

Dekema – Nuova generazione.

T					–	min
S					08:00	min
V	500	°C			–	min
Temp 1	950	°C	75*	°C/min	01:00**	min
Temp 2	–	°C	–	°C/min	–	min
Temp 3	–	°C	–	°C/min	–	min
VAC	950	°C	100	%	01:00	min
Opaco in pasta 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
Massa spalla 1 + 2						

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
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
Fissaggio stain						

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
Lucidatura con glasure						

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 in polvere 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
Dentina 1						

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
Massa di correzione***						

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
Lucidatura						

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 lucidatura e correzione						

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

** Nei lavori grandi la qualità di cottura può essere migliorata aumentando il tempo di mantenimento.

*** La massa di correzione deve essere miscelata alla dentina base, dentina o incisale nelle proporzioni di 1:1.

Austromat D2

	START °C	□	↑ min	→ min	VAC %	°C ↗ min*	END °C	→ min:s **	(V) min:s	↘ 1 min	2 ↘ min
Opaco in pasta 1 + 2	500	0	8	0	100	75	950	01:00	01:00	—	—
Opaco in polvere 1 + 2	500	0	6	0	100	75	930	01:00	01:00	—	—
Massa spalla 1 + 2	500	0	6	0	100	55	900	01:00	—	—	—
Dentina 1	500	0	6	0	100	55	870	02:00	—	—	—
Dentina 2	500	0	4	0	100	55	870	01:00	—	—	—
Massa di correzione***	500	0	4	0	100	75	860	00:20	—	—	—
Fissaggio stain	500	0	4	0	100	75	860	00:20	—	—	—
Lucidatura	500	0	4	0	0	75	870	01:00	—	—	—
Lucidatura con glasure	500	0	6	0	100	75	860	01:00	—	—	—
Touch Up lucidatura e correzione	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 in pasta 1 + 2	500	0	8	0	9	75	950	01:00	01:00	—	—
Opaco in polvere 1 + 2	500	0	6	0	9	75	930	01:00	01:00	—	—
Massa spalla 1 + 2	500	0	6	0	9	55	900	01:00	—	—	—
Dentina 1	500	0	6	0	9	55	870	02:00	—	—	—
Dentina 2	500	0	4	0	9	55	870	01:00	—	—	—
Massa di correzione***	500	0	4	0	9	75	860	00:20	—	—	—
Fissaggio stain	500	0	4	0	9	75	860	00:20	—	—	—
Lucidatura	500	0	4	0	9	75	870	01:00	—	—	—
Lucidatura con glasure	500	0	6	0	9	75	860	01:00	—	—	—
Touch Up lucidatura e correzione	500	0	6	0	9	75	860	00:20	—	—	—

Austromat 3001

Opaco in pasta 1 + 2*/**	C500 T480.L9 V9 TO75.C950 T60 V0 C0 L0 T2 C500
Opaco in polvere 1 + 2*/**	C500 T360.L9 V9 TO75.C930 T60 V0 C0 L0 T2 C500
Massa spalla 1 + 2*/**	C500 T360.L9 V9 TO55.C900 V0 T60 C0 L0 T2 C500
Dentina 1*/**	C500 T360.L9 V9 TO55.C870 V0 T120 C0 L0 T2 C500
Dentina 2*/**	C500 T300.L9 V9 TO55.C870 V0 T60 C0 L0 T2 C500
Massa di correzione*/**/**	C500 T240.L9 V9 TO75.C860 V0 T20 C0 L0 T2 C500
Fissaggio stain*/**	C500 T240.L9 V9 TO75.C860 V0 T20 C0 L0 T2 C500
Lucidatura*/**	C500 T240.L9 TO75.C870 T60 C0 L0 T2 C500
Lucidatura con glasure*/**	C500 T360.L9 V9 TO75.C860 V0 T60 C0 L0 T2 C500
Touch Up lucidatura e correzione*/**	C500 T360.L9 V9 TO75.C860 V0 T20 C0 L0 T2 C500

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

** Nei lavori grandi la qualità di cottura può essere migliorata aumentando il tempo di mantenimento.

*** La massa di correzione deve essere miscelata alla dentina base, dentina o incisale nelle proporzioni di 1:1.

P90 / P95

	Temperatura iniziale °C	Salita/min**	Temperatura di cottura °C	Tempo di chiusura min	Mantenimento min*	Vuoto ON	Vuoto OFF
Opaco in pasta 1 + 2	403	75	950	8	1	450	950
Opaco in polvere 1 + 2	403	75	930	6	1	450	930
Massa spalla 1 + 2	403	55	900	6	1	450	899
Dentina 1	403	55	870	6	2	450	869
Dentina 2	403	55	870	4	1	450	869
Massa di correzione***	403	75	860	4	00:20	450	859
Fissaggio stain	403	75	860	4	00:20	450	859
Lucidatura	403	75	870	4	1	450	869
Lucidatura con glasure	403	75	860	6	1	450	859
Touch Up lucidatura e correzione	403	75	860	6	00:20	450	859

Vacumat 50 / 100 / 200

	Temperatura iniziale °C	Temperatura finale °C	Tempo di asciugatura min	Salita/min*	Mantenimento min**	Vuoto min	Raffreddamento
Opaco in pasta 1 + 2	500	950	8	6	1	7	–
Opaco in polvere 1 + 2	500	930	6	6	1	7	–
Massa spalla 1 + 2	500	900	6	6	1	6	–
Dentina 1	500	870	6	7	2	7	–
Dentina 2	500	870	4	6	1	6	–
Massa di correzione***	500	860	4	5	00:20	5	–
Fissaggio stain	500	860	4	5	00:20	5	–
Lucidatura	500	870	4	5	1	–	–
Lucidatura con glasure	500	860	6	5	1	5	–
Touch Up lucidatura e correzione	500	860	6	5	00:20	5	–

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
Opaco in pasta 1 + 2	500	8	–	1,0	2,0	960	75	50
Opaco in polvere 1 + 2	500	6	–	1,0	2,0	940	75	50
Massa spalla 1 + 2	500	6	–	1,0	2,0	910	55	50
Dentina 1	500	6	–	2,0	3,0	880	55	50
Dentina 2	500	4	–	1,0	2,0	880	55	50
Massa di correzione***	500	4	–	1,0	1,0	870	75	50
Fissaggio stain	500	4	–	1,0	1,0	870	75	50
Lucidatura	500	4	–	–	1,5 - 2,5	880	75	0
Lucidatura con glasure	500	6	–	1,0	2,0	870	75	50
Touch Up lucidatura e correzione	500	6	–	1,0	1,0	870	75	50

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

** Nei lavori grandi la qualità di cottura può essere migliorata aumentando il tempo di mantenimento.

*** La massa di correzione deve essere miscelata alla dentina base, dentina o incisale nelle proporzioni di 1:1.

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.

Guida alla cottura

La ceramica ceraMotion® Me è stata sviluppata per il raffreddamento rapido. Ciò è valido anche nel caso vengano impiegate leghe preziose. Dopo la cottura, le superfici devono presentarsi lucide.

Nel caso di ponti estesi e di lavori con elementi intermedi particolarmente grandi, si consiglia di utilizzare perni di sostegno su ogni corona.

Importante:

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