

Dekema – Nouvelle génération.

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
Cuisson de connexion 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
Cuisson de connexion Dentine de base / Dentine						

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
Cuisson de l'épaulement 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
Cuisson de dentine 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
Cuisson de dentine 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
Masse pour correction						

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
Cuisson de glaçage***						

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
Cuisson de glaçage avec glaçure						

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						

* 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 afin de compenser la mauvaise conduction thermique du ZrO₂.
 *** La cuisson de glaçage peut être réalisée avec ou sans vide.

Austromat D2

	START °C	□	↗ min	✿ min	VAC %	°C ⌚ min*	END °C	✿ min:s **	(V) min:s	⌀ 1 min	2 ⌀ min
Connecting Brand Liner 1 + 2	500	0	4	0	100	55	810	02:00	02:00	-	-
Cuisson de connexion Dentine de base/Dentine	500	0	6	0	100	55	780	02:00	02:00	-	-
Cuisson de l'épaulement 1 + 2	500	0	6	0	100	55	780	02:00	02:00	-	-
Cuisson de dentine 1	500	0	6	0	100	55	750	02:00	02:00	-	-
Cuisson de dentine 2	500	0	4	0	100	55	750	02:00	02:00	-	-
Masse pour correction	500	0	4	0	100	55	715	01:00	01:00	-	-
Cuisson de glaçage	500	0	4	0	100	55	750	01:00	***	-	-
Cuisson de glaçage avec glaçure	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
Connecting Brand Liner 1 + 2	500	0	4	0	9	55	810	02:00	02:00	-	-
Cuisson de connexion Dentine de base/Dentine	500	0	6	0	9	55	780	02:00	02:00	-	-
Cuisson de l'épaulement 1 + 2	500	0	6	0	9	55	780	02:00	02:00	-	-
Cuisson de dentine 1	500	0	6	0	9	55	750	02:00	02:00	-	-
Cuisson de dentine 2	500	0	4	0	9	55	750	02:00	02:00	-	-
Masse pour correction	500	0	4	0	9	55	715	01:00	01:00	-	-
Cuisson de glaçage	500	0	4	0	9	55	750	01:00	***	-	-
Cuisson de glaçage avec glaçure	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

Connecting Brand Liner 1 + 2*/**	C500 T240.L9 V9 TO55.C810 T120 V0 C0 L0 T2 C500
Cuisson de connexion Dentine de base/Dentine*/**	C500 T360.L9 V9 TO55.C780 T120 V0 C0 L0 T2 C500
Cuisson de l'épaulement 1 + 2*/**	C500 T360.L9 V9 TO55.C780 T120 V0 C0 L0 T2 C500
Cuisson de dentine 1*/**	C500 T360.L9 V9 TO55.C750 T120 V0 C0 L0 T2 C500
Cuisson de dentine 2*/**	C500 T300.L9 V9 TO55.C750 T120 V0 C0 L0 T2 C500
Masse pour correction*/**	C500 T240.L9 V9 TO55.C715 T60 V0 C0 L0 T2 C500
Cuisson de glaçage*/**/**	C500 T240.L9 TO55.C750 T60 C0 L0 T2 C500
Cuisson de glaçage avec glaçure*/**	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

* 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 afin de compenser la mauvaise conduction thermique du ZrO₂.

*** La cuisson de glaçage peut être réalisée avec ou sans vide.

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
Connecting Brand Liner 1 + 2	403	55	810	4	2	450	810
Cuisson de connexion Dentine de base/Dentine	403	55	780	6	2	450	780
Cuisson de l'épaulement 1 + 2	403	55	780	6	2	450	780
Cuisson de dentine 1	403	55	750	6	2	450	750
Cuisson de dentine 2	403	55	750	4	2	450	750
Masse pour correction	403	55	715	4	1	450	715
Cuisson de glaçage***	403	55	750	4	1	***	***
Cuisson de glaçage avec glaçure	403	55	750	6	1	450	749
Touch Up glaçage et correction	403	55	730	6	1	450	729

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
Connecting Brand Liner 1 + 2	500	810	4	6	2	8	–
Cuisson de connexion Dentine de base/Dentine	500	780	6	6	2	8	–
Cuisson de l'épaulement 1 + 2	500	780	6	6	2	8	–
Cuisson de dentine 1	500	750	6	6	2	8	–
Cuisson de dentine 2	500	750	4	6	2	8	–
Masse pour correction	500	715	4	4	1	5	–
Cuisson de glaçage***	500	750	4	5	1	***	–
Cuisson de glaçage avec glaçure	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

	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
Connecting Brand Liner 1 + 2	500	4	–	2,0	3,0	820	55	50
Cuisson de connexion Dentine de base/Dentine	500	6	–	2,0	3,0	790	55	50
Cuisson de l'épaulement 1 + 2	500	6	–	2,0	3,0	790	55	50
Cuisson de dentine 1	500	6	–	2,0	3,0	760	55	50
Cuisson de dentine 2	500	4	–	2,0	3,0	760	55	50
Masse pour correction	500	4	–	1,0	2,0	725	55	50
Cuisson de glaçage***	500	4	–	***	1,5 - 2,5	760	55	0
Cuisson de glaçage avec glaçure	500	6	–	1,0	2,0	760	55	50
Touch Up glaçage et correction	500	6	–	1,0	2,0	740	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 afin de compenser la mauvaise conduction thermique du ZrO₂.

*** La cuisson de glaçage peut être réalisée avec ou sans vide.

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.