

Tabelle di cottura ceramica



Programma standard:

	Temp. iniziale	Asciugatura	Salita °C/min	Inizio vuoto	Fine vuoto	Temp. finale	Manten.	Raffred.
Pasta base	500°C	6 min.	75°C	500°C	800°C	800°C	1 min.	0 min.
Opaco cottura 1	500°C	6 min.	75°C	500°C	800°C	800°C	1 min.	0 min.
Opaco cottura 2	500°C	6 min.	75°C	500°C	790°C	790°C	1 min.	0 min.
Massa spalla	450°C	6 min.	55°C	450°C	780°C	780°C	1 min. con vuoto	0 min.
Dentina cottura 1	450°C	6 min.	55°C	450°C	765°C	765°C	1 min. con vuoto	0 min.
Dentina cottura 2	450°C	4 min.	55°C	450°C	765°C	765°C	1 min. con vuoto	0 min.
Glasure*	450°C	2 min.	75°C	*	*	765°C	1 min.*	0 min.
Correzione CM	450°C	4 min.	55°C	450°C	745°C	745°C	1 min.	0 min.

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

Austromat D2

	Temperatura Iniziale (°C)	Asciugatura (min)	Chiusura	Preriscaldamento (min)	Livello vuoto (0-9)	Salita (°C/min)	Temperatura finale (°C)	Mantenimento Vuoto V (da a a d)	Mantenimento (min:sec)	Primo livello raffredd. (min)	Secondo livello raffredd. (min)
	START °C	MIN	MIN	MIN	VAC %	°C ↗ MIN	END °C	VAC HOLD MIN : SEC	HOLD MIN : SEC	1 MIN	2 MIN
Pasta base	500°C	0	6	0	100	75°C	800°C		01:00		
Opaco cottura 1	500°C	0	6	0	100	75°C	800°C		01:00		
Opaco cottura 2	500°C	0	6	0	100	75°C	790°C		01:00		
Massa spalla	450°C	1	5	0	100	55°C	780°C	01:00	01:00		
Dentina cottura 1	450°C	0	5	1	100	55°C	765°C	01:00	01:00		
Dentina cottura 2	450°C	0	3	1	100	55°C	765°C	01:00	01:00		
Glasure*	450°C	1	2	0	*	75°C	765°C		01:00*		
Correzione CM	450°C	0	3	1	100	55°C	745°C		01:00		

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

Tabelle di cottura ceramica



Austromat D4

T					--:--	min.
S					06:00	min.
V	500	°C			--:--	min.
Temp 1	800	°C	75	°C/min	01:00	min.
Temp 2	--	°C	--	°C/min	--:--	min.
Temp 3	--	°C	--	°C/min	--:--	min.
VAC	800	°C	100	%	--:--	min.

Pasta base

T					--:--	min.
S					06:00	min.
V	500	°C			--:--	min.
Temp 1	790	°C	75	°C/min	01:00	min.
Temp 2	--	°C	--	°C/min	--:--	min.
Temp 3	--	°C	--	°C/min	--:--	min.
VAC	790	°C	100	%	--:--	min.

Opaco cottura 2

T					--:--	min.
S					05:00	min.
V	450	°C			01:00	min.
Temp 1	765	°C	55	°C/min	01:00	min.
Temp 2	--	°C	--	°C/min	--:--	min.
Temp 3	--	°C	--	°C/min	--:--	min.
VAC	765	°C	100	%	01:00	min.

Dentina cottura 1

T					01:00	min.
S					02:00	min.
V	450	°C			--:--	min.
Temp 1	765	°C	75	°C/min	01:00	min.
Temp 2	--	°C	--	°C/min	--:--	min.
Temp 3	--	°C	--	°C/min	--:--	min.
VAC	*	°C	*	%	--:--	min.

Glasure

T					--:--	min.
S					06:00	min.
V	500	°C			--:--	min.
Temp 1	800	°C	75	°C/min	01:00	min.
Temp 2	--	°C	--	°C/min	--:--	min.
Temp 3	--	°C	--	°C/min	--:--	min.
VAC	800	°C	100	%	--:--	min.

Opaco cottura 1

T					01:00	min.
S					05:00	min.
V	450	°C			--:--	min.
Temp 1	780	°C	55	°C/min	01:00	min.
Temp 2	--	°C	--	°C/min	--:--	min.
Temp 3	--	°C	--	°C/min	--:--	min.
VAC	780	°C	100	%	01:00	min.

Massa spalla

T					--:--	min.
S					03:00	min.
V	450	°C			01:00	min.
Temp 1	765	°C	55	°C/min	01:00	min.
Temp 2	--	°C	--	°C/min	--:--	min.
Temp 3	--	°C	--	°C/min	--:--	min.
VAC	765	°C	100	%	01:00	min.

Dentina cottura 2

T					--:--	min.
S					03:00	min.
V	450	°C			01:00	min.
Temp 1	745	°C	55	°C/min	01:00	min.
Temp 2	--	°C	--	°C/min	--:--	min.
Temp 3	--	°C	--	°C/min	--:--	min.
VAC	745	°C	100	%	--:--	min.

Correzione

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

Tabelle di cottura ceramica



Austromat M

	START	□	↑	→	VAC LEVEL	↗ min.	END	→	(V)	↘ 1	↘ 2
Pasta base	500°C	0	6	0	9	75°C	800°C	1 min.	d	0	0
Opaco cottura 1 + 2 Opaco univ. in pasta	500°C	0	6	0	9	75°C	800°C	1 min.	d	0	0
Opaco cottura 1 Flash opaco	500°C	0	6	0	9	75°C	790°C	1 min.	d	0	0
Massa spalla Cottura 1 + 2	450°C	1	5	0	9	55°C	780°C	1 min. con vuoto	d	0	0
Dentina cottura 1	450°C	0	5	1	9	55°C	765°C	1 min. con vuoto	d	0	0
Dentina cottura 2	450°C	0	3	1	9	55°C	765°C	1 min. con vuoto	d	0	0
Glasure*	450°C	1	2	0	*	75°C	765°C	1 min.*	*	0	0
Correzione	450°C	0	3	1	9	55°C	745°C	1 min.	d	0	0

Austromat 3001

Pasta base	C500 T360 . L9 V9 TO75 . C800 V0 T60 CO LO T2 C500
Opaco cottura 1	C500 T360 . L9 V9 TO75 . C800 V0 T60 CO LO T2 C450
Opaco cottura 2	C500 T480 . L9 V9 TO75 . C790 V0 T60 CO LO T2 C450
Massa spalla	C450 T60 T300 . L9 V9 TO55 . C780 V0 T60 CO LO T2 C450
Dentina cottura 1	C450 T300 T60 . L9 V9 TO55 . C765 V0 T60 CO LO T2 C450
Dentina cottura 2	C450 T180 T60 . L9 V9 TO55 . C765 V0 T60 CO LO T2 C450
Glasure*	C450 T60 T120 . L9 TO75 . C765 T60 CO LO T2 C500
Correzione	C450 T180 T60 . L9 V9 TO55 . C745 V0 T60 LO T2 C450

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

Tabelle di cottura ceramica



Multimat MCII (Mach1/Mach2)

	Temp. iniziale	Asciugatura (min.)	Preriscaldamento (min.)	Vuoto (min.)	Cottura (min.)	Temp. cottura	Salita /min.	Vuoto
Pasta base	500°C	6	1	1	2	820°C	75°C	50 hPa
Opaco cottura 1	500°C	6	1	1	2	820°C	75°C	50 hPa
Opaco cottura 2	500°C	6	1	1	2	810°C	75°C	50 hPa
Massa spalla	450°C	4	2	1	2	800°C	55°C	50 hPa
Dentina cottura 1	450°C	4	2	1	2	785°C	55°C	50 hPa
Dentina cottura 2	450°C	4	1	1	2	785°C	55°C	50 hPa
Glasure*	450°C	2	2	*	1 – 2*	785°C	75°C	*
Correzione	450°C	3	1	1	1 - 2	765°C	55 min.	50 hPa

P90/P95

	Temp. iniziale	Salita /min.	Temp. cottura	Tempo Chiusura (min.)	Manten.	Vuoto ON	Vuoto OFF
Pasta base	500°C	75°C	800°C	6 min.	1 min.	500°C	799°C
Opaco cottura 1	500°C	75°C	800°C	6 min.	1 min.	500°C	799°C
Opaco cottura 2	500°C	75°C	790°C	6 min.	1 min.	500°C	789°C
Massa spalla	450°C	55°C	780°C	6 min.	1 min. con vuoto	450°C	780°C
Dentina cottura 1	450°C	55°C	765°C	6 min.	1 min. con vuoto	450°C	765°C
Dentina cottura 2	450°C	55°C	765°C	4 min.	1 min. con vuoto	450°C	765°C
Glasure *	450°C	75°C	765°C	2 min.	1 min.*	*	*
	450°C	55°C	745°C	4 min.	1 min.	450°C	744°C

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

Tabelle di cottura ceramica



Vacumat 100/200/50

	Temperatura finale	Tempo di essiccaz. (min.)	Salita	Mantenim.	Vuoto (min.)	Raffred.
Pasta base	800°C	6	5	1 min.	5	-
Opaco cottura 1	800°C	6	5	1 min.	5	-
Opaco cottura 2	790°C	6	5	1 min.	5	-
Massa spalla	780°C	6	5	1 min. con vuoto	6	-
Dentina cottura 1	765°C	6	5	1 min. con vuoto	6	-
Dentina cottura 2	765°C	4	5	1 min. con vuoto	6	-
Glasure cottura 1	765°C	2	5	1 min.*	*	-
Correzione	745°C	4	5	1 min.	5	-

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

Tabelle di cottura ceramica



Osservazioni:

- Controllo del forno:
nel caso in cui venissero ceramizzati diversi tipi di leghe, è necessario eseguire frequentemente delle cotture di pulizia seguendo le indicazioni del produttore. Questa operazione evita la contaminazione della struttura con i componenti di altre leghe e l'insorgenza di indesiderati effetti di impurità.
- Prova 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.
All'uopo, viene impiegato il neutro trasparente NT dentCeram LF miscelato con liquido di modellazione universale LV e cotto alle seguenti condizioni:
 - temperatura iniziale: 450°C
 - tempo di asciugatura: 8 minuti
 - velocità di salita: 55°C/min.
 - inizio vuoto: 450°C
 - fine vuoto alla temperatura finale: 765°C
 - mantenimento: 1 minuto con vuoto

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.

Tabelle di cottura ceramica



Programma di pressatura standard:

Standard							
Temperatura iniziale	Temperatura di salita	Temperatura finale	Mantenimento	Vuoto V1	Vuoto V2	Pressione	Raffreddamento
700°C	60 °C	960 °C	20 min.	500 °C	960 °C	5 bar	-

Programma di pressatura con vari tipi di forno:

EP 500 Ivoclar							
Temperatura iniziale	Temperatura di salita	Temperatura finale	Mantenimento	Vuoto V1	Vuoto V2	Pressione	Apertura
700°C	60 °C	960 °C	20 min.	500 °C	960 °C	5 bar	-

Austromat® 3001 press-i-dent

L9 C700 V9 T060 • C960 T1200 L95 T1200 • L9 V0 C0 L6 T5 C700