

Meilleurs résultats de pressée.

Recommandations générales pour les fours de pressée.

- La température de pressée doit être aussi basse que possible.
- La pression doit être aussi faible que possible.
- Le temps de pressée doit être aussi court que possible.
- La stabilisation ne doit pas être inférieure à 20 min.
- Avant toute pressée, le four de pressée doit avoir été suffisamment préchauffé.

Effets des différents paramètres sur le résultat.

Température finale trop élevée

- Couche réactive importante (sablage important).
- La surface est moins lisse.

Température finale trop basse

- L'objet n'a été entièrement pressé.
- Plus un objet est massif, plus la température doit être élevée (contrairement à la coulée de métaux).

Pression

- Elle ne doit pas être trop élevée (qualité de surface).
- Elle dépend du four et du mécanisme générant la pression.

Temps de pressée

- Il ne doit pas excéder les 2 minutes recommandées (qualité de surface).
- La plupart des fours s'arrêtent automatiquement.

Stabilisation

- Elle ne doit pas être inférieure aux 20 minutes recommandées.
- Une modification du temps de stabilisation peut avoir une incidence sur les propriétés physiques telles que le coefficient de dilatation thermique, la teinte ou la translucidité.

Remarques générales

- Pour les pressées, utilisez le piston pour la mise en revêtement (REF 260-365-13).
- Respectez les instructions de mise en œuvre du fabricant de revêtement.
Respectez tout particulièrement les ratios de mélange et de les temps de prise.

Ivoclar Programat EP 3000 (cylindre de 200g ¹)				
Température de départ B	Montée en température t	Température de maintien T	Stabilisation H	Vitesse de pressée E
700 °C	60 °C/min	890 °C	20 min	250 μ

Dentsply Multimat NTX press (cylindre de 200 g ¹)					
Température de départ	Température de pressée	Stabilisation	Pression de pressée ⁽²⁾	Temps de pressée	Durée du vide
800 °C	915 °C	20 min	2 bar	1 min	21 min

Dekema Austromat 644 (cylindre de 200g ¹)						
Température de départ	Rampe	Température	Stabilisation	Pressée	Temps de pressée	Niveau de pressée
800 °C	60 °C/min	910 °C	20 min	Auto 1 ⁽³⁾	00:30 min	5

Dekema 654 Press-i-dent (cylindre de 200g ¹)						
Température de départ	Rampe	Température	Stabilisation	Pressée	Temps de pressée	Niveau de pressée
800 °C	60 °C/min	910 °C	20 min	Auto 1 ⁽³⁾	00:00 min	6

Dekema Austromat 3001 Press-i-dent (cylindre de 200g ¹)												
L9	C800	V9	T060.C905	T1200	L98	T120	V0	C0	L6	T5	C800	L0

Zubler Pressofen Vario Press 300 (cylindre de 200g ¹)							
Température de départ	Rampe	Température	Stabilisation	Temps de pressée	Pression de pressée	Niveau du vide	Temps d'ouverture
800 °C	60 °C/min	905 °C	20 min	2 min	élevée	730 mm	00.00

¹ Pour les cylindres de 100g, réduire la température de 5 °C !

² La pression réglée en usine est habituellement de 2,7 bar ; on peut aussi la réduire à 2 bar, si nécessaire.

³ Auto 1 = temps de pressée standard pour le disilicate de lithium