

## FAQ K2 Troubleshooting

Problem	Ursache	Lösung
<b>Oxyd und Opaquer</b>		
Fleckige Oberfläche nach Oxydbrand	Verunreinigungen im Metall	Oberfläche noch mal überschleifen, abstrahlen und reinigen, ggf. Oxydbrand wiederholen
Blasen im Pulveropaquer	Gussfehler	Verarbeitungsanleitung des Herstellers beachten
	Mit zuviel Druck und im falschen Winkel abgestrahlt	Herstellerangaben beachten 2-3 bar Winkel < 90°
	Metalloberfläche verunreinigt	Gerüst sorgfältig abdampfen und nicht mehr berühren
	Eingetrockneten Pulveropaquer wieder angerührt	Pulveropaquer nur einmal anrühren
Blasen oder Abplatzungen im Pastenopaquer	Vortrockenzeit zu kurz oder Temperatur zu hoch	Brand nach Anleitung durchführen
Risse im Pastenopaquer	Opaquer zu dick aufgetragen oder Pfützenbildung	Opaquer dünn und gleichmäßig auftragen, nicht zu stark riffeln, Pastenopaquer nie mit Wasser verdünnen, Pinsel nur leicht anfeuchten
<b>Dentin</b>		
Risse in der Keramik	Zu viel Masse aufgetragen	Nicht mehr als 3 mm Stärke auftragen
	Zu trocken geschichtet	Feuchter schichten, nicht zu stark verdichten
Abplatzungen nach dem Korrekturbrand	Zu trocken geschichtet	Feuchter schichten, nicht zu stark verdichten
	Oberfläche verunreinigt, z. B. Isolierung	Oberfläche vor dem Auftragen gründlich reinigen
Porositäten in der Oberfläche	Zu trocken geschichtet	Feuchter schichten, wenig verdichten
Sprünge in der Keramik	Gerüst falsch gestaltet	Gerüste nach Anleitung gestalten, bei Brücken wegen der besseren Wärmeableitung, Girlanden modellieren
	Gerüstoberfläche verunreinigt	Gerüste vor dem Brand gründlich reinigen
	WAK Werte nicht kompatibel	Nur Legierungen mit WAK zwischen 13,8 und 14,9 verwenden, über 14.3 Langzeitabkühlung, unter 13.9 schnell vom Brenträger nehmen

Sprünge quer zur Zahnachse		
Sprünge parallel zur Zahnachse	Co Cr Legierungen mit Pastenopaquer verblendet  Brücke nicht separiert	Co Cr Legierungen nur mit Pulveropaquer verblenden  Brücken interdental bis auf die Grundmasse separieren
Blasen in der Keramik	Gussfehler  Mit zuviel Druck und im falschen Winkel abgestrahlt  Metalloberfläche verunreinigt  Überlappungen in der Gerüstoberfläche  Zinkhaltige Legierung mit Pastenopaquer verblendet	Verarbeitungsanleitung des Herstellers beachten  Herstellerangaben beachten 2-3 bar Winkel < 90°  Gerüst sorgfältig abdampfen und nicht mehr berühren  Gerüste immer in einer Richtung beschleifen um Überlappungen zu vermeiden  Zinkhaltige Legierungen nur mit Pulveropaquer verblenden
Verblendung wirkt „tot“, keine Transluzenz	Ofen baut kein oder zu wenig Vakuum auf  Brenntemperatur zu niedrig  Falsche Modellierflüssigkeit verwendet	Vakuumpumpe überprüfen, Fehlermeldung am Ofen beachten  Ofen mit Silberprobe kalibrieren, oder Temperatur mit Brennproben aus Transpamasse ermitteln. Keramik muss nach dem Brand leicht glänzen und transparent erscheinen, sonst ist sie unterbrannt  Nur K2 Modellier Liquid, auf keinen Fall Langzeit- Liquids verwenden
Farbe erscheint zu hell	Zu viel Schneidmasse geschichtet	Schneidmasse entsprechend dem Schichtschema auftragen
Farbe erscheint zu grau	Zuviel Transpamasse geschichtet	Transpamassen sparsam verwenden
Farbe erscheint zu blass	Brenntemperatur zu niedrig	Brandführung nach Anleitung
Metallrand scheint durch die Schultermasse hindurch	Metallrand nicht abgedeckt	Metallrand zunächst mit SH5 abdecken dann mit der farbspezifischen Schultermasse ergänzen. SH1-SH4 und SH6, SH7 sind fluoreszierende und transluzente Schultermassen, SH5 ist opak
Verfärbung der Keramik	Brennkammer ist verunreinigt	Reinigungsbrand durchführen oder einen Brand mit Höchsttemperatur für 5 min mit Grafit. Generell gilt: Vor Verwendung von K2 und dann einmal monatlich den Ofen reinigen
Schwarze Punkte in der Verblendung	Massen mit Metallstaub verunreinigt  Schleifreste auf der Verblendung	Keramikplatz sauber halten, nicht am selben Platz schichten und ausarbeiten  Vor dem Auftragen gründlich

		reinigen
Schwarze Verfärbungen in der Verblendung	Malfarben mit Glasurflüssigkeit in die Verblendung eingearbeitet	Wenn Malfarben in die Schichtung eingearbeitet werden, diese nur mit Modellierflüssigkeit anmischen
Schlieren auf der Oberfläche nach dem Glanzbrand	Schleifstaub	Vor dem Glanzbrand gründlich reinigen
Raue Oberfläche nach dem Glanzbrand	Glasurmasse mit Vakuum gebrannt	Glanzbrände mit Glasurmasse generell ohne Vakuum durchführen
<b>Presskeramik</b>		
Objekt nicht vollständig ausgepresst	Zu wenig Presspellets  Presstemperatur zu niedrig Presszeit zu kurz Pressdruck zu gering	Wachsgewicht ermitteln und Anzahl der Pellets bestimmen  Pressparameter überprüfen, Ofen kalibrieren
Pressfahnen an den Rändern	Falsch angestiftet	Inlays mit den Rändern nach außen, alle Modellationen auf der gleichen Höhe, Presskanal und Modellation in einer Linie anstiften
Pressfahnen an der Modellation und den Presskanälen	Risse in der Einbettmasse	Verarbeitungsanleitung beachten, Abbindezeit einhalten
Muffel nach Pressvorgang geplatzt	Pressdruck zu hoch  Muffel steht nicht im rechten Winkel zum Pressstempel	Pressparameter überprüfen  Muffelboden nach dem Abbinden im rechten Winkel begradigen und auf korrekten Stand im Ofen achten
Sprünge in der Presskeramik	Zu hoher Anpressdruck beim Beschleifen oder Abtrennen, oder falsche Schleifinstrumente  Falsche Gerüstgestaltung	Überhitzung der Keramik beim schleifen verhindern durch Bearbeitung mit scharfen Diamantschleifkörpern mit wenig Anpressdruck und Wasserkühlung Bei Brücken zur besseren Wärmeableitung, Girlanden modellieren
Einbettmasseeinschlüsse	Gusskanäle nicht sauber verwachst	Beim Anstiften auf glatte Übergänge achten, keine Scharfen Kanten stehen lassen
Weißer Flecken, Porositäten oder Verfärbungen	Presstemperatur zu hoch  Nicht rückstandsfrei verbrennendes Wachs	Pressparameter überprüfen  Yeti VKS Wachs verwenden
Sprünge nach dem Brand	Falsche Brandführung  Falsche Brennstifte	Brennparameter überprüfen  Auf Brennwatte oder speziellen Brenngutträgern platzieren
Objekt passt nach dem Brand nicht mehr	Brenntemperatur zu hoch  Mindestwandstärke unterschritten	Brennparameter überprüfen  Mindestwandstärke von 0,8 mm einhalten

