

FARBTABELLE / COLOR CHART

Vita® Shade		A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Dentine	16	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Enamel	4	E58	E58	E59	E59	E60	E57	E59	E59	E59	E60	E59	E59	E60	E60	E59	E59
Clear	2	Clear CL-0 / Window UC															

Massen, die nicht in Relation zum Vita®-Farbschlüssel stehen / Materials which are not related to the Vita®shade guide:

Opaque Dentine Modifier	5	OD-32 havanna		OD-37 curry		OD-41 orange		OD-43 ivory		OD-44 cuba									
Transpa	7	NT neutral		OT opal		TI-1 blue		TI-2 white		TI-3 pink		TI-4 yellow		TI-5 grey					
Effect Enamel	8	SI-01 light yellow		SI-02 medium yellow		SI-03 heavy yellow		SI-04 light orange		SI-05 medium orange		SI-06 heavy orange		SO-10 blue		SO-11 orange			
Pearl Enamel	4	PS-0 white				PS-1 blue/white				PS-2 flamingo				PS-3 orange					
Neck Transpa	6	HT-51 iridescent			HT-52 khaki			HT-53 sand			HT-54 honey			HT-55 bordeaux			HT-56 ocker		
Shoulder Powders	9	SP-21 neutral		SP-22 flamingo		SP-23 sand		SP-24 gold		SP-25 red brown		SP-26 yellow gold		SP-27 ivory		SP-28 opaque yellow		SP-29 honey	
Make In	6	MI-61 ivory			MI-62 lemon			MI-63 honey yellow			MI-64 flamingo			MI-65 gold			MI-66 olive		
Approximal Dentine	2	AD-1 light yellow								AD-2 orange									
Gingival	8	G1 purple		G2 dark pink		G3 light pink		G4 flamingo		G5 rose		G6-dark pink opaque		G 7 violet		GN neutral			
Glaze	1	Glaze-GL																	
Correction Powder	1	Correction Powder-KM																	
Bleach Dentine	3	BD-A						BD-B						BD-B0					
Bleach Enamel	1	S-AB																	
Bleach Shoulder	1	SP-AB																	

Vita® ist ein eingetragenes Warenzeichen der VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. KG, Bad Säckingen, Deutschland.

Vita® is a registered trade mark of VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. KG, Bad Säckingen, Germany.

Vertreiber/Distributor

Creation Willi Geller International GmbH
Koblacherstraße 3, 6812 Meiningen, Austria

Tel. +43 (0)5522 76784
Fax. +43 (0)5522 76784-59

info@creation-willigeller.com
www.creation-willigeller.com

Hersteller/Manufacturer

KLEMA Dentalprodukte GmbH
Koblacherstr. 3a, 6812 Meiningen, Austria

BRENNTABELLE / FIRING CHART

Brand/Firing	Starttemp./ Preheating Temp.	Trockenzeit/ Drying Time	Temp.-Anstieg/ Raise of Temp.	V	Endtemp./ Final Temp.	Haltezeit/ Holding Time	Langzeit- abkühlung Long-term cooling	Erscheinungsbild/ Appearance
FS NT	500 °C	6 min.	45 °C/min.	+	940 °C	1 min.		Glänzend/Shiny
FS NT & Make up Neo	500 °C	2 min.	45 °C/min.	+	850 °C	1 min.		Glänzend/Shiny
In Nova Neo als Frame Shade <i>In Nova Neo as Frame Shade</i>	500 °C	6 min.	45 °C/min.	+	900 °C	1 min.		Glänzend/Shiny
1. und 2. Schulterbrand <i>1st and 2nd Shoulder Firing</i>	500 °C	2 min.	45 °C/min.	+	940 °C	1 min.		Leicht glänzend <i>Slightly shiny</i>
Dentinbrand/ <i>Dentine firing</i>	500 °C	6 min.	45 °C/min.	+	910 °C	1 min.		Glänzend/Shiny
Korrekturbrand/ <i>Correction firing</i>	500 °C	6 min.	45 °C/min.	+	900 °C	1 min.		Glänzend/Shiny
Glanzbrand/ <i>Glaze firing</i>	550 °C	2 min.	45 °C/min.	-	910 °C	-		Glänzend/Shiny
Glanzbrand mit Glasur <i>Glaze firing with glaze</i>	500 °C	2 min.	45 °C/min.	-	850 °C	1 min.		Glänzend/Shiny
Glanz- und Farbbrand (Make up Neo) <i>Glaze and colour firing (Make up Neo)</i>	500 °C	2 min.	45 °C/min.	-	850 °C	1 min.		Glänzend/Shiny
Brand Korrekturmasse <i>Firing correction material</i>	450 °C	4 min.	45 °C/min.	+	810 °C	1 min.		Glänzend/Shiny
Dentinbrand bei massiven Brückengliedern <i>Dentine firing for bulky bridge units</i>	500 °C	6 min.	40 °C/min.	+	920 °C	1 min.	6 min.	Glänzend/Shiny
Dentinbrand mit Langzeitabkühlung <i>Dentine firing with long-term cooling</i>	500 °C	6 min.	45 °C/min.	+	910 °C	1 min.	6 min.	Glänzend/Shiny
Dentinbrand bei mehr als vier Einheiten <i>Dentine firing for more than four units</i>	500 °C	8-10 min.	40 °C/min.	+	910 °C	1 min.	6 min.	Glänzend/Shiny

Die oben angegebenen Brennparameter sind Richtwerte, die stets dem jeweils verwendeten Brennofen und der Situation des Ofens angeglichen werden müssen. Entscheidend ist hierbei das richtige Brennresultat.
The above firing parameters are guide values which must always be adapted to the furnace being used and the situation of the furnace. Getting the right firing result is what matters.