

# Tableaux de cuisson pour la céramique CCS



Ligne directe Pierre BORDAIS: 01 64 11 26 37 ou 06 30 38 63 66

## Programme standard:

	Température de départ	Temps de séchage	Augmentation de temp./min.	Début du vide	Fin du vide	Température finale	Temps de maintien
Cuisson de l'oxydation respecter les indications du fabricant							
Cuisson d'opaque universel 1 + 2	500 °C	6 min.	75 °C	500 °C	930 °C	930 °C	1 min. sans vide
Cuisson de l'épaulement 1 + 2	550 °C	6 min.	65 °C	550 °C	900 °C	900 °C	1 min. sans vide
Cuisson dentine 1	550 °C	6 min.	65 °C	550 °C	870 °C	870 °C	1 min. sans vide
Cuisson dentine 2 / Cuissons de correction	550 °C	5 min.	65 °C	550 °C	870 °C	870 °C	1 min. sans vide
Glaçage	550 °C	4 min.	75 °C	-	-	870 °C	1 min. sans vide

Les températures ci-dessus sont données à titre indicatif et peuvent être ajustées selon le four utilisé et le résultat souhaité.

## Austromat M

	START	□	↑	→	VAC LEVEL	°C ↗ min.	END	→ min:sec	(V)	↘ 1	2 ↘
Cuisson d'opaque universel 1 + 2	500 °C	0	6	0	9	75 °C	930 °C	1:00		0	0
Cuisson de l'épaulement 1 + 2	550 °C	0	6	0	9	65 °C	900 °C	1:00		0	0
Cuisson dentine 1	550 °C	0	4	2	9	65 °C	870 °C	1:00		0	0
Cuisson dentine 2 / Cuissons de correction	550 °C	0	3	2	9	65 °C	870 °C	1:00		0	0
Glaçage	550 °C	0	4	0	0	75 °C	870 °C	1:00		0	0

## Austromat 3001

Cuisson d'opaque universel 1 + 2	C500 T360 · L9 V9 TO75 · C930 V0 T60	CO LO T2 C500
Cuisson de l'épaulement 1 + 2	C550 T360 · L9 V9 TO65 · C900 V0 T60	CO LO T2 C550
Cuisson dentine 1	C550 T240 T120 · L9 V9 TO65 · C870 V0 T60	CO LO T2 C550
Cuisson dentine 2	C550 T180 T120 · L9 V9 TO65 · C870 V0 T60	CO LO T2 C550
Glaçage	C550 T240 · L9 TO75 · C870 T60 - T120	CO LO T2 C550

# Tableaux de cuisson pour la céramique CCS



Ligne directe Pierre BORDAIS: 01 64 11 26 37 ou 06 30 38 63 66

## Multimat MCII (Mach1/Mach2)

	Température de départ	Sécha-ge (min.)	Préchauffage (min.)	Vide (min.)	Temps de cuisson (min.)	Tempéra-ture finale	Augmen-tation de temp./min	Vide
Cuisson d'opaque universal 1 + 2	500 °C	5	1	1,0	2,0	930 °C*	75 °C	50
Cuisson de l'épaulement 1 + 2	500 °C	5	1	1,0	2,0	920 °C*	50 °C	50
Cuisson dentine 1	500 °C	5	1	1,0	2,0	880 °C*	50 °C	50
Cuisson dentine 2	500 °C	4	1	1,0	2,0	880 °C*	50 °C	50
Glaçage	500 °C	3	1	---	1,5-3,0	880 °C*	75 °C	---

## P90/P95

	Température de départ	Augmenta-tion de temp./min	Température finale	Temps de séchage (min.)	Temps de maintien (min.)	Départ du vide	Fin du vide
Cuisson d'opaque universal 1 + 2	400 °C	75 °C	930 °C	8 *	1	400 °C	929 °C*
Cuisson de l'épaulement 1 + 2	550 °C	65 °C	900 °C	5	1	550 °C	899 °C*
Cuisson dentine 1	550 °C	65 °C	870 °C	6	1	550 °C	869 °C*
Cuisson dentine 2	550 °C	65 °C	870 °C	6	1	550 °C	869 °C*
Glaçage	550 °C	75 °C	870 °C	4	1-3	---	---

\* 8 min. temps de séchage (dépendant du four)

## Vacumat

	Température finale	Temps de séchage (min.)	Augmentation de temp. (min.)	Temps de maintien (min.)	Maintien du vide (min.)	Temps de refroidisse-ment
Cuisson d'opaque universal 1 + 2	930 °C	6	7	1	7	---
Cuisson de l'épaulement 1 + 2	900 °C	5	7	1	7	---
Cuisson dentine 1	870 °C	6	6	1	6	---
Cuisson dentine 2	870 °C	6	6	1	6	---
Glaçage	870 °C	4	5	1-3	---	---

# Tableaux de cuisson pour la céramique CCS



**Ligne directe Pierre BORDAIS: 01 64 11 26 37 ou 06 30 38 63 66**

## Remarques:

- Les alliages précieux peuvent être traités à l'acide après la cuisson d'oxydation. Se référer au mode d'emploi du fabricant.
- Pour le glaçage de CCS, l'utilisation d'une glaçure n'est pas nécessaire. Pour augmenter l'effet de brillance, il suffit d'augmenter la température finale ou le temps de maintien du programme de glaçage.

## Remarques:

**Les valeurs sont données à titre indicatif et doivent être ajustées selon le four utilisé (âge et marque du four).**

Les tableaux de cuisson ont été établis dans des fours étalonnés au fil d'argent.

Toutes les données ont été compilées avec beaucoup d'attention, mais ne peuvent être garanties.

## Contrôle du four:

Afin de déterminer la bonne température de cuisson de votre four, nous recommandons de réaliser une cuisson-test car seule une telle opération permet de savoir comment mener à bien les cuissons ultérieures. Pour ce faire, utiliser la masse NT (neutre transparent), mélangée avec le liquide de modelage LV Universal et effectuer la cuisson en respectant les indications suivantes:

- température de départ 500 °C
- temps de séchage 8 minutes
- augmentation de température 50 °C/min.
- départ du vide 500 °C
- annulation du vide et température finale 870 °C
- temps de maintien 1 minute sans vide

Placer l'échantillon sur une feuille de platine, pas sur de la laine de silice, car cela altère la qualité de la cuisson. La température du four est adéquate si l'échantillon, qui en sort, est légèrement brillant et translucide, avec des arêtes bien nettes. En cas de température finale trop élevée, l'échantillon est très brillant avec des arêtes peu nettes et, dans le cas contraire (température finale trop basse), celui-ci présente un aspect laiteux. Selon le cas, diminuer, ou augmenter, la température finale par paliers de 10°C. Procéder à la cuisson de nouveaux échantillons.

## **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.