

Paramètres Généraux	Lait & Opaque	Margin	1° Cuisson	2° Cuisson	Auto glaçage	Universal Glaze	Add-on
T°c Départ	700°c	450°c	450°c	450°c	450°c à 540°c	540°c	450°c
Vitesse	40°c x ' ou 60°c x'	40°c x '	40°c x '	40°c x '	75°c x '	75°c x '	40°c x '
Temps de fermeture	Pâte 6 -8' Poudre 4'	4'	6'	6'	3'	3'	6'
Départ du vide	700°c	610°c	610°c	610°c	610°c	Eviter	580°c
Niveau de vide	720 mmHg	720 mmHg	715 mmHg	715 mmHg	715 mmHg	Eviter	715 mmHg
Fin du vide	Poudre 960°c	960°c	830°c	820°c	800°c	Eviter	780°c
T°c finale	Poudre 1000°c	970°c	870-75°c	860-65°c	850°c	750 à 830°c	810-840°c
Stabilisatio	3'00"	2' 00"	1' 00"	1' 00"	20" à 1'	20" à 1'	20" à 1'
Ouverture	0	0	1 à 3'	1 à 3'	1 à 3'	1 à 3'	1 à 3'

Un ajustage de plus ou moins 15°c peut être considéré comme normal, au delà re-calibrez votre f

Vous pouvez essayer de fermer en 5' au lieu de 6', seulement si vous ne modelez pas sur une plaque

Paramètres Généraux	Lait & Opaque BF	Margin BF	1° Cuisson	2° Cuisson	Auto glaçage	Universal Glaze	Add-on
T°c Départ	450°c	450°c	450°c	450°c	450°c à 540°c	540°c	450°c
Vitesse	40°c x ' '	40°c x ' '	40°c x ' '	40°c x ' '	75°c x ' '	75°c x ' '	40°c x ' '
Temps de fermeture	Pâte 8-9' Poudre 6'	4'	6'	6'	3'	3'	6'
Départ du vide	610°c	610°c	610°c	610°c	610°c	Eviter	580°c
Niveau de vide	720 mmHg	720 mmHg	715 mmHg	715 mmHg	715 mmHg	Eviter	715 mmHg
Fin du vide	Poudre 875°c	860°c	830°c	820°c	800°c	Eviter	780°c
T°c finale	Poudre 920°c	900°c	870-75°c	860-65°c	850°c	750 à 830°c	810-840°c
Stabilisati	3'00"	2' 00"	1' 00"	1' 00"	20" à 1'	20" à 1'	20" à 1'
Ouverture	0	0	1 à 3'	1 à 3'	1 à 3'	1 à 3'	1 à 3'

Un ajustage de plus ou moins 15°c peut être considéré comme normal, au delà re-calibrez votre

Vous pouvez essayer de fermer en 5' au lieu de 6', seulement si vous ne modelez pas sur une plaque humide.

PARAMETRES DE PRESSEE

Cycle de pressé	100G	200G	250G
T1: T°c de Départ	800°c	800°c	800°c
T2: T°c de Pressé	980°c	1000°c	1000°c
Vitesse de Chauffe	150°c x'	150°c x'	150°c x'
Niveau de Vide	710mm/Hg	710mm/Hg	710mm/Hg
H1: Temps @ T2	12'	15'	20'
H2 :Temps de Pressée	15'	18'	20'

NOMBRE DE LINGOTINS & TAILLES DES CYLINDRES

Poids des Maq / Cire	N de Lingotin	Taille Cylindre
0,1 à 0,5g	1	100G
0,51 à 1,2g	2	200G
1,21 à 1,9g	3	250G*

* L'utilisation du Cylindre 250G n'est possible qu'en combinaison avec la base 250 (F033.1)