

**Dekema – Nouvelle génération.**

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
Opaque en pâte base						

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
Cuisson de l'épaulement 1 + 2						

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
Cuisson de dentine 2						

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
Cuisson de glaçage						

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
Opaque en pâte 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
Cuisson de dentine 1						

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
Masse pour correction						

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
Cuisson de glaçage avec glaçure						

\* Pour les objets massifs, la réduction de la valeur de rampe thermique permet d'améliorer la qualité de cuisson.

\*\* Pour les objets massifs, allonger le temps de stabilisation permet d'améliorer la qualité de cuisson.

**Austromat D2**

	START °C	□	↗ min	✖ min	VAC %	°C ⌚ min*	END °C	✖ min:s **	(V) min:s	∅ 1 min	2 ∅ min
Opaque en pâte base	500	0	8	0	100	75	800	01:00	0	-	-
Opaque en pâte 1 + 2	500	0	8	0	100	75	800	01:00	0	-	-
Cuisson de l'épaulement 1 + 2	450	0	6	0	100	55	780	01:00	01:00	-	-
Cuisson de dentine 1	450	0	6	0	100	55	765	01:00	01:00	-	-
Cuisson de dentine 2	450	0	4	0	100	55	765	01:00	01:00	-	-
Masse pour correction	450	0	4	0	100	55	745	01:00	0	-	-
Cuisson de glaçage	450	0	4	0	0	75	765	01:00	0	-	-
Cuisson de glaçage avec glaçure	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
Opaque en pâte base	500	0	8	0	9	75	800	01:00	0	-	-
Opaque en pâte 1 + 2	500	0	8	0	9	75	800	01:00	0	-	-
Cuisson de l'épaulement 1 + 2	450	0	6	0	9	55	780	01:00	01:00	-	-
Cuisson de dentine 1	450	0	6	0	9	55	765	01:00	01:00	-	-
Cuisson de dentine 2	450	0	4	0	9	55	765	01:00	01:00	-	-
Masse pour correction	450	0	4	0	9	55	745	01:00	0	-	-
Cuisson de glaçage	450	0	4	0	0	75	765	01:00	0	-	-
Cuisson de glaçage avec glaçure	450	0	6	0	9	55	765	01:00	0	-	-

**Austromat 3001**

Opaque en pâte base	C500 T480.L9 V9 TO75.C800 V0 T60 C0 L0 T2 C500
Opaque en pâte 1 + 2	C500 T480.L9 V9 TO75.C800 V0 T60 C0 L0 T2 C500
Cuisson de l'épaulement 1 + 2	C450 T360.L9 V9 TO55.C780 T60 V0 C0 L0 T2 C500
Cuisson de dentine 1*/**	C450 T360.L9 V9 TO55.C765 T60 V0 C0 L0 T2 C500
Cuisson de dentine 2*/**	C450 T300.L9 V9 TO55.C765 T60 V0 C0 L0 T2 C500
Masse pour correction	C450 T240.L9 V9 TO55.C745 V0 T60 C0 L0 T2 C500
Cuisson de glaçage	C450 T240.L9 TO75.C765 T60 C0 L0 T2 C500
Cuisson de glaçage avec glaçure	C450 T360.L9 V9 TO55.C765 V0 T60 C0 L0 T2 C500

\* Pour les objets massifs, la réduction de la valeur de rampe thermique permet d'améliorer la qualité de cuisson.

\*\* Pour les objets massifs, allonger le temps de stabilisation permet d'améliorer la qualité de cuisson.

**P90 / P95**

	Température de départ °C	Augmentation de temp./min*	Température de cuisson °C	Temps de séchage min	Temps de maintien min**	Départ du vide	Fin du vide
Opaque en pâte base	403	75	800	8	1	450	799
Opaque en pâte 1 + 2	403	75	800	8	1	450	799
Cuisson de l'épaulement 1 + 2	403	55	780	6	1	450	780
Cuisson de dentine 1	403	55	765	6	1	450	765
Cuisson de dentine 2	403	55	765	4	1	450	765
Masse pour correction	403	55	745	4	1	450	744
Cuisson de glaçage	403	75	765	4	1	450	-
Cuisson de glaçage avec glaçure	403	55	765	6	1	450	764

**Vacumat 50 / 100 / 200**

	Température de départ °C	Température finale °C	Temps de préséchage min	Augmentation de temp./min*	Temps de maintien min**	Vide min	Refroidissement
Opaque en pâte base	500	800	8	5	1	5	-
Opaque en pâte 1 + 2	500	800	8	5	1	5	-
Cuisson de l'épaulement 1 + 2	450	780	6	6	1	7	-
Cuisson de dentine 1	450	765	6	6	1	7	-
Cuisson de dentine 2	450	765	4	6	1	7	-
Masse pour correction	450	745	4	5	1	5	-
Cuisson de glaçage	450	765	4	5	1	5	-
Cuisson de glaçage avec glaçure	450	765	6	5	1	5	-

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

	Température de préchauffage °C	Temps de séchage min	Préchauffage min	Vide min	Temps de cuisson min**	Température de cuisson °C	Augmentation de temp./min*	Vide °C
Opaque en pâte base	500	8	-	1,0	2,0	810	75	50
Opaque en pâte 1 + 2	500	8	-	1,0	2,0	810	75	50
Cuisson de l'épaulement 1 + 2	450	6	-	1,0	2,0	790	55	50
Cuisson de dentine 1	450	6	-	1,0	2,0	775	55	50
Cuisson de dentine 2	450	4	-	1,0	2,0	775	55	50
Masse pour correction	450	4	-	1,0	2,0	755	55	50
Cuisson de glaçage	450	4	-	-	1,5 - 2,5	775	75	0
Cuisson de glaçage avec glaçure	450	6	-	1,0	2,0	775	55	50

\* Pour les objets massifs, la réduction de la valeur de rampe thermique permet d'améliorer la qualité de cuisson.

\*\* Pour les objets massifs, allonger le temps de stabilisation permet d'améliorer la qualité de cuisson.

## Contrôle de la cuisson

Pour contrôler la température de cuisson de votre four, nous recommandons de réaliser une cuisson d'essai, car c'est seulement ainsi qu'une appréciation de la bonne température de cuisson est possible.

Pour la cuisson d'essai, mélanger de la masse Transpa T avec du liquide de modelage (REF 254-000-10).

Réaliser la première cuisson de dentine. Pour cela, placer l'échantillon sur une feuille de platine et non sur un coussin de fibres, car cela peut entraîner un risque de ternissement.

La température du four est correcte lorsque l'échantillon en sortie de four est translucide et présente des arêtes nettes.

Lorsque la température finale est trop élevée, l'échantillon sort très brillant et ne présente plus d'arêtes nettes. Avec une température trop basse, l'échantillon est blanc et laiteux.

Baisser ou augmenter la température finale en conséquence en procédant par pas de 10 °C.

Ensuite, procéder à une nouvelle cuisson d'essai.

## Important :

Maintenir le four fermé. Pour éviter au maximum l'humidité dans la chambre de cuisson, toujours fermer le four après utilisation, le cas échéant, le régler sur fonctionnement nocturne.