

# Tablas de cocción de la cerámica CCS



Línea telefónica directa: +49 7231 / 803-410

## Progama 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 hombros 1+2	550 °C	6 min.	65 °C	550 °C	900 °C	900 °C	1 min. sin vacío
Cocción de dentina 1	550 °C	6 min.	65 °C	550 °C	870 °C	870 °C	1 min. sin vacío
Cocción de dentina 2	550 °C	5 min.	65 °C	550 °C	870 °C	870 °C	1 min. sin vacío
Cocción de brillo	550 °C	4 min.	75 °C	-	-	870 °C	1 min. sin vacío

Los valores estan 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 hombros 1+2	550 °C	0	6	0	9	65 °C	900 °C	1:00		0	0
Cocción de dentina 1	550 °C	0	4	2	9	65 °C	870 °C	1:00		0	0
Cocción de dentina 2	550 °C	0	3	2	9	65 °C	870 °C	1:00		0	0
Cocción de brillo	550 °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 hombros 1+2	C550 T360 · L9 V9 TO65 · C900 V0 T60	CO LO T2 C550
Cocción de dentina 1	C550 T240 T120 · L9 V9 TO65 · C870 V0 T60	CO LO T2 C550
Cocción de dentina 2	C550 T180 T120 · L9 V9 TO65 · C870 V0 T60	CO LO T2 C550
Cocción de brillo	C550 T240 · L9 TO75 · C870 T60 - T120	CO LO T2 C550

# Tablas de cocción de la cerámica CCS



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	5	1	1,0	2,0	930 °C*	75 °C	50
Cocción de hombros 1+2	500 °C	5	1	1,0	2,0	920 °C*	50 °C	50
Cocción de dentina 1	500 °C	5	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 hombros 1+2	550 °C	65 °C	900 °C	5	1	550 °C	899 °C*
Cocción de dentina 1	550 °C	65 °C	870 °C	6	1	550 °C	869 °C*
Cocción de dentina 2	550 °C	65 °C	870 °C	6	1	550 °C	869 °C*
Cocción de brillo	550 °C	75 °C	870 °C	4	1-3	---	---

\* 8 min. Schließzeit (ofenbedingt)

## Vacumat

	Temperatura final	Tiempo de presecado (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 hombros 1+2	900 °C	5	7	1	7	---
Cocción de dentina 1	870 °C	6	6	1	6	---
Cocción de dentina 2	870 °C	6	6	1	6	---
Cocción de brillo	870 °C	4	5	1-3	---	---

# Tablas de cocción de la cerámica CCS



Línea telefónica directa: +49 7231 / 803-410

## **Observaciones:**

- Aleaciones con alto contenido de oro deberán ser aciludadas después de la cocción oxidante.
- Con CCS 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 CCS 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.