

Dekema – Nueva generación.

T					–	min
S					08:00	min
V	500	°C			–	min
Temp 1	800	°C	75	°C/min	01:00	min
Temp 2	–	°C	–	°C/min	–	min
Temp 3	–	°C	–	°C/min	–	min
VAC	800	°C	100	%	–	min
Opaco en pasta Base						

T					–	min
S					08:00	min
V	500	°C			–	min
Temp 1	800	°C	75	°C/min	01:00	min
Temp 2	–	°C	–	°C/min	–	min
Temp 3	–	°C	–	°C/min	–	min
VAC	800	°C	100	%	–	min
Opaco en pasta 1 + 2						

T					–	min
S					06:00	min
V	450	°C			–	min
Temp 1	780	°C	55	°C/min	01:00	min
Temp 2	–	°C	–	°C/min	–	min
Temp 3	–	°C	–	°C/min	–	min
VAC	780	°C	100	%	01:00	min
Cochura hombros 1 + 2						

T					–	min
S					06:00	min
V	450	°C			–	min
Temp 1	765	°C	55*	°C/min	01:00**	min
Temp 2	–	°C	–	°C/min	–	min
Temp 3	–	°C	–	°C/min	–	min
VAC	765	°C	100	%	01:00	min
Cochura dentina 1						

T					–	min
S					04:00	min
V	450	°C			–	min
Temp 1	765	°C	55*	°C/min	01:00**	min
Temp 2	–	°C	–	°C/min	–	min
Temp 3	–	°C	–	°C/min	–	min
VAC	765	°C	100	%	01:00	min
Cochura dentina 2						

T					–	min
S					04:00	min
V	450	°C			–	min
Temp 1	745	°C	55	°C/min	01:00	min
Temp 2	–	°C	–	°C/min	–	min
Temp 3	–	°C	–	°C/min	–	min
VAC	745	°C	100	%	–	min
Masa de corrección						

T					–	min
S					04:00	min
V	450	°C			–	min
Temp 1	765	°C	75	°C/min	01:00	min
Temp 2	–	°C	–	°C/min	–	min
Temp 3	–	°C	–	°C/min	–	min
VAC	–	°C	–	%	–	min
Cochura de brillo						

T					–	min
S					06:00	min
V	450	°C			–	min
Temp 1	765	°C	55	°C/min	01:00	min
Temp 2	–	°C	–	°C/min	–	min
Temp 3	–	°C	–	°C/min	–	min
VAC	765	°C	100	%	–	min
Cochura de brillo con glaseado						

* En trabajos grandes puede mejorarse la calidad de la coadura reduciendo el incremento térmico.

** En trabajos grandes puede mejorarse la calidad de la coadura prolongando el tiempo de espera.

Austromat D2											
	START °C	□	↻ min	✦ min	VAC %	°C min*	END °C	✦ min:s **	(V) min:s	∅ 1 min	2 ∅ min
Opaco en pasta Base	500	0	8	0	100	75	800	01:00	0	-	-
Opaco en pasta 1 + 2	500	0	8	0	100	75	800	01:00	0	-	-
Cochura hombros 1 + 2	450	0	6	0	100	55	780	01:00	01:00	-	-
Cochura dentina 1	450	0	6	0	100	55	765	01:00	01:00	-	-
Cochura dentina 2	450	0	4	0	100	55	765	01:00	01:00	-	-
Masa de corrección	450	0	4	0	100	55	745	01:00	0	-	-
Cochura de brillo	450	0	4	0	0	75	765	01:00	0	-	-
Cochura de brillo con glaseado	450	0	6	0	100	55	765	01:00	0	-	-

Austromat M											
	START °C	□	↻ min	✦ min	VAC LEVEL	°C min*	END °C	✦ min:s **	(V) min:s	∅ 1 min	2 ∅ min
Opaco en pasta Base	500	0	8	0	9	75	800	01:00	0	-	-
Opaco en pasta 1 + 2	500	0	8	0	9	75	800	01:00	0	-	-
Cochura hombros 1 + 2	450	0	6	0	9	55	780	01:00	01:00	-	-
Cochura dentina 1	450	0	6	0	9	55	765	01:00	01:00	-	-
Cochura dentina 2	450	0	4	0	9	55	765	01:00	01:00	-	-
Masa de corrección	450	0	4	0	9	55	745	01:00	0	-	-
Cochura de brillo	450	0	4	0	0	75	765	01:00	0	-	-
Cochura de brillo con glaseado	450	0	6	0	9	55	765	01:00	0	-	-

Austromat 3001	
Opaco en pasta Base	C500 T480.L9 V9 TO75.C800 V0 T60 C0 L0 T2 C500
Opaco en pasta 1 + 2	C500 T480.L9 V9 TO75.C800 V0 T60 C0 L0 T2 C500
Cochura hombros 1 + 2	C450 T360.L9 V9 TO55.C780 T60 V0 C0 L0 T2 C500
Cochura dentina 1*/**	C450 T360.L9 V9 TO55.C765 T60 V0 C0 L0 T2 C500
Cochura dentina 2*/**	C450 T300.L9 V9 TO55.C765 T60 V0 C0 L0 T2 C500
Masa de corrección	C450 T240.L9 V9 TO55.C745 V0 T60 C0 L0 T2 C500
Cochura de brillo	C450 T240.L9 TO75.C765 T60 C0 L0 T2 C500
Cochura de brillo con glaseado	C450 T360.L9 V9 TO55.C765 V0 T60 C0 L0 T2 C500

* En trabajos grandes puede mejorarse la calidad de la coadura reduciendo el incremento térmico.

** En trabajos grandes puede mejorarse la calidad de la coadura prolongando el tiempo de espera.

P90 / P95

	Temperatura inicial °C	Subida de temperatura/min*	Temperatura de cocción °C	Tiempo de cierre min	Tiempo de espera min**	Vacío sí	Vacío no
Opaco en pasta Base	403	75	800	8	1	450	799
Opaco en pasta 1 + 2	403	75	800	8	1	450	799
Cochura hombros 1 + 2	403	55	780	6	1	450	780
Cochura dentina 1	403	55	765	6	1	450	765
Cochura dentina 2	403	55	765	4	1	450	765
Masa de corrección	403	55	745	4	1	450	744
Cochura de brillo	403	75	765	4	1	450	-
Cochura de brillo con glaseado	403	55	765	6	1	450	764

Vacumat 50 / 100 / 200

	Temperatura inicial °C	Temperatura final °C	Tiempo de presecado min	Incremento térmico/min*	Tiempo de espera min**	Vacío min	Enfriar
Opaco en pasta Base	500	800	8	5	1	5	-
Opaco en pasta 1 + 2	500	800	8	5	1	5	-
Cochura hombros 1 + 2	450	780	6	6	1	7	-
Cochura dentina 1	450	765	6	6	1	7	-
Cochura dentina 2	450	765	4	6	1	7	-
Masa de corrección	450	745	4	5	1	5	-
Cochura de brillo	450	765	4	5	1	5	-
Cochura de brillo con glaseado	450	765	6	5	1	5	-

Multimat MCII, Mach 1, Mach 2, Touch 8 Press

	Temp. de precalentamiento °C	Tiempo de secado min	Precalentamiento min	Vacío min	Tiempo de cocción min**	Temperatura de cocción °C	Incremento térmico/min*	Vacío °C
Opaco en pasta Base	500	8	-	1,0	2,0	810	75	50
Opaco en pasta 1 + 2	500	8	-	1,0	2,0	810	75	50
Cochura hombros 1 + 2	450	6	-	1,0	2,0	790	55	50
Cochura dentina 1	450	6	-	1,0	2,0	775	55	50
Cochura dentina 2	450	4	-	1,0	2,0	775	55	50
Masa de corrección	450	4	-	1,0	2,0	755	55	50
Cochura de brillo	450	4	-	-	1,5 - 2,5	775	75	0
Cochura de brillo con glaseado	450	6	-	1,0	2,0	775	55	50

* En trabajos grandes puede mejorarse la calidad de la cochura reduciendo el incremento térmico.

** En trabajos grandes puede mejorarse la calidad de la cochura prolongando el tiempo de espera.

Prueba de cocción

Para comprobar la temperatura de cocción de su horno, recomendamos realizar una prueba de cocción, pues sólo así es posible saber la temperatura real de cocción.

Para efectuar la prueba de cocción mezclar polvo T (neutral transparente) con líquido de modelar (REF 254-000-10).

Realizar la primera cocción de la dentina. Colocar la prueba de cocción sobre una hoja de platino, no sobre algodón, pues existe el riesgo de enturbiamiento.

La temperatura del horno está bien cuando la prueba de cocción del horno es clara y translúcida, y con bordes afilados.

Con temperatura final demasiado alta la prueba tiene alto brillo y no muestra bordes cortantes.

En caso de temperatura final demasiado baja la prueba tiene un aspecto blanco lechoso.

Rogamos aumentar o bajar respectivamente la temperatura final en pasos de 10 °C.

Seguidamente hacer nuevas pruebas.

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.