

## Pflegeanleitung

### 1. Vermeidung von Kontaminationen der Oberflächen

Der Frässtaub der Ceramill Sintron Rohlinge führt zu blauen Verfärbungen auf der Oxidationsschicht der Argovent Komponenten.

Geringe Spuren von Verfärbungen sind völlig unbedenklich und schränken die Funktionsweise des Sinteraufbaus nicht ein. Regelmäßige starke Kontamination durch massive Staubverunreinigung führt jedoch zum Einbrand in die Oxidationsschicht und kann die Argovent Komponenten mitunter verziehen.

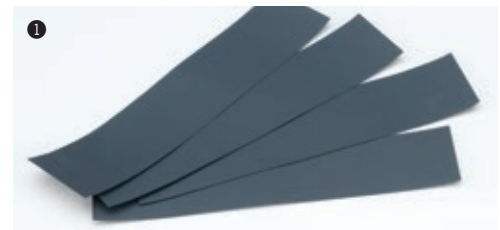
Um eine oberflächliche Kontamination durch Schmutz und Staub zu vermeiden bzw. möglichst gering zu halten, sollte das Berühren der Argovent Schalen mit verschmutzten Fingern vermieden werden und deshalb bei jeder Inbetriebnahme des Sinterofens die beiliegenden Baumwollhandschuhe oder die Argovent Zange verwendet werden.

Verschmutzte Komponenten können bei Bedarf vor dem Sintervorgang mit dem Dampfstrahler gereinigt und getrocknet werden.

### 2. Rauigkeit vermindern

Nach mehreren Sinterzyklen raut die Oberfläche der Komponenten auf. Um die Gleiteigenschaften der Komponenten inneneinander wieder herzustellen, müssen die Oberflächen der Einzelkomponenten von Zeit zu Zeit mit geeignetem Schleifpapier gründlich abgerieben werden.

- 1 Das mitgelieferte Schleifpapier zur einfacheren Handhabung in 5 cm breite Streifen schneiden.



- ② Zunächst die Innenfläche der Schutzgasretorte gründlich abreiben.
- ③ Ebenso die Außenfläche der Sinterschale.
- ④ Anschließend die Innenfläche der Sinterschale mit dem Schleifpapier bearbeiten.
- ⑤ Und auch die Außenfläche der Sinterhaube.
- ⑥ Nach der Oberflächenbehandlung müssen die einzelnen Komponenten gründlich abgeblasen oder mit dem Dampfstrahlgerät gereinigt werden, damit sich wieder eine störungsfreie Oxidschicht ausbilden kann.

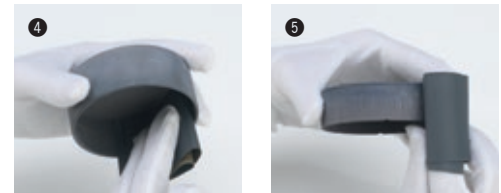
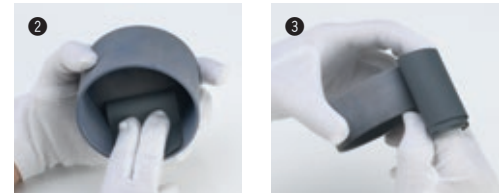
**⚠ Oberflächen keinesfalls mit reinem Aluminiumkorund abstrahlen!**

### 3. Pflegebrand

Die abgeschliffene Sinterschale muss einem notwendigen Oxidationsvorgang unterzogen werden (ohne Sinterperlen).

- 1) Schutzgasflasche vor dem Start des Pflegebrandes geschlossen halten.
- 2) Am Controller das Programm 7 auswählen.
- 3) Das Programm mit der Starttaste starten.

Der Oxidationsvorgang dauert ca. 5 h.



## Maintenance Instructions

### 1. Prevention of Surface Contamination

The milling dust of the Ceramil Sintron blanks leads to blue discolourations on the oxidation layer of the Argovent components.

Slight traces of discolouration are absolutely harmless and do not limit the functionality of the sintering structure. However, regular strong contamination through massive dust contamination leads to a burning-in effect on the oxidation layer and can occasionally lead to distortion of the Argovent components.

To prevent or minimise surface contamination through the debris and dust, the Argovent bowls should not be touched with soiled fingers, which is why the provided cotton gloves or the Argovent tongs should be used each time when putting the sintering furnace into operation.

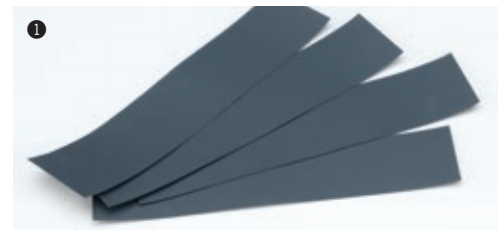
If required, soiled components can be cleaned with the dental steam cleaner prior to the sintering process and then dried.

### 2. Reducing the Roughness

After several sintering cycles, the surface of the components becomes rough.

To re-establish the sliding properties of the components with respect to each other, the surfaces of the individual components need to be thoroughly sanded from time to time with suitable sanding paper.

❶ For easier handling, cut the provided sanding paper in 5 cm wide stripes.



- 2 At first, thoroughly sand the interior surfaces of the protective gas retort.
- 3 The same applies for the exterior surface of the sintering bowl.
- 4 Afterwards, thoroughly sand the interior surface of the sintering bowl with the sanding paper.
- 5 Then also sand the exterior surface of the sintering cover.
- 6 After treating the surfaces, thoroughly blow off the individual components or clean them with the dental steam cleaner, so that an undisturbed oxide layer can be formed again.

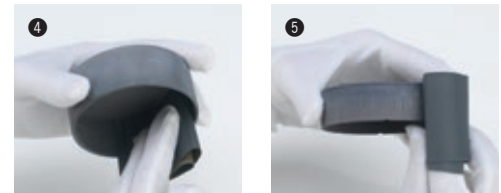
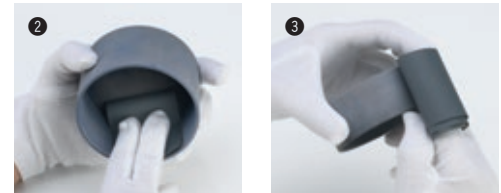
 **In no case may the surfaces be blasted off with pure aluminium corundum!**

### 3. Maintenance Firing Run

The sanded sintering bowl must be subjected to a necessary oxidation process (without sintering pearls).

- 1) Before starting the maintenance firing run, ensure that the protective-gas cylinder is shut.
- 2) Select program 7 on the controller.
- 3) Start the program by pressing the start button.

The oxidation process takes approx. 5 hours.



## Instruction d'entretien

### 1. Éviter la contamination des surfaces

La poussière de fraisage des pièces brutes Ceramil Sintron entraîne une coloration bleue sur la couche d'oxydation des composants Argovent.

De faibles traces de coloration sont entièrement sans risque et n'entravent pas la fonctionnalité de la reconstruction par frittage. Toutefois, une forte contamination répétée causée par une importante accumulation de poussières, entraîne une incrustation dans la couche d'oxydation et peut provoquer la déformation des composants Argovent.

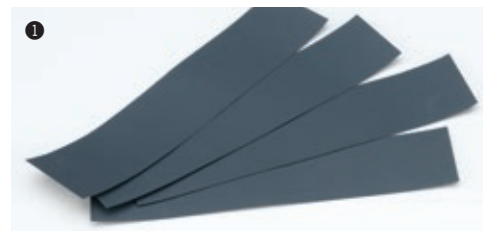
Afin d'éviter que les surfaces ne soient contaminées par la poussière et les impuretés ou afin de réduire la contamination à un minimum, il est recommandé d'éviter de toucher les coques Argovent avec des doigts sales et d'utiliser des gants en coton ou la pince Argovent pour chaque mise en service du four de frittage.

Si nécessaire, les composants encrassés peuvent être nettoyés et séchés à l'aide de jets de vapeur avant l'opération de frittage.

### 2. Réduire la rugosité

Au bout de plusieurs cycles de frittage, la surface des composants devient rugueuse. Afin de rétablir les propriétés de glissement des composants les uns dans les autres, les surfaces des différents composants doivent être dégrossies de temps en temps à l'aide d'une feuille abrasive.

❶ Pour faciliter le maniement, couper la feuille abrasive fournie avec en bandes de 5 cm.



- 2 Essuyer d'abord avec soin la surface intérieure de la cornue du gaz protecteur.
- 3 Procéder de la même manière avec la surface extérieure du récipient de frittage.
- 4 Travailler ensuite la surface intérieure du récipient de frittage à l'aide de la feuille abrasive.
- 5 Travailler également la surface extérieure du creuset de frittage.
- 6 Après avoir travaillé la surface, nettoyer les différents composants par soufflage ou à l'aide d'un jet de vapeur, pour permettre la formation d'une couche d'oxyde impeccable.

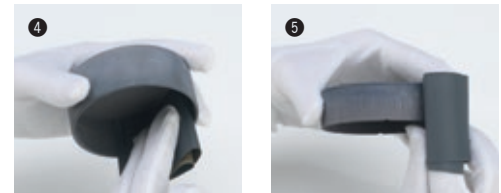
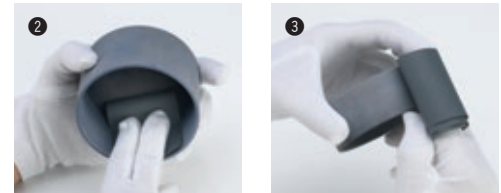
 **En aucun cas ne sabler les surfaces avec du corindon d'aluminium pur!**

### 3. Frittage d'entretien

Le récipient de frittage ainsi poncée doit être soumise à un processus d'oxydation nécessaire (sans perles de frittage).

- 1 Maintenir fermée la bouteille à gaz de protection avant de démarrer le frittage d'entretien.
- 2 Sélectionner le programme 7 sur le contrôleur.
- 3 Démarrer le programme à l'aide de la touche de démarrage.

Le processus d'oxydation dure 5 h environ.



## Istruzioni per l'uso

### 1. Per evitare la contaminazione di superfici

La polvere da fresatura dei grezzi Ceramil Sintron causa scolorimenti blu sullo strato di ossidazione dei componenti Argovent.

Lievi tracce di scolorimenti non sono assolutamente pericolose e non limitano la funzionalità della struttura sinterizzata. Una elevata contaminazione regolare, a causa di imbrattamento massivo di polvere, causa tuttavia penetrazione nello strato di ossidazione e può a volte deformare i componenti Argovent.

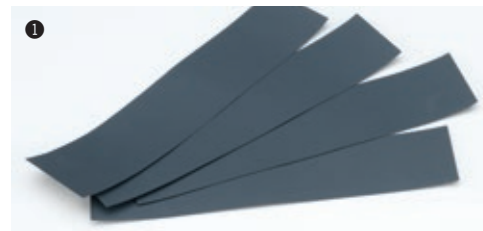
Per evitare e per mantenere possibilmente bassa una contaminazione superficiale causata da sporcizia e polvere, dovrebbe essere evitato il contatto dei piatti Argovent con dita sporche. Per questa ragione ad ogni messa in funzione del forno per sinterizzazione dovrebbero essere utilizzati i guanti in cotone forniti in dotazione oppure la pinza Argovent.

In caso di necessità, prima del processo di sinterizzazione i componenti sporchi possono essere puliti ed asciugati con getto di vapore.

### 2. Riduzione della ruvidezza

Dopo diversi cicli di sinterizzazione la superficie dei componenti si irruvidisce. Per ripristinare le caratteristiche di scorrimento dei componenti uno nell'altro, le superfici dei singoli componenti devono essere trattate accuratamente di tanto in tanto con carta abrasiva adatta.

- 1 Per facilitarne l'utilizzo tagliare la carta abrasiva fornita in dotazione in strisce larghe 5 cm.



- ② Trattare innanzitutto accuratamente la superficie interna della storta a gas protettivo.
- ③ Procedere allo stesso modo sulla superficie esterna del piatto per sinterizzazione.
- ④ Successivamente trattare con la carta abrasiva la superficie interna del piatto per sinterizzazione.
- ⑤ Poi anche la superficie esterna della cappa di sinterizzazione.
- ⑥ Dopo il trattamento delle superfici devono essere puliti accuratamente i singoli componenti tramite soffiaggio o getto di vapore affinché possa formarsi di nuovo uno strato di ossido senza problemi.

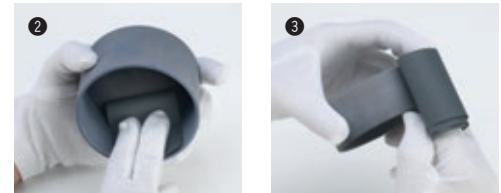
**⚠ In nessun caso trattare le superfici con puro corindone di alluminio!**

### 3. Cottura di cura

Il piatto per sinterizzazione trattato deve essere sottoposto ad un processo di ossidazione necessario (senza perline per sinterizzazione).

- 1) Prima dell'avvio della cottura di cura tenere chiusa la bombola del gas protettivo.
- 2) Selezionare sul controller il programma 7.
- 3) Con il tasto di avvio avviare il programma.

Il processo di ossidazione dura ca. 5h.





## Instrucciones de cuidado

### 1. Prevención de contaminación superficial

El polvo producido al fresar piezas en bruto Ceramil Sintron contamina de color azul la capa de oxidación de los componentes del Argovent.

Una contaminación leve no supone ningún inconveniente y no limita en modo alguno el funcionamiento de la estructura de sinterización. Sin embargo, la contaminación periódica masiva con material en polvo conlleva a que éste penetre en la capa de oxidación, lo cual puede provocar una deformación de los componentes del Argovent.

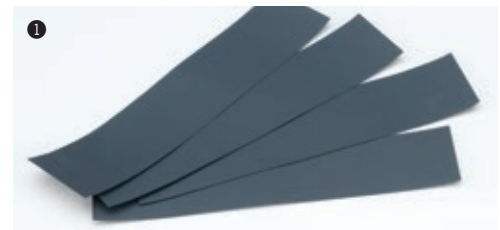
Para evitar, o al menos reducir lo más posible la contaminación superficial con suciedad o polvo, no deberán tocarse las cubetas Argovent con los dedos sucios, por lo que deberán utilizarse los guantes de algodón adjuntos o las tenazas Argovent cada vez que utilice el horno de sinterización.

Si fuese preciso, los componentes sucios pueden tratarse con una vaporeta y secarse antes del proceso de sinterización.

### 2. Alisado

Con el uso va aumentando la aspereza superficial de los componentes. Para que los componentes encastren uno en otro con suavidad, es necesario frotar minuciosamente de vez en cuando la superficie de éstos con papel de lija apropiado.

- 1 Para facilitar esta operación cortar el papel de lija suministrado en franjas de 5 cm de ancho.



- 2 Primeramente, lijar minuciosamente la parte interior de la retorta de gas de protección.
- 3 Proceder igual con la superficie exterior de la cubeta de sinterización.
- 4 A continuación, lijar la superficie interior de la cubeta de sinterización.
- 5 Tratar también la parte exterior de la caperuzita de sinterización.
- 6 Una vez lijadas todas las superficies, cada componente deberá soplarse a fondo o limpiarse con una vaporeta para que pueda formarse nuevamente una capa de oxidación homogénea.

 **¡Jamás chorrear las superficies con corindón de aluminio puro!**

### 3. Cocción preventiva

Es necesario someter la cubeta de sinterización lijada a un proceso de oxidación (sin perlas de sinterización).

- 1 Cerrar la botella de gas de protección antes de iniciar la cocción preventiva.
- 2 Seleccionar el programa 7 en el controlador.
- 3 Arrancar el programa con la tecla Start.

El proceso de oxidación requiere aprox. 5 h.

