

# Tablas de cocción de la cerámica Triceram<sup>®</sup> sobre óxido de circonio



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	Tiempo de enfriamiento
Cocción de liner 1 + 2	500°C	4 min.	65°C	500°C	800°C	800°C	1 min. en vacío	0 min.
Cocción de hombros	500°C	6 min.	55°C	500°C	790°C	790°C	1 min. en vacío	0 min.
Cocción de dentina 1 (con líquido-LV univ.) **	500°C	6 min.	55°C	500°C	760°C	760°C	1,5-2 min. en vacío	0 min.
Cocción de dentina 2 (con líquido-LV univ.) **	500°C	4 min.	55°C	500°C	760°C	760°C	1,5-2 min. en vacío	0 min.
Cocción de brillo	500°C	2 min.	55°C	***	***	760°C ****	1 min. ***	0 min.

Los valores están indicados para hornos con calibrado de plata fina.

\* Colocación de los objetos solamente con temperatura de inicio adecuada.

\*\* Tenga en cuenta las variaciones en la cocción si se utiliza líquido de modelar MV universal.

\*\*\* La cocción de brillo puede hacerse con o sin vacío. El tiempo de espera debe ser al menos de 1 minuto. Prolongando el tiempo de espera se eleva el grado de brillo.

\*\*\*\* Bajando (ajustando) la temperatura de cocción se obtiene el grado de brillo deseado.

## Para el líquido de modelar standard LV universal:

	Temp. básica	Tiempo de secado	Tiempo de espera con temp. inicial	Subida de temperatura/ minuto	Vacío inicio	Vacío final	Temp. final	Tiempo de espera	Tiempo de enfriamiento
Cocción de dentina 1 (con líquido-LV univ.) **	500°C	6 min.	0 min.	55°C	500°C	760°C	760°C	1,5-2 min. en vacío	0 min.
Cocción de dentina 2 (con líquido-LV univ.) **	500°C	4 min.	0 min.	55°C	500°C	760°C	760°C	1,5-2 min. en vacío	0 min.

## Para el líquido de modelar MV universal:

	Temp. básica	Tiempo de secado	Tiempo de espera con temp. inicial	Subida de temperatura/ minuto	Vacío inicio	Vacío final	Temp. final	Tiempo de espera	Tiempo de enfriamiento
Cocción de dentina 1 (con líquido-MV univ.) **	500°C	4 min.	4 min.	55°C	500°C	760°C	760°C	1,5-2 min. en vacío	0 min.
Cocción de dentina 2 (con líquido-MV univ.) **	500°C	3 min.	3 min.	55°C	500°C	760°C	760°C	1,5-2 min. en vacío	0 min.

## Advertencia:

Cuando se utilice el líquido de modelar MV universal es imprescindible tener en cuenta las diferencias del control de cocción respecto al líquido LV universal (véase arriba).

Los líquidos de modelar LV y MV universal no son miscibles. Peligro de formación de burbujas.

# Tablas de cocción de la cerámica Triceram<sup>®</sup> sobre óxido de circonio



Línea telefónica directa: +49 7231/803 410

## Austromat M

	START	□	↑	→	VAC LEVEL	°C ↗ min.	END	→ min.	(V)	↘ 1	↘ 2
Cocción de liner 1 + 2	500°C	1	3	0	9	65	800°C	1:00 en vacío	d	0	0
Cocción de hombros	500°C	1	6	0	9	55	790°C	1:00 en vacío	d	0	0
Cocción de dentina 1 (con líquido-LV univ.) **	500°C	1	6	0	9	55	760°C	1:30-2:00 en vacío	d	0	0
Cocción de dentina 2 (con líquido-LV univ.) **	500°C	1	4	0	9	55	760°C	1:30-2:00 en vacío	d	0	0
Cocción de brillo	500°C	1	2	0	***	55	760°C	1:00 ***	***	0	0

## Austromat 3001

Cocción de liner 1 + 2	C500 T60 T180 · L9 V9 TO65 · C800 T60 V0 CO LO T2 C500
Cocción de hombros	C500 T60 T360 · L9 V9 TO65 · C790 T60 V0 CO LO T2 C500
Cocción de dentina 1 (con líquido-LV univ.) **	C500 T60 T360 · L9 V9 TO55 · C760 T90-120 V0 CO LO T2 C500
Cocción de dentina 2 (con líquido-LV univ.) **	C500 T60 T240 · L9 V9 TO55 · C760 T90-120 V0 CO LO T2 C500
Cocción de brillo ***	C500 T60 T120 · L9 TO55 · C760 T60 CO LO T2 C500
	<b>El tiempo de espera o retención en la cocción de corrección y de la dentina debe ser entre 90 y 120 segundos.</b>

\*\* Tenga en cuenta las variaciones en la cocción si se utiliza líquido de modelar MV universal.

\*\*\* La cocción de brillo puede hacerse con o sin vacío. El tiempo de espera debe ser al menos de 1 minuto. Prolongando el tiempo de espera se eleva el grado de brillo.

# Tablas de cocción de la cerámica Triceram<sup>®</sup> sobre óxido de circonio



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.)	Temperatura de cocción	Incremento térmico/min.	Vacío
Cocción de liner 1+2	500°C	3	1	1,0	2,0	820°C	65°C	50
Cocción de hombros	500°C	4	2	1,0	2,0	810°C	55°C	50
Cocción de dentina 1 (con líquido-LV univ.) **	500°C	4	2	1,0	2,5-3,0	780°C	55°C	50
Cocción de dentina 2 (con líquido-LV univ.) **	500°C	4	2	1,0	2,5-3,0	780°C	55°C	50
Cocción de brillo	500°C	2	2	***	1,5	780°C	55°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 liner 1 + 2	500°C	65°C	800°C	4	1 min. en vacío	500°C	800°C
Cocción de hombros	500°C	55°C	790°C	6	1 min. en vacío	500°C	790°C
Cocción de dentina 1 (con líquido-LV univ.) **	500°C	55°C	760°C	6	1,5-2 min. en vacío	500°C	760°C
Cocción de dentina 2 (con líquido-LV univ.) **	500°C	55°C	760°C	4	1,5-2 min. en vacío	500°C	760°C
Cocción de brillo	500°C	55°C	760°C	2	1 min. ***	***	—

## Vacumat 100/200/50

	Temperatura final	Tiempo de pre-secado (min.)	Incremento térmico (min.)	Tiempo de espera (min.)	Vacío (min.)	Enfriar
Cocción de liner 1 + 2	800°C	4	5	1 min. en vacío	6	—
Cocción de hombros	790°C	6	5	1 min. en vacío	6	—
Cocción de dentina 1 (con líquido-LV univ.) **	760°C	6	5	1,5-2 min. en vacío	6,5-7,0	—
Cocción de dentina 2 (con líquido-LV univ.) **	760°C	4	5	1,5-2 min. en vacío	6,5-7,0	—
Cocción de brillo	760°C	2	5	1 min. ***	***	—

\*\* Tenga en cuenta las variaciones en la cocción si se utiliza líquido de modelar MV universal.

\*\*\* La cocción de brillo puede hacerse con o sin vacío. El tiempo de espera debe ser al menos de 1 minuto. Prolongando el tiempo de espera se eleva el grado de brillo

# Tablas de cocción de la cerámica Triceram<sup>®</sup> sobre óxido de circonio



Línea telefónica directa: +49 7231/803 410

## **Observaciones:**

Con Triceram<sup>®</sup> 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!

### ▲ Control del horno:

Si en un horno se realiza la cocción de diferentes aleaciones, será necesario someter el horno con mayor frecuencia a un recocido de purga o limpieza, siguiendo las indicaciones del fabricante del horno. Esto impide la contaminación de las estructuras con componentes extraños a la aleación y la aparición de efectos de contaminación.

### ▲ Triceram<sup>®</sup>-prueba de cocción:

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 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 755 °C
- Tiempo de espera 1 minuto en 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.

### **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.