

symphyse SA

FICHE TECHNIQUE

Programmes pour 3G HS dans four de pressée Ivoclar*

		P	B	t ↑	T	H	↓	N	↓ + N =	V1	V2	D
100 g	1 Lingotin	01	800°C	99°C x'	905°C	12	8	4'	12 minutes	800°C	900°C	3 Bars
200 g	2 Lingotins	02	800°C	99°C x'	920°C	15	11	4'	15 minutes	800°C	915°C	3 Bars
100 g	2 Lingotins	03	800°C	99°C x'	910°C	14	11	4'	15 minutes	800°C	900°C	3 Bars

Régler N à 4' ajuster N de telle sorte que $\downarrow + N =$ 12 minutes pour 1 lingotin et 15 minutes pour 2 lingotins.
Chapes fines (inférieure à 0.5) mettre + 3' à \downarrow soit $\downarrow + N =$ 15 et 18'

Si à 900°C vous ne parvenez pas à presser une chape à 0.4mm, augmentez les T°C de 10°C ou plus si nécessaire.
SI l'état de surface n'est pas lisse et net, baisser la température de 10°C, La meilleure température est la T°C la plus basse vous permettant de presser une chape complète avec des épaisseur de 0.6 – 0.4.

Si vous mettez plus d'un lingotin dans un cylindre de 100 g assurez-vous que les parois de revêtement autour des pièces soient supérieures à 8 mm, et que les pièces ne créent pas une ligne de fracture sinon il y a risque d'éclatement du cylindre à la pressée. Faites aussi attention que le cylindre soit parfaitement centré et bien dans l'axe.

Cuissons des masses 3 G :

Fours PROGRAMAT	T°C	Montée	T°C	Fermeture	Stab	Vide	Vide
	base		Finale			départ	arrivée
	B	t ↑	T	S	H	V1	V2
Infiltration	350	35	785°C	1	2	590°C	-20
Dentine et incisal	350	35	760°C	3	1	590°C	-1
Finition des Formes	350	35	740°C	3	1	590°C	-1
Auto glaçage	350	80	730°C	1	1	590°C	-1
Universal Glaze sur 3 G	350	80	720°C	2	1	000	

Les températures ci-dessus doivent être ajustées selon les fours, la surface après cuisson doit toujours être brillante. Si vous cuisez sur de la **Ouate**, relevez ces températures de 30°C.

* Marque déposée par Ivoclar AG, Schan, Liechtenstein.

Symphyse sa, 65 rue Floralia - 13008 MARSEILLE Tel : 04 91.73.44.19 +
Fax : 04 91 72 50 63. Adresse Internet : technic@symphyse.com

