

Tabelle cottura ceramica su ossido di zirconio



Programma standard:

	Temp. Iniziale*	Asciugatura	Salita °C/min	Inizio vuoto	Fine vuoto	Temp. finale	Manten.	Raffred.
Liner cottura 1 e 2	500°C	4 min.	65°C	500°C	800°C	800°C	1 min. con vuoto	0 min.
Massa spalla	500°C	6 min.	55°C	500°C	790°C	790°C	1 min. con vuoto	0 min.
Dentina cottura 1 (con liquido universale LV)**	500°C	6 min.	55°C	500°C	760°C	760°C	1,5-2 min. con vuoto	0 min.
Dentina cottura 2 (con liquido universale LV)**	500°C	4 min.	55°C	500°C	760°C	760°C	1,5-2 min. con vuoto	0 min.
Glasure	500°C	2 min.	55°C	****	****	760°C ***	1 min. ****	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 cottura 1 (con liquido universale LV)	500°C	6 min.	0 min.	55°C	500°C	760°C	760°C	1,5-2 min. con vuoto	0 min.
Dentina cottura 2 (con liquido universale LV)	500°C	4 min.	0 min.	55°C	500°C	760°C	760°C	1,5-2 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 cottura 1 (con liquido universale MV)	500°C	4 min.	4 min.	55°C	500°C	760°C	760°C	1,5-2 min. con vuoto	0 min.
Dentina cottura 2 (con liquido universale MV)	500°C	3 min.	3 min.	55°C	500°C	760°C	760°C	1,5-2 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 ossido di zirconio



Austromat M

	START	□	↑	→	VAC LEVEL	°C ↗ min.	END	→ min.	(V)	↘ 1	2 ↘
Liner cottura 1 e 2	500°C	1	3	0	9	65°C	800°C	1:00 con vuoto	d	0	0
Massa spalla	500°C	2	4	2	9	55°C	790°C	1:00 con vuoto	d	0	0
Dentina cottura 1 (con liquido univers. LV)**	500°C	4	4	2	9	55°C	760°C	1:50-2:00 con vuoto	d	0	0
Dentina cottura 2 (con liquido univers. LV)**	500°C	3	3	2	9	55°C	760°C	1:50-2:00 con vuoto	d	0	0
Glasure	500°C	0	2	0	****	55°C	760°C	1:00 ****	****	0	0

Austromat 3001

Liner cottura 1 e 2	C500 T60 T180 . L9 V9 TO65 . C800 T60 V0 CO LO T2 C500
Massa spalla	C500 T60 T360 . L9 V9 TO55 . C790 T60 V0 CO LO T2 C500
Dentina cottura 1 (con liquido univers. LV)**	C500 T60 T360 . L9 V9 TO55 . C760 T90-120 V0 CO LO T2 C500
Dentina cottura 2 (con liquido univers. LV)**	C500 T60 T240 . L9 V9 TO55 . C760 T90-120 V0 CO LO T2 C500
Glasure	C500 T60 T120 . L9 TO55 . C760 T60 CO LO T2 C500
	Il mantenimento per dentina e correzione deve essere tra 90 e 120 secondi.

**** 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.

Multimat MCII (Mach1/Mach2)

	Temp. iniziale	Asciugatura (min.)	Preriscaldamento (min.)	Vuoto (min.)	Cottura (min.)	Temp. cottura	Salita /min.	Vuoto
Liner cottura 1 e 2	500°C	3	1	1,0	2,0	820°C	65°C	50°C
Massa spalla	500°C	4	2	1,0	2,0	810°C	55°C	50°C
Dentina cottura 1 (con liquido univers. LV)**	500°C	4	2	1,0	2,5-3,0	780°C	55°C	50°C
Dentina cottura 2 (con liquido univers. LV)**	500°C	4	2	1,0	2,5-3,0	780°C	55°C	50°C
Glasure	500°C	2	2	****	1,5	780°C	55°C	****

Tabelle cottura ceramica su ossido di zirconio



P90/P95

	Temp. iniziale	Salita /min.	Temp. cottura	Tempo Chiusura (min.)	Manten.	Vuoto ON	Vuoto OFF
Liner cottura 1 e 2	500°C	65°C	800°C	4	1 min. con vuoto	500°C	800°C
Massa spalla	500°C	55°C	790°C	6	1 min. con vuoto	500°C	790°C
Dentina cottura 1 (con liquido univers. LV)**	500°C	55°C	760°C	6	1,5-2 min. con vuoto	500°C	760°C
Dentina cottura 2 (con liquido univers. LV)**	500°C	55°C	760°C	4	1,5-2 min. con vuoto	500°C	760°C
Glasure	500°C	55°C	760°C	2	1 min. ****	****	-

**** 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.

Vacumat 100/200/50

	Temperatura finale	Tempo di essiccz. (min.)	Salita	Mantenim.	Vuoto (min.)	Raffred.
Liner cottura 1 e 2	800°C	4	5	1 min. con vuoto	6	-
Massa spalla	790°C	6	5	1 min. con vuoto	6	-
Dentina cottura 1 (con liquido univers. LV)**	760°C	6	5	1,5-2 min. con vuoto	6,5 – 7,0	-
Dentina cottura 2 (con liquido univers. LV)**	760°C	4	5	1,5-2 min. con vuoto	6,5 – 7,0	-
Glasure	760°C	2	5	1 min. ****	****	-

**** 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.



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.