

**PROGRAMMES SYMPHYSE version
40612**

MODE PRESSEE	MODE CUISSON	MODE PERSONNEL
P 01 100 g, 1 lingotin OPC Page 2.0	P 21 Oxydation Rex V Page 3.0	P 61
P 02 200g, 2 lingotins OPC	P 22 Oxydation Rex 4	P 62
P 03 100g, 2 lingotins OPC	P 23 Oxydation Rex CC	P 63
P 04	P 24 Oxydation Tous Précieux	P 64
P 05	P 25	P 65 Recuison Synspar / Softspar Page 4.4
P 06 100g, 1 lingotin Avt Page 2.0	P 26 Lait d' Opaque Avanté_ NP & PD Page 4.0	P 66 Recuison G. I. Synspar / Softspar
P 07 200g, 2 lingotins Avt	P 27 Opaque Avanté_ NP & PD	P 67
P 08 250g, 3 lingotins Avt	P 28 Lait d' Opaque Avanté_ Rex CC	P 68
P 09	P 29 Opaque BF Avanté	P 69
P 10	P 30 Margin BF Avanté	P 70
P 11	P 31	P 71
P 12	P 32 Shade Mold Synspar Page 4.1	P 72
P 13	P 33 Joint C/Dent Synspar	P 73
P 14	P 34 1° Cuisson Synspar / Softspar	P 74
P 15 100g, 1 lingotins 3GHS Page 2.0	P 35 1° Cuisson G.I. Synspar / Softspar	P 75
P 16 200g, 2 lingotins 3GHS	P 36 2° Cuisson Synspar / Softspar	P 76
P 17	P 37 2° Cuisson G.I. Synspar / Softspar	P 77
P 18	P 38 Glaçage Rapide Synspar / Softspar Page 4.2	P 78
P 19 Test AG	P 39	P 79
P 20 Test AU	P 40 Margin Avanté Page 5.0	P 80
	P 41 1° cuisson Avanté	P 81
	P 42 1° cuisson G,I, Avanté	P 82
	P 43 2° cuisson Avanté	P 83
	P 44 2° cuisson G,I, Avanté	P 84
	P 45 Glaçage Avanté	P 85
	P 46 Shade Mold Avanté	P 86
	P 47	P 87
	P 48 Opaque OPC LW Page 6.0	P 88
	P 49 1° Cuisson OPC LW	P 89
	P 50 2° Cuisson OPC LW	P 90
	P 51 Maquil & Glaze OPC Color Match	P 91
	P 52 Shade Mold OPC LW	P 92
	P 53	P 93
	P 54 Core Stain 3 G Page 7.0	P 94 Préfrittage Low Wear & Avanté
	P 55 1° Cuisson 3 G	P 95 Préfrittage Synspar Page 9.0
	P 56 2° Cuisson 3 G	P 96 Préfrittage Synspar / Softspar
	P 57 Maquil & Glaze 3 G	P 97
	P 58 Shade Mold 3 G	P 98 Décontamination Purges
	P 59 Core repair 3 G	P 99 Décontamination avec Carbone
	P 60 Soudure Second Soudure LF Page 10.0	Table pour vos programmes personnels.

MODE PRESSEE

OPC & Avanté pression : Inlays 350 Mpa / 50 PSI (~3,5 kg), Couronnes Facettes 400 Mpa / 57 PSI (~4 kg)

H2 Pièces fines et longues ou molaires étendues +3:00.
Soit : 15 pour 1 lingotin
18 pour 2 lingotins

			T1	T2	VITESSE	H1	H2	
# 01	100 g	1 lingotin OPC		0700	1160	060	12:00	12:00
# 02	200 g	2 lingotins OPC		0700	1175	040	20:00	15:00
# 03	100 g	2 lingotins OPC		0700	1160	060	15:00	15:00
# 04								
# 05								
# 06	100g,	1 lingotin Avt		0800	0980	150	15:00	15:00
# 07	200g,	2 lingotins Avt		0800	0995	150	18:00	18:00
# 08	250g,	3 lingotins Avt		0800	0995	150	22:00	22:00
# 09								
# 10								

Attention Cylindre et base spéciaux 250g. (Spéciaux)

3GHS pression : 300 Mpa / 42 PSI (~ 3 kg).

			T1	T2	VITESSE	H1	H2	
# 11								
# 12								
# 13								
# 14								
# 15	100g	1 lingotins 3GHS		0800	0915	150	12:00	12:00
# 16	200g	2 lingotins 3GHS		0800	0925	150	16:00	15:00
# 17								
# 18								
# 19	Calibration AG			0700	0962	045	02:50	00:00
# 20	Calibration AU			0800	1063	045	02:50	00:00

Pièces fines et longues ou molaires étendues ajouter+3:00 à H2

Attention : risque de fracture du cylindre si celui-ci n'est pas parfaitement centré, Piston en porte à faux.

Avec base de cuisson Avec base de pressé ajouter 03:00 (05:50)

03, 100 g 2 lingotins

MODE CUISSON

		PORC. # 21	PORC. # 22	PORC. # 23	PORC. # 24	PORC. # 25
		OXYDATION	OXYDATION	OXYDATION	OXYDATION	OXYDATION
		Rex V Préférable	Rex 4 Facultative	Rex CC Facultative	Tous Précieux et semi- précieux	
T°	SEG					
	P1 T1	0650	0650	0650	0650	
PRECHAUFFE	P1	01:00	01:00	01:00	01:00	
VITESS	F1	100	100	100	100	
NIVEAU V	F1	720	725	720	720	
DEPART V	F1	0700	0650	0700	0000	
RELACH V	F1	0965	0995	0920	0000	
T°	F3 T2	0965	0995	0920	0920	
MAINTIENT	F3	02:00	05:00	10:00	05:00	
REFROIDIS	C2	00:00	00:00	00:00	00:00	
FIN						

MODE CUISSON

OPAQUE EN PÂTE CHANGEZ P1 = 08:00

		PORC # 26	PORC # 27	PORC # 28	PORC # 29	PORC # 30
		LAIT				
		OPAQUE	OPAQUE	OPAQUE	OPAQUE	MARGIN
		AVANTE HF 3VSI / RexV / Rex4 / Palladium	AVANTE HF 3VSI / RexV / Rex4 / Rex CC/ Palladium	AVANTE Rex CC	AVANTE Basse Fusion	AVANTE Basse Fusion
T°	SEG					
	P1 T1	0660	0660	0660	500°c	400°c
PRECHAUFFE	P1	03:00	04:00	04:00	06:00	06:00
VITESS	F1	040	040	040	040	040
NIVEAU V	F1	720	720	720	720	720
DEPART V	F1	0700	0700	0700	0540	0540
RELACH V	F1	0945	0940	0945	0880	0865
T°	F3 T2	0995	0990	0995	0920	0905
MAINTIENT	F3	03:00	03:00	05:00	3'00"	2' 00"
REFROIDIS	C2	00:00	00:00	00:00	00:00	00:00
FIN						

		PORC. # 32	Utiliser le	PORC. # 33
SEG		Nuancier	shade mold	Joint C/ Dent
		SYNSPAR	<i>cuire avec 2 plateaux nid d'abeille,</i>	SYNSPAR
T°	P1 T1	0680	<i>l'un sur l'autre</i>	0700
PRECHAUFFE	P1	08:00		06:00
VITESS	F1	030		040
NIVEAU V	F1	725		725
DEPART V	F1	0680		0700
RELACH V	F1	0945		0925
T°	F3 T2	0945		0960
MAINTIENT	F3	02:00		02:00
REFROIDIS	C2	00:00		00:00
FIN				

		PORC. # 34	PORC. # 35	PORC. # 36	PORC. # 37
SEG		BODY/ INCISAL	BODY/ INCISAL	BODY/ INCISAL	BODY/ INCISAL
		1° Cuisson	1° Cuisson	2° Cuisson	2° Cuisson
		SYNSPAR / SoftSPAR	SYNSPAR / SoftSPAR / Gros Inters	SYNSPAR / SoftSPAR	SYNSPAR / SoftSPAR / Gros Inters
T°	P1 T1	0680	0680	0680	0680
PRECHAUFFE	P1	06:00	06:00	06:00	06:00
VITESS	F1	040	035	040	035
NIVEAU V	F1	725	725	725	725
DEPART V	F1	0680	0680	0680	0680
RELACH V	F1	0900	0915	0900	0915
T°	F3 T2	0945	0945	0935	0935
MAINTIENT	F3	01:00	01:50	01:00	01:50
REFROIDIS	C2	00:00	00:00	00:00	00:00
FIN					

S'utilise aussi pour
MAQUILLAGE/INFILTRATION
pour OPC Low Wear

MODE CUISSON

			PORC. # 38	
			Glaçage	
			SYNSPAR / SOFTSPAR	
T°	P1	T1		
PRECHAUFF	P1		05:00	
VITESS	F1		080	
NIVEAU V	F1		720	
DEPART V	F1		0680	
RELACH V	F1		0880	
T°	F3	T2	0920	
MAINTIENT	F3		00:50	
REFROIDIS	C2		00:00	
FIN				

Si on
utilise
du
Glaze,
pas de
vide
du
tout

MODE PERSONNEL Dépolir toute la céramique avant de mettre au four

		PERSO # 65	PERSO # 66
SEG		BODY/ INCISAL Recuison après port en bouche	BODY/ INCISAL Recuison après port en bouche
		SYNSPAR SOFTSPAR	SYNSPAR SOFTSPAR Gros Inters
T°	P1	0500	0500
PRECHAUFFE	P1	10:00	10:00
MAINTIENT	<i>P1</i>	00:10	00:10
T°	P2	0650	0650
VITESS	<i>P2</i>	100	100
MAINTIENT	<i>P2</i>	05:00	05:00
T°	P3	0620	0620
VITESS	<i>P3</i>	040	040
NIVEAU V	<i>P3</i>	725	725
DEPART V	<i>P3</i>	0620	0620
DEL REL V	<i>P3</i>	10:00	10:00
MAINTIENT	<i>P3</i>	10:00	10:00
T°	F1	0745	0745
VITESS	F1	050	050
NIVEAU V	F1	725	725
DEPART V	F1	0620	0620
RELACH V	F1	0745	0745
T°	F2	0917	0917
VITESS	<i>F2</i>	035	035
NIVEAU V	<i>F2</i>	725	725
DEPART V	<i>F2</i>	0745	0745
RELACH V	<i>F2</i>	0885	0910
T°	F3	0917	0917
VITESS	<i>F3</i>	035	035
NIVEAU V	<i>F3</i>	000	000
DEPART V	<i>F3</i>	0000	0000
DELAI V	<i>F3</i>	00:00	00:00
MAINTIENT	F3	01:50	02:00
T°	C1	SKIP	SKIP
MAINTIENT	<i>C1</i>	SKIP	SKIP
REFROIDIS	C2	00:00	00:00
FIN			

MODE PORCELAIN (simplifié)

AVANTE

Si on utilise du
Glaze, pas de vide

			PORC # 39	PORC # 40				PORC # 41	PORC # 42	PORC # 43	PORC # 44				PORC # 45	PORC # 46
SEG				Avanté	SEG			Avanté	Avanté	Avanté	Avanté	SEG			Avanté	Avanté
				Margin					1° Cuisson Eléments massifs	2° Cuisson	2° Cuisson Eléments massifs				Glaçage	Shade Mold cuire avec 2 plateaux nid d'abeille, l'un sur l'autre.
T°	P1	T1		0400	T°	P1	T1	0400	0400	0400	0400	T°	P1	T1	0540	0610
PRECHAUFFE	P1			04:00	PRECHAUFFE	P1		06:00	06:00	06:00	06:00	PRECHAUFFE	P1		04:00	08:00
VITESS	F1			040	VITESS	F1		040	040	040	040	VITESS	F1		075	040
NIVEAU V	F1			720	NIVEAU V	F1		720	720	720	720	NIVEAU V	F1		715	725
DEPART V	F1			0610	DEPART V	F1		0600	0600	0600	0600	DEPART V	F1		0600	0600
RELACH V	F1			0955	RELACH V	F1		0820	0835	0810	0825	RELACH V	F1		0790	0845
T°	F3	T2		0965	T°	F3	T2	0860	0860	0850	0850	T°	F3	T2	0840	0870
MAINTIENT	F3			02:00	MAINTIENT	F3		01:00	01:20	01:00	01:20	MAINTIENT	F3		00:50	01:50
REFROIDIS	C2			01:00	REFROIDIS	C2		01:00	01:00	01:00	01:00	REFROIDIS	C2		01:00	01:00
FIN					FIN							FIN				

OPC Low Wear

MODE CUISSON

Maquillage/Infiltration et glaçage sur noyau OPC utiliser (Glaçage Synspar)

		PORC. # 48			PORC. # 49			PORC. # 50			PORC, # 51		
		Cuisson Opaque sur chape OPC			1° Cuisson			2° Cuisson et Maquillages			Auto Glaçage Sur OPC Low Wear		
SEG		OPC Low Wear			OPC Low Wear			OPC Low Wear			SEG		
T°	P1	T1	0610	0540	0540	T°	P1	T1	0610				
PRECHAUFFE	P1		04:00	06:00	06:00	PRECHAL	P1		04:00				
VITESS	F1		050	035	035	VITESS	F1		075				
NIVEAU V	F1		725	725	725	NIVEAU V	F1		740				
DEPART V	F1		0610	0610	0610	DEPART \	F1		0610				
RELACH V	F1		0825	0785	0775	RELACH \	F1		0755				
T°	F3	T2	0870	0825	0800	T°	F3	T2	0775				
MAINTIENT	F3		02:00	01:20	01:00	MAINTIEN	F3		00:50				
REFROIDIS	C2		00:00	00:00	00:00	REFROIDI	C2		00:00				
FIN						FIN							

Si on utilise du Glaze, pas de vide du

01:00 sur métal, 02:00 sur chape OPC

PORC, # 52

Cuisson Nuancier
OPC Low Wear

Utiliser le shade mold cuire avec 2 plateaux nid d'abeille, l'un sur l'autre

T°	0610
PRECHAUFFE	08:00
VITESS	030
NIVEAU V	740
DEPART V	0610
RELACH V	0830
T°	0830
MAINTIENT	02:00
REFROIDIS	00:00
FIN	

MODE CUISSON

		PORC. # 54	PORC. # 55	PORC. # 56	PORC. # 57	
SEG		3 G	3 G	3 G	3 G	
		Core Stain ou Artistain LFS	1 ^{er} Cuisson	2 ^{em} Cuisson	Glaçage	
T°	P1 T1	0580	0350	0350	0350	
PRECHAUFFE	P1	04:00	06:00	06:00	04:00	
VITESS	F1	060	035	035	060	Si on utilise du Glaze, pas de vide du
NIVEAU V	F1	725	725	725	725	
DEPART V	F1	0580	0580	0580	0580	
RELACH V	F1	0755	0730	0730	0700	
T°	F3 T2	0775	0750	0735	0720	
MAINTIENT	F3	02:00	01:00	01:00	01:00	
REFROIDIS	C2	00:00	00:00	00:00	00:00	
FIN						

Sur chape Zircon = 790°C

Utiliser le shade mold PORC. # 58
Cuire avec 2 plateaux
nid d'abeille l'un sur
l'autre.

		3 G
		Cuisson Nuancier
T°		0500
PRECHAUFFE		06:00
VITESS		030
NIVEAU V		730
DEPART V		0580
RELACH V		0750
T°		0750
MAINTIENT		02:00
REFROIDIS		00:00
FIN		

PORC. # 59

		3 G
		Core repair
T°		0500
PRECHAUFFE		06:00
VITESS		030
NIVEAU V		730
DEPART V		0580
RELACH V		0750
T°		0800
MAINTIENT		00:00
REFROIDIS		00:00
FIN		

		PERSO # 94	PERSO # 95	PERSO # 96
SEG		Préfrittage	Préfrittage BODY SEUL	Préfrittage BODY/ INCISAL
		OPC Low Wear & Avanté	SYNSPAR	SYNSPAR SOFTSPAR
T°	P1	0400	0600	0600
PRECHAUFFE	P1	05:00	05:00	05:00
MAINTIENT	<i>P1</i>	00:10	00:10	00:10
T°	P2	0630	0710	0680
VITESS	<i>P2</i>	030	030	030
MAINTIENT	<i>P2</i>	02:00	02:00	02:00
T°	P3	0620	0700	0670
VITESS	<i>P3</i>	030	030	030
NIVEAU V	<i>P3</i>	725	725	725
DEPART V	<i>P3</i>	0620	0700	0670
DELAI V	<i>P3</i>	02:00	02:00	02:00
MAINTIENT	<i>P3</i>	03:00	03:00	03:00
T°	F1	0000	0000	0000
VITESS	F1	000	000	000
NIVEAU V	F1	000	000	000
DEPART V	F1	0000	0000	0000
RELACH V	F1	0000	0000	0000
T°	F2	SKIP	SKIP	SKIP
VITESS	<i>F2</i>	SKIP	SKIP	SKIP
NIVEAU V	<i>F2</i>	SKIP	SKIP	SKIP
DEPART V	<i>F2</i>	SKIP	SKIP	SKIP
RELACH V	<i>F2</i>	SKIP	SKIP	SKIP
T°	F3	0000	0000	0000
VITESS	<i>F3</i>	000	000	000
NIVEAU V	<i>F3</i>	000	000	000
DEPART V	<i>F3</i>	0000	0000	0000
DELAI V	<i>F3</i>	00:00	00:00	00:00
MAINTIENT	F3	00:00	00:00	00:00
T°	C1	SKIP	SKIP	SKIP
MAINTIENT	<i>C1</i>	SKIP	SKIP	SKIP
REFROIDIS	C2	00:00	00:00	00:00
FIN				

MODE CUISSON

	SEG	PORC #60	
		Non Precieux LF	
T°	P1	T1	0350
PRECHAUFFE	P1		10:00
VITESS	F1		75
NIVEAU V	F1		725
DEPART V	F1		0350
RELACH V	F1		0760
T°	F3	T2	0760
MAINTIENT	F3		00:50
REFROIDIS	C2		00:00
FIN			

Ne jamais mettre de carbone dans ce mode, ni pendant le mode nuit.

Ne pas arreter le four ou couper le vide avant que le four soit re-descendu à 0540°, (Risque majeur d'endommagement du thermocouple)

PERSO # 98 Purge
 PERSO # 99 Purge avec Carbone

SEG

T°	P1		0600	0540
PRECHAUFFE	P1		00:00	01:00
MAINTIENT	P1		00:00	00:00
T°	P2	SKIP		0000
VITESS	P2	SKIP		055
MAINTIENT	P2	SKIP		00:00
T°	P3	SKIP		1093
VITESS	P3	SKIP		055
NIVEAU V	P3	SKIP		720
DEPART V	P3	SKIP		0540
DELAI V	P3	SKIP		10:00
MAINTIENT	P3	SKIP		10:00
T°	F1		1100	1093
VITESS	F1		100	055
NIVEAU V	F1		000	720
DEPART V	F1		0000	0000
RELACH V	F1		0000	1120
T°	F2	SKIP		SKIP
VITESS	F2	SKIP		SKIP
NIVEAU V	F2	SKIP		SKIP
DEPART V	F2	SKIP		SKIP
RELACH V	F2	SKIP		SKIP
T°	F3		1100	0540
VITESS	F3		000	055
NIVEAU V	F3		000	720
DEPART V	F3		1100	0000
DELAI V	F3		00:00	25:00
MAINTIENT	F3		30:00	25:00
T°	C1	SKIP		SKIP
MAINTIENT	C1	SKIP		SKIP
REFROIDIS	C2		00:00	00:00
FIN				

Ne pas effacer cette donnée nécessaire à la stab longue,

Exemples Programmations

Exemples

1) Pour créer un programme simple, tel que dans le mode "CUISSON" presser la touche "SKIP" pour les secteurs P2, P3, F2, C1.

On peut créer des fonctions supplémentaires telles que :

- 2) Préchauffage avec stabilisation P2, régler T°c, VITESSE entre P1 et P2, et MAINTIENT,
- 3) Préchauffage avec mise en pré-vide régler P3, T°c, VITESSE entre P1/P2 et P3, NIVEAU V et MAINTIENT,
- 4) Combinaison 2+3
- 5) Avec thermocristallisation
- 6) Avec double vitesse de montée, et utilisation de tous les paramètres.

		Exemples		1	2	3	4	5	6
ENGLISH	FRANCAIS		Simple Avanté rapide voir page 5,0	Préchauffage avec stabilisation	Préchauffage avec mise en pré-vide	Combinaison 2+3	Plus thermo- cristallisation	Tous les paramètres.	
PROGRAMME #	PROGRAMME #								
		SEG							
TEMP	T°	P1	0540	0600	0600	0600	0600	0600	0600
PREDRY	PRECHAUFFE	P1	06:00	04:00	04:00	04:00	04:00	04:00	04:00
HOLD TIME	MAINTIENT	P1	00:00	00:01	00:01	00:01	00:01	00:01	00:01
TEMP	T°	P2	Skip	0540	Skip	0540	0540	0540	0540
RATE	VITESS	P2		010		010	010	010	010
HOLD TIME	MAINTIENT	P2		02:00		02:00	02:00	02:00	02:00
TEMP	T°	P3	Skip	Skip	0580	0580	0580	0580	0580
RATE	VITESS	P3			040	040	040	040	040
V LEVEL	NIVEAU V	P3			720	720	720	720	720
V START	DEPART V	P3			0580	0580	0580	0580	0580
V REL TIME	DELAI V	P3			01:50	01:50	01:50	01:50	01:50
HOLD TIME	MAINTIENT	P3			02:00	02:00	02:00	02:00	02:00
TEMP	T°	F1	0850	0850	0850	0850	0850	0850	0850
RATE	VITESS	F1	040	040	040	040	040	040	040
V LEVEL	NIVEAU V	F1	725	725	725	725	725	725	725
V START	DEPART V	F1	0600	0600	0600	0600	0600	0600	0600
V RELEASE	RELACH V	F1	0810	0810	0810	0810	0810	0810	0810
TEMP	T°	F2	Skip	Skip	Skip	Skip	Skip	Skip	0760
RATE	VITESS	F2							060
V LEVEL	NIVEAU V	F2							725
V START	DEPART V	F2							0600
V RELEASE	RELACH V	F2							0760
TEMP	T°	F3	0850	0850	0850	0850	0850	0850	0850
RATE	VITESS	F3	040	040	040	040	040	040	040
V LEVEL	NIVEAU V	F3	000	000	000	000	000	000	000
V START	DEPART V	F3	0000	0000	0000	0000	0000	0000	0000
V REL TIME	DELAI V	F3	00:00	00:00	00:00	00:00	00:00	00:00	00:00
HOLD TIME	MAINTIENT	F3	01:00	01:00	01:00	01:00	01:00	01:00	01:00
TEMP	T°	C1	Skip	Skip	Skip	Skip		0850	0850
HOLD TIME	MAINTIENT	C1						05:00	05:00
COOL TIME	REFROIDIS	C2	01:00	01:00	01:00	01:00	01:00	01:00	01:00
END	FIN								

Remarquez qu'on baisse la température de 50 à 60°C pendant la stabilisation en préchauffage sous atmosphère, et de 20°C en pré-vide pour éteindre les résistances et éviter un frittage superficiel excessif pendant le préchauffage.

VOS PROGRAMMES PERSONNELS

PROGRAMME #	PROGRAMME #		Simple				
		SEG					
TEMP	T°	P1	0540				
PREDRY	PRECHAUFFE	P1	06:00				
HOLD TIME	MAINTIENT	P1	00:00				
TEMP	T°	P2	Skip				
RATE	VITESS	P2					
HOLD TIME	MAINTIENT	P2					
TEMP	T°	P3	Skip				
RATE	VITESS	P3					
V LEVEL	NIVEAU V	P3					
V START	DEPART V	P3					
V REL TIME	DELAI V	P3					
HOLD TIME	MAINTIENT	P3					
TEMP	T°	F1	0850				
RATE	VITESS	F1	040				
V LEVEL	NIVEAU V	F1	725				
V START	DEPART V	F1	0600				
V RELEASE	RELACH V	F1	0810				
TEMP	T°	F2	Skip				
RATE	VITESS	F2					
V LEVEL	NIVEAU V	F2					
V START	DEPART V	F2					
V RELEASE	RELACH V	F2					
TEMP	T°	F3	0850				
RATE	VITESS	F3	040				
V LEVEL	NIVEAU V	F3	000				
V START	DEPART V	F3	0000				
V REL TIME	DELAI V	F3	00:00				
HOLD TIME	MAINTIENT	F3	01:00				
TEMP	T°	C1	Skip				
HOLD TIME	MAINTIENT	C1					
COOL TIME	REFROIDIS	C2	01:00				
END	FIN						