

Tabelle cottura ceramica su titanio



Programma standard:

	Temp. Iniziale*	Asciugatura	Salita °C/min	Inizio vuoto	Fine vuoto	Temp. finale	Manten.	Raffred.
Bonder in polvere	500°C	4 min.	65°C	500°C	795°C	795°C	1 min. con vuoto	0 min.
Bonder in pasta	500°C	6 min.	65°C	500°C	795°C	795°C	1 min. con vuoto	0 min.
Opaco cottura 1 e 2	500°C	4 min.	65°C	500°C	795°C	795°C	1 min. con vuoto	0 min.
Massa spalla	500°C	6 min.	55°C	500°C	785°C	785°C	1 min. con vuoto	0 min.
Dentina cottura 1 (con liquido universale LV)**	500°C	6 min.	55°C	500°C	755°C	755°C	1 min. con vuoto	0 min.
Dentina cottura 2 (con liquido universale LV)**	500°C	4 min.	55°C	500°C	755°C	755°C	1 min. con vuoto	0 min.
Glasure	500°C	2 min.	55°C	****	****	755°C ***	1 min. ****	0 min.
Correzione	500°C	4 min.	55°C	500°C	715°C	715°C	1 min. con vuoto	0 min.
Massa gengivale	500°C	6 min.	55°C	500°C	755°C	755°C	1 min. con vuoto	0 min.

I dati soprariportati sono validi per forni ben calibrati.

* Posizionare l'oggetto solo alla temperatura corretta.

** Con il liquido di miscelazione universale MV, osservare differenti sequenze di cotture.

*** Riducendo (adattando) la temperatura di cottura, si possono ottenere diversi gradi di glasure.

**** La glasure può essere condotta in atmosfera o con il vuoto. Il mantenimento deve essere almeno di 1 minuto. Il grado di lucentezza può essere aumentato prolungando il tempo di permanenza nel forno.

Con liquido di modellazione universale LV:

	Temp. Iniziale	Asciugatura	Manten. temp. iniziale	Salita °C/min	Inizio vuoto	Fine vuoto	Temp. finale	Manten.	Raffred.
Dentina (con liquido universale LV)**	500°C	6 min.	0 min.	55°C	500°C	755°C	755°C	1 min. con vuoto	0 min.
Dentina cottura 2 (con liquido universale LV)**	500°C	4 min.	0 min.	55°C	500°C	755°C	755°C	1 min. con vuoto	0 min.

Con liquido di modellazione universale MV:

	Temp. Iniziale	Asciugatura	Manten. temp. iniziale	Salita °C/min	Inizio vuoto	Fine vuoto	Temp. finale	Manten.	Raffred.
Dentina (con liquido universale MV)	500°C	4 min.	4 min.	55°C	500°C	755°C	755°C	1 min. con vuoto	0 min.
Correzione (con liquido universale MV)	500°C	3 min.	3 min.	55°C	500°C	755°C	755°C	1 min. con vuoto	0 min.

Importante:

Con il liquido di miscelazione universale MV, osservare differenti sequenze di cotture rispetto a quelle indicate per il liquido LV (vedi sopra).

Non miscelare i liquidi universali LV e MV in quanto si potrebbero formare delle bolle!

Tabelle cottura ceramica su titanio



Austromat M

	START	□	↑	→	VAC LEVEL	°C ↗ min.	END	→ min.	(V)	↘ 1	2 ↘
Bonder in polvere	500°C	1	3	0	9	65	795°C	1:00 con vuoto	d	0	0
Bonder in pasta	500°C	1	5	0	9	65	795°C	1:00 con vuoto	d	0	0
Opaco cottura 1 e 2	500°C	1	3	0	9	65	795°C	1:00 con vuoto	d	0	0
Massa spalla	500°C	1	6	0	9	55	785°C	1:00 con vuoto	d	0	0
Dentina cottura 1 (con liquido univers. LV)**	500°C	1	6	0	9	55	755°C	1:00 con vuoto	d	0	0
Dentina cottura 2 (con liquido univers. LV)**	500°C	1	4	0	9	55	755°C	1:00 con vuoto	d	0	0
Glasure	500°C	1	2	0	****	55	755°C	1:00 ****	****	0	0
Correzione	500°C	1	4	0	9	55	715°C	1:00 con vuoto	d	0	0
Massa gengivale	500°C	1	6	0	9	55	755°C	1:00 con vuoto	d	0	0

Austromat 3001

Bonder in polvere	C500 T60 T180 . L9 V9 TO65 . C795 T60 V0 CO LO T2 C500
Bonder in pasta	C500 T60 T300 . L9 V9 TO65 . C795 T60 V0 CO LO T2 C500
Opaco cottura 1 e 2	C500 T60 T180 . L9 V9 TO65 . C795 T60 V0 CO LO T2 C500
Massa spalla	C500 T60 T360 . L9 V9 TO55 . C785 T60 V0 CO LO T2 C500
Dentina cottura 1 (con liquido univers. LV)**	C500 T60 T360 . L9 V9 TO55 . C755 T60 V0 CO LO T2 C500
Dentina cottura 2 (con liquido univers. LV)**	C500 T60 T240 . L9 V9 TO55 . C755 T60 V0 CO LO T2 C500
Glasure***	C500 T60 T120 . L9 TO55 . C755 T60 CO LO T2 C500
Correzione	C500 T60 T240 . L9 V9 TO55 . C715 T60 V0 CO LO T2 C500
Massa gengivale	C500 T60 T360 . L9 V9 TO55 . C755 T60 V0 CO LO T2 C500

**** La glasure può essere condotta in atmosfera o con il vuoto. Il mantenimento deve essere almeno di 1 minuto. Il grado di lucentezza può essere aumentato prolungando il tempo di permanenza nel forno.

Tabelle cottura ceramica su titanio



Multimat MCII (Mach1/Mach2)

	Temp. iniziale	Asciugatura (min.)	Preriscaldamento (min.)	Vuoto (min.)	Cottura (min.)	Temp. cottura	Salita /min.	Vuoto
Bonder in polvere	500°C	3	1	1,0	2,0	815°C	65°C	50°C
Bonder in pasta	500°C	5	1	1,0	2,0	815°C	65°C	50°C
Opaco cottura 1 e 2	500°C	3	1	1,0	2,0	815°C	65°C	50°C
Massa spalla	500°C	4	2	1,0	2,0	805°C	55°C	50°C
Dentina cottura 1 (con liquido univers. LV)**	500°C	5	2	1,0	2,0	775°C	55°C	50°C
Dentina cottura 2 (con liquido univers. LV)**	500°C	4	2	1,0	2,0	775°C	55°C	50°C
Glasure	500°C	2	2	****	1,5	775°C	55°C	****
Correzione	500°C	4	2	1,0	2,0	735°C	55°C	50°C
Massa gengivale	500°C	4	2	1,0	2,0	775°C	55°C	50°C

P90/P95

	Temp. iniziale	Salita /min.	Temp. cottura	Tempo Chiusura (min.)	Manten.	Vuoto ON	Vuoto OFF
Bonder in polvere	500°C	65°C	795°C	4	1 min. con vuoto	500°C	795°C
Bonder in pasta	500°C	65°C	795°C	6	1 min. con vuoto	500°C	795°C
Opaco cottura 1 e 2	500°C	65°C	795°C	4	1 min. con vuoto	500°C	795°C
Massa spalla	500°C	55°C	785°C	6	1 min. con vuoto	500°C	785°C
Dentina cottura 1 (con liquido univers. LV)**	500°C	55°C	755°C	6	1 min. con vuoto	500°C	755°C
Dentina cottura 2 (con liquido univers. LV)**	500°C	55°C	755°C	4	1 min. con vuoto	500°C	755°C
Glasure	500°C	55°C	755°C	2	1 min. ****	****	-
Correzione	500°C	55°C	715°C	6	1 min. con vuoto	500°C	715°C
Massa gengivale	500°C	55°C	755°C	6	1 min. con vuoto	500°C	755°C

**** La glasura può essere condotta in atmosfera o con il vuoto. Il mantenimento deve essere almeno di 1 minuto. Il grado di lucentezza può essere aumentato prolungando il tempo di permanenza nel forno.

Tabelle cottura ceramica su titanio



Vacumat 100/200/50

	Temperatura finale	Tempo di essiccaz. (min.)	Salita	Mantenim.	Vuoto (min.)	Raffred.
Bonder in polvere	795°C	4	5	1 min. con vuoto	6	-
Bonder in pasta	795°C	6	5	1 min. con vuoto	6	-
Opaco cottura 1 e 2	795°C	4	5	1 min. con vuoto	6	-
Massa spalla	785°C	6	5	1 min. con vuoto	6	-
Dentina cottura 1 (con liquido univers. LV)**	755°C	6	5	1 min. con vuoto	6	-
Dentina cottura 2 (con liquido univers. LV)**	755°C	4	5	1 min. con vuoto	6	-
Glasure	755°C	2	5	1 min. ****	****	-
Correzione	715°C	6	5	1 min. con vuoto	6	-
Massa gengivale	755°C	6	5	1 min. con vuoto	6	-

**** La glasura può essere condotta in atmosfera o con il vuoto. Il mantenimento deve essere almeno di 1 minuto. Il grado di lucentezza può essere aumentato prolungando il tempo di permanenza nel forno.



Osservazioni:

il sistema TRICERAM® non richiede l'impiego di materiali per la glasura. In generale, la glasura può essere ottenuta prolungando la permanenza della ceramica nel forno alla temperatura finale che non deve essere aumentata.

▲ Controllo del forno:

se nel forno vengono inserite leghe diverse, si rende necessaria l'esecuzione di frequenti decontaminazioni secondo le istruzioni del produttore. Ciò previene la contaminazione della struttura con imprecisati componenti della lega ed impedisce il verificarsi di involontarie impurità.

▲ Controllo delle temperature di cottura:

al fine di adattare le temperature del proprio forno, raccomandiamo l'esecuzione di uno specifico test che permetta la corretta valutazione della sequenza di cottura. A tal fine, viene impiegato il neutro trasparente NT TRICERAM® miscelato con liquido di modellazione universale LV e trattato alle seguenti condizioni:

- temperatura iniziale: 500°C
- tempo di essiccazione: 6 minuti
- velocità di salita: 55°C/min.
- inizio vuoto: 500°C
- fine vuoto alla temperatura finale: 755°C
- mantenimento: 1 minuto in atmosfera

Appoggiare il campione su un foglio di platino e non sul cotone refrattario in quanto potrebbe causare l'opalescenza. 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 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.

Note:

I valori riportati rappresentano solo delle linee guida e dovrebbero essere adattate individualmente in funzione della specifica situazione, età e tipologia del forno impiegato.

Le tabelle di cottura si riferiscono a forni appena calibrati.

Tutti i dati sono stati redatti con la dovuta diligenza, tuttavia non possono essere garantiti.