

Dekema – Nouvelle génération.

| | | | | | | |
|---------------------|-----|----|-----|--------|-------|-----|
| T | | | | | – | min |
| S | | | | | 08:00 | min |
| V | 500 | °C | | | – | min |
| Temp 1 | 800 | °C | 75 | °C/min | 01:00 | min |
| Temp 2 | – | °C | – | °C/min | – | min |
| Temp 3 | – | °C | – | °C/min | – | min |
| VAC | 800 | °C | 100 | % | – | min |
| Opaque en pâte base | | | | | | |

| | | | | | | |
|-------------------------------|-----|----|-----|--------|-------|-----|
| T | | | | | – | min |
| S | | | | | 06:00 | min |
| V | 450 | °C | | | – | min |
| Temp 1 | 780 | °C | 55 | °C/min | 01:00 | min |
| Temp 2 | – | °C | – | °C/min | – | min |
| Temp 3 | – | °C | – | °C/min | – | min |
| VAC | 780 | °C | 100 | % | 01:00 | min |
| Cuisson de l'épaulement 1 + 2 | | | | | | |

| | | | | | | |
|----------------------|-----|----|-----|--------|---------|-----|
| T | | | | | – | min |
| S | | | | | 04:00 | min |
| V | 450 | °C | | | – | min |
| Temp 1 | 765 | °C | 55* | °C/min | 01:00** | min |
| Temp 2 | – | °C | – | °C/min | – | min |
| Temp 3 | – | °C | – | °C/min | – | min |
| VAC | 765 | °C | 100 | % | 01:00 | min |
| Cuisson de dentine 2 | | | | | | |

| | | | | | | |
|--------------------|-----|----|----|--------|-------|-----|
| T | | | | | – | min |
| S | | | | | 04:00 | min |
| V | 450 | °C | | | – | min |
| Temp 1 | 765 | °C | 75 | °C/min | 01:00 | min |
| Temp 2 | – | °C | – | °C/min | – | min |
| Temp 3 | – | °C | – | °C/min | – | min |
| VAC | – | °C | – | % | – | min |
| Cuisson de glaçage | | | | | | |

| | | | | | | |
|----------------------|-----|----|-----|--------|-------|-----|
| T | | | | | – | min |
| S | | | | | 08:00 | min |
| V | 500 | °C | | | – | min |
| Temp 1 | 800 | °C | 75 | °C/min | 01:00 | min |
| Temp 2 | – | °C | – | °C/min | – | min |
| Temp 3 | – | °C | – | °C/min | – | min |
| VAC | 800 | °C | 100 | % | – | min |
| Opaque en pâte 1 + 2 | | | | | | |

| | | | | | | |
|----------------------|-----|----|-----|--------|---------|-----|
| T | | | | | – | min |
| S | | | | | 06:00 | min |
| V | 450 | °C | | | – | min |
| Temp 1 | 765 | °C | 55* | °C/min | 01:00** | min |
| Temp 2 | – | °C | – | °C/min | – | min |
| Temp 3 | – | °C | – | °C/min | – | min |
| VAC | 765 | °C | 100 | % | 01:00 | min |
| Cuisson de dentine 1 | | | | | | |

| | | | | | | |
|-----------------------|-----|----|-----|--------|-------|-----|
| T | | | | | – | min |
| S | | | | | 04:00 | min |
| V | 450 | °C | | | – | min |
| Temp 1 | 745 | °C | 55 | °C/min | 01:00 | min |
| Temp 2 | – | °C | – | °C/min | – | min |
| Temp 3 | – | °C | – | °C/min | – | min |
| VAC | 745 | °C | 100 | % | – | min |
| Masse pour correction | | | | | | |

| | | | | | | |
|---------------------------------|-----|----|-----|--------|-------|-----|
| T | | | | | – | min |
| S | | | | | 06:00 | min |
| V | 450 | °C | | | – | min |
| Temp 1 | 765 | °C | 55 | °C/min | 01:00 | min |
| Temp 2 | – | °C | – | °C/min | – | min |
| Temp 3 | – | °C | – | °C/min | – | min |
| VAC | 765 | °C | 100 | % | – | min |
| Cuisson de glaçage avec glaçure | | | | | | |

* Pour les objets massifs, la réduction de la valeur de rampe thermique permet d'améliorer la qualité de cuisson.

** Pour les objets massifs, allonger le temps de stabilisation permet d'améliorer la qualité de cuisson.

Austromat D2

| | START °C | □ | ↗ min | ✖ min | VAC % | °C ⌚ min* | END °C | ✖ min:s ** | (V) min:s | ⌀ 1 min | 2 ⌀ min |
|---------------------------------|-------------|---|----------|----------|----------|-----------------|-----------|------------------|--------------|---------------|---------------|
| Opaque en pâte base | 500 | 0 | 8 | 0 | 100 | 75 | 800 | 01:00 | 0 | - | - |
| Opaque en pâte 1 + 2 | 500 | 0 | 8 | 0 | 100 | 75 | 800 | 01:00 | 0 | - | - |
| Cuisson de l'épaulement 1 + 2 | 450 | 0 | 6 | 0 | 100 | 55 | 780 | 01:00 | 01:00 | - | - |
| Cuisson de dentine 1 | 450 | 0 | 6 | 0 | 100 | 55 | 765 | 01:00 | 01:00 | - | - |
| Cuisson de dentine 2 | 450 | 0 | 4 | 0 | 100 | 55 | 765 | 01:00 | 01:00 | - | - |
| Masse pour correction | 450 | 0 | 4 | 0 | 100 | 55 | 745 | 01:00 | 0 | - | - |
| Cuisson de glaçage | 450 | 0 | 4 | 0 | 0 | 75 | 765 | 01:00 | 0 | - | - |
| Cuisson de glaçage avec glaçure | 450 | 0 | 6 | 0 | 100 | 55 | 765 | 01:00 | 0 | - | - |

Austromat M

| | START °C | □ | ↗ min | ✖ min | VAC LEVEL | °C ⌚ min* | END °C | ✖ min:s ** | (V) min:s | ⌀ 1 min | 2 ⌀ min |
|---------------------------------|-------------|---|----------|----------|--------------|-----------------|-----------|------------------|--------------|---------------|---------------|
| Opaque en pâte base | 500 | 0 | 8 | 0 | 9 | 75 | 800 | 01:00 | 0 | - | - |
| Opaque en pâte 1 + 2 | 500 | 0 | 8 | 0 | 9 | 75 | 800 | 01:00 | 0 | - | - |
| Cuisson de l'épaulement 1 + 2 | 450 | 0 | 6 | 0 | 9 | 55 | 780 | 01:00 | 01:00 | - | - |
| Cuisson de dentine 1 | 450 | 0 | 6 | 0 | 9 | 55 | 765 | 01:00 | 01:00 | - | - |
| Cuisson de dentine 2 | 450 | 0 | 4 | 0 | 9 | 55 | 765 | 01:00 | 01:00 | - | - |
| Masse pour correction | 450 | 0 | 4 | 0 | 9 | 55 | 745 | 01:00 | 0 | - | - |
| Cuisson de glaçage | 450 | 0 | 4 | 0 | 0 | 75 | 765 | 01:00 | 0 | - | - |
| Cuisson de glaçage avec glaçure | 450 | 0 | 6 | 0 | 9 | 55 | 765 | 01:00 | 0 | - | - |

Austromat 3001

| | |
|---------------------------------|--|
| Opaque en pâte base | C500 T480.L9 V9 TO75.C800 V0 T60 C0 L0 T2 C500 |
| Opaque en pâte 1 + 2 | C500 T480.L9 V9 TO75.C800 V0 T60 C0 L0 T2 C500 |
| Cuisson de l'épaulement 1 + 2 | C450 T360.L9 V9 TO55.C780 T60 V0 C0 L0 T2 C500 |
| Cuisson de dentine 1*/** | C450 T360.L9 V9 TO55.C765 T60 V0 C0 L0 T2 C500 |
| Cuisson de dentine 2*/** | C450 T300.L9 V9 TO55.C765 T60 V0 C0 L0 T2 C500 |
| Masse pour correction | C450 T240.L9 V9 TO55.C745 V0 T60 C0 L0 T2 C500 |
| Cuisson de glaçage | C450 T240.L9 TO75.C765 T60 C0 L0 T2 C500 |
| Cuisson de glaçage avec glaçure | C450 T360.L9 V9 TO55.C765 V0 T60 C0 L0 T2 C500 |

* Pour les objets massifs, la réduction de la valeur de rampe thermique permet d'améliorer la qualité de cuisson.

** Pour les objets massifs, allonger le temps de stabilisation permet d'améliorer la qualité de cuisson.

P90 / P95

| | Température de départ °C | Augmentation de temp./min* | Température de cuisson °C | Temps de séchage min | Temps de maintien min** | Départ du vide | Fin du vide |
|---------------------------------|--------------------------|----------------------------|---------------------------|----------------------|-------------------------|----------------|-------------|
| Opaque en pâte base | 403 | 75 | 800 | 8 | 1 | 450 | 799 |
| Opaque en pâte 1 + 2 | 403 | 75 | 800 | 8 | 1 | 450 | 799 |
| Cuisson de l'épaulement 1 + 2 | 403 | 55 | 780 | 6 | 1 | 450 | 780 |
| Cuisson de dentine 1 | 403 | 55 | 765 | 6 | 1 | 450 | 765 |
| Cuisson de dentine 2 | 403 | 55 | 765 | 4 | 1 | 450 | 765 |
| Masse pour correction | 403 | 55 | 745 | 4 | 1 | 450 | 744 |
| Cuisson de glaçage | 403 | 75 | 765 | 4 | 1 | 450 | - |
| Cuisson de glaçage avec glaçure | 403 | 55 | 765 | 6 | 1 | 450 | 764 |

Vacumat 50 / 100 / 200

| | Température de départ °C | Température finale °C | Temps de préséchage min | Augmentation de temp./min* | Temps de maintien min** | Vide min | Refroidissement |
|---------------------------------|--------------------------|-----------------------|-------------------------|----------------------------|-------------------------|----------|-----------------|
| Opaque en pâte base | 500 | 800 | 8 | 5 | 1 | 5 | - |
| Opaque en pâte 1 + 2 | 500 | 800 | 8 | 5 | 1 | 5 | - |
| Cuisson de l'épaulement 1 + 2 | 450 | 780 | 6 | 6 | 1 | 7 | - |
| Cuisson de dentine 1 | 450 | 765 | 6 | 6 | 1 | 7 | - |
| Cuisson de dentine 2 | 450 | 765 | 4 | 6 | 1 | 7 | - |
| Masse pour correction | 450 | 745 | 4 | 5 | 1 | 5 | - |
| Cuisson de glaçage | 450 | 765 | 4 | 5 | 1 | 5 | - |
| Cuisson de glaçage avec glaçure | 450 | 765 | 6 | 5 | 1 | 5 | - |

Multimat MCII, Mach 1, Mach 2, Touch 8 Press

| | Température de préchauffage °C | Temps de séchage min | Préchauffage min | Vide min | Temps de cuisson min** | Température de cuisson °C | Augmentation de temp./min* | Vide °C |
|---------------------------------|--------------------------------|----------------------|------------------|----------|------------------------|---------------------------|----------------------------|---------|
| Opaque en pâte base | 500 | 8 | - | 1,0 | 2,0 | 810 | 75 | 50 |
| Opaque en pâte 1 + 2 | 500 | 8 | - | 1,0 | 2,0 | 810 | 75 | 50 |
| Cuisson de l'épaulement 1 + 2 | 450 | 6 | - | 1,0 | 2,0 | 790 | 55 | 50 |
| Cuisson de dentine 1 | 450 | 6 | - | 1,0 | 2,0 | 775 | 55 | 50 |
| Cuisson de dentine 2 | 450 | 4 | - | 1,0 | 2,0 | 775 | 55 | 50 |
| Masse pour correction | 450 | 4 | - | 1,0 | 2,0 | 755 | 55 | 50 |
| Cuisson de glaçage | 450 | 4 | - | - | 1,5 - 2,5 | 775 | 75 | 0 |
| Cuisson de glaçage avec glaçure | 450 | 6 | - | 1,0 | 2,0 | 775 | 55 | 50 |

* Pour les objets massifs, la réduction de la valeur de rampe thermique permet d'améliorer la qualité de cuisson.

** Pour les objets massifs, allonger le temps de stabilisation permet d'améliorer la qualité de cuisson.

Contrôle de la cuisson

Pour contrôler la température de cuisson de votre four, nous recommandons de réaliser une cuisson d'essai, car c'est seulement ainsi qu'une appréciation de la bonne température de cuisson est possible.

Pour la cuisson d'essai, mélanger de la masse Transpa T avec du liquide de modelage (REF 254-000-10).

Réaliser la première cuisson de dentine. Pour cela, placer l'échantillon sur une feuille de platine et non sur un coussin de fibres, car cela peut entraîner un risque de ternissement.

La température du four est correcte lorsque l'échantillon en sortie de four est translucide et présente des arêtes nettes.

Lorsque la température finale est trop élevée, l'échantillon sort très brillant et ne présente plus d'arêtes nettes. Avec une température trop basse, l'échantillon est blanc et laiteux.

Baisser ou augmenter la température finale en conséquence en procédant par pas de 10 °C.

Ensuite, procéder à une nouvelle cuisson d'essai.

Important :

Maintenir le four fermé. Pour éviter au maximum l'humidité dans la chambre de cuisson, toujours fermer le four après utilisation, le cas échéant, le régler sur fonctionnement nocturne.