

**Dekema – Nuova generazione**

T					–	min
S					04:00	min
V	500	°C			–	min
Temp 1	810	°C	55*	°C/min	02:00**	min
Temp 2	–	°C	–	°C/min	–	min
Temp 3	–	°C	–	°C/min	–	min
VAC	810	°C	100	%	02:00	min
Cottura di connessione Liner						

T					–	min
S					06:00	min
V	500	°C			–	min
Temp 1	780	°C	55*	°C/min	02:00**	min
Temp 2	–	°C	–	°C/min	–	min
Temp 3	–	°C	–	°C/min	–	min
VAC	780	°C	100	%	02:00	min
Cottura di connessione Dentina Base/Dentina						

T					–	min
S					06:00	min
V	500	°C			–	min
Temp 1	780	°C	55*	°C/min	02:00**	min
Temp 2	–	°C	–	°C/min	–	min
Temp 3	–	°C	–	°C/min	–	min
VAC	780	°C	100	%	02:00	min
Massa Spalla 1 + 2						

T					–	min
S					06:00	min
V	500	°C			–	min
Temp 1	750	°C	55*	°C/min	02:00**	min
Temp 2	–	°C	–	°C/min	–	min
Temp 3	–	°C	–	°C/min	–	min
VAC	750	°C	100	%	02:00	min
Dentina 1						

T					–	min
S					04:00	min
V	500	°C			–	min
Temp 1	750	°C	55*	°C/min	02:00**	min
Temp 2	–	°C	–	°C/min	–	min
Temp 3	–	°C	–	°C/min	–	min
VAC	750	°C	100	%	02:00	min
Dentina 2						

T					–	min
S					04:00	min
V	500	°C			–	min
Temp 1	715	°C	55*	°C/min	01:00**	min
Temp 2	–	°C	–	°C/min	–	min
Temp 3	–	°C	–	°C/min	–	min
VAC	715	°C	100	%	01:00	min
Massa di Correzione						

T					–	min
S					04:00	min
V	500	°C			–	min
Temp 1	750	°C	55*	°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	750	°C	55*	°C/min	01:00**	min
Temp 2	–	°C	–	°C/min	–	min
Temp 3	–	°C	–	°C/min	–	min
VAC	750	°C	100	%	–	min
Lucidatura con Glasure						

T					–	min
S					06:00	min
V	500	°C			–	min
Temp 1	730	°C	55*	°C/min	01:00**	min
Temp 2	–	°C	–	°C/min	–	min
Temp 3	–	°C	–	°C/min	–	min
VAC	730	°C	100	%	–	min
Touch Up Lucidatura e Correzione						

\* Nei lavori grandi la qualità di cottura può essere migliorata abbassando la velocità di salita.  
 \*\* Con lavori grandi allungare i tempi di mantenimento, per compensare la cattiva conduttività termica del ZrO<sub>2</sub>.  
 \*\*\* La lucidatura può essere eseguita in atmosfera o con il vuoto

Austromat D2											
	START °C	□	↑ min	→ min	VAC %	°C ↗ min*	END °C	→ min:s **	(V) min:s	↘ 1 min	2 ↘ min
Cottura di connessione Liner 1 + 2	500	0	4	0	100	55	810	02:00	02:00	-	-
Cottura di connessione Dentina Base/Dentina	500	0	6	0	100	55	780	02:00	02:00	-	-
Massa Spalla 1 + 2	500	0	6	0	100	55	780	02:00	02:00	-	-
Dentina 1	500	0	6	0	100	55	750	02:00	02:00	-	-
Dentina 2	500	0	4	0	100	55	750	02:00	02:00	-	-
Massa di Correzione	500	0	4	0	100	55	715	01:00	01:00	-	-
Lucidatura	500	0	4	0	100	55	750	01:00	***	-	-
Lucidatura con Glasure	500	0	6	0	0***	55	750	01:00	-	-	-
Touch Up Lucidatura e Correzione	500	0	6	0	100	55	730	01:00	-	-	-

Austromat M											
	START °C	□	↑ min	→ min	VAC LEVEL	°C ↗ min*	END °C	→ min:s **	(V) min:s	↘ 1 min	2 ↘ min
Cottura di connessione Liner 1 + 2	500	0	4	0	9	55	810	02:00	02:00	-	-
Cottura di connessione Dentina Base/Dentina	500	0	6	0	9	55	780	02:00	02:00	-	-
Massa Spalla 1 + 2	500	0	6	0	9	55	780	02:00	02:00	-	-
Dentina 1	500	0	6	0	9	55	750	02:00	02:00	-	-
Dentina 2	500	0	4	0	9	55	750	02:00	02:00	-	-
Massa di Correzione	500	0	4	0	9	55	715	01:00	01:00	-	-
Lucidatura	500	0	4	0	9	55	750	01:00	***	-	-
Lucidatura con Glasure	500	0	6	0	0***	55	750	01:00	-	-	-
Touch Up Lucidatura e Correzione	500	0	6	0	9	55	730	01:00	-	-	-

Austromat 3001	
Cottura di connessione Liner 1 + 2*/**	C500 T240.L9 V9 TO55.C810 T120 V0 C0 L0 T2 C500
Cottura di connessione Dentina Base/Dentina*/**	C500 T360.L9 V9 TO55.C780 T120 V0 C0 L0 T2 C500
Massa Spalla 1 + 2*/**	C500 T360.L9 V9 TO55.C780 T120 V0 C0 L0 T2 C500
Dentina 1*/**	C500 T360.L9 V9 TO55.C750 T120 V0 C0 L0 T2 C500
Dentina 2*/**	C500 T300.L9 V9 TO55.C750 T120 V0 C0 L0 T2 C500
Massa di Correzione*/**	C500 T240.L9 V9 TO55.C715 T60 V0 C0 L0 T2 C500
Lucidatura*/**/**	C500 T240.L9 TO55.C750 T60 C0 L0 T2 C500
Lucidatura con Glasure*/**	C500 T360.L9 V9 TO55.C750 V0 T60 C0 L0 T2 C500
Touch Up Lucidatura e Correzione*/**	C500 T360.L9 V9 TO55.C730 V0 T60 C0 L0 T2 C500

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

\*\* Con lavori grandi allungare i tempi di mantenimento, per compensare la cattiva conduttività termica del ZrO<sub>2</sub>.

\*\*\* La lucidatura può essere eseguita in atmosfera o con il vuoto

P90 / P95							
	Temperatura iniziale °C	Salita/min*	Temperatura di cottura °C	Tempo di chiusura min	Mantenimento min**	Vuoto ON	Vuoto OFF
Cottura di connessione Liner 1 + 2	403	55	810	4	2	450	810
Cottura di connessione Dentina Base/Dentina	403	55	780	6	2	450	780
Massa Spalla 1 + 2	403	55	780	6	2	450	780
Dentina 1	403	55	750	6	2	450	750
Dentina 2	403	55	750	4	2	450	750
Massa di Correzione	403	55	715	4	1	450	715
Lucidatura***	403	55	750	4	1	***	***
Lucidatura con Glasure	403	55	750	6	1	450	749
Touch Up Lucidatura e Correzione	403	55	730	6	1	450	729

Vacumat 50 / 100 / 200							
	Temperatura iniziale °C	Temperatura finale °C	Tempo di asciugatura min	Salita/min*	Mantenimento min**	Vuoto min	Raffreddamento
Cottura di connessione Liner 1 + 2	500	810	4	6	2	8	-
Cottura di connessione Dentina Base/Dentina	500	780	6	6	2	8	-
Massa Spalla 1 + 2	500	780	6	6	2	8	-
Dentina 1	500	750	6	6	2	8	-
Dentina 2	500	750	4	6	2	8	-
Massa di Correzione	500	715	4	4	1	5	-
Lucidatura***	500	750	4	5	1	***	-
Lucidatura con Glasure	500	750	6	5	1	5	-
Touch Up Lucidatura e Correzione	500	730	6	4	1	4	-

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
Cottura di connessione Liner 1 + 2	500	4	-	2,0	3,0	820	55	50
Cottura di connessione Dentina Base/Dentina	500	6	-	2,0	3,0	790	55	50
Massa Spalla 1 + 2	500	6	-	2,0	3,0	790	55	50
Dentina 1	500	6	-	2,0	3,0	760	55	50
Dentina 2	500	4	-	2,0	3,0	760	55	50
Massa di Correzione	500	4	-	1,0	2,0	725	55	50
Lucidatura***	500	4	-	***	1,5 - 2,5	760	55	0
Lucidatura con Glasure	500	6	-	1,0	2,0	760	55	50
Touch Up Lucidatura e Correzione	500	6	-	1,0	2,0	740	55	50

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

\*\* Con lavori grandi allungare i tempi di mantenimento, per compensare la cattiva conduttività termica del ZrO<sub>2</sub>.

\*\*\* La lucidatura può essere eseguita in atmosfera o con il vuoto.

**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.

**Importante:**

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