009 TI-015

ESPAÑOL **MODO DE EMPLEO** **ES**

Noritake Super Porcelain EX-3

I. Introducción

Este producto es una porcelana dental, con una formulación de vidrio de silicato de potasio y aluminio como componente químico principal. Con opaqueres disponible tanto en polvo como en pasta, este producto es apropiado para un extenso ámbito de aplicaciones clínicas con diferentes tonos. El beneficio clínico general de este producto es restaurar la función dental para las siguientes Indicaciones de uso.

II. Indicaciones de uso

Para su uso en odontología protésica y crear una prótesis de porcelana sobre una estructura de aleación dental

【Fin previsto】

Se utiliza como porcelana dental para fabricar restauraciones dentales.

【Usuario previsto】

- Dentistas (fabricación de restauraciones en la clínica, flujo de trabajo clínico)
- Técnicos de laboratorio dental (fabricación de restauraciones en el laboratorio dental)

III. Composición

Tipo pasta: Cristal de aluminosilicato de potasio (30-40 %), pigmentos inorgánicos (0-34 %), glicerol (10-30 %), butano-1,3-diol (1-8 %)
Tipo de polvo: Cristal de aluminosilicato de potasio (60-97 %), pigmentos inorgánicos (0-18 %)
PASTE OPAQUE LIQUID: Glicerol (>99 %)
UP LIQUID: Glicerol (60-80 %), butano-1,3-diol (15-40 %), agua (<1 %)
OPAQUE LIQUID: Agua (85-95 %), butano-1,3-diol (1-10 %), glicerol (<5 %), aditivos (<1 %)
FORMING LIQUID: Agua (70-90 %), polietilenglicol (5-30 %), aditivos (<5 %)
MEISTER LIQUID: Agua (50-70 %), propano-1,2-diol (30-50 %), aditivos (<5 %)
IS LIQUID: 2-fenoxietanol (>99 %)
ES LIQUID: Propano-1,2-diol (>99 %)
ADDMATE FORMING LIQUID: Agua (>99 %), agentes oxidantes (<1 %)

Las unidades entre paréntesis son % en masa.

IV. Tipo y clase (ISO6872:2015)

Tipo: I / Clase: 1

V. Propiedades físicas

Véase la tabla 2.

VI. Instrucciones de uso

Véase la tabla 1 para el programa de horneado.
Consulte las “TECHNICAL INSTRUCTIONS” para obtener información detallada sobre el uso, los tipos y las variaciones de color del producto.

① Preparación de la estructura metálica
- Confirme el grosor de la estructura metálica y compruebe el ajuste entre la estructura metálica y el pilar de implante utilizando el modelo en yeso para evaluar las superficies interiores, márgenes, etc. Ajuste los contornos de la estructura utilizando una fresa de carburo, etc., para que la porcelana pueda estratificarse uniformemente.
- Tras el contorneado, limpie con chorro de arena la superficie de contacto de la estructura siguiendo las instrucciones de uso suministradas con el metal utilizado. Limpie la superficie con un limpiador ultrasónico durante aproximadamente 10 minutos.
- Proceda a desgasificar siguiendo las instrucciones de uso aplicables al metal utilizado.

② Aplicación de Opaque y horneado

[Opaque en pasta]
- Aplique una delgada capa del color seleccionado de Paste Opaque, Modificador de Paste Opaque o una mezcla de ellos sobre toda la superficie seca de la estructura metálica frotándolo. Aplique la primera capa de la pasta lo suficientemente gruesa como para que aproximadamente el 70 por ciento de la coloración metálica quede oculta y proceda al horneado. Si utiliza Universal Paste Opaque aplique una cobertura mínima del 80 por ciento y proceda al horneado de acuerdo con el programa de horneado.
  Para una estructura metálica hecha de aleación cobalto-cromo, aleación níquel-cromo sin Be y aleaciones nobles que contienen un 75 – 85 por ciento de paladio y cobre, utilice NP Bonder de Paste Opaque. Primero aplique una capa fina de NP Bonder a toda la superficie seca de la estructura metálica frotándolo. Aplique luego NP Bonder hasta que aproximadamente el 70 por ciento de la coloración metálica quede oculta y luego proceda al horneado. (En este caso, no está disponible el ajuste de color.)
- Tras el horneado, aplique la segunda capa del color selecionado de Paste Opaque, Modificador de Paste Opaque o una mezcla de ambos. Aplique hasta que quede oculto el 100 por cien de la coloración metálica y proceda a un nuevo horneado.

[Opaque en polvo]
- Moje ligeramente la superficie de la estructura metálica, utilizando un pincel humedecido con agua. Mezcle el color seleccionado de Opaque en polvo, Modificador de Opaque o una mezcla de ambos con OPAQUE LIQUID. Aplique la primera capa delgada de la mezcla sobre toda la superficie de la estructura metálica, y luego proceda al horneado.
- Tras el horneado, aplique la segunda capa (aproximadamente 0,3 mm) de la mezcla (preparada en el paso anterior) hasta que queda oculto el 100 por ciento de la coloración metálica, y luego proceda al horneado.

③ Aplicación y horneado de Internal Stain
- Si es necesario ajustar el tono de un opaco horneado, aplique una mezcla de Internal Stain y IS LIQUID, seguido de horneado adicional. Es posible usar Internal Stain para la reconstrucción de Cervical, Body, Enamel y Translucent.

④ Reconstrucción de Cervical y Body
- Al preparar el margen de porcelana de la estructura, aplique primero Margin sobre la zona marginal.
- Cervical: Mezcle Cervical o la mezcla de Body y Cervical con FORMING LIQUID o agua purificada. Aplique la mezcla sobre la zona cervical de la estructura.
- Contorno de la corona: Mezcle el Body con FORMING LIQUID o agua purificada. Aplique la mezcla sobre la estructura para formar un contorno de corona adecuado. Ajuste el tono utilizando Modifier y/o Mamelon, si es necesario. Si no hay suficiente espacio disponible para estratificar sobre el opaco, utilice Opacious Body.
- Recorte las superficies lingual, labial y proximal para dejar espacio para el Enamel reconstruido, y luego cree la estructura de mamelón. Asegúrese de que la porcelana Body sigue teniendo por lo menos un grosor de 0,8 mm después del recorte.

⑤ Reconstrucción de Enamel
- Mezcle Enamel con FORMING LIQUID o agua purificada. Sobredimensione la mezcla un tercio de la distancia desde el borde incisal, para que se pueda restaurar el contorno original. Tenga cuidado de evitar sobredimensionar el Enamel.
- Utilice Tissue (Tejido) para reproducir un tono gingival.

⑥ Reconstrucción y horneado de Translucent
- Mezcle Translucent y/o Luster (o Clear Cervical, si es necesario) con FORMING LIQUID o agua purificada. Sobredimensione la mezcla sobre toda la superficie de la corona, aproximadamente un 10 por ciento más grueso que el contorno objetivo de la corona. Esto tendrá en cuenta la posibilidad de contracción debido al horneado. Proceda entonces al horneado.

⑦ Corrección morfológica
- Utilizando una fresa de diamante y un material abrasivo de papel, ajuste los contornos de la corona y la superficie; limpie toda la superficie.

⑧ Aplicación de Glaze y Stain, horneado y acabado
- Reproduzca el glaseado apropiado utilizando el método 1 o 2 que se indican más abajo.
  1) Realice un horneado de auto-brillo.
  2) Mezcle External Stain Glaze con ES LIQUID, y aplique una delgada capa de la mezcla. Proceda entonces al horneado.
- Si el tono requiere ser reajustado, aplique una mezcla de External Stain e ES LIQUID, y proceda al horneado. Tras el horneado, pula y acabe la restauración utilizando puntas de silicona, si es necesario.

⑨ Reconstrucción adicional
- Reconstruya los márgenes utilizando Margin MRP, seguido de horneado repetido, si no hay suficiente grosor. Reconstruya utilizando Add-on, seguido de horneado repetido si no hay suficiente contorno de la corona.
- Addmate puede utilizarse para la corrección de soldadura postcerámica.

VII. Observaciones sobre la manipulación

Contraindicaciones:

Si el paciente es hipersensible al vidrio de silicato de potasio y aluminio o a cualquier otro componente, no se debe utilizar este producto.

Precauciones:

1. Si el paciente o el profesional especialista mostraran una reacción hipersensible, tal como sarpullido, dermatitis, etc., deje de utilizar el producto y consulte a un médico inmediatamente.
2. Al mezclar los materiales o fresar una restauración que se está preparando, utilice una mascarilla contra el polvo y un aspirador con filtro de aire homologados para proteger sus pulmones de la inhalación de polvo.
3. Al mezclar los materiales o fesar una restauración que se está preparando, utilice gafas de seguridad para impedir que le entre polvo en los ojos. Si el polvo penetra en sus ojos, lávelos inmediatamente con abundante agua y consulte a un médico.
4. No utilice el producto sin ningún otro fin que no sea para restauraciones dentales. Este producto solo está previsto para aplicaciones dentales.
5. El uso de este producto está limitado a los profesionales dentales.
6. No toque los objetos calentados en el horno sin protección adecuada en las manos.
7. PASTE OPAQUE, PASTE OPAQUE MODIFIER, PASTE OPAQUE LIQUID, UP LIQUID, IS LIQUID y ES LIQUID son inflamables. No usar cerca del fuego u objetos a alta temperatura.
8. IS LIQUID es un líquido estimulante. Cuando lo utilice, asegúrese de que la ventilación es buena y, en caso de necesidad, utilice una máscara antipolvo, gafas de seguridad y guantes.
9. Manchas y placa pueden acumularse en la restauración, una vez que se haya colocado en la cavidad oral del paciente, dependiendo de los hábitos de comida del paciente o de las elecciones alimentarias. Dé instrucciones a los pacientes sobre la importancia de limpiar sus restauraciones.

Precauciones de empleo:

1. Para una estructura metálica hecha de aleación cobalto-cromo, aleación de níquel-cromo sin Be y aleaciones nobles que contienen 75 – 85 por ciento de paladio y cobre, utilice NP Bonder de Paste Opaque para la primera aplicación.
2. Al utilizar por primera vez un horno de porcelana, lleve a cabo previamente un ciclo de cocción de prueba, ya que las temperaturas operativas de los hornos de porcelana pueden variar de un aparato a otro.
3. Regule la temperatura y el tiempo de acuerdo con el tamaño de la restauración, según se indica en “Table 1. Baking schedule”.
4. Utilice solo el producto con los LIQUIDs indicados en las instrucciones técnicas; en caso contrario, la restauración puede cambiar de color al hornearla.
5. No utilice Internal Stain como alternativa a External Stain. No utilice External Stain como alternativa a Internal Stain.
6. Paste Opaque y Paste Opaque Modifier tienen líquido en la superficie. No elimine este líquido ni lo mezcle con la pasta. Incline el recipiente hasta ver una porción de Paste Opaque donde no haya líquido, ponga esta pasta en una placa y mézclela hasta que adquiera una consistencia regular.
7. Proceda con precaución al mezclar dos tonos de Paste para ajustar el color, para evitar que penetren en la mezcla burbujas de aire.
8. Paste Opaque se endurecerá de forma gradual con el tiempo después de haber sido dispensada en la placa. La mezcla se debe utilizar tan pronto como sea posible una vez dispensada. No utilice Paste Opaque endurecida.
9. No mezcle Powder Opaque con Paste Opaque.
10. No mezcle este producto con otros materiales de porcelana, ni lo utilice en combinaciones no autorizadas.
11. Elimine este producto como residuo médico para prevenir infecciones.

Almacenamiento:

1. Almacene el producto en un sitio fresco y seco. Mantenga el producto alejado de la luz solar directa.
2. El producto debe ser almacenado a 1—30 °C (33,8—86 °F).
3. Tras el uso vuelva a colocar la tapa de forma segura en el envase.

4. El producto debe ser almacenado en un lugar adecuado al que sólo tenga acceso el personal del laboratorio dental.
5. El producto debe ser utilizado antes de la fecha de caducidad indicada en el envase.
6. No guarde Paste Opaque, Paste Opaque Modifier, PASTE OPAQUE LIQUID, UP LIQUID, IS LIQUID y ES LIQUID cerca del fuego u objetos a altas temperaturas.

[GARANTÍA]
Kuraray Noritake Dental Inc. sustituirá cualquier producto que resulte defectuoso. Kuraray Noritake Dental Inc. no acepta responsabilidad alguna por pérdida o daño, directo, indirecto, resultante o especial, derivado de la aplicación o el uso o la incapacidad para utilizar estos productos. Antes de la utilización, el usuario determinará la idoneidad de los productos para el uso previsto y el usuario asume todo riesgo y responsabilidad en relación con esto.

[NOTA]
Si se produce un incidente grave atribuible a este producto, informe al fabricante mediante el importador europeo y a las autoridades reguladoras del país de residencia del usuario o paciente (Si el código del producto termina en "EU" (p.ej.#123-4567EU)). La recarga no incluye instrucciones de uso (IFU). Proporcionamos la IFU en formato electrónico en el sitio web dedicado de eIFU.

009 TI-015-ES 08/2025

Table 1. Baking schedule

	Dry-Out Time	Predrying Temperature		Start Vacuum		Heat Rate		Vacuum Level	Release Vacuum		High Temperature		Hold Time		Cool Time
													with vacuum	in the air	
	min.	°C	°F	°C	°F	°C/min.	°F/min.	kPa *1	°C	°F	°C	°F	min.		min.
Paste Opaque (including NP Bonder)	8	500	932	500	932	65	117	96	980	1796	980	1796	—	1	0
POBA	8	500	932	500	932	65	117	96	1000	1832	1000	1832	1	—	0
Universal Paste Opaque (High Noble, Noble, Ni-Cr with Be alloys)	8	400	752	400	752	65	117	96	980	1796	980	1796	—	1	0
Universal Paste Opaque (Ni-Cr without Be, Co-Cr alloys)	8	400	752	400	752	65	117	96	1000	1832	1000	1832	—	1	0
Powder Opaque First	3	650	1202	650	1202	55	99	96	950	1742	960	1760	—	—	0
Powder Opaque Second	5	650	1202	650	1202	55	99	96	950	1742	960	1760	—	—	0
Margin	5	650	1202	650	1202	55	99	96	935	1715	945	1733	—	—	0
Cervical, Opacious Body, Body, Enamel, Speed Enamel, Mamelon, Modifier *3	7	600	1112	600	1112	45	81	96	920	1688	930	1706	—	—	0
Internal Stain	3	650	1202	—	—	55	99	0	—	—	830	1526	—	—	0
Translucent, Luster, Clear Cervical, Tissue *3	7	600	1112	600	1112	45	81	96	920	1688	930	1706	—	—	0
Additional application *2	7	600	1112	600	1112	45	81	96	910	1670	920	1688	—	—	0
Self-Glaze *3	5	650	1202	—	—	50	90	0	—	—	930	1706	—	—	0
External Stain (including Glaze)	5	650	1202	—	—	50	90	0	—	—	910	1670	—	—	0
Margin MRP	5	650	1202	—	—	55	99	0	—	—	850	1562	—	—	0
Add-on	5	650	1202	—	—	55	99	0	—	—	880	1616	—	—	0
Addmate (wash baking)	5	450	842	450	842	45	81	96	700	1292	700	1292	1	—	0
Addmate (correction after post-ceramic soldering)	5	450	842	450	842	40	72	96	660	1220	660	1220	1 – 2	—	0
Addmate (correction of margins)	5	450	842	450	842	45	81	96	670	1238	680	1256	—	—	0
Addmate (for development of gloss in baking)	5	450	842	450	842	45	81	96	690	1274	700	1292	—	—	0

*1 96 kPa = 72 cmHg (29 inchesHg)

*2 This is the baking temperature for cases when Opacious Body, Body, Cervical, Clear Cervical, Enamel, Speed Enamel, Translucent, Luster, Mamelon, Modifier and Tissue are applied additionally.

*3 The baking conditions are established on the assumption that 1-3 units are baked.
In cases of 4-6 units, the dry-out time should be 10 min, release vacuum 925ºC(1696ºF), high temperature 935ºC(1715ºF).
In cases of over 7 units, the dry-out time should be 15 min, release vacuum 930ºC(1706ºF), high temperature 940ºC(1724ºF).

ENGLISH	Dry-Out Time	Predrying Temperature	Start Vacuum	Heat Rate	Vacuum Level	Release Vacuum	High Temperature	Hold Time	Cool Time
FRANÇAIS	Temps de séchage	Température de préséchage	Début du vide	Consommation calorifique	Niveau de vide	Fin du vide	Haute température	Temps de maintien	Durée de refroidissement
ESPAÑOL	Tiempo de secado	Temperatura de pre-secado	Inicio de la aspiración	Velocidad de calentamiento	Nivel de aspi ración	Soltar aspiración	Temperatura alta	Tiempo de mantenimiento	Tiempo de enfriado
ITALIANO	Tempo di asciugatura	Temperatura di pre-asciugatura	Avvio vuoto	Intervallo di riscaldamento	Livello di vuoto	Riportare a pressione atmosferica	Temperatura elevata	Tempo di mantenimento	Tempo di raffreddamento
NEDERLANDS	Droogtijd	Voordroogtemperatuur	Start vacuüm	Hittegraad	Vacuüm-niveau	Vacuüm opheffen	Hoge temperatuur	Inwerk-tijd	Afkoel-tijd
DEUTSCH	Trocknungszeit	Vortrocknungstemperatur	Vakuum zu Beginn	Aufheizrate	Vakuumniveau	Vakuum bei Entnahme	Hohe Temperatur	Haltezeit	Abkühlzeit
SVENSKA	Tid till uttorkning	Temperatur före torkning	Inled undertryck	Värmefrekvens	Vakuumnivå	Vakuum upphör	Kvarhållningstid	Hög temperatur	Kylningstid
NORSK	Uttørkingstid	Temperatur for fortørking	Start vakuum	Varmeområde	Vakuumnivå	Fjerne vakuum	Holdetid	Høy temperatur	Kjøletid
SUOMI	Kuivumisaika	Esikuivatuslämpötila	Käynnistä tyhjiö	Lämmönkulutussuhde	Tyhjiötaso	Vapauta tyhjiö	Käsittelyaika	Korkea lämpötila	Jäähdytysaika
DANSK	Tørretid	Fortørringstemperatur	Start vakuum	Varmeforbrug	Vakuumniveau	Ophævelse af vakuum	Holdetid	Høj temperatur	Afkølingstid
PORTUGUÊS	Tempo de secagem	Temperatura de pré-secagem	Vácuo inicial	Consumo específico de calor	Nível de vácuo	Vácuo de libertação	Tempo de permanência	Temperatura elevada	Tempo de arrefecimento
ΕΛΛΗΝΙΚΑ	Χρόνος ξήρανσης	Θερμοκρασία προ-ξήρανσης	Έναρξη κενού	Ρυθμός θέρμανσης	Επίπεδο κενού	Απελευθέρωση κενού	Χρόνος διατήρησης	Υψηλή θερμοκρασία	Χρόνος ψύξης
TÜRKÇE	Kuruma Süresi	Ön kurutma Sıcaklığı	Vakum Başlatma	Isı Oranı	Vakum Düzeyi	Vakum Bırakma	Yüksek Sıcaklık	Bekleme Süresi	Soğutma Süresi
POLSKI	Czas suszenia	Temperatura suszenia wstępnego	Włączenie próżni	Szybkość wzrostu temperatury	Poziom próżni	Wyłączenie próżni	Czas przetrzymania	Wysoka temperatura	Czas chłodzenia
ROMÂNĂ	Timp de uscare	Temperatură de pre-uscare	Pornire vid	Viteză de încălzire	Nivel de vid	Oprire vid	Timp de menținere	Temperatură ridicată	Timp de răcire
HRVATSKI	Vrijeme sušenja	Temperatura predsušenja	Početni vakuum	Stopa grijanja	Razina vakuuma	Otpuštajući vakuum	Vrijeme održavanja	Visoka temperatura	Vrijeme hlađenja
MAGYAR	Kiszárítási idő	Előszárítási hőmérséklet	Vákuum elindítása	Fajlagos hőfogyasztás	Vákuumszint	Vákuum megszüntetése	Tartási idő	Magas hőmérséklet	Hűtési idő
SLOVENŠČINA	Čas sušenja	Temperatura pred sušenjem	Začetek vakuuma	Hitrost segrevanja	Stopnja vakuuma	Sprostitev vakuuma	Čas zadrževanja	Visoka temperatura	Čas ohlajanja
ČESKY	Doba sušení	Teplota předsušení	Počáteční vakuum	Rychlost zahřívání	Úroveň vakua	Vakuum při uvolnění	Doba působení	Vysoká teplota	Doba ochlazování
SLOVENSKY	Doba sušenia	Teplota predsušenia	Počiatočné vákuum	Rýchlosť zahrievania	Úroveň vákua	Vákuum pri uvoľnení	Doba pôsobenia	Vysoká teplota	Doba chladnutia
БЪЛГАРСКИ	Време на съхнене	Температура преди съхнене	Включване на вакуум	Скорост на загряване	Ниво на вакуум	Изключване на вакуум	Време на задържане	Висока температура	Време на охлаждане
УКРАЇНСЬКА	Час сушки	Температура попереднього висушування	Початковий вакуум	Швидкість нагрівання	Рівень вакууму	Вимкнення вакууму	Час витримки	Висока температура	Час охолодження
EESTI	Kuivamisaeg	Eelkuivatustemperatuur	Käivitusvaakum	Kuumustase	Vaakumitase	Vabastusvaakum	Hoidmisaeg	Kõrgtemperatuur	Jahtumisaeg
LATVIEŠU	Žāvēšanas laiks	Priekšžāvēšanas temperatūra	Ieslēgt vakuumu	Karstuma pakāpe	Vakuuma līmenis	Izslēgt vakuumu	Noturēšanas laiks	Augsta temperatūra	Atdzišanas laiks
LIETUVIŠKAI	Džiovinimo laikas	Pirminio džiovinimo temperatūra	Vakuumo pradžia	Karščio laipsnis	Vakuumo lygis	Atskyrimo vakuumas	Laikymo laikas	Aukšta temperatūra	Aušinimo laikas

Table 2. Physical Properties (ISO6872:2015)

	Firing times	Coefficient of thermal expansion (50-500°C/122-932°F)	Glass transition temperature
Paste Opaque	2 / 4	11.6×10^{-6}/K	560°C/1040°F
Universal Paste Opaque	2 / 4	11.6×10^{-6}/K	620°C/1148°F
Powder Opaque	2 / 4	12.3×10^{-6}/K	545°C/1013°F
Body	2 / 4	12.3×10^{-6}/K	530°C/986°F
Enamel	2 / 4	12.3×10^{-6}/K	530°C/986°F

ENGLISH	Firing times	Coefficient of thermal expansion	Glass transition temperature
FRANÇAIS	Durée de cuisson	Coefficient de dilatation thermique	Température de transition vitreuse
ESPAÑOL	Tiempos de ignición	Coeficiente de expansion térmica	Temperatura de transición del vidrio
ITALIANO	Tempi di cottura	Coefficiente di espansione termica	Temperatura di transizione vetrosa
NEDERLANDS	Baktijd	Thermische uitzettingscoëfficiënt	Overgangstemperatuur glas
DEUTSCH	Brennzeiten	Wärmeausdehnungskoeffizient	Glasübergangstemperatur
SVENSKA	Tidsåtgång för borttag av blåsor	Termisk utvidgningskoefficient	Glasomvandlingstemperatur
NORSK	Brennetider	Koeffisient av termisk utvidelse	Overgangstemperatur for glass
SUOMI	Polttoajat	Lämpölaajenemiskerroin	Lasittumislämpötila
DANSK	Brændingstider	Varmeudvidelseskoefficient	Glasovergangstemperatur
PORTUGUÊS	Tempos de queima	Coeficiente de expansão térmica	Temperatura de transição do vidro
ΕΛΛΗΝΙΚΑ	Χρόνοι όπτησης	Συντελεστής θερμικής διαστολής	Θερμοκρασία υαλώδους μετάπτωσης
TÜRKÇE	Fırınlama süreleri	Termal genleşme katsayısı	Cam geçiş sıcaklığı
POLSKI	Czasy wypalania	Współczynnik rozszerzalności cieplnej	Temperatura zeszklenia
ROMÂNĂ	Timpi de ardere	Coeficient de dilatare termică	Temperatura de tranziție a sticlei
HRVATSKI	Vremena pečenja	Koeficijent toplinske ekspanzije	Temperatura staklene tranzicije
MAGYAR	Kiégetési idők	Hőtágulási együttható	Üvegesedési hőmérséklet
SLOVENŠČINA	Časi peke	Koeficient toplotne ekspanzije	Temperatura prehoda v steklo
ČESKY	Doby vypalování	Koeficient tepelné roztažnosti	Teplota skelného přechodu
SLOVENSKY	Časy vypaľovania	Koeficient tepelnej rozťažnosti	Teplota skleného prechodu
БЪЛГАРСКИ	Времена на изпичане	Коефициент на топлинно разширение	Температура на встъкляване
УКРАЇНСЬКА	Час випалювання	Коефіцієнт термічного розширення	Температура склування
EESTI	Kuumutamisajad	Soojuspaisumistegur	Klaasi siirdetemperatuur
LATVIEŠU	Apdedzināšanas reizes	Termiskās izplešanās koeficients	Stikla pārejas temperatūra
LIETUVIŠKAI	Degimo laikai	Šiluminio plėtimosi koeficientas	Stiklo virsmo temperatūra