

Tabelle cottura ceramica



Programma standard:

	Temp. iniziale	Asciugatura	Salita °C/min	Inizio vuoto	Fine vuoto	Temp. finale	Manten.
Ossidazione come da istruzione della lega impiegata							
Opaco cottura 1 + 2 Opaco univ. in pasta	500°C	6 min.	75°C	500°C	930°C	930°C	1 min. no vuoto
Massa spalla Cottura 1 + 2	550°C	6 min.	65°C	550°C	900°C	900°C	1 min. no vuoto
Dentina cottura 1	550°C	6 min.	65°C	550°C	870°C	870°C	1 min. no vuoto
Dentina cottura 2	550°C	5 min.	65°C	550°C	870°C	870°C	1 min. no vuoto
Glasure	550°C	4 min.	75°C	-	-	870°C	1 min. no vuoto

I dati soprariportati sono validi per forni ben calibrati. Tempi di asciugatura più lunghi ottimizzano il risultato.

Austromat M

	START	□	↑	→	VAC LEVEL	°C ↗ min:sec	END	→ min:sec	(V)	↘ 1	2 ↘
Opaco cottura 1 + 2 Opaco univ. in pasta	500°C	0	6	0	9	75°C	930°C	1:00		0	0
Massa spalla Cottura 1 + 2	550°C	0	6	0	9	65°C	900°C	1:00		0	0
Dentina cottura 1	550°C	0	4	2	9	65°C	870°C	1:00		0	0
Dentina cottura 2 Correzione	550°C	0	3	2	9	65°C	870°C	1:00		0	0
Glasure	550°C	0	4	0	0	75°C	870°C	1:00		0	0

Austromat 3001

Opaco cottura 1 + 2 Opaco univ. in pasta	C500 T360 . L9 V9 TO75 . C930 V0 T60 CO LO T2 C500
Massa spalla cottura 1 + 2	C550 T360 . L9 V9 TO65 . C900 V0 T60 CO LO T2 C550
Dentina cottura 1	C550 T240 T120 . L9 V9 TO65 . C870 V0 T60 CO LO T2 C550
Dentina cottura 2 Correzione	C550 T300 T120 . L9 V9 TO65 . C870 V0 T60 CO LO T2 C550
Glasure	C550 T240 . L9 TO75 . C870 T60-T120 CO LO T2 C550

Tabelle cottura ceramica



Multimat MCII (Mach1/Mach2)

	Temp. iniziale	Asciugatura (min.)	Preriscaldamento (min.)	Vuoto (min.)	Cottura (min.)	Temper. cottura	Salita /min.	Vuoto
Opaco cottura 1 + 2 Opaco univ. in pasta	500°C	5	1	1,0	2,0	930°C	75°C	50°C
Massa spalla Cottura 1 + 2	500°C	5	1	1,0	2,0	920°C	50°C	50°C
Dentina cottura 1	500°C	5	1	1,0	2,0	880°C	50°C	50°C
Dentina cottura 2	500°C	4	1	1,0	2,0	880°C	50°C	50°C
Glasure	500°C	3	1	-	1,5-3,0	880°C	75°C	-

P90/P95

	Temper. iniziale	Salita /min.	Temper. cottura	Tempo chiusura (min.)	Mantenimento	Vuoto ON	Vuoto OFF
Opaco cottura 1 + 2 Opaco univ. in pasta	400°C	75°C	930°C	8*	1	400°C	929°C
Massa spalla cottura 1 + 2	550°C	65°C	900°C	5	1	550°C	899°C
Dentina cottura 1	550°C	65°C	870°C	6	1	550°C	869°C
Dentina cottura 2 Correzione	550°C	65°C	870°C	6	1	550°C	869°C
Glasure	550°C	75°C	870°C	4	1-3	-	-

* 8 min. tempo di chiusura (in funzione del forno)

Vacumat

	Temperatura finale	Tempo di essiccazione (min.)	Salita	Mantenimento	Vuoto (min.)	Raffreddamento
Opaco cottura 1 + 2 Opaco univ. in pasta	930°C	6	7	1	7	-
Massa spalla cottura 1 + 2	900°C	5	7	1	7	-
Dentina cottura 1	870°C	6	6	1	6	-
Dentina cottura 2	870°C	6	6	1	6	-
Glasure cottura 1	870°C	4	5	1-3	-	-

Tabelle cottura ceramica



Osservazioni:

- Le leghe ad alto titolo devono essere eventualmente trattate con acido dopo la cottura di ossidazione (vedi istruzioni del produttore).
- Il sistema CCS non richiede l'impiego di materiali per la glasura. In generale, la glasura può essere ottenuta prolungando la permanenza della ceramica nel forno.

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.

Controllo del forno:

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 CCS miscelato con liquido di modellazione universale LV+ e trattato alle seguenti condizioni:

- temperatura iniziale: 500°C
- tempo di essiccazione: 8 minuti
- velocità di salita: 50°C/min.
- inizio vuoto: 500°C
- fine vuoto alla temperatura finale: 870°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.