

Dekema – Nueva generación.

T						–	min
S						08:00	min
V	500	°C				–	min
Temp 1	950/980	°C	75*	°C/min	01:00**		min
Temp 2	–	°C	–	°C/min	–		min
Temp 3	–	°C	–	°C/min	–		min
VAC	950/980	°C	100	%	01:00		min
Opaco en 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 en polvo 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
Cochura hombros 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
Cochura 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
Cochura 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
Masa de corrección***							

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
Cuisson de fixation des stains							

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
Cochura de brillo							

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
Cochura de brillo con glaseado							

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 glaçage et correction							

Para la primera cocción de opaco de estructuras exentas de metales preciosos deberá elevarse la temperatura unos 30 °C.

- * 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.
- *** La masa de corrección tiene que ser mezclada 1 : 1 con Base Dentin, Dentin o Incisal.

Austromat D2												
	START °C	□	↻ min	✪ min	VAC %	°C min*	END °C	✪ min:s **	(V) min:s	⌀ 1 min	2 ⌀ min	
Opaco en pasta 1 + 2	500	0	8	0	100	75	950 / 980	01:00	01:00	-	-	
Opaco en polvo 1 + 2	500	0	6	0	100	75	930	01:00	01:00	-	-	
Cochura hombros 1 + 2	500	0	6	0	100	55	900	01:00	-	-	-	
Cochura dentina 1	500	0	6	0	100	55	870	02:00	-	-	-	
Cochura dentina 2	500	0	4	0	100	55	870	01:00	-	-	-	
Masa de corrección***	500	0	4	0	100	75	860	00:20	-	-	-	
Cuisson de fixation des stains	500	0	4	0	100	75	860	00:20	-	-	-	
Cochura de brillo	500	0	4	0	0	75	870	01:00	-	-	-	
Cochura de brillo con glaseado	500	0	6	0	100	75	860	01:00	-	-	-	
Touch Up glaçage et correction	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 en pasta 1 + 2	500	0	8	0	9	75	950 / 980	01:00	01:00	-	-	
Opaco en polvo 1 + 2	500	0	6	0	9	75	930	01:00	01:00	-	-	
Cochura hombros 1 + 2	500	0	6	0	9	55	900	01:00	-	-	-	
Cochura dentina 1	500	0	6	0	9	55	870	02:00	-	-	-	
Cochura dentina 2	500	0	4	0	9	55	870	01:00	-	-	-	
Masa de corrección***	500	0	4	0	9	75	860	00:20	-	-	-	
Cuisson de fixation des stains	500	0	4	0	9	75	860	00:20	-	-	-	
Cochura de brillo	500	0	4	0	9	75	870	01:00	-	-	-	
Cochura de brillo con glaseado	500	0	6	0	9	75	860	01:00	-	-	-	
Touch Up glaçage et correction	500	0	6	0	9	75	860	00:20	-	-	-	

Austromat 3001	
Opaco en pasta 1 + 2*/**	C500 T480.L9 V9 TO75.C950/(980) T60 V0 C0 L0 T2 C500
Opaco en polvo 1 + 2*/**	C500 T360.L9 V9 TO75.C930 T60 V0 C0 L0 T2 C500
Cochura hombros 1 + 2*/**	C500 T360.L9 V9 TO55.C900 V0 T60 C0 L0 T2 C500
Cochura dentina 1*/**	C500 T360.L9 V9 TO55.C870 V0 T120 C0 L0 T2 C500
Cochura dentina 2*/**	C500 T300.L9 V9 TO55.C870 V0 T60 C0 L0 T2 C500
Masa de corrección*/**/**	C500 T240.L9 V9 TO75.C860 V0 T20 C0 L0 T2 C500
Cuisson de fixation des stains*/**	C500 T240.L9 V9 TO75.C860 V0 T20 C0 L0 T2 C500
Cochura de brillo*/**	C500 T240.L9 TO75.C870 T60 C0 L0 T2 C500
Cochura de brillo con glaseado*/**	C500 T360.L9 V9 TO75.C860 V0 T60 C0 L0 T2 C500
Touch Up glaçage et correction*/**	C500 T360.L9 V9 TO75.C860 V0 T20 C0 L0 T2 C500

Para la primera cocción de opaco de estructuras exentas de metales preciosos deberá elevarse la temperatura unos 30 °C.

* 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.

*** La masa de corrección tiene que ser mezclada 1 : 1 con Base Dentin, Dentin o Incisal.

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 1 + 2	403	75	950 / <u>980</u>	8	1	450	950
Opaco en polvo 1 + 2	403	75	930	6	1	450	930
Cochura hombros 1 + 2	403	55	900	6	1	450	899
Cochura dentina 1	403	55	870	6	2	450	869
Cochura dentina 2	403	55	870	4	1	450	869
Masa de corrección***	403	75	860	4	00:20	450	859
Cuisson de fixation des stains	403	75	860	4	00:20	450	859
Cochura de brillo	403	75	870	4	1	450	869
Cochura de brillo con glaseado	403	75	860	6	1	450	859
Touch Up glaçage et correction	403	75	860	6	00:20	450	859

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 1 + 2	500	950 / <u>980</u>	8	6	1	7	-
Opaco en polvo 1 + 2	500	930	6	6	1	7	-
Cochura hombros 1 + 2	500	900	6	6	1	6	-
Cochura dentina 1	500	870	6	7	2	7	-
Cochura dentina 2	500	870	4	6	1	6	-
Masa de corrección***	500	860	4	5	00:20	5	-
Cuisson de fixation des stains	500	860	4	5	00:20	5	-
Cochura de brillo	500	870	4	5	1	-	-
Cochura de brillo con glaseado	500	860	6	5	1	5	-
Touch Up glaçage et correction	500	860	6	5	00:20	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 1 + 2	500	8	-	1,0	2,0	960 / <u>990</u>	75	50
Opaco en polvo 1 + 2	500	6	-	1,0	2,0	940	75	50
Cochura hombros 1 + 2	500	6	-	1,0	2,0	910	55	50
Cochura dentina 1	500	6	-	2,0	3,0	880	55	50
Cochura dentina 2	500	4	-	1,0	2,0	880	55	50
Masa de corrección***	500	4	-	1,0	1,0	870	75	50
Cuisson de fixation des stains	500	4	-	1,0	1,0	870	75	50
Cochura de brillo	500	4	-	-	1,5 - 2,5	880	75	0
Cochura de brillo con glaseado	500	6	-	1,0	2,0	870	75	50
Touch Up glaçage et correction	500	6	-	1,0	1,0	870	75	50

Para la primera cocción de opaco de estructuras exentas de metales preciosos deberá elevarse la temperatura unos 30 °C.

* 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.

*** La masa de corrección tiene que ser mezclada 1 : 1 con Base Dentin, Dentin o Incisal.

Prueba de cochura

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

La temperatura del horno está bien cuando la prueba de cochura 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.

Cocción

ceraMotion® Me fue desarrollado para un enfriamiento rápido.

Esto también incluye las aleaciones libre de metales preciosos.

La superficie debe aparecer con brillo después de las cocciones en el horno.

En puentes de amplia dimensión y construcciones con pónicos masizos se recomiendan barritas de soporte en cada corona.

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.