

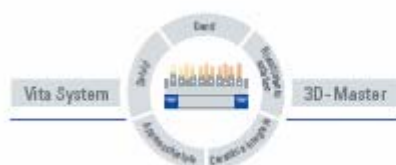
VITAVM®13 Tabelle di cottura

| | Preess. °C | → min. | ↗ min. | ↗ °C/min | Ca. Temp. °C | → min. | Vuoto min. |
|--|--|-----------|-----------|-------------|--------------------|-----------|---------------|
| Ossidazione | Attenersi alle istruzioni del produttore della lega! | | | | | | |
| Cottura WASH OPAQUE polvere | 500 | 2.00 | 5.12 | 75 | 890 | 2.00 | 5.12 |
| Cottura WASH OPAQUE PASTE | 500 | 4.00 | 5.12 | 75 | 890 | 2.00 | 5.12 |
| Cottura OPAQUE polvere | 500 | 2.00 | 5.12 | 75 | 890 | 1.00 | 5.12 |
| Cottura OPAQUE PASTE | 500 | 4.00 | 5.12 | 75 | 890 | 1.00 | 5.12 |
| Cottura WASH OPAQUE per leghe ceramizzabile non nobili | 500 | 2.00 | 5.52 | 75 | 940 | 2.00 | 5.52 |
| Cottura WASH OPAQUE PASTE per leghe ceramizzabile non nobili | 500 | 4.00 | 5.52 | 75 | 940 | 2.00 | 5.52 |
| Cottura OPAQUE per leghe ceramizzabile non nobili | 500 | 2.00 | 5.36 | 75 | 920 | 1.00 | 5.36 |
| Cottura OPAQUE PASTE per leghe ceramizzabile non nobili | 500 | 4.00 | 5.36 | 75 | 920 | 1.00 | 5.36 |
| Cottura masse spalla MARGIN | 500 | 6.00 | 7.05 | 55 | 890 | 2.00 | 7.05 |
| Cottura masse EFFECT LINER | 500 | 6.00 | 7.05 | 55 | 890 | 1.00 | 7.05 |
| 1. Cottura dentina | 500 | 6.00 | 6.55 | 55 | 880 | 1.00 | 6.55 |
| 2. Cottura dentina | 500 | 6.00 | 6.44 | 55 | 870 | 1.00 | 6.44 |
| Cottura finale | 500 | 0.00 | 4.45 | 80 | 880 | 2.00 | - |
| Cottura finale con VITA Akzent | 500 | 4.00 | 4.45 | 80 | 880 | 1.00 | - |
| Correzione con COR | 500 | 4.00 | 6.00 | 50 | 800 | 1.00 | 6.00 |

Nelle ceramiche dentali il risultato della cottura dipende in larga misura dai cicli di cottura individuali, ed in particolare dal tipo di forno, dalla posizione della termosonda, del supporto di cottura e dalle dimensioni del lavoro.

Le nostre raccomandazioni tecnico-applicative per le temperature di cottura (indipendentemente dall'essere date in forma orale, scritta o durante dimostrazioni pratiche) si basano su numerose esperienze e prove proprie. Ciononostante tali dati devono essere considerati solo indicativi dall'utilizzatore.

Se superficie, trasparenza, grado di lucentezza non corrispondessero ai risultati ottenibili in condizioni ottimali, adattare il ciclo di cottura. Per valutare il grado di cottura non è decisiva la temperatura indicata dal forno, ma bensì l'aspetto e la struttura superficiale del lavoro dopo la cottura.



VITA