

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 ZrO₂.

*** 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 connessione Liner 1 + 2	500	0	4	0	9	55	810	02:00	02:00	—	—
Cottura 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 connessione Liner 1 + 2	C500 T240.L9 V9 TO55.C810 T120 V0 C0 L0 T2 C500
Cottura 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 ZrO₂.

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

P90 / P95

	Bereitschafts- temperatur °C	Temperatur- anstieg/min*	Brenn- temperatur °C	Schließzeit min	Haltezeit min**	Vakuum EIN	Vakuum AUS
Cottura connessione Liner 1 + 2	403	55	810	4	2	450	810
Cottura 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

	Bereitschafts- temperatur °C	Endtemperatur °C	Vortrockenzeit min	Aufheiz- rate/min*	Haltezeit min**	Vakuum min	Kühlen
Cottura connessione Liner 1 + 2	500	810	4	6	2	8	–
Cottura 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

	Vorwärm- temperatur °C	Trockenzeit min	Vorwärmen min	Vakuum min	Brennzeit min**	Brenn- temperatur °C	Aufheiz- rate/min*	Vakuum °C
Cottura connessione Liner 1 + 2	500	4	–	2,0	3,0	820	55	50
Cottura 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 ZrO₂.

*** 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.