

# Tablas de cocción de la cerámica CARMEN®



Línea telefónica directa: +49 7231/803 410

## Programa estándar:

	Temperatura básica	Tiempo de secado	Subida de temperatura/ minuto	Vacío inicio	Vacío final	Temperatura final	Tiempo de espera
Cocción de óxido según las indicaciones de fabricante							
Cocción de opaquer en pasta univers. 1 + 2	500 °C	6 min.	75 °C	500 °C	930 °C	930 °C	1 min. sin vacío
Cocción de flash opaquer	500 °C	8 min.	50 °C	500 °C	960 °C	960 °C	1 min. sin vacío
Cocción de hombros 1+2	500 °C	6 min.	50 °C	500 °C	900 °C	900 °C	1 min. sin vacío
Cocción de dentina 1	500 °C	8 min.	50 °C	500 °C	870 °C	870 °C	1 min. sin vacío
Cocción de dentina 2	500 °C	6 min.	50 °C	500 °C	870 °C	870 °C	1 min. sin vacío
Cocción de brillo	500 °C	4 min.	75 °C	-	-	870 °C	1 min. sin vacío

Los valores están indicados para hornos con calibrado de plata fina.  
Mayores tiempos de secado optimizan los resultados.

## Austromat M

	START	□	↑	→	VAC LEVEL	°C ↗ min.	END	→ min:sec	(V)	↘ 1	↘ 2
Cocción de opaquer en pasta univers. 1 + 2	500 °C	0	6	0	9	75 °C	930 °C	1:00		0	0
Cocción de flash opaquer	500 °C	0	8	0	9	50 °C	960 °C	1:00		0	0
Cocción de hombros 1+2	500 °C	0	6	2	9	50 °C	900 °C	1:00		0	0
Cocción de dentina 1	500 °C	0	6	2	9	50 °C	870 °C	1:00		0	0
Cocción de dentina 2	500 °C	0	4	2	9	50 °C	870 °C	1:00		0	0
Cocción de brillo	500 °C	0	4	0	0	75 °C	870 °C	1:00		0	0

## Austromat 3001

Cocción de opaquer en pasta univers. 1 + 2	C500 T360 · L9 V9 TO75 · C930 V0 T60 CO LO T2 C500
Cocción de flash opaquer	C500 T480 · L9 V9 TO50 · C960 V0 T60 CO LO T2 C500
Cocción de hombros 1+2	C500 T360 · L9 V9 TO50 · C900 V0 T60 CO LO T2 C500
Cocción de dentina 1	C500 T360 T120 · L9 V9 TO50 · C870 V0 T60 CO LO T2 C500
Cocción de dentina 2	C500 T360 T120 · L9 V9 TO50 · C870 V0 T60 CO LO T2 C500
Cocción de brillo	C500 T240 · L9 TO75 · C870 T60 - T120 CO LO T2 C500

# Tablas de cocción de la cerámica CARMEN®



Línea telefónica directa: +49 7231/803 410

## Multimat MCII (Mach1/Mach2)

	Temp. de precalentamiento	Tiempo de secado (min.)	Precalentamiento (min.)	Vacío (min.)	Tiempo de cocción (min.)	Temp. de cocción	Incremento térmico/min.	Vacío
Cocción de opaquer en pasta univers.1+2	500 °C	6	1	1,0	2,0	930 °C	75 °C	50
Cocción de flash opaquer	500 °C	4	1	1,0	2,0	960 °C	50 °C	50
Cocción de hombros 1+2	500 °C	6	1	1,0	2,0	920 °C	50 °C	50
Cocción de dentina 1	500 °C	6	1	1,0	2,0	880 °C	50 °C	50
Cocción de dentina 2	500 °C	4	1	1,0	2,0	880 °C	50 °C	50
Cocción de brillo	500 °C	3	1	---	1,5-3,0	880 °C	75 °C	---

## P90/P95

	Temp. inicial	Subida de temperatura/min.	Temperatura de cocción	Temp. de cierre (min.)	Tiempo de espera (min.)	Vacío sí	Vacío no
Cocción de opaquer en pasta univers. 1 + 2	400 °C	75 °C	930 °C	8 *	1	400 °C	929 °C
Cocción de flash opaquer	400 °C	50 °C	950 °C	8	1	400 °C	949 °C
Cocción de hombros 1+2	400 °C	50 °C	900 °C	6	1	400 °C	899 °C
Cocción de dentina 1	400 °C	50 °C	870 °C	8	1	400 °C	869 °C
Cocción de dentina 2	400 °C	50 °C	870 °C	6	1	400 °C	869 °C
Cocción de brillo	400 °C	75 °C	870 °C	4	1-3	---	---

\* 8 min. Schließzeit (ofenbedingt)

## Vacumat

	Temperatura final	Tiempo de pre-secado (min.)	Incremento térmico (min.)	Tiempo de espera (min.)	Vacío (min.)	Enfriar
Cocción de opaquer en pasta univers.1 + 2	930 °C	6	7	1	7	---
Cocción de flash opaquer	960 °C	8	9	1	9	---
Cocción de hombros 1+2	900 °C	6	8	1	8	---
Cocción de dentina 1	870 °C	8	7	1	7	---
Cocción de dentina 2	870 °C	6	7	1	7	---
Cocción de brillo	870 °C	4	6	1-3	---	---

# Tablas de cocción de la cerámica CARMEN®



Línea telefónica directa: +49 7231/803 410

## **Observaciones:**

- Con todos los hornos, la temperatura inicial para las cocciones de la dentina no deberá sobrepasar los 500 ° C.
- Aleaciones con alto contenido de oro deberán ser aciludadas después de la cocción oxidante.
- Con CARMEN® no se emplea masa de glaseado. Si se desea más brillo, éste se consigue prolongando el tiempo de espera o de retención. No aumentar la temperatura.

## **Advertencia:**

Los valores aquí indicados son puntos de referencia, que habrá que adaptar de forma individual a desviaciones procedentes de fabricantes y tipos de hornos y su fecha de fabricación.

Las tablas de cocción se refieren a hornos calibrados con plata fina.

Todos los datos han sido recopilados con el mayor esmero, no obstante los transmitimos sin compromiso.

## **Control del horno:**

Para regular la temperatura de cocción de su horno le recomendamos hacer una cocción de prueba, ya que es la única forma de juzgar el correcto desarrollo de la cocción. Utilice para ello CARMEN® masa-NT (neutral transparente), mezclada con el líquido de modelar LV universal y cueza con los siguientes valores:

- Temperatura base 500 °C
- Tiempo de secado 8 min.
- Subida de temperatura 50 °C/min.
- Inicio del vacío 500 °C
- Final del vacío cuando llegue a la temperatura final de 870 °C
- Tiempo de espera 1 minuto sin vacío

Sitúe la muestra de cocción sobre una lámina de platino, no sobre algodón de cocción ya que existiría el peligro de enturbiamiento. La temperatura del horno será la adecuada si la muestra de cocción sale clara y transparente con bordes afilados del horno. Si la temperatura final es muy alta la muestra será brillante y ya no tendrá bordes afilados. Si la temperatura final es muy baja la muestra es lechosa. Por favor suba o bien baje la temperatura final en pasos de 10 °C respectivamente. Cueza otra muestra.

## **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.