

Dekema – Nuova generazione

T					–	min
S					08:00	min
V	500	°C			–	min
Temp 1	950	°C	75*	°C/min	01:00**	min
Temp 2	–	°C	–	°C/min	–	min
Temp 3	–	°C	–	°C/min	–	min
VAC	950	°C	100	%	01:00	min
Opaco in Pasta 1 + 2						

T					–	min
S					06:00	min
V	500	°C			–	min
Temp 1	930	°C	75*	°C/min	01:00**	min
Temp 2	–	°C	–	°C/min	–	min
Temp 3	–	°C	–	°C/min	–	min
VAC	930	°C	100	%	01:00	min
Opaco in Polvere 1 + 2						

T					–	min
S					06:00	min
V	500	°C			–	min
Temp 1	900	°C	55*	°C/min	01:00**	min
Temp 2	–	°C	–	°C/min	–	min
Temp 3	–	°C	–	°C/min	–	min
VAC	900	°C	100	%	–	min
Massa Spalla 1 + 2						

T					–	min
S					06:00	min
V	500	°C			–	min
Temp 1	870	°C	55*	°C/min	02:00**	min
Temp 2	–	°C	–	°C/min	–	min
Temp 3	–	°C	–	°C/min	–	min
VAC	870	°C	100	%	–	min
Dentina 1						

T					–	min
S					04:00	min
V	500	°C			–	min
Temp 1	870	°C	55*	°C/min	01:00**	min
Temp 2	–	°C	–	°C/min	–	min
Temp 3	–	°C	–	°C/min	–	min
VAC	870	°C	100	%	–	min
Dentina 2						

T					–	min
S					04:00	min
V	500	°C			–	min
Temp 1	860	°C	75*	°C/min	00:20**	min
Temp 2	–	°C	–	°C/min	–	min
Temp 3	–	°C	–	°C/min	–	min
VAC	860	°C	100	%	–	min
Massa di Correzione***						

T					–	min
S					04:00	min
V	500	°C			–	min
Temp 1	860	°C	75*	°C/min	00:20**	min
Temp 2	–	°C	–	°C/min	–	min
Temp 3	–	°C	–	°C/min	–	min
VAC	860	°C	100	%	–	min
Fissaggio Stain						

T					–	min
S					04:00	min
V	500	°C			–	min
Temp 1	870	°C	75*	°C/min	01:00**	min
Temp 2	–	°C	–	°C/min	–	min
Temp 3	–	°C	–	°C/min	–	min
VAC	–	°C	–	%	–	min
Lucidatura						

T					–	min
S					06:00	min
V	500	°C			–	min
Temp 1	860	°C	75*	°C/min	01:00**	min
Temp 2	–	°C	–	°C/min	–	min
Temp 3	–	°C	–	°C/min	–	min
VAC	860	°C	100	%	–	min
Lucidatura con Glasure						

T					–	min
S					06:00	min
V	500	°C			–	min
Temp 1	860	°C	75*	°C/min	00:20**	min
Temp 2	–	°C	–	°C/min	–	min
Temp 3	–	°C	–	°C/min	–	min
VAC	860	°C	100	%	–	min
Touch Up Lucidatura e Correzione						

* Nei lavori grandi la qualità di cottura può essere migliorata abbassando la velocità di salita.

** Nei lavori grandi la qualità di cottura può essere migliorata aumentando il tempo di mantenimento.

*** La Massa di Correzione deve essere miscelata alla Dentina Base, Dentina o Incisale nelle proporzioni di 1 : 1.

Austromat D2											
	START °C	□	↑ min	→ min	VAC %	°C ↗ min*	END °C	→ min:s **	(V) min:s	↘ 1 min	↘ 2 min
Opaco in Pasta 1 + 2	500	0	8	0	100	75	950	01:00	01:00	-	-
Opaco in Polvere 1 + 2	500	0	6	0	100	75	930	01:00	01:00	-	-
Massa Spalla 1 + 2	500	0	6	0	100	55	900	01:00	-	-	-
Dentina 1	500	0	6	0	100	55	870	02:00	-	-	-
Dentina 2	500	0	4	0	100	55	870	01:00	-	-	-
Massa di Correzione***	500	0	4	0	100	75	860	00:20	-	-	-
Fissaggio Stain	500	0	4	0	100	75	860	00:20	-	-	-
Lucidatura	500	0	4	0	0	75	870	01:00	-	-	-
Lucidatura con Glasure	500	0	6	0	100	75	860	01:00	-	-	-
Touch Up Lucidatura e Correzione	500	0	6	0	100	75	860	00:20	-	-	-

Austromat M											
	START °C	□	↑ min	→ min	VAC LEVEL	°C ↗ min*	END °C	→ min:s **	(V) min:s	↘ 1 min	↘ 2 min
Opaco in Pasta 1 + 2	500	0	8	0	9	75	950	01:00	01:00	-	-
Opaco in Polvere 1 + 2	500	0	6	0	9	75	930	01:00	01:00	-	-
Massa Spalla 1 + 2	500	0	6	0	9	55	900	01:00	-	-	-
Dentina 1	500	0	6	0	9	55	870	02:00	-	-	-
Dentina 2	500	0	4	0	9	55	870	01:00	-	-	-
Massa di Correzione***	500	0	4	0	9	75	860	00:20	-	-	-
Fissaggio Stain	500	0	4	0	9	75	860	00:20	-	-	-
Lucidatura	500	0	4	0	9	75	870	01:00	-	-	-
Lucidatura con Glasure	500	0	6	0	9	75	860	01:00	-	-	-
Touch Up Lucidatura e Correzione	500	0	6	0	9	75	860	00:20	-	-	-

Austromat 3001	
Opaco in Pasta 1 + 2*/**	C500 T480.L9 V9 TO75.C950 T60 V0 C0 L0 T2 C500
Opaco in Polvere 1 + 2*/**	C500 T360.L9 V9 TO75.C930 T60 V0 C0 L0 T2 C500
Massa Spalla 1 + 2*/**	C500 T360.L9 V9 TO55.C900 V0 T60 C0 L0 T2 C500
Dentina 1*/**	C500 T360.L9 V9 TO55.C870 V0 T120 C0 L0 T2 C500
Dentina 2*/**	C500 T300.L9 V9 TO55.C870 V0 T60 C0 L0 T2 C500
Massa di Correzione*/**/**	C500 T240.L9 V9 TO75.C860 V0 T20 C0 L0 T2 C500
Fissaggio Stain*/**	C500 T240.L9 V9 TO75.C860 V0 T20 C0 L0 T2 C500
Lucidatura*/**	C500 T240.L9 TO75.C870 T60 C0 L0 T2 C500
Lucidatura con Glasure*/**	C500 T360.L9 V9 TO75.C860 V0 T60 C0 L0 T2 C500
Touch Up Lucidatura e Correzione*/**	C500 T360.L9 V9 TO75.C860 V0 T20 C0 L0 T2 C500

* Nei lavori grandi la qualità di cottura può essere migliorata abbassando la velocità di salita.

** Nei lavori grandi la qualità di cottura può essere migliorata aumentando il tempo di mantenimento.

*** La Massa di Correzione deve essere miscelata alla Dentina Base, Dentina o Incisale nelle proporzioni di 1 : 1.

P90 / P95							
	Temperatura iniziale °C	Salita/min**	Temperatura di cottura °C	Tempo di chiusura min	Mantenimento min*	Vuoto ON	Vuoto OFF
Opaco in Pasta 1 + 2	403	75	950	8	1	450	950
Opaco in Polvere 1 + 2	403	75	930	6	1	450	930
Massa Spalla 1 + 2	403	55	900	6	1	450	899
Dentina 1	403	55	870	6	2	450	869
Dentina 2	403	55	870	4	1	450	869
Massa di Correzione***	403	75	860	4	00:20	450	859
Fissaggio Stain	403	75	860	4	00:20	450	859
Lucidatura	403	75	870	4	1	450	869
Lucidatura con Glasure	403	75	860	6	1	450	859
Touch Up Lucidatura e Correzione	403	75	860	6	00:20	450	859

Vacumat 50 / 100 / 200							
	Temperatura iniziale °C	Temperatura finale °C	Tempo di asciugatura min	Salita/min*	Mantenimento min**	Vuoto min	Raffreddamento
Opaco in Pasta 1 + 2	500	950	8	6	1	7	-
Opaco in Polvere 1 + 2	500	930	6	6	1	7	-
Massa Spalla 1 + 2	500	900	6	6	1	6	-
Dentina 1	500	870	6	7	2	7	-
Dentina 2	500	870	4	6	1	6	-
Massa di Correzione***	500	860	4	5	00:20	5	-
Fissaggio Stain	500	860	4	5	00:20	5	-
Lucidatura	500	870	4	5	1	-	-
Lucidatura con Glasure	500	860	6	5	1	5	-
Touch Up Lucidatura e Correzione	500	860	6	5	00:20	5	-

Multimat MCII, Mach 1, Mach 2, Touch 8 Press								
	Temperatura preriscaldamento °C	Tempo di asciugatura min	Preriscaldamento min	Vuoto min	Tempo cottura min**	Temperatura di cottura °C	Salita/min*	Vuoto °C
Opaco in Pasta 1 + 2	500	8	-	1,0	2,0	960	75	50
Opaco in Polvere 1 + 2	500	6	-	1,0	2,0	940	75	50
Massa Spalla 1 + 2	500	6	-	1,0	2,0	910	55	50
Dentina 1	500	6	-	2,0	3,0	880	55	50
Dentina 2	500	4	-	1,0	2,0	880	55	50
Massa di Correzione***	500	4	-	1,0	1,0	870	75	50
Fissaggio Stain	500	4	-	1,0	1,0	870	75	50
Lucidatura	500	4	-	-	1,5 - 2,5	880	75	0
Lucidatura con Glasure	500	6	-	1,0	2,0	870	75	50
Touch Up Lucidatura e Correzione	500	6	-	1,0	1,0	870	75	50

* Nei lavori grandi la qualità di cottura può essere migliorata abbassando la velocità di salita.

** Nei lavori grandi la qualità di cottura può essere migliorata aumentando il tempo di mantenimento.

*** La Massa di Correzione deve essere miscelata alla Dentina Base, Dentina o Incisale nelle proporzioni di 1 : 1.

Controllo di cottura

Per tarare la temperatura del proprio forno, si consiglia una preventiva cottura di prova. Solo così è possibile valutare la correttezza delle cotture.

Per la realizzazione del provino, miscelare la massa Trasparente T con liquido di modellazione (REF 254-000-10).

Poi eseguire la prima cottura di Dentina. Appoggiare il provino su un foglio di platino e non cotone refrattario in quanto potrebbe causare indesiderate opalescenze.

La temperatura del forno è corretta se il campione si presenta chiaro e trasparente con angoli vivi.

Se la temperatura finale è troppo alta, la superficie del campione si presenta lucida e gli angoli poco definiti.
Se la temperatura finale è troppo bassa, il campione appare di colore bianco latte.

In funzione del risultato ottenuto, aumentare o diminuire la temperatura finale di 10°C alla volta e ripetere il test di cottura.

Guida alla cottura

La ceramica ceraMotion® Me è stata sviluppata per il raffreddamento rapido. Ciò è valido anche nel caso vengano impiegate le leghe preziose. Dopo la cottura, le superfici devono presentarsi lucide.

Nel caso di ponti estesi e di lavori con elementi intermedi particolarmente grandi, si consiglia di utilizzare perni di sostegno su ogni corona.

Importante:

per evitare che il forno incameri umidità, dopo l'uso chiudere la camera di cottura o impostare la modalità notte.