe ergibt sich eine Vorwärmkurve, die bisher von keinem Pressofen für Dentalkeramik ausgeführt werden kann. Das Prinzip ist einfach und leicht verständlich.

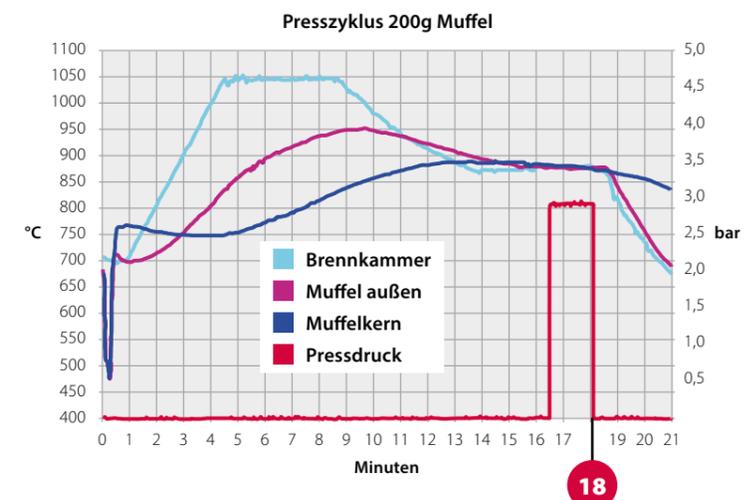
## Standard Pressverfahren:

Die Graphik zeigt den Temperaturunterschied von ca. 40 °C zwischen der eingestellten Temperatur im Pressofen und dem Inneren der Muffel bei einer Standardpressung. Die hohe Temperaturdifferenz zwischen der idealen Presstemperatur für Lithiumdisilikat im Muffelkern und der hohen Temperatur im äußeren Bereich der Muffel, in dem sich in der Regel die Pressobjekte befinden, führt zu einer stark ausgeprägten Reaktionsschicht. Unterstützt wird dieser Effekt durch die lange Halte- und Presszeit. Ergebnis ist eine raue Oberfläche (Orangenhaut) und zeitaufwendiges, mühevolleres Ausarbeiten.



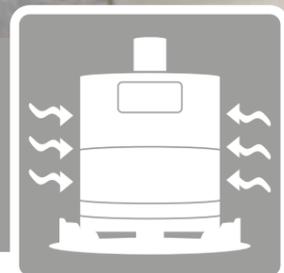
## ADVANCED PRESS™ Verfahren

Die Graphik zeigt die homogene Temperaturverteilung vom Thermofühler des Pressofens bis in das Innere der Muffel. Es herrscht eine maximale Temperaturdifferenz von 4°C. Damit erreicht man, dass alle Objekte, unabhängig von deren Position in der Muffel, im idealen Presstemperaturbereich für Lithiumdisilikat gepresst werden. Die Ausbildung einer Reaktionsschicht reduziert sich auf ein Minimum, wobei die extrem kurze Presszeit diesen Effekt noch unterstützt. Glatte, homogene Oberflächen sowie eine enorme Zeiterparnis beim Ausarbeiten und Fertigstellen der Restauration sind das Ergebnis von ADVANCED PRESS™.



# VARIO PRESS® 300/300.e

Perfekte Pressergebnisse durch Wärmereflexion im Inneren der Brennkammer



## Homogene Muffeldurchwärmung

Den sicheren Erfolg einer Pressung garantiert unter anderem eine leistungsfähige Heizung. Damit Muffeln jeder Größe und Pressstempel gleichmäßig beheizt werden können, wurde der VARIO PRESS 300/300.e mit einer hochwertigen Heizung ausgestattet, die den Brennkammerraum mit 7 Heizwindungen komplett auskleidet (siehe ADVANCED PRESS™ Verfahren). Ungleichmäßiges Beheizen der Muffeln durch Zonen ohne direkte Strahlung wird so vermieden.

Die Muffel im VARIO PRESS 300/300.e wird auf einem Dreibein-Insert positioniert und „schwebt“ während des gesamten Arbeitsprozesses buchstäblich im Inneren der Brennkammer. Dies sorgt für die notwendige Wärmereflexion im Inneren der Brennkammer und somit für eine perfekte Pressung.



Muffel sitzt plan auf

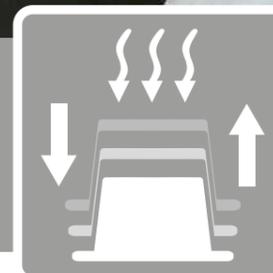
Energieverlust durch ungünstige Wärmeverteilung, kühlere Zonen im unteren Bereich der Muffel.



Muffel steht auf Dreibein-Insert

Ideale und gleichmäßige Wärmeverteilung in der Muffel.

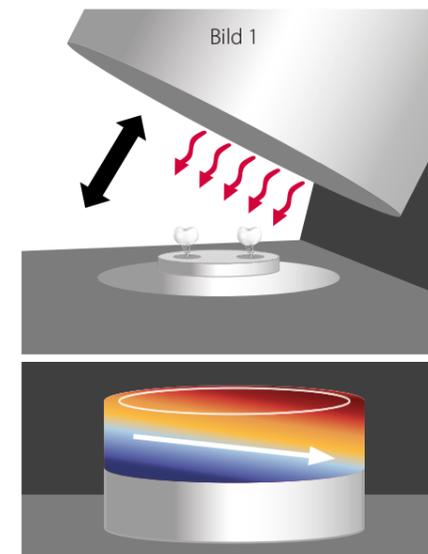
Effektiv und zeitsparend



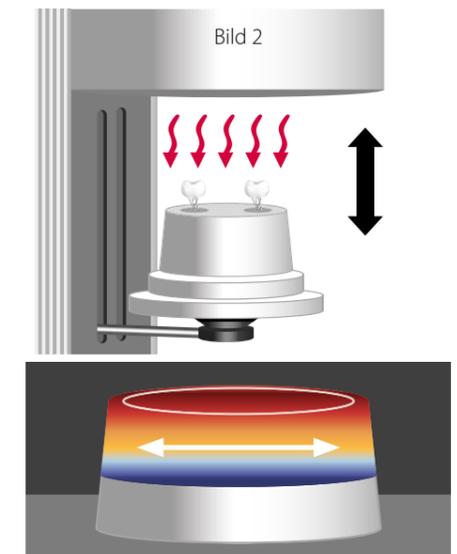
## Z-Drying Modus

Beim Trocknen der Keramik im VARIO PRESS 300/300.e mit vertikal und symmetrisch ausgerichteter Bauweise befinden sich alle Objekte konstant und messbar im gleichen Abstand zur Wärmequelle (Bild 2). Die Liftposition wird anhand der Temperatur in der Brennkammer berechnet und die Keramik bei konstanter Temperatur von 130 °C getrocknet. Die **entscheidenden Vorteile** sind:

- Risse oder Blasen werden durch das kontrollierte Trocknen mit dem Z-Drying Modus verhindert.
- Beim Folgebrand ersparen Sie sich durch den Z-Drying Modus das zeitraubende Warten. Die Arbeit kann weit vor dem Erreichen der programmierten Starttemperatur auf dem Brennsockel platziert werden.



„Muschelartiger“, asymmetrischer Schließmechanismus: ungleichmäßige Wärmeverteilung auf die Objekte, ungleichmäßige Temperaturverteilung auf dem Brenngutträger



Vertikaler, symmetrischer Schließmechanismus: gleichmäßige Wärmeverteilung auf die Objekte, gleichmäßige Temperaturverteilung auf dem Brenngutträger

**VARIO PRESS® 300****VARIO PRESS® 300.e**

Dentalkeramikbrennofen	✓	✓
Dentalkeramikpressofen	✓	✓
ADVANCED PRESS™ Verfahren für Lithium-Disilikat-Keramiken	○	✓
Intelligent Press (i-press)	✓	✓
Z-Drying Modus	✓	✓
500 individuell programmierbare Speicherplätze	✓	✓
Auf Kundenwunsch individuell vorprogrammiert	✓	✓
PFC (Power Fail Control)	✓	✓
Pressdruck programmierbar	✓	✓
USB Anschluss	✓	✓
Stoß- und hitzebeständiger LCD Glas-Touchscreen	✓	✓
2 Jahre Garantie	✓	✓

B00174 / 07-2015



## Lieferumfang:

- 1 VP300/300.e Presskeramikofen
- 1 Netzkabel
- 1 Muffelsystem Flex-Ring 100 g + 200 g
- 1 Set Einwegpressstempel Ø 13 mm
- 1 Presssockel
- 1 Brennsockel
- 1 Vakuumschlauch inklusive Leitungsfilter
- 1 Druckluftschlauch 2m
- 1 Muffelzange
- 1 Pinzette, lang
- 1 Ersatzsicherung
- 1 USB Stick
- 1 Bedienungsanleitung



Zubler Gerätebau GmbH  
 Buchbrunnenweg 26  
 D - 89081 Ulm-Jungingen

Tel.: + 49 (0) 731 - 14 52 0  
 Fax: + 49 (0) 731 - 14 52 13  
 www.zubler-group.de

## Technische Daten:

Maße (B x H x T)	360 mm x 765 mm x 425 mm
Gewicht	27 kg
Spannung	230 V ~ 50/60Hz
Leistung	1300 W

## Zubehör:

- 1 Vakuumpumpe P3
- 1 Verbindungskabel Pumpe P3



Technische Änderungen vorbehalten.

Überreicht durch: