

Dekema – Nueva generación.

T					–	min
S					04:00	min
V	500	°C			–	min
Temp 1	810	°C	55*	°C/min	02:00**	min
Temp 2	–	°C	–	°C/min	–	min
Temp 3	–	°C	–	°C/min	–	min
VAC	810	°C	100	%	02:00	min
Cochura Connecting Liner						

T					–	min
S					06:00	min
V	500	°C			–	min
Temp 1	780	°C	55*	°C/min	02:00**	min
Temp 2	–	°C	–	°C/min	–	min
Temp 3	–	°C	–	°C/min	–	min
VAC	780	°C	100	%	02:00	min
Cochura Connecting Dentina básica / Dentina						

T					–	min
S					06:00	min
V	500	°C			–	min
Temp 1	780	°C	55*	°C/min	02:00**	min
Temp 2	–	°C	–	°C/min	–	min
Temp 3	–	°C	–	°C/min	–	min
VAC	780	°C	100	%	02:00	min
Cochura hombros 1 + 2						

T					–	min
S					06:00	min
V	500	°C			–	min
Temp 1	750	°C	55*	°C/min	02:00**	min
Temp 2	–	°C	–	°C/min	–	min
Temp 3	–	°C	–	°C/min	–	min
VAC	750	°C	100	%	02:00	min
Cochura dentina 1						

T					–	min
S					04:00	min
V	500	°C			–	min
Temp 1	750	°C	55*	°C/min	02:00**	min
Temp 2	–	°C	–	°C/min	–	min
Temp 3	–	°C	–	°C/min	–	min
VAC	750	°C	100	%	02:00	min
Cochura dentina 2						

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
Masa de corrección						

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	***	°C	***	%	***	min
Cochura de brillo***						

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
Cochura de brillo con glaseado						

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
Touch Up glaçage et correction						

* 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 del ZrO₂.
*** La coadura de brillo puede realizarse con o sin vacío.

Austromat D2											
	START °C	□	↻ min	✦ min	VAC %	°C min*	END °C	✦ min:s **	(V) min:s	∅ 1 min	2 ∅ min
Cochura Connecting Liner 1 + 2	500	0	4	0	100	55	810	02:00	02:00	-	-
Cochura Connecting Dentina básica/Dentina	500	0	6	0	100	55	780	02:00	02:00	-	-
Cochura hombros 1 + 2	500	0	6	0	100	55	780	02:00	02:00	-	-
Cochura dentina 1	500	0	6	0	100	55	750	02:00	02:00	-	-
Cochura dentina 2	500	0	4	0	100	55	750	02:00	02:00	-	-
Masa de corrección	500	0	4	0	100	55	715	01:00	01:00	-	-
Cochura de brillo	500	0	4	0	100	55	750	01:00	***	-	-
Cochura de brillo con glaseado	500	0	6	0	0***	55	750	01:00	-	-	-
Touch Up glaçage et correction	500	0	6	0	100	55	730	01:00	-	-	-

Austromat M											
	START °C	□	↻ min	✦ min	VAC LEVEL	°C min*	END °C	✦ min:s **	(V) min:s	∅ 1 min	2 ∅ min
Cochura Connecting Liner 1 + 2	500	0	4	0	9	55	810	02:00	02:00	-	-
Cochura Connecting Dentina básica/Dentina	500	0	6	0	9	55	780	02:00	02:00	-	-
Cochura hombros 1 + 2	500	0	6	0	9	55	780	02:00	02:00	-	-
Cochura dentina 1	500	0	6	0	9	55	750	02:00	02:00	-	-
Cochura dentina 2	500	0	4	0	9	55	750	02:00	02:00	-	-
Masa de corrección	500	0	4	0	9	55	715	01:00	01:00	-	-
Cochura de brillo	500	0	4	0	9	55	750	01:00	***	-	-
Cochura de brillo con glaseado	500	0	6	0	0***	55	750	01:00	-	-	-
Touch Up glaçage et correction	500	0	6	0	9	55	730	01:00	-	-	-

Austromat 3001	
Cochura Connecting Liner 1 + 2*/**	C500 T240.L9 V9 TO55.C810 T120 V0 C0 L0 T2 C500
Cochura Connecting Dentina básica/Dentina*/**	C500 T360.L9 V9 TO55.C780 T120 V0 C0 L0 T2 C500
Cochura hombros 1 + 2*/**	C500 T360.L9 V9 TO55.C780 T120 V0 C0 L0 T2 C500
Cochura dentina 1*/**	C500 T360.L9 V9 TO55.C750 T120 V0 C0 L0 T2 C500
Cochura dentina 2*/**	C500 T300.L9 V9 TO55.C750 T120 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 T60 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 conductividad térmica del ZrO₂.

*** 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
Cochura Connecting Liner 1 + 2	403	55	810	4	2	450	810
Cochura Connecting Dentina básica/Dentina	403	55	780	6	2	450	780
Cochura hombros 1 + 2	403	55	780	6	2	450	780
Cochura dentina 1	403	55	750	6	2	450	750
Cochura dentina 2	403	55	750	4	2	450	750
Masa de corrección	403	55	715	4	1	450	715
Cochura de brillo***	403	55	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
Cochura Connecting Liner 1 + 2	500	810	4	6	2	8	-
Cochura Connecting Dentina básica/Dentina	500	780	6	6	2	8	-
Cochura hombros 1 + 2	500	780	6	6	2	8	-
Cochura dentina 1	500	750	6	6	2	8	-
Cochura dentina 2	500	750	4	6	2	8	-
Masa de corrección	500	715	4	4	1	5	-
Cochura de brillo***	500	750	4	5	1	***	-
Cochura de brillo con glaseado	500	750	6	5	1	5	-
Touch Up glaçage et correction	500	730	6	4	1	4	-

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
Cochura Connecting Liner 1 + 2	500	4	-	2,0	3,0	820	55	50
Cochura Connecting Dentina básica/Dentina	500	6	-	2,0	3,0	790	55	50
Cochura hombros 1 + 2	500	6	-	2,0	3,0	790	55	50
Cochura dentina 1	500	6	-	2,0	3,0	760	55	50
Cochura dentina 2	500	4	-	2,0	3,0	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	55	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 conductividad térmica del ZrO₂.

*** 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.