



Utilisation d'Easyfluid LT

Easyfluid LT Regular & Slow offrent deux temps de travail. Ils sont appropriés à toutes les porcelaines à grains fins, extra-fins, ou moyens et qui ont une température de cuisson $\geq 700^{\circ}\text{C}$; (Basses et Hautes fusions). Ils facilitent le modelage et stabilisent les poudres; Ils sont appréciés par ceux qui utilisent aussi bien une consistance fluide qu' épaisse. Ils éliminent les retirures et les craquelures après chauffage et augmentent la densité et la vitalité des porcelaines.

Easyfluid LT aide, mais ne change pas votre technique; il doit seulement être préchauffé 2 min de plus que l'eau distillée.

Parfois par habitude et précipitation, la logique est oubliée, et il est bien de rappeler:

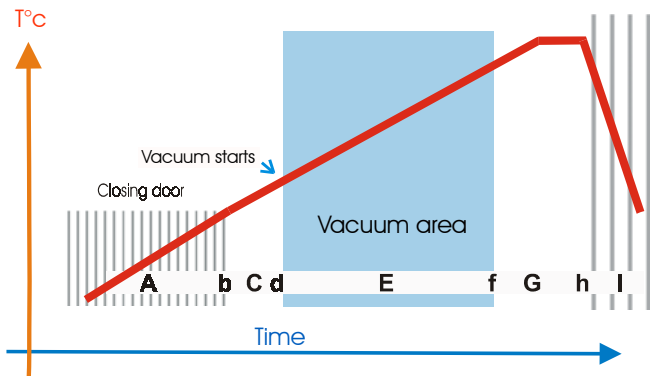
- Le four doit être ouvert au moins 1-2 min. avant de placer la pièce en porcelaine , pour que la $T^{\circ}\text{C}$ de la base de cuisson descende à $\leq 150^{\circ}\text{C}$.
- La pièce en porcelaine doit être placée humide sur la base de cuisson , si la surface est sèche (Voir nos trucs et astuces)
- La vitesse de fermeture du four dépend de la T° de la chambre . (Voir la table ci-dessous)

Certaines marques recommandent une entrée à 600°C en pareil cas le moufle doit être fermé en 8 minutes et la pompe à vide doit être mise en route immédiatement , d'autres marques recommandent 350°C dans ce cas, fermer en 3 minutes est suffisant, mais la pompe à vide ne devra pas démarrer avant $550-600^{\circ}\text{C}$.

Ces deux situations extrêmes montrent que le temps avant le démarrage de la pompe à vide est toujours similaire. Le séchage et le préchauffage de la porcelaine sont accomplis durant la fermeture du moufle et/ou pendant le chauffage du moufle.

Avec Easyfluid LT vous pouvez utiliser n'importe quel type de four et la méthode que vous souhaitez. Pensez à ouvrir votre four 2' pour que la sole redescende à $\leq 150^{\circ}\text{C}$.

Si vous modelez très fluide ou sur plaque humide ajoutez 1' à 2' aux temps de fermeture définis dans la table ci-dessous :



A Fermeture de la porte ,
b Porte fermée,
C Chauffage avec vide,
d Démarrage du vide,

E Chauffage sous vide,
f Relâchement du vide
G Chauffage et stabilisation sans vide,
h Ouverture de la porte.
I Refroidissement

Easy Fluid Lt Regular & Slow

Entrée $T^{\circ}\text{C}$	Temps de fermeture	Vitesse de chauffage (1)	Départ de la pompe à vide $T^{\circ}\text{C}$ (2)	Délai Total avant départ de la pompe à vide
	b	A b to G	d	A + C
300°C	2'	50°C	600°C	8' 00"
350°C	3'	50°C	600°C	8' 00"
400°C	4'	50°C	600°C	8' 00"
450°C	5'	50°C	600°C	8' 00"
500°C	6'	50°C	600°C	8' 00"
550°C	7'	50°C	600°C	8' 00"
600°C	8'	50°C	600°C	8' 00"
650°C	9'	50°C	650°C	9' 00"

(3)

(1) & (2) Vous pouvez modifier la vitesse de chauffe et le départ de la pompe à vide.

Ajuster le temps de fermeture afin que le délai avant la pompe à vide soit toujours au moins de 8'.

Par exemple : Si la vitesse que vous voulez est 80°C , que vous entrez 450°C et que la pompe à vide doit démarrer à 550°C , calculer comme ceci :

$550-450 = 100^{\circ}\text{C}$, $100/80 = 1,25$ minutes, (à arrondir à la minute inférieure = 1'),

Le temps de fermeture devra être; $8'-1' = \boxed{7'}$ au lieu de 5'.

Exemple

450°C	7'	80°C	550°C	8' 00"
-----------------------	----	----------------------	-----------------------	--------

(3) Pour une $T^{\circ}\text{C}$ supérieure, tel que 650°C ou 700°C , additionnez 1' par 50°C , soit 9' pour 650°C , & 10' pour 700°C .

Plus d' informations

Comment s'adapter aux possibilités limitées des fours.

Si la pompe à vide ne peut être retardée et démarrée obligatoirement au début de la cuisson.

Pensez à laisser votre four ouvert 2' avant de poser la pièce à cuire

Si vous modelez très fluide ou sur plaque humide ajoutez 1' à 2' aux temps de fermeture ou au palier bas.

Certains plateaux se ferment progressivement (automatique) sans palier

N'utilisez pas une entrée en dessous 450°C (≥ 550°C est plus adapté)

Programmez simplement le temps, fermer en 8',
(9' pour 600°C, 10 pour 650°C et 11' pour 700°C)

Certains plateaux nécessitent une programmation en deux temps,

Pour 450°C , 5' fermeture et 3' à niveau plus élevé. = total 8'

Pour 550°C , 6' fermeture et 2' à niveau plus élevé. = total 8'

Pour 600°C , 8' fermeture et 1' à niveau plus élevé. = total 9'

Pour 650°C , 9' fermeture et 0 ou 30 "maxi à niveau plus élevé, = total 9'

Certains plateaux nécessitent une programmation en trois temps,

Pour 450°C , 1' à niveau plus bas 4 fermeture, 3' à niveau plus élevé. = total 8'

Pour 550°C , 2' à niveau plus bas 4 fermeture, 2' à niveau plus élevé. = total 8'

Pour 600°C , 3' à niveau plus bas 5 fermeture, 1' à niveau plus élevé. = total 9'

Pour 650°C , 4' au plus bas 5 fermeture, 0 ou 30 "maxi au plus élevé, = total 9'

Une entrée à basse température réduit la vitesse d'évaporation et le retrait.

Un manque de préchauffage donne une opacité dans la masse.

Un excès de préchauffage crée plutôt une opacité de surface

Pour des porcelaines qui cuisent < 900°C, ma préférence est soit une entrée à 450°C en 6' et le vide démarre à 550-600°C, sinon entrée en 8-9' à 550-600°C et le vide démarre de suite (moins bien).

Pour des porcelaines qui cuisent entre 900°C & 1000°C ma préférence est soit une entrée à 550°C en 7' et le vide démarre à 650-680°C, sinon entrée en 9-10' à 600-650°C et le vide démarre de suite (moins bien).

Trucs et astuces

- Papier absorbant :

Placez le papier au lingual-cervical, quand vous construisez sur la surface vestibulaire, et au cervical-vestibulaire quand vous construisez la surface linguale.

- Votre porcelaine est sèche en surface (maladie symptomatique due au téléphone) :

- Enfermez votre porcelaine 10' dans une boîte à 100% d'hygrométrie, (qui contient une éponge mouillée).

- Ne jamais broser la surface :

Laissez la surface mouillée et légèrement rugueuse.

- Choisir la température du début de pompe à vide :

1) Suivre les recommandations du fabricant

2) Ou calculer comme ceci :

$T_g T^{\circ}c + (Chauffage : T^{\circ}c - T_g T^{\circ}c / 3)$

Exemples : $T_g = 520^{\circ}c$, Chauffage final $T^{\circ}c = 930^{\circ}c$; $930-520 = 390$; $390 / 3 = 130$; $520+130 = 650^{\circ}c$

$T_g = 480^{\circ}c$, Chauffage final $T^{\circ}c = 840^{\circ}c$; $840-480 = 360$; $360 / 3 = 120$; $480+120 = 600^{\circ}c$

Pour de plus amples informations ou questions techniques contactez nous à : technic@symphyse.com

Je voudrai remercier ici tous ceux qui, clients ou amis, par leur conseils ou leur critiques m'ont aidé à la mise au point de ce produit, je sais qu'ils se reconnaîtront et partageront avec moi le plaisir d'avoir créé un produit performant et bien utile à tous les céramistes.

Georges Bourrelly

© 2004 SYMPHYSE France

