

Dekema – Nuova generazione.

T					–	min
S					06:00	min
V	500	°C			–	min
Temp 1	795	°C	65*	°C/min	01:00**	min
Temp 2	–	°C	–	°C/min	–	min
Temp 3	–	°C	–	°C/min	–	min
VAC	795	°C	100	%	01:00	min
Bonder in pasta						

T					–	min
S					04:00	min
V	500	°C			–	min
Temp 1	795	°C	65*	°C/min	01:00**	min
Temp 2	–	°C	–	°C/min	–	min
Temp 3	–	°C	–	°C/min	–	min
VAC	795	°C	100	%	01:00	min
Bonder in polvere						

T					–	min
S					04:00	min
V	500	°C			–	min
Temp 1	790	°C	65*	°C/min	01:00**	min
Temp 2	–	°C	–	°C/min	–	min
Temp 3	–	°C	–	°C/min	–	min
VAC	790	°C	100	%	01:00	min
Opaco 1 + 2						

T					–	min
S					06:00	min
V	500	°C			–	min
Temp 1	785	°C	55*	°C/min	01:00**	min
Temp 2	–	°C	–	°C/min	–	min
Temp 3	–	°C	–	°C/min	–	min
VAC	785	°C	100	%	01:00	min
Massa spalla 1 + 2						

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	%	01:00	min
Dentina 1						

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	750	°C	100	%	01:00	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	65*	°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 titanio.

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

Austromat D2

	START °C	□	↑ min	→ min	VAC LEVEL	°C ↗ min*	END °C	→ min:s **	(V) min:s	↘ 1 min	2 ↘ min
Bonder in pasta	500	0	6	0	100	65	795	1:00	1:00	—	—
Bonder in polvere	500	0	4	0	100	65	795	1:00	1:00	—	—
Opaco 1 + 2	500	0	4	0	100	65	790	1:00	1:00	—	—
Massa spalla 1 + 2	500	0	6	0	100	55	785	1:00	1:00	—	—
Dentina 1	500	0	6	0	100	55	750	1:00	1:00	—	—
Dentina 2	500	0	4	0	100	55	750	1:00	1:00	—	—
Massa di correzione	500	0	4	0	100	55	715	1:00	1:00	—	—
Lucidatura	500	0	4	0	0***	65	750	1:00	—	—	—
Lucidatura con glasure	500	0	6	0	100	55	750	1:00	—	—	—
Touch Up lucidatura e correzione	500	0	6	0	100	55	730	1:00	—	—	—

Austromat M

	START °C	□	↑ min	→ min	VAC LEVEL	°C ↗ min*	END °C	→ min:s **	(V) min:s	↘ 1 min	2 ↘ min
Bonder in pasta	500	0	6	0	9	65	795	1:00	1:00	—	—
Bonder in polvere	500	0	4	0	9	65	795	1:00	1:00	—	—
Opaco 1 + 2	500	0	4	0	9	65	790	1:00	1:00	—	—
Massa spalla 1 + 2	500	0	6	0	9	55	785	1:00	1:00	—	—
Dentina 1	500	0	6	0	9	55	750	1:00	1:00	—	—
Dentina 2	500	0	4	0	9	55	750	1:00	1:00	—	—
Massa di correzione	500	0	4	0	9	55	715	1:00	1:00	—	—
Lucidatura	500	0	4	0	0***	65	750	1:00	—	—	—
Lucidatura con glasure	500	0	6	0	9	55	750	1:00	—	—	—
Touch Up lucidatura e correzione	500	0	6	0	9	55	730	1:00	—	—	—

Austromat 3001

Bonder in pasta*/**	C500 T360.L9 V9 TO65.C795 T60 V0 C0 L0 T2 C500
Bonder in polvere*/**	C500 T240.L9 V9 TO65.C795 T60 V0 C0 L0 T2 C500
Opaco 1 + 2*/**	C500 T240.L9 V9 TO65.C790 T60 V0 C0 L0 T2 C500
Massa spalla 1 + 2*/**	C500 T360.L9 V9 TO55.C785 T60 V0 C0 L0 T2 C500
Dentina 1*/**	C500 T360.L9 V9 TO55.C750 T60 V0 C0 L0 T2 C500
Dentina 2*/**	C500 T300.L9 V9 TO55.C750 T60 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 T65 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 titanio.

*** 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
Bonder in pasta	403	65	795	6	1	450	795
Bonder in polvere	403	65	795	4	1	450	795
Opaco 1 + 2	403	65	790	4	1	450	790
Massa spalla 1 + 2	403	55	785	6	1	450	785
Dentina 1	403	55	750	6	1	450	750
Dentina 2	403	55	750	4	1	450	750
Massa di correzione	403	55	715	4	1	450	715
Lucidatura***	403	65	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
Bonder in pasta	500	795	6	5	1	6	–
Bonder in polvere	500	795	4	5	1	6	–
Opaco 1 + 2	500	790	4	5	1	6	–
Massa spalla 1 + 2	500	785	6	5	1	6	–
Dentina 1	500	750	6	5	1	6	–
Dentina 2	500	750	6	5	1	6	–
Massa di correzione	500	715	4	4	1	5	–
Lucidatura***	500	750	4	4	1	***	–
Lucidatura con glasure	500	750	6	5	1	6	–
Touch Up lucidatura e correzione	500	730	6	5	1	6	–

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
Bonder in pasta	500	6	–	1,0	2,0	805	65	50
Bonder in polvere	500	4	–	1,0	2,0	805	65	50
Opaco 1 + 2	500	4	–	1,0	2,0	800	65	50
Massa spalla 1 + 2	500	6	–	1,0	2,0	795	55	50
Dentina 1	500	6	–	1,0	2,0	760	55	50
Dentina 2	500	4	–	1,0	2,0	760	55	50
Massa di correzione	500	4	–	1,0	2,0	725	55	50
Lucidatura***	500	4	–	***	1,5 - 2,5	760	65	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 titanio.

*** 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.