

Dekema – Nouvelle génération.

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
Opaque en pâte 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
Opaque en poudre 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
Cuisson de l'épaulement 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
Cuisson de dentine 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
Cuisson de dentine 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
Masse pour correction***						

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
Cuisson de glaçage						

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
Cuisson de glaçage avec glaçure						

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						

Pour les infrastructures en alliage non précieux, la 1ère cuisson de l'opaque en pâte se fait à une température plus élevée (+ 30° C).

* 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.

*** La masse de correction doit être mélangée dans un rapport 1 : 1 avec la masse Base Dentin, Dentin ou Incisal.

Austromat D2

	START °C	□	↗ min	✿ min	VAC %	°C 🌀 min*	END °C	✿ min:s **	(V) min:s	⌀ 1 min	2 ⌀ min
Opaque en pâte 1 + 2	500	0	8	0	100	75	950 / 980	01:00	01:00	-	-
Opaque en poudre 1 + 2	500	0	6	0	100	75	930	01:00	01:00	-	-
Cuisson de l'épaulement 1 + 2	500	0	6	0	100	55	900	01:00	-	-	-
Cuisson de dentine 1	500	0	6	0	100	55	870	02:00	-	-	-
Cuisson de dentine 2	500	0	4	0	100	55	870	01:00	-	-	-
Masse pour correction***	500	0	4	0	100	75	860	00:20	-	-	-
Cuisson de fixation des stains	500	0	4	0	100	75	860	00:20	-	-	-
Cuisson de glaçage	500	0	4	0	0	75	870	01:00	-	-	-
Cuisson de glaçage avec glaçure	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
Opaque en pâte 1 + 2	500	0	8	0	9	75	950 / 980	01:00	01:00	-	-
Opaque en poudre 1 + 2	500	0	6	0	9	75	930	01:00	01:00	-	-
Cuisson de l'épaulement 1 + 2	500	0	6	0	9	55	900	01:00	-	-	-
Cuisson de dentine 1	500	0	6	0	9	55	870	02:00	-	-	-
Cuisson de dentine 2	500	0	4	0	9	55	870	01:00	-	-	-
Masse pour correction***	500	0	4	0	9	75	860	00:20	-	-	-
Cuisson de fixation des stains	500	0	4	0	9	75	860	00:20	-	-	-
Cuisson de glaçage	500	0	4	0	9	75	870	01:00	-	-	-
Cuisson de glaçage avec glaçure	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

Opaque en pâte 1 + 2*/**	C500 T480.L9 V9 TO75.C950/(980) T60 V0 C0 L0 T2 C500
Opaque en poudre 1 + 2*/**	C500 T360.L9 V9 TO75.C930 T60 V0 C0 L0 T2 C500
Cuisson de l'épaulement 1 + 2*/**	C500 T360.L9 V9 TO55.C900 V0 T60 C0 L0 T2 C500
Cuisson de dentine 1*/**	C500 T360.L9 V9 TO55.C870 V0 T120 C0 L0 T2 C500
Cuisson de dentine 2*/**	C500 T300.L9 V9 TO55.C870 V0 T60 C0 L0 T2 C500
Masse pour correction*/**/**	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
Cuisson de glaçage*/**	C500 T240.L9 TO75.C870 T60 C0 L0 T2 C500
Cuisson de glaçage avec glaçure*/**	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

Pour les infrastructures en alliage non précieux, la 1ère cuisson de l'opaque en pâte se fait à une température plus élevée (+ 30° C).

* 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.

*** La masse de correction doit être mélangée dans un rapport 1 : 1 avec la masse Base Dentin, Dentin ou Incisal.

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 1 + 2	403	75	950 / 980	8	1	450	950
Opaque en poudre 1 + 2	403	75	930	6	1	450	930
Cuisson de l'épaulement 1 + 2	403	55	900	6	1	450	899
Cuisson de dentine 1	403	55	870	6	2	450	869
Cuisson de dentine 2	403	55	870	4	1	450	869
Masse pour correction***	403	75	860	4	00:20	450	859
Cuisson de fixation des stains	403	75	860	4	00:20	450	859
Cuisson de glaçage	403	75	870	4	1	450	869
Cuisson de glaçage avec glaçure	403	75	860	6	1	450	859
Touch Up glaçage et correction	403	75	860	6	00:20	450	859

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 1 + 2	500	950 / 980	8	6	1	7	-
Opaque en poudre 1 + 2	500	930	6	6	1	7	-
Cuisson de l'épaulement 1 + 2	500	900	6	6	1	6	-
Cuisson de dentine 1	500	870	6	7	2	7	-
Cuisson de dentine 2	500	870	4	6	1	6	-
Masse pour correction***	500	860	4	5	00:20	5	-
Cuisson de fixation des stains	500	860	4	5	00:20	5	-
Cuisson de glaçage	500	870	4	5	1	-	-
Cuisson de glaçage avec glaçure	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

	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 1 + 2	500	8	-	1,0	2,0	960 / 990	75	50
Opaque en poudre 1 + 2	500	6	-	1,0	2,0	940	75	50
Cuisson de l'épaulement 1 + 2	500	6	-	1,0	2,0	910	55	50
Cuisson de dentine 1	500	6	-	2,0	3,0	880	55	50
Cuisson de dentine 2	500	4	-	1,0	2,0	880	55	50
Masse pour correction***	500	4	-	1,0	1,0	870	75	50
Cuisson de fixation des stains	500	4	-	1,0	1,0	870	75	50
Cuisson de glaçage	500	4	-	-	1,5 - 2,5	880	75	0
Cuisson de glaçage avec glaçure	500	6	-	1,0	2,0	870	75	50
Touch Up glaçage et correction	500	6	-	1,0	1,0	870	75	50

Pour les infrastructures en alliage non précieux, la 1ère cuisson de l'opaque en pâte se fait à une température plus élevée (+ 30° C).

* 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.

*** La masse de correction doit être mélangée dans un rapport 1 : 1 avec la masse Base Dentin, Dentin ou Incisal.

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.

Cuisson

ceraMotion® Me a été développée pour le refroidissement rapide.

Cela concerne également les alliages exempts de métaux précieux.

La surface doit avoir un aspect brillant après cuisson.

Pour les bridges de grande portée et les travaux avec des éléments intermédiaires massifs, le positionnement d'un support de cuisson dans chaque couronne est recommandé.

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.