

# Tableaux de cuisson pour la céramique Triceram<sup>®</sup> sur titane



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	Temps de refroidissement
Cuisson du bonder en poudre	500°C	4 min.	65°C	500°C	795°C	795°C	1 min. sous vide	0 min.
Cuisson du bonder en pâte	500°C	6 min.	65°C	500°C	795°C	795°C	1 min. sous vide	0 min.
Cuisson d'opaque 1 + 2	500°C	4 min.	65°C	500°C	795°C	795°C	1 min. sous vide	0 min.
Cuisson de l'épaulement	500°C	6 min.	55°C	500°C	785°C	785°C	1 min. sous vide	0 min.
Cuisson dentine 1 (avec liquide LV univ.) **	500°C	6 min.	55°C	500°C	755°C	755°C	1 min. sous vide	0 min.
Cuisson dentine 2 (avec liquide LV univ.) **	500°C	4 min.	55°C	500°C	755°C	755°C	1 min. sous vide	0 min.
Glaçage	500°C	2 min.	55°C	****	****	755°C ***	1 min. ****	0 min.
Masse de correction	500°C	4 min.	55°C	500°C	715°C	715°C	1 min. sous vide	0 min.
Masse gingivale	500°C	6 min.	55°C	500°C	755°C	755°C	1 min. sous vide	0 min.

Les températures de cuisson indiquées correspondent à des fours étalonnés au fil d'argent.

\* Placer les objets qu'une fois la température correspondante atteinte.

\*\* En cas d'utilisation du liquide de modelage MV Universal, respecter les valeurs de cuisson correspondantes.

\*\*\* Le niveau de brillance souhaité s'obtient en baissant (adaptant) la température de cuisson.

\*\*\*\* La cuisson de glaçage peut être effectuée avec ou sans vide. Pour augmenter l'effet de brillance, il suffit d'augmenter la température finale ou le temps de maintien du programme de glaçage.

## Avec le liquide de modelage standard LV+ Universal:

	Temp. de départ	Temps de séchage	Préchauffage	Augmentation de temp./min.	Début du vide	Fin du vide	Temp. finale	Temps de maintien	Temps de refroidissement
Cuisson dentine 1 (avec liquide LV univ.) **	500°C	6 min.	0 min.	55°C	500°C	755°C	755°C	1 min. sous vide	0 min.
Cuisson dentine 2 (avec liquide LV univ.) **	500°C	4 min.	0 min.	55°C	500°C	755°C	755°C	1 min. sous vide	0 min.

## Avec le liquide de modelage standard MV Universal:

	Temp. de départ	Temps de séchage	Préchauffage	Augmentation de temp./min.	Début du vide	Fin du vide	Temp. finale	Temps de maintien	Temps de refroidissement
Cuisson dentine 1 (avec liquide MV univ.) **	500°C	4 min.	4 min.	55°C	500°C	755°C	755°C	1 min. sous vide	0 min.
Cuisson dentine 2 (avec liquide MV univ.) **	500°C	3 min.	3 min.	55°C	500°C	755°C	755°C	1 min. sous vide	0 min.

### Attention:

En cas d'utilisation du liquide de modelage MV Universal, respecter impérativement les valeurs de cuisson correspondantes (cf. tableau ci-dessus). Les liquides de modelage LV+ et MV Universals ne doivent en aucun cas être mélangés (risque d'apparition de bulles)!

# Tableaux de cuisson pour la céramique Triceram<sup>®</sup> sur titane



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

## Austromat M

	START	□	↑	→	VAC LEVEL	°C ↗ min.	END	→ min.	(V)	↘ 1	↘ 2
Cuisson du bonder en poudre	500°C	1	3	0	9	65	795°C	1:00 sous vide	d	0	0
Cuisson du bonder en pâte	500°C	1	5	0	9	65	795°C	1:00 sous vide	d	0	0
Cuisson d'opaque 1 + 2	500°C	1	3	0	9	65	795°C	1:00 sous vide	d	0	0
Cuisson de l'épaulement	500°C	1	6	0	9	55	785°C	1:00 sous vide	d	0	0
Cuisson dentine 1 (avec liquide LV univ.) **	500°C	1	6	0	9	55	755°C	1:00 sous vide	d	0	0
Cuisson dentine 2 (avec liquide LV univ.) **	500°C	1	4	0	9	55	755°C	1:00 sous vide	d	0	0
Glaçage	500°C	1	2	0	****	55	755°C	1:00 ****	****	0	0
Masse de correction	500°C	1	4	0	9	55	715°C	1:00 sous vide	d	0	0
Masse gingivale	500°C	1	6	0	9	55	755°C	1:00 sous vide	d	0	0

## Austromat 3001

Cuisson du bonder en poudre	C500 T60 T180 · L9 V9 TO65 · C795 T60 V0 CO LO T2 C500
Cuisson du bonder en pâte	C500 T60 T300 · L9 V9 TO65 · C795 T60 V0 CO LO T2 C500
Cuisson d'opaque 1 + 2	C500 T60 T180 · L9 V9 TO65 · C795 T60 V0 CO LO T2 C500
Cuisson de l'épaulement	C500 T60 T360 · L9 V9 TO55 · C785 T60 V0 CO LO T2 C500
Cuisson dentine 1 (avec liquide LV+ univ.) **	C500 T60 T360 · L9 V9 TO55 · C755 T60 V0 CO LO T2 C500
Cuisson dentine 2 (avec liquide LV+ univ.) **	C500 T60 T240 · L9 V9 TO55 · C755 T60 V0 CO LO T2 C500
Glaçage	C500 T60 T120 · L9 TO55 · C755 T60 CO LO T2 C500
Cuisson masse de correction	C500 T60 T240 · L9 V9 TO55 · C715 T60 V0 CO LO T2 C500
Cuisson masse gencive	C500 T60 T360 · L9 V9 TO55 · C755 T60 V0 CO LO T2 C500

\*\*\*\* La cuisson de glaçage peut être effectuée avec ou sans vide. Pour augmenter l'effet de brillance, il suffit d'augmenter la température finale ou le temps de maintien du programme de glaçage.

# Tableaux de cuisson pour la céramique Triceram<sup>®</sup> sur titane



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

## Multimat MCII (Mach1/Mach2)

	Température de départ	Séchage (min.)	Préchauffage (min.)	Vide (min.)	Temps de cuisson (min.)	Température finale	Augmentation de temp./min	Vide
Cuisson du bonder en poudre	500°C	3	1	1,0	2,0	815°C	65°C	50
Cuisson du bonder en pâte	500°C	5	1	1,0	2,0	815°C	65°C	50
Cuisson d'opaque 1 + 2	500°C	3	1	1,0	2,0	815°C	65°C	50
Cuisson de l'épaulement	500°C	4	2	1,0	2,0	805°C	55°C	50
Cuisson dentine 1 (avec liquide LV+ univ.) **	500°C	5	2	1,0	2,0	775°C	55°C	50
Cuisson dentine 2 (avec liquide LV+ univ.) **	500°C	4	2	1,0	2,0	775°C	55°C	50
Glaçage	500°C	2	2	****	1,5	775°C	55°C	****
Cuisson masse de correction	500°C	4	2	1,0	2,0	735°C	55°C	50
Cuisson masse gencive	500°C	4	2	1,0	2,0	775°C	55°C	50

## P90/P95

	Température de départ	Augmentation de temp./min.	Température de cuisson	Temps de séchage (min.)	Temps de maintien (min.)	Départ du vide	Fin du vide
Cuisson du bonder en poudre	500°C	65°C	795°C	4	1 min. sous vide	500°C	795°C
Cuisson du bonder en pâte	500°C	65°C	795°C	6	1 min. sous vide	500°C	795°C
Cuisson d'opaque 1 + 2	500°C	65°C	795°C	4	1 min. sous vide	500°C	795°C
Cuisson de l'épaulement	500°C	55°C	785°C	6	1 min. sous vide	500°C	785°C
Cuisson dentine 1 (avec liquide LV univ.) **	500°C	55°C	755°C	6	1 min. sous vide	500°C	755°C
Cuisson dentine 2 (avec liquide LV univ.) **	500°C	55°C	755°C	4	1 min. sous vide	500°C	755°C
Glaçage	500°C	55°C	755°C	2	1 min. ****	****	—
Masse de correction	500°C	55°C	715°C	6	1 min. sous vide	500°C	715°C
Masse gingivale	500°C	55°C	755°C	6	1 min. sous vide	500°C	755°C

\*\*\*\* La cuisson de glaçage peut être effectuée avec ou sans vide. Pour augmenter l'effet de brillance, il suffit d'augmenter la température finale ou le temps de maintien du programme de glaçage.

# Tableaux de cuisson pour la céramique Triceram<sup>®</sup> sur titane



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

## Vacumat 100/200/50

	Température finale	Temps de séchage (min.)	Augmentation de temp. (min.)	Temps de maintien (min.)	Maintien du vide (min.)	Temps de refroidissement
Cuisson du bonder en poudre	795°C	4	5	1 min. sous vide	6	—
Cuisson du bonder en pâte	795°C	6	5	1 min. sous vide	6	—
Cuisson d'opaque 1 + 2	795°C	4	5	1 min. sous vide	6	—
Cuisson de l'épaulement	785°C	6	5	1 min. sous vide	6	—
Cuisson dentine 1 (avec liquide LV+ univ.) **	755°C	6	5	1 min. sous vide	6	—
Cuisson dentine 2 (avec liquide LV+ univ.) **	755°C	4	5	1 min. sous vide	6	—
Glaçage	755°C	2	5	1 min. ****	****	—
Cuisson masse de correction	715°C	6	5	1 min. sous vide	6	—
Cuisson masse gencive	755°C	6	5	1 min. sous vide	6	—

\*\*\*\* La cuisson de glaçage peut être effectuée avec ou sans vide. Pour augmenter l'effet de brillance, il suffit d'augmenter la température finale ou le temps de maintien du programme de glaçage.

# Tableaux de cuisson pour la céramique Triceram<sup>®</sup> sur titane



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

## **Remarques:**

Pour le glaçage de Triceram<sup>®</sup>, 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.

### **▲ Contrôle du four:**

Si différents alliages sont cuits dans le même four, ce dernier devra être nettoyé plus fréquemment. Cette opération de nettoyage doit être effectuée conformément aux indications du fabricant de l'appareil. Ceci réduit la contamination de l'armature par des résidus d'alliages de type différent afin de prévenir la manifestation d'effets indésirables.

### **▲ Cuisson-test Triceram<sup>®</sup>:**

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 6 minutes
- augmentation de température 55°C/min.
- départ du vide 500°C
- annulation du vide et température finale 755°C
- temps de maintien 1 minute sous 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 combustion, toujours fermer le four après utilisation, le cas échéant, le régler sur fonctionnement nocturne.

## **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.