

Los mejores resultados de prensado.

Recomendaciones generales para hornos de inyección.

- La temperatura de prensado deberá ser lo más baja posible.
- La presión deberá ser lo más baja posible.
- El tiempo de prensado deberá ser lo más breve posible.
- El tiempo de retención no deberá ser inferior a 20 min.
- El horno de inyección deberá precalentarse antes del prensado.

Impactos de los varios parámetros en los resultados.

Temperatura final demasiado alta

- Capa de reacción significativa (alto esfuerzo de chorreado).
- La superficie es menos lisa.

Temperatura final demasiado baja

- El proceso de prensado es incompleto.
- Cuanto más masivo el objeto, tanto más alta la temperatura (al contrario del colado metálico).

Presión

- No deberá ser demasiado alta (calidad de la superficie).
- Depende del horno y del método con el que se crea la presión.

Tiempo de prensado

- No deberá superar los 2 minutos recomendados (calidad de la superficie).
- La mayoría de los hornos se detienen automáticamente.

Tiempo de retención

- No deberá ser inferior a los 20 minutos recomendados.
- Una modificación del tiempo de retención puede impactar las características físicas, tales como el coeficiente de expansión térmica, el color y la traslucidez.

General

- Utilice un pistón desechable para prensar (REF 260-365-13).
- Observe las instrucciones de uso del fabricante del revestimiento. Sobre todo los tiempos de mezcla y fraguado.

Ivoclar Programat EP 3000 (mufla de 200 g)

Temperatura en espera B	Incremento de temperatura t	Temperatura de retención T	Tiempo de retención H	Velocidad de interrupción E
700 °C	60 °C/min	890 °C	20 min	250 µ

Dentsply Multimat NTX press (mufla de 200 g¹)

Temperatura de inicio	Temperatura de prensado	Tiempo de retención	Presión de prensado ⁽²⁾	Tiempo de prensado	Tiempo de vacío
800 °C	915 °C	20 min	2 bar	1 min	21 min

Dekema Austromat 644 (mufla de 200 g¹)

Temperatura de inicio	Incremento térmico	Temperatura	Tiempo de retención	Prensado	Tiempo de prensado	Nivel de prensado
800 °C	60 °C/min	910 °C	20 min	Auto 1 ⁽³⁾	00:30 min	5

Dekema 654 Press-i-dent (mufla de 200 g¹)

Temperatura de inicio	Incremento térmico	Temperatura	Tiempo de retención	Prensado	Tiempo de prensado	Nivel de prensado
800 °C	60 °C/min	910 °C	20 min	Auto 1 ⁽³⁾	00:00 min	6

Dekema Austromat 3001 Press-i-dent (mufla de 200 g¹)

L9	C800	V9	T060.C905	T1200	L98	T120	V0	C0	L6	T5	C800	L0
----	------	----	-----------	-------	-----	------	----	----	----	----	------	----

Zubler Pressofen Vario Press 300 (mufla de 200 g¹)

Temperatura de inicio	Incremento térmico	Temperatura	Tiempo de retención	Tiempo de prensado	Presión de prensado	Nivel de vacío	Tiempo de abertura
800 °C	60 °C/min	905 °C	20 min	2 min	alta	730 mm	00:00

¹ En caso de muflas de 100 g, reduzca la temperatura unos 5 °C.

² La configuración de fábrica de la presión es de 2,7 bar, pero puede ser reducida a 2 bar.

³ Auto 1 = tiempo estándar de prensado para disilicato de litio