

symphyse SA

FICHE TECHNIQUE

Programmes pour OPC dans four de pressée Ivoclar*

		P	B	t ↑	T	H	↓	N	↓ + N =	V1	V2	D
100 g	1 Lingotin	01	800°C	45°C x'	1155°C	15	8	0 à 4'	12 minutes	800°C	1155°C	4 Bars
200 g	2 Lingotins	02	800°C	40°C x'	1170°C	20	11	0 à 4'	15 minutes	800°C	1170°C	4 Bars
100 g	2 Lingotins	03	800°C	45°C x'	1160°C	18	11	0 à 4'	15 minutes	800°C	1160°C	4 Bars

Si vos épaisseurs sont inférieures à 0.4, ou si les pièces sont très longues ajoutez 3' à ↓ soit 11 au lieu de 8 et 14 au lieu de 11, n'augmentez pas la température, vous risquez de transformer le CET du matériau.

Régler N à 4' ajuster N de telle sorte que ↓ + N = 12 minutes pour 1 lingotin et 15 minutes pour 2 lingotins, (15 et 18 si c'est très fin)

Si à 1155°C vous ne parvenez pas à presser une chape à 0.4mm, votre four est décalé en T°C, Augmentez ou diminuez la T°C de 10°C. Trop froid le matériau est trop visqueux, le culot présente des cercles à sa base, trop chaud il est trop fluide et enrobe le piston, dans les deux cas la pressée est incomplète.

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.

Pour les inlays réduisez (D) la pression à 3 Bars.

Vous pouvez sectionner les lingotins préfrittés avec un disque diamanté propre, 1/2 lingotin=0,25g de cire.

Pour ½ lingotin utilisez le programme P 01, pour 1, 1/2 lingotin utilisez P 02 ou P3.

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.

Cuissons OPC Low Wear :

Si votre four le permet de 350°C à 610°C monter à 80°C x', puis à partir de 610°C à 40°C x'.

Fours PROGRAMAT	T°C	Montée	T°C	Fermeture	Stab	Vide	Vide
	base		Finale			départ	arrivée
	B	t ↑	T	S	H	V1	V2
* Lait d'opaque	350	40	870	2	1 à 2	350	-40
* Opaque	350	40	860	4	1 à 2	350	-40
Dentine et incisal	350	40	820-830	6	1	610	-20
Finition des Formes	350	40	800-810	6	1	610	-10
Auto glaçage	350	80	760-780	4	1	610	-10
Infiltration maquillant sur OPC	350	80	920	4	1	610	-20
Maquillage sur Low Wear	350	80	760-780	4	1	610	-10
Universal Glaze sur OPC	350	80	900	4	1	610	-10
Universal Glaze sur Low Wear	350	80	790	4	1	610	-10

*Les Opaques sont utilisés avec l'alliage Gold Core 75 (75% Au), en technique céramo-métallique.

L'autoglaçage n'est possible que si tout le noyau est couvert d'OPC Low Wear.

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