

# Tablas de cocción de la cerámica

HOTLINE +49 72 31 / 803 - 410



## Dekema – Nueva generación.

T						–	min
S						06:00	min
V	500	°C			–	min	
Temp 1	795	°C	65*	°C/min	01:00**	min	
Temp 2	–	°C	–	°C/min	–	min	
Temp 3	–	°C	–	°C/min	–	min	
VAC	795	°C	100	%	01:00	min	
<b>Bonder en pasta</b>							

T						–	min
S						04:00	min
V	500	°C			–	min	
Temp 1	795	°C	65*	°C/min	01:00**	min	
Temp 2	–	°C	–	°C/min	–	min	
Temp 3	–	°C	–	°C/min	–	min	
VAC	795	°C	100	%	01:00	min	
<b>Bonder en polvo</b>							

T						–	min
S						04:00	min
V	500	°C			–	min	
Temp 1	790	°C	65*	°C/min	01:00**	min	
Temp 2	–	°C	–	°C/min	–	min	
Temp 3	–	°C	–	°C/min	–	min	
VAC	790	°C	100	%	01:00	min	
<b>Opaco 1 + 2</b>							

T						–	min
S						06:00	min
V	500	°C			–	min	
Temp 1	785	°C	55*	°C/min	01:00**	min	
Temp 2	–	°C	–	°C/min	–	min	
Temp 3	–	°C	–	°C/min	–	min	
VAC	785	°C	100	%	01:00	min	
<b>Cochura hombros 1 + 2</b>							

T						–	min
S						06:00	min
V	500	°C			–	min	
Temp 1	750	°C	55*	°C/min	01:00**	min	
Temp 2	–	°C	–	°C/min	–	min	
Temp 3	–	°C	–	°C/min	–	min	
VAC	750	°C	100	%	01:00	min	
<b>Cochura dentina 1</b>							

T						–	min
S						04:00	min
V	500	°C			–	min	
Temp 1	750	°C	55*	°C/min	01:00**	min	
Temp 2	–	°C	–	°C/min	–	min	
Temp 3	–	°C	–	°C/min	–	min	
VAC	750	°C	100	%	01:00	min	
<b>Cochura dentina 2</b>							

T						–	min
S						04:00	min
V	500	°C			–	min	
Temp 1	715	°C	55*	°C/min	01:00**	min	
Temp 2	–	°C	–	°C/min	–	min	
Temp 3	–	°C	–	°C/min	–	min	
VAC	715	°C	100	%	01:00	min	
<b>Masa de corrección</b>							

T						–	min
S						04:00	min
V	500	°C			–	min	
Temp 1	750	°C	65*	°C/min	01:00**	min	
Temp 2	–	°C	–	°C/min	–	min	
Temp 3	–	°C	–	°C/min	–	min	
VAC	***	°C	***	%	***	min	
<b>Cochura de brillo***</b>							

T						–	min
S						06:00	min
V	500	°C			–	min	
Temp 1	750	°C	55*	°C/min	01:00**	min	
Temp 2	–	°C	–	°C/min	–	min	
Temp 3	–	°C	–	°C/min	–	min	
VAC	750	°C	100	%	–	min	
<b>Cochura de brillo con glaseado</b>							

T						–	min
S						06:00	min
V	500	°C			–	min	
Temp 1	730	°C	55*	°C/min	01:00**	min	
Temp 2	–	°C	–	°C/min	–	min	
Temp 3	–	°C	–	°C/min	–	min	
VAC	730	°C	100	%	–	min	
<b>Touch Up glaçage et correction</b>							

\* En trabajos grandes puede mejorarse la calidad de la cocción reduciendo el incremento térmico.

\*\* En trabajos grandes prolongar el tiempo de espera o de retención para compensar la mala conductibilidad térmica de titanio.

\*\*\* La cocción de brillo puede realizarse con o sin vacío.



Austromat D2											
	START °C	□	↗ min	✦ min	VAC LEVEL	°C min*	END °C	✦ min:s **	(V) min:s	∅ 1 min	2 ∅ min
Bonder en pasta	500	0	6	0	100	65	795	1:00	1:00	-	-
Bonder en polvo	500	0	4	0	100	65	795	1:00	1:00	-	-
Opaco 1 + 2	500	0	4	0	100	65	790	1:00	1:00	-	-
Cochura hombros 1 + 2	500	0	6	0	100	55	785	1:00	1:00	-	-
Cochura dentina 1	500	0	6	0	100	55	750	1:00	1:00	-	-
Cochura dentina 2	500	0	4	0	100	55	750	1:00	1:00	-	-
Masa de corrección	500	0	4	0	100	55	715	1:00	1:00	-	-
Cochura de brillo	500	0	4	0	0***	65	750	1:00	-	-	-
Cochura de brillo con glaseado	500	0	6	0	100	55	750	1:00	-	-	-
Touch Up glaçage et correction	500	0	6	0	100	55	730	1:00	-	-	-

Austromat M											
	START °C	□	↗ min	✦ min	VAC LEVEL	°C min*	END °C	✦ min:s **	(V) min:s	∅ 1 min	2 ∅ min
Bonder en pasta	500	0	6	0	9	65	795	1:00	1:00	-	-
Bonder en polvo	500	0	4	0	9	65	795	1:00	1:00	-	-
Opaco 1 + 2	500	0	4	0	9	65	790	1:00	1:00	-	-
Cochura hombros 1 + 2	500	0	6	0	9	55	785	1:00	1:00	-	-
Cochura dentina 1	500	0	6	0	9	55	750	1:00	1:00	-	-
Cochura dentina 2	500	0	4	0	9	55	750	1:00	1:00	-	-
Masa de corrección	500	0	4	0	9	55	715	1:00	1:00	-	-
Cochura de brillo	500	0	4	0	0***	65	750	1:00	-	-	-
Cochura de brillo con glaseado	500	0	6	0	9	55	750	1:00	-	-	-
Touch Up glaçage et correction	500	0	6	0	9	55	730	1:00	-	-	-

Austromat 3001	
Bonder en pasta*/**	C500 T360.L9 V9 TO65.C795 T60 V0 C0 L0 T2 C500
Bonder en polvo*/**	C500 T240.L9 V9 TO65.C795 T60 V0 C0 L0 T2 C500
Opaco 1 + 2*/**	C500 T240.L9 V9 TO65.C790 T60 V0 C0 L0 T2 C500
Cochura hombros 1 + 2*/**	C500 T360.L9 V9 TO55.C785 T60 V0 C0 L0 T2 C500
Cochura dentina 1*/**	C500 T360.L9 V9 TO55.C750 T60 V0 C0 L0 T2 C500
Cochura dentina 2*/**	C500 T300.L9 V9 TO55.C750 T60 V0 C0 L0 T2 C500
Masa de corrección*/**	C500 T240.L9 V9 TO55.C715 T60 V0 C0 L0 T2 C500
Cochura de brillo*/**/**	C500 T240.L9 TO55.C750 T65 C0 L0 T2 C500
Cochura de brillo con glaseado*/**	C500 T360.L9 V9 TO55.C750 V0 T60 C0 L0 T2 C500
Touch Up glaçage et correction*/**	C500 T360.L9 V9 TO55.C730 V0 T60 C0 L0 T2 C500

\* En trabajos grandes puede mejorarse la calidad de la coadura reduciendo el incremento térmico.

\*\* En trabajos grandes prolongar el tiempo de espera o de retención para compensar la mala conductibilidad térmica de titanio.

\*\*\* La coadura de brillo puede realizarse con o sin vacío.

P90 / P95							
	Temperatura inicial °C	Subida de temperatura/min*	Temperatura de cocción °C	Tiempo de cierre min	Tiempo de espera min**	Vacío sí	Vacío no
Bonder en pasta	403	65	795	6	1	450	795
Bonder en polvo	403	65	795	4	1	450	795
Opaco 1 + 2	403	65	790	4	1	450	790
Cochura hombros 1 + 2	403	55	785	6	1	450	785
Cochura dentina 1	403	55	750	6	1	450	750
Cochura dentina 2	403	55	750	4	1	450	750
Masa de corrección	403	55	715	4	1	450	715
Cochura de brillo***	403	65	750	4	1	***	***
Cochura de brillo con glaseado	403	55	750	6	1	450	749
Touch Up glaçage et correction	403	55	730	6	1	450	729

Vacumat 50 / 100 / 200							
	Temperatura inicial °C	Temperatura final °C	Tiempo de presecado min	Incremento térmico/min*	Tiempo de espera min**	Vacío min	Enfriar
Bonder en pasta	500	795	6	5	1	6	-
Bonder en polvo	500	795	4	5	1	6	-
Opaco 1 + 2	500	790	4	5	1	6	-
Cochura hombros 1 + 2	500	785	6	5	1	6	-
Cochura dentina 1	500	750	6	5	1	6	-
Cochura dentina 2	500	750	6	5	1	6	-
Masa de corrección	500	715	4	4	1	5	-
Cochura de brillo***	500	750	4	4	1	***	-
Cochura de brillo con glaseado	500	750	6	5	1	6	-
Touch Up glaçage et correction	500	730	6	5	1	6	-

Multimat MCII, Mach 1, Mach 2, Touch 8 Press								
	Temp. de precalentamiento °C	Tiempo de secado min	Precalentamiento min	Vacío min	Tiempo de cocción min**	Temperatura de cocción °C	Incremento térmico/min*	Vacío °C
Bonder en pasta	500	6	-	1,0	2,0	805	65	50
Bonder en polvo	500	4	-	1,0	2,0	805	65	50
Opaco 1 + 2	500	4	-	1,0	2,0	800	65	50
Cochura hombros 1 + 2	500	6	-	1,0	2,0	795	55	50
Cochura dentina 1	500	6	-	1,0	2,0	760	55	50
Cochura dentina 2	500	4	-	1,0	2,0	760	55	50
Masa de corrección	500	4	-	1,0	2,0	725	55	50
Cochura de brillo***	500	4	-	***	1,5 - 2,5	760	65	0
Cochura de brillo con glaseado	500	6	-	1,0	2,0	760	55	50
Touch Up glaçage et correction	500	6	-	1,0	2,0	740	55	50

\* En trabajos grandes puede mejorarse la calidad de la coadura reduciendo el incremento térmico.

\*\* En trabajos grandes prolongar el tiempo de espera o de retención para compensar la mala conductibilidad térmica de titanio.

\*\*\* La coadura de brillo puede realizarse con o sin vacío.

## Prueba de cocción

Para comprobar la temperatura de cocción de su horno, recomendamos realizar una prueba de cocción, pues sólo así es posible saber la temperatura real de cocción.

Para efectuar la prueba de cocción mezclar polvo T (neutral transparente) con líquido de modelar (REF 254-000-10).

Realizar la primera cocción de la dentina. Colocar la prueba de cocción sobre una hoja de platino, no sobre algodón, pues existe el riesgo de enturbiamiento.

La temperatura del horno está bien cuando la prueba de cocción del horno es clara y translúcida, y con bordes afilados.

Con temperatura final demasiado alta la prueba tiene alto brillo y no muestra bordes cortantes.

En caso de temperatura final demasiado baja la prueba tiene un aspecto blanco lechoso.

Rogamos aumentar o bajar respectivamente la temperatura final en pasos de 10 °C.

Seguidamente hacer nuevas pruebas.

## Importante:

Mantenga el horno cerrado para evitar en la medida de lo posible humedad en la cámara de cocción.

Cierre el horno después de cada uso y cambie si es posible al modo nocturno.