

VITA



VACUMAT 2500 Four à céramique

Mode
d'emploi



Sommaire

Données techniques.....	2
Descriptif de la section A	3
Descriptif de la section B	3
Descriptif du préséchage (section C)	4
Fonctions température de préséchage – temps de préséchage (section C)	4
Descriptif de la montée en température (section D)	6
Fonction Montée en température (section D)	6
Descriptif de la température de cuisson et du maintien en température (section E)	8
Fonctions Température de cuisson et maintien en température (section E)	8
Descriptif des paramètres de vide (section F)	10
Fonctions Paramètres de vide (section F)	10
Descriptif du refroidissement lent/rapide (section G)	12
Fonction refroidissement lent/rapide (section G)	12
Étalonnage de la température de la chambre de chauffe	13
Protection contre les coupures de courant	13
Descriptif du clavier et des touches de lift (section H)	14
Programmes d'intervention sur les paramètres du four VITA VACUMAT 2500	14
Remplacement du moufle de cuisson	15
Messages d'erreur – service-après-vente	15
Service après vente-VITA	15
Unité de commande VITA VACUMAT 2500.....	16
Consignes de sécurité.....	17
Installation et mise en marche	17
Tables de cuisson VITA VACUMAT 2500	18

Données techniques

Dimensions:

Hauteur:	560 mm
Largeur:	360 mm
Profondeur:	335 mm

Dimensions utiles de la chambre de chauffe:

Diamètre:	96 mm
Hauteur:	70 mm

Poids: 19 kg

Branchement électrique: 230 volts, 50/60 Hz

Puissance absorbée: max. 1,5 KW

Classification: Classe de protection 1

Fusibles de l'appareil: T8H 250 V

Température de la chambre de chauffe: max. 1200°C

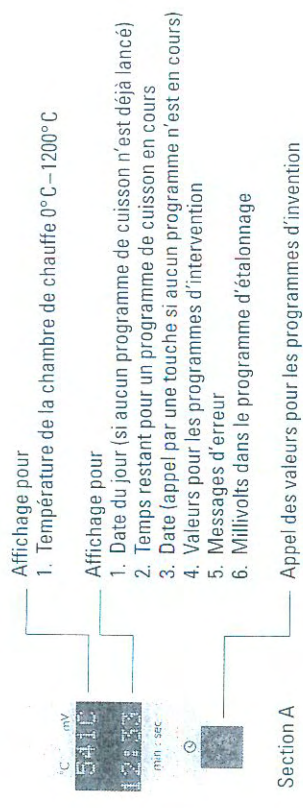
Branchement pour la pompe à vide: 230 volts, 50/60 Hz, max. 0,2 KW

Pompe à vide en option:
Type PJ 9080-023.3
230 volts, 50/60 Hz, IP 20
Poids env. 6,4 kg

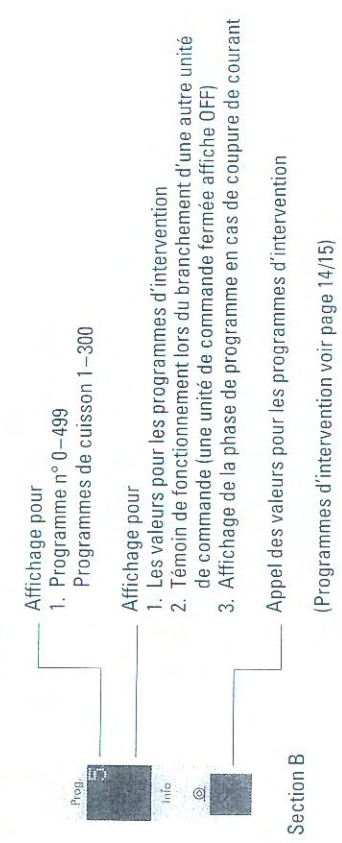
Ensemble livré:

- 1 carton spécial contenant:
- 1 VITA VACUMAT 2500
 - 1 clavier
 - 1 socle de cuisson
 - 1 câble de branchement
 - 1 pince à four
 - 1 boîte de supports de cuisson A+B, gris
 - 1 boîte de supports de cuisson G, gris
 - 1 mode d'emploi
 - 1 plaque de dépose des objets (livrée seulement avec les fours laqués)

Descriptif de la section A



Descriptif de la section B



A

B

C

D

E

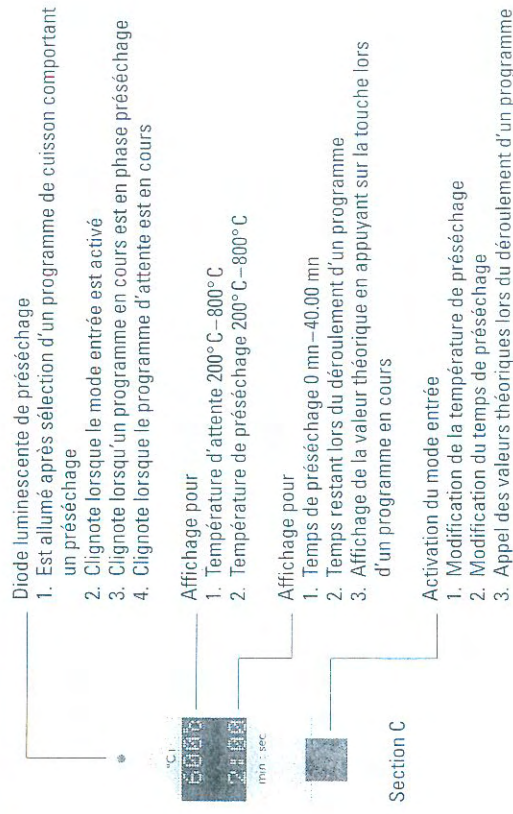
F

G

Par principe, pour le nettoyage, ne pas utiliser de produits détergents et de liquides inflammables.

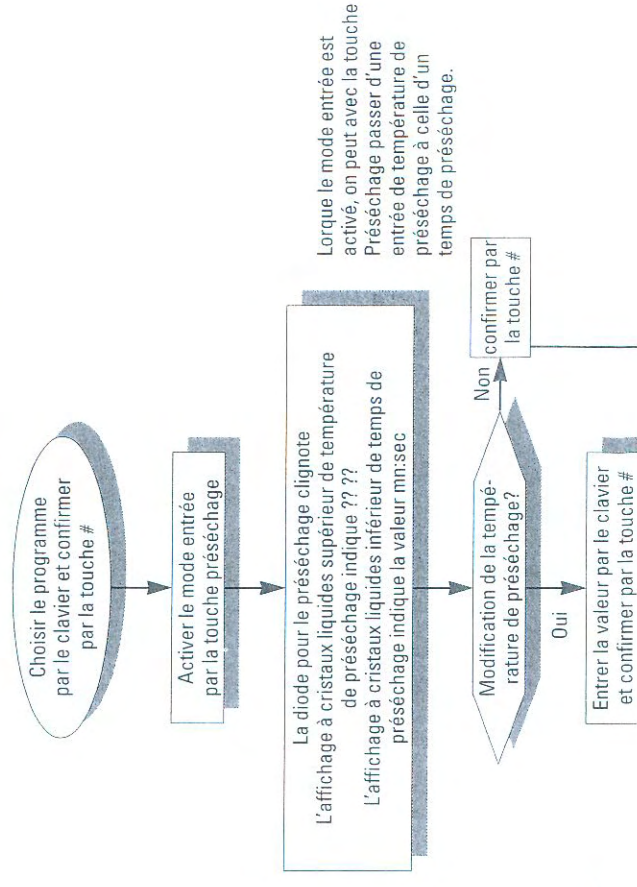
Pour les autres opérations de manipulation du four, lire attentivement chaque section du mode d'emploi.

Description du préséchage (section C)

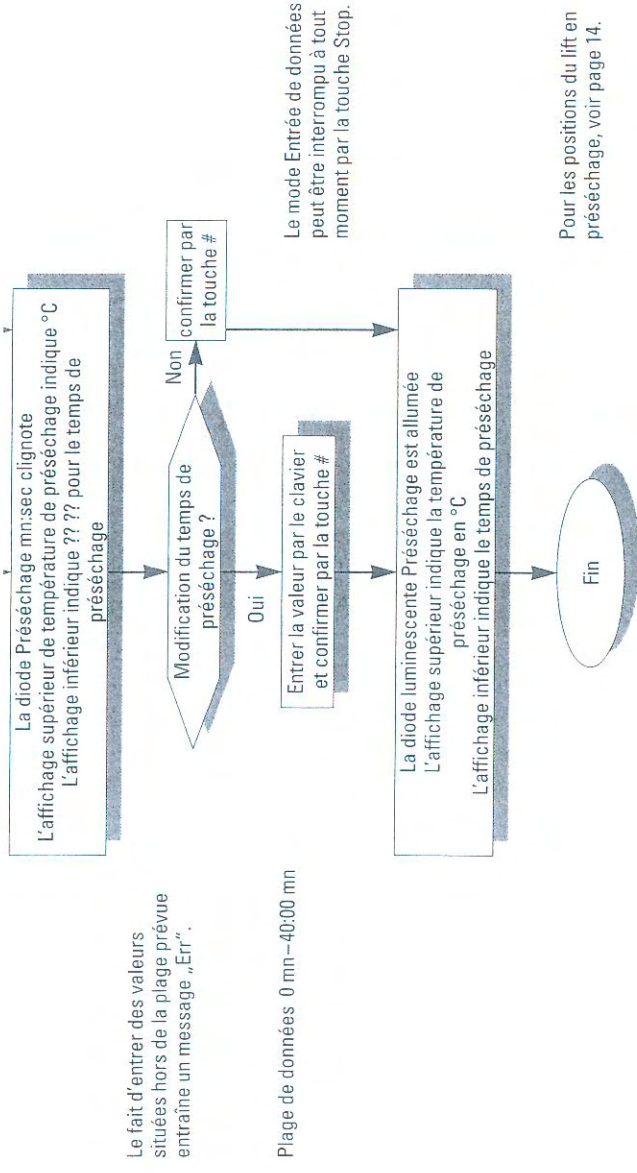


Sélection des positions du lift pour le préséchage, voir à ce sujet Fonction section H.
Entrée/Modification des valeurs, voir section C température de préséchage/temps de préséchage.

Fonction température de préséchage – temps de préséchage (section C)



Plage de données 200°C–800°C



Après le lancement d'un programme, il est possible de modifier les valeurs pour le préséchage aussi longtemps que la diode Préséchage ne clignote pas.
Lorsque cette phase du programme est en cours, plus aucune modification n'est possible.

C

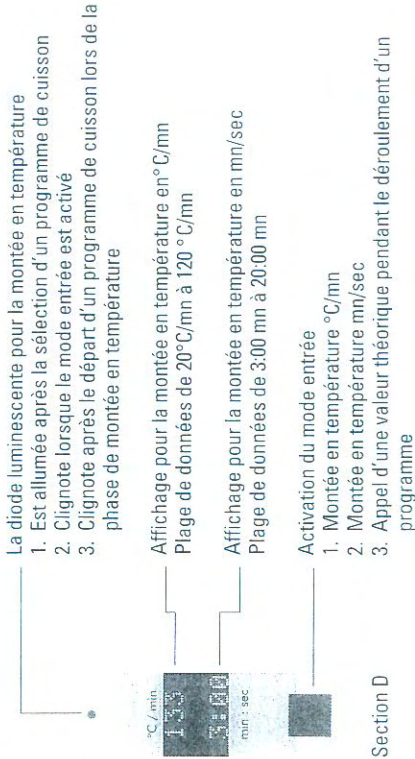
D

E

F

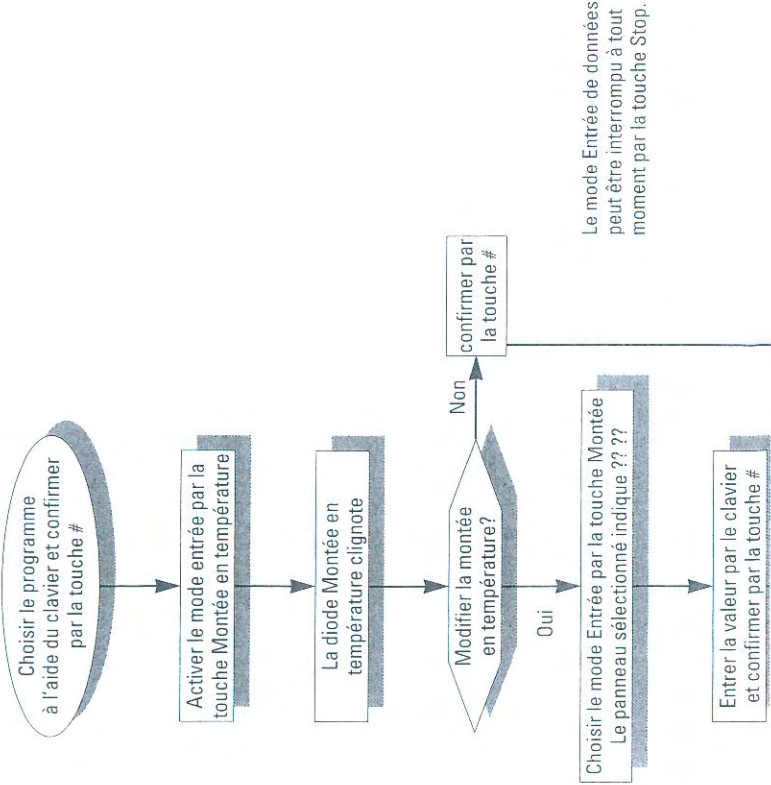
G

Description de la montée en température (section D)



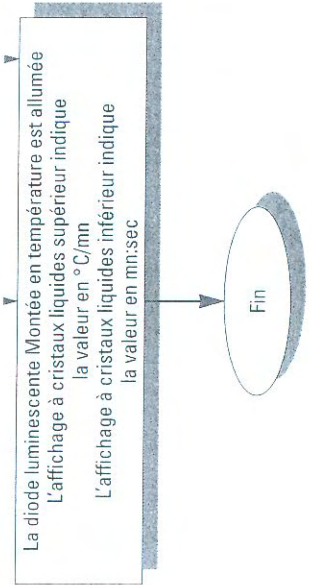
Entrée/modification des valeurs, voir fonction Section D, montée en température.

Fonction Montée en température (section D)



Plage de données 20° C – 130° C/mn
ou
3:00 mn – 20:00 mn

Le fait d'entrer des valeurs situées hors de la plage prévue entraîne un message «Err».

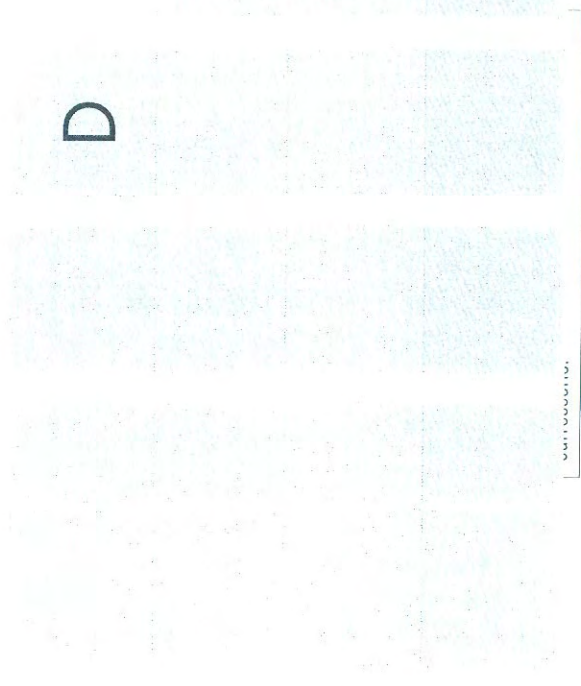


Attention:

Si après une entrée, la température de préséchage (température de départ) ou la température finale est modifiée, le temps de montée (mn:sec) change. La valeur °C/mn est conservée.

Après le lancement d'un programme, il est possible de modifier les valeurs pour la montée en température aussi longtemps que la diode Montée en température ne clignote pas. Lorsque cette phase du programme est en cours, plus aucune modification n'est possible.

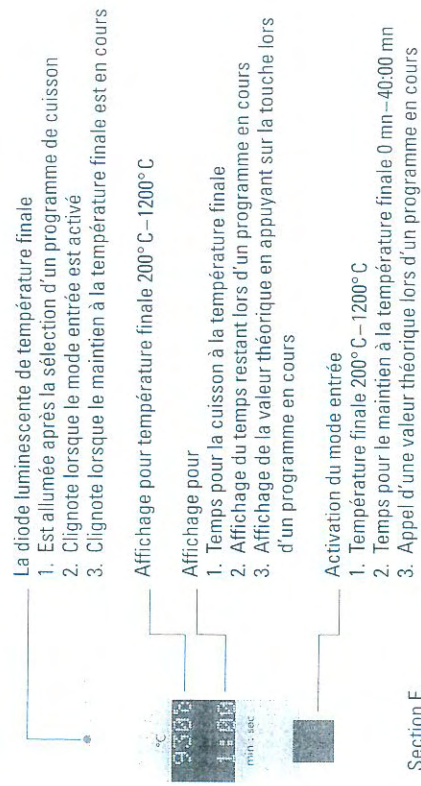
A l'aide de la touche Montée, on peut, en cours de programme, appeler la valeur théorique du temps de montée en mn/sec. Il s'efface ensuite automatiquement.



Par principe, pour le nettoyage, ne pas utiliser de produits détergents et de liquides inflammables.

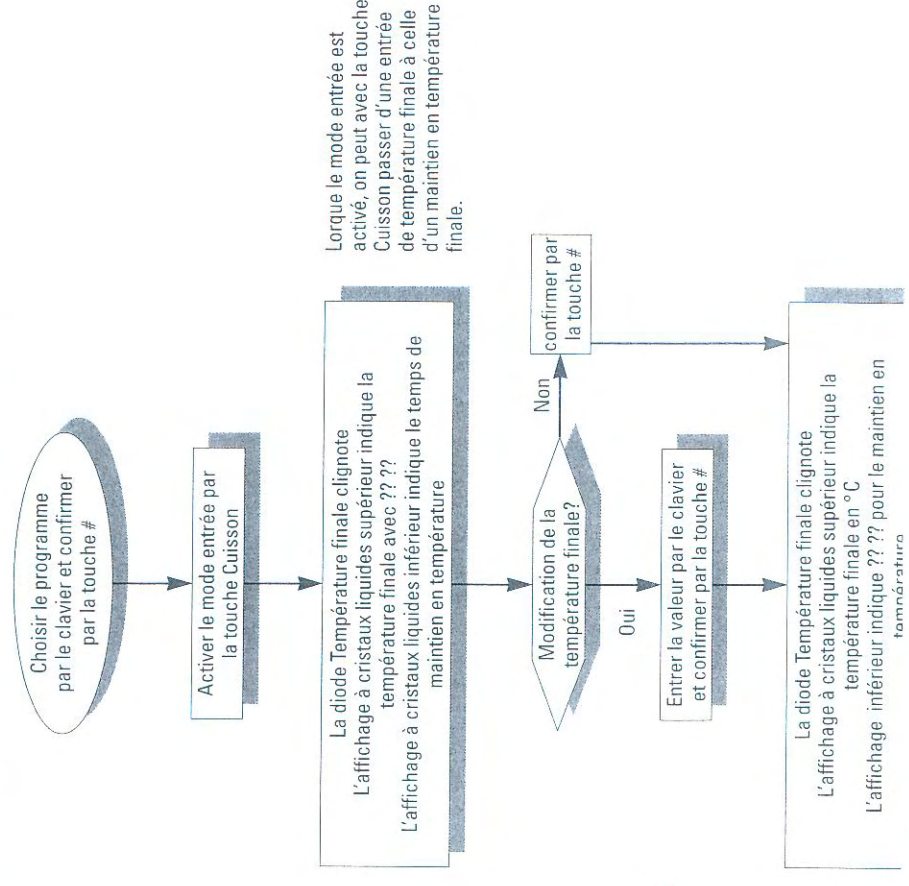
Pour les autres opérations de manipulation du four, lire attentivement chaque section du mode d'emploi.

Descriptif de la température de cuisson et du maintien en température (section E)



Entrée/Modification des valeurs, voir Fonction Température de cuisson et maintien en température Section E.

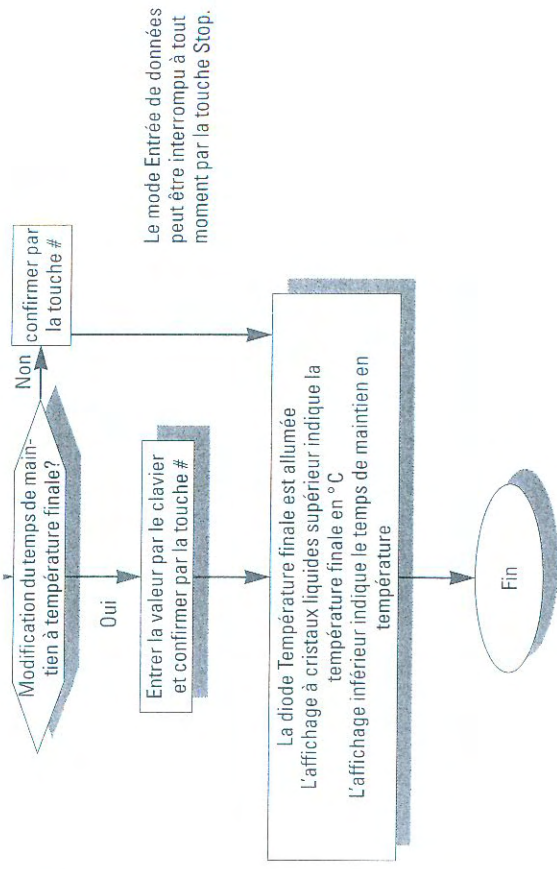
Fonction Température de cuisson et maintien en température (section E)



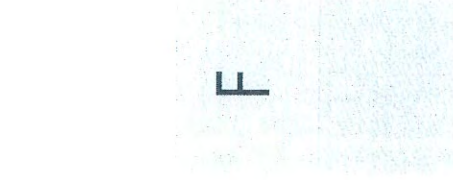
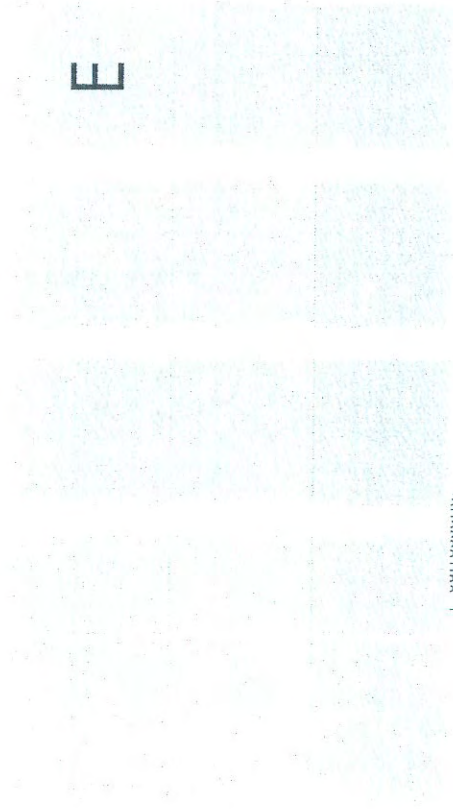
Plage de données 200° C – 1200° C

Le fait d'entrer des valeurs situées hors de la plage prévue entraîne un message «Err».

Plage de données 0 mn–40 mn



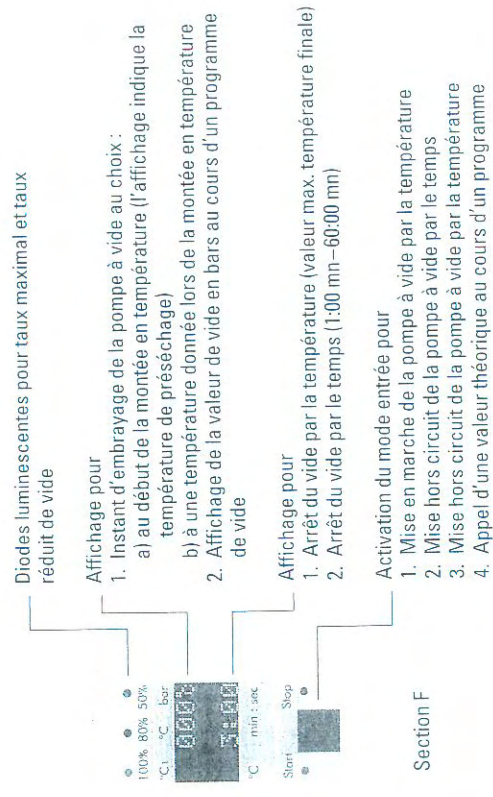
Après le lancement d'un programme, il est possible de modifier les valeurs pour la température finale et le maintien de la température aussi longtemps que la diode °C pour le maintien de la température finale ne clignote pas. Lorsque cette phase du programme est en cours, plus aucune modification n'est possible.



Par principe, pour le nettoyage, ne pas utiliser de produits détergents et de liquides inflammables.

Pour les autres opérations de manipulation du four, lire attentivement chaque section du mode d'emploi.

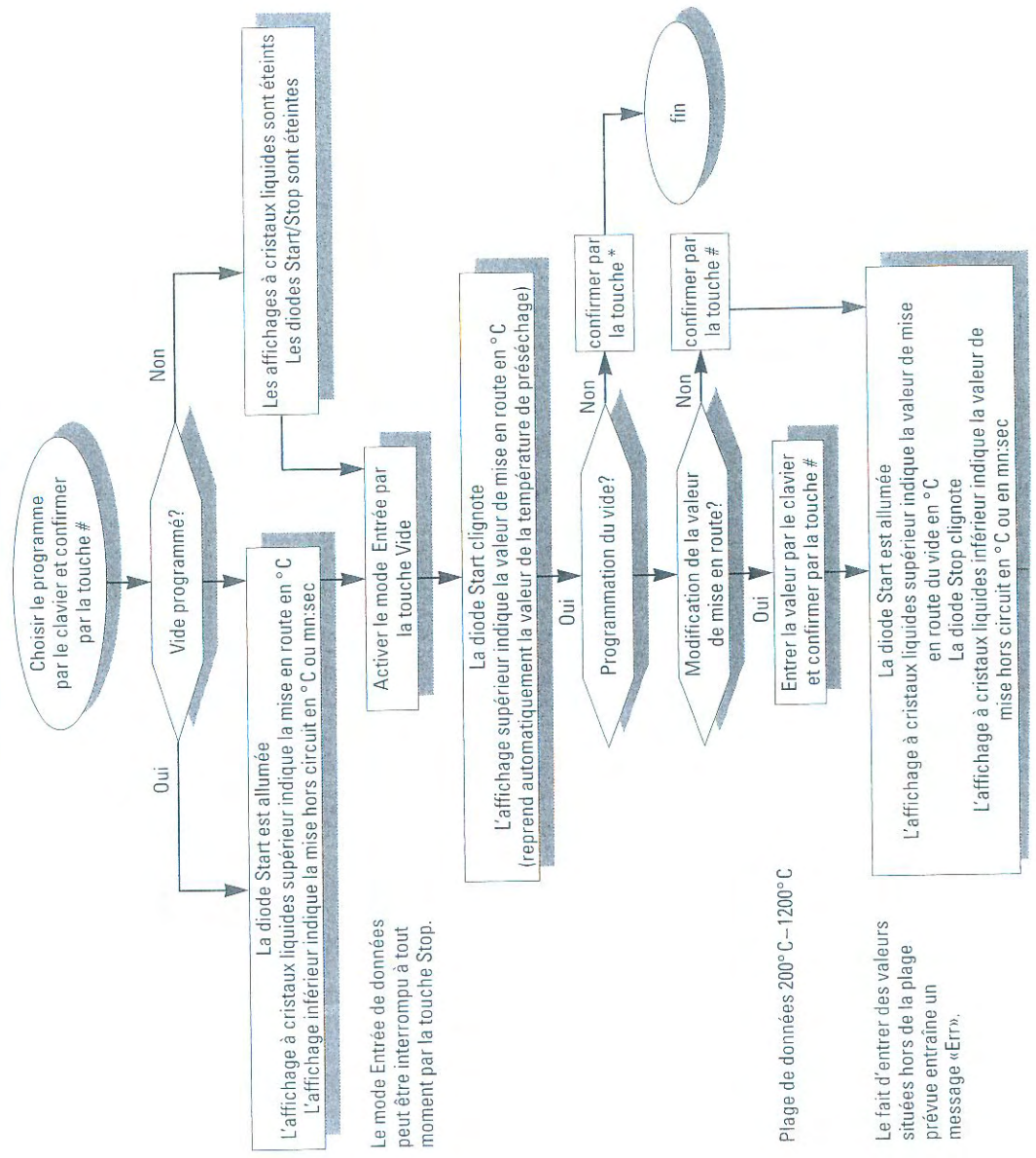
Descriptif paramètres de vide (section F)

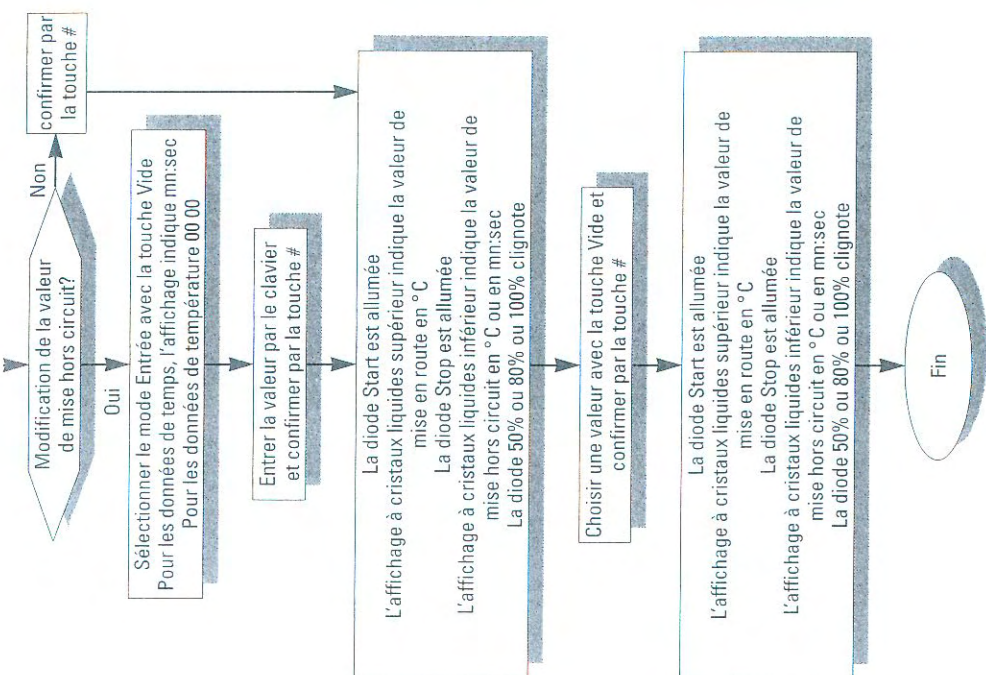


Section F

Entrée/modification des valeurs, voir Fonction paramètres de vide, section F.

Fonctions Paramètres de vide (section F)

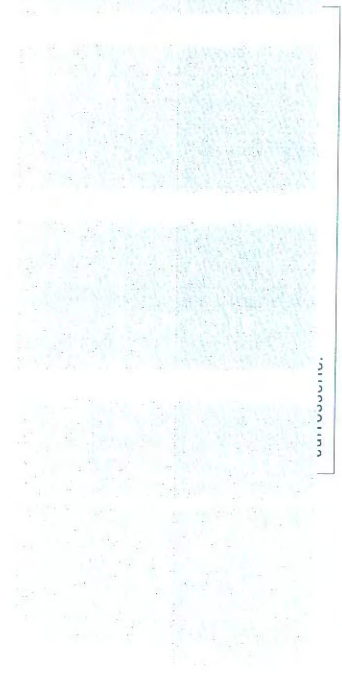




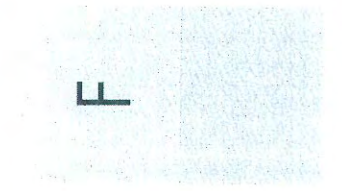
Plage de données
Temps 1:00 mn – 40:00 mn
Plage de données
Température 200°C – 1200°C

Le fait d'entrer des valeurs situées hors de la plage prévue entraîne un message «Err».

Les valeurs de vide ne peuvent plus être modifiées après le lancement d'un programme.
L'affichage à cristaux liquides pour la valeur de mise en route indique, après le démarrage de la pompe à vide, la valeur du vide de 0 à ... en bars.



Par principe, pour le nettoyage, ne pas utiliser de produits détergents et de liquides inflammables.



Pour les autres opérations de manipulation du four, lire attentivement chaque section du mode d'emploi.

Descriptif du refroidissement lent/rapide (section G)

La diode luminescente de refroidissement

1. Est allumée lorsqu'un programme comporte un refroidissement
2. Clignote lorsque le mode entrée refroidissement est activé
3. Clignote lorsque le programme est en phase refroidissement
4. Clignote au cours du refroidissement rapide de la chambre de chauffe

Diode luminescente de maintien du refroidissement

1. Est allumée lorsque le programme comporte un maintien du refroidissement
2. Clignote lorsque le mode Entrée est activé
3. Clignote lorsque le maintien du refroidissement est en cours

Diode luminescente pour la position du plateau de lift moufle fermé

1. Est allumée lorsque la phase de refroidissement est programmée,
2. Clignote lorsque le mode Entrée est activé
3. Clignote lorsque le programme est en phase refroidissement

Diode luminescente pour la position du plateau de lift moufle ouvert

1. Est allumée lorsque la phase de refroidissement est programmée,
2. Clignote lorsque le mode Entrée est activé
3. Clignote lorsque le programme est en phase refroidissement

1. Affichage pour la température de refroidissement 300° C-1000° C
2. Affichage pour refroidissement rapide de la chambre de chauffe 50° C en dessous de la température d'attente

Affichage pour maintien de la phase de refroidissement
0 mn-40:00 mn

Activation du mode entrée

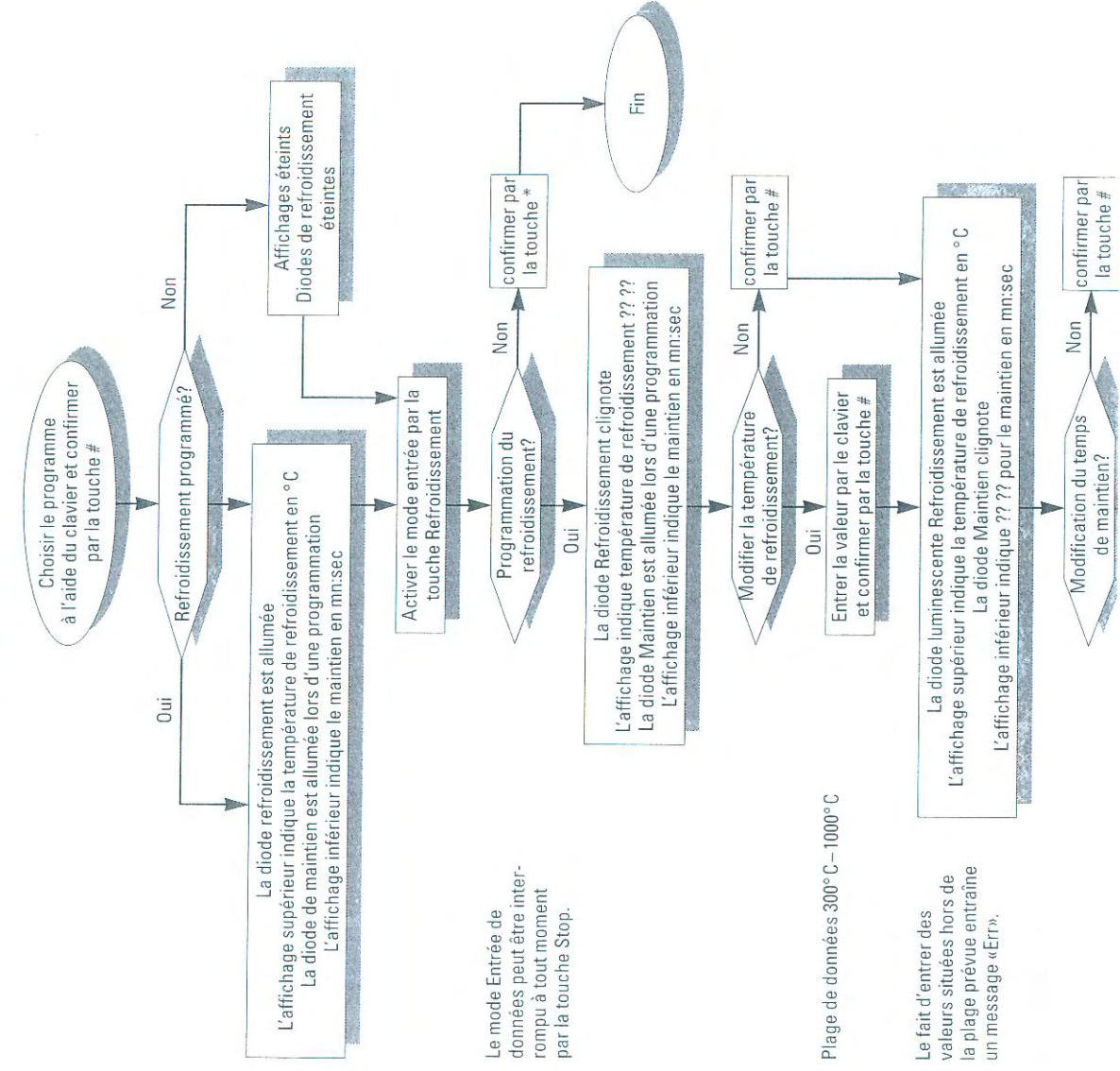
1. Température de refroidissement 300° C-1000° C
2. Temps de maintien pour la phase de refroidissement 0 mn-40:00 mn
3. Sélection de la position du lift

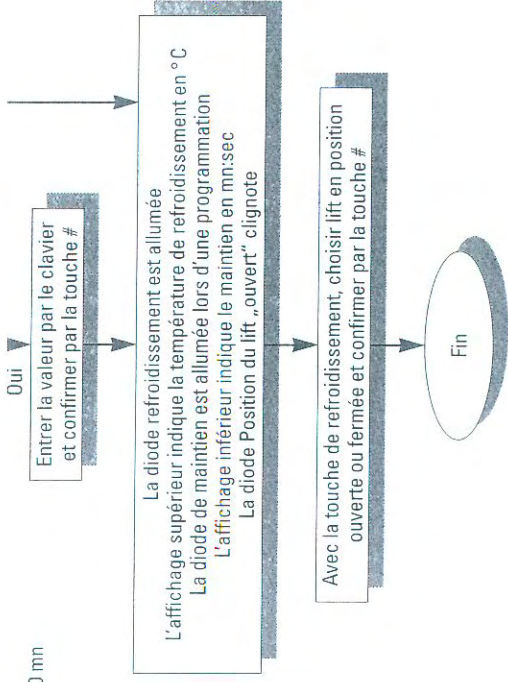
4. Activation du programme de refroidissement rapide de la chambre de chauffe 50° C en dessous de la température d'attente

Section G

Entrée/modification des valeurs, voir Fonction refroidissement lent, section G.

Fonction refroidissement lent (section G)





Etalonnage de la température de la chambre de chauffe

Le VITA VACUMAT 2500 est équipé d'un potentiomètre électronique pour étalonner la température de la chambre de chauffe.

En usine, la température est étalonnée de telle sorte qu'à 1000°C, on enregistre une tension de 9,25 millivolts sur le thermocouple. Si au fil du temps, des écarts sont relevés, cet étalonnage peut être refait à l'aide du programme d'étalonnage.

L'étalonnage est réalisé de la manière suivante:

1. Taper le programme N° 494 et confirmer par la touche #.

Le programme indique les valeurs suivantes mémorisées :

Température de préséchage	600° C
Temps de préséchage	6:00 mn
Temps de montée en température	6:00 mn
Température finale	1000° C
Temps de maintien à la température finale	5:00 mn

2. Actionner la touche Start

Le programme démarre, il est impossible de modifier les valeurs, on peut interrompre le programme par la touche Stop.

L'affichage à cristaux liquides supérieur dans la section A indique la température de la chambre de chauffe en °C. L'affichage à cristaux liquides inférieur dans la section A indique la valeur en millivolts.

Au bout de 2 mn de phase de maintien à 1000° C, un bref signal retentit libérant les touches de descente et de montée du lift pour effectuer un réglage ou un étalonnage.

La valeur en millivolts se règle alors avec les touches du lift (montée = plus, descente = moins) à 9,20 env. Au niveau d'une température de 1000°C, une modification de 0,01 millivolt entraîne une modification de la température de la chambre de chauffe de 1°C env.

Après le lancement d'un programme, il est possible de modifier les valeurs pour le refroidissement aussi longtemps que les diodes ne clignotent pas.

Lorsque cette phase du programme est en cours, plus aucune modification n'est possible.

Protection contre les coupures de courant

Le VITA VACUMAT 2500 est équipé d'une protection contre les coupures de courant.

Ce dispositif de protection entre en action dès que l'appareil n'est plus alimenté par le courant du réseau, au cours d'un programme de cuisson ou à une température d'attente.

Si la coupure se prolonge au delà de 20 sec, le programme est interrompu et l'affichage sera le suivant:

L'affichage à cristaux liquides inférieur – section A – indique le temps restant du programme en mn:sec.

L'affichage à cristaux liquides inférieur – section A – à quelle phase du programme s'est produite l'interruption.

- 0 = phase d'attente
- 1 = phase de préséchage
- 2 = phase de montée
- 3 = phase de maintien en température
- 4 = phase de refroidissement

En appuyant sur la touche Stop, tous les messages disparaissent et l'appareil est de nouveau prêt à fonctionner.

Attention:

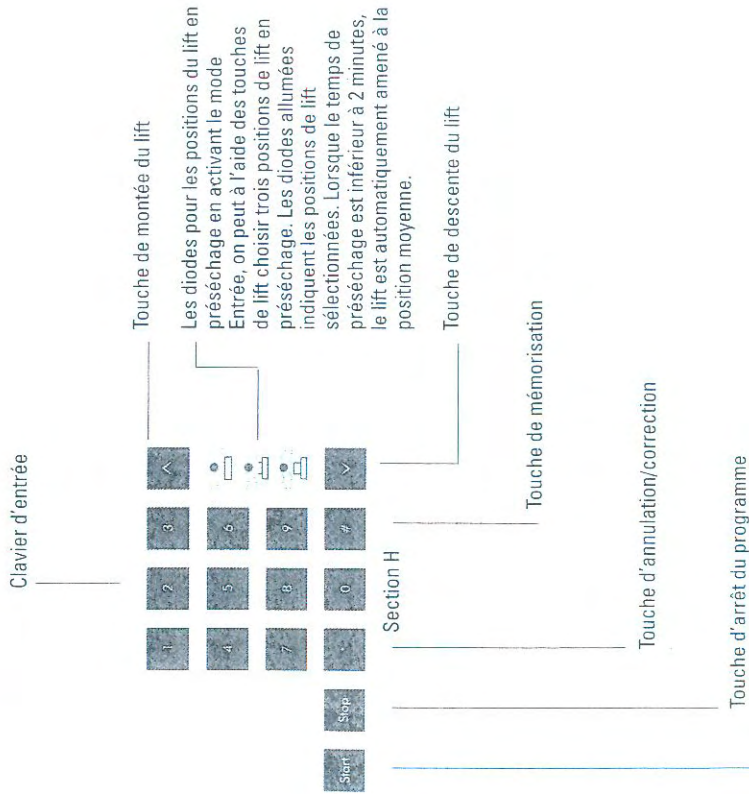
Si, par exemple au laboratoire, la tension du réseau est coupée par un interrupteur principal alors que l'appareil était encore branché, au retour du courant, l'affichage erreur indiquera une coupure de courant.



Par principe, pour le nettoyage, ne pas utiliser de produits détergents et de liquides inflammables.

Pour les autres opérations de manipulation du four, lire attentivement chaque section du mode d'emploi.

Descriptif du clavier et des touches de lift (section H)



Programmes d'intervention VITA VACUMAT 2500

Les programmes indiqués dans le tableau se sélectionnent par le clavier (section H) et se confirment par la touche #.

Les programmes ne peuvent être appelés qu'en l'absence de tout programme de cuisson en cours.

Un programme sélectionné se ferme par la touche Stop.

Progr. N°	Fonction	Description	Affichage	Fonction mémorisation
470 #	Entrée de l'heure	Cycle de temps 12 h ou 24 h* Sélection par le progr. 473	Affichage inf. Section A	Touches section H + #
471 #	Entrée de la date	Mode de datation MM:JJ ou JJ:MM* Sélection par le progr. 474	Affichage inf. Section A	Touches section H + #
472 #	Entrée de l'année	Données à 4 digits	Affichage inf. Section B 2 digits	Touches section H + #
473 #	Entrée du cycle de temps	Choix 1 = cycle de 12 h Choix 2 = cycle de 24 h*	Affichage inf. Section B	Touches Info + #
474 #	Entrée du mode de datation	Choix 1 = mode MM:JJ Choix 2 = mode JJ:MM*	Affichage inf. Section B	Touches Info + #
475 #	Appel du n° d'appareil	Données à 6 digits max.	Affichage inf. Section A+B	
476 #	Appel du compteur d'heures de fonctionnement	Affichage en h et mn	Affichage inf. Section A+B	
477 #	Appel du n° de software	Affichage du n° de software	Affichage inf. Section A	
481 #	Température d'attente	Donnée 200° C – 800° C 500° C*	Affichage inf. Section B	Touches section H + #
482 #	Signal sonore en fin de prog.	Choix 1 = un seul signal Choix 2 = signal en continu*	Affichage inf. Section B	Touches Info + #
483 #	Interruption de programme par la touche Stop	Choix 1 = actionner Stop* Choix 2 = actionner Stop	Affichage inf. Section B	Touches Info + #
484 #	Départ d'un programme de cuisson	Choix 1 = départ lorsque la température aussi est supérieure à la température d'attente* Choix 2 = départ à la température d'attente	Affichage inf. Section B	Touches Info + #
485 #	Réglage niveau sonore	Choix de 0 – 9	Affichage inf. Section B	Touches section H + #
486 #	Réglage de la clarté des affichages	Choix de 1 – 4	Affichage inf. Section B	Touches section H + #
487 #	Commande affichage externe	Choix de 1 – 4	Affichage inf. Section B	Touches section H + #
488 #	Commande de l'affichage externe	Choix = éteint Choix = allumé	Affichage inf. Section B	Touches Info + #
489 #	Initialisation	Toutes les valeurs de température et de temps prérégées selon les tables de cuisson VITA sont mémorisées	Affichage inf. Section B	
491 #	Positions du lift pour le prééchauffage et le refroidissement	Pos. 1, premier palier de prééchauffage valeur 0 – 100 Pos. 2, second palier de prééchauffage valeur 10 – 180 Pos. 3, troisième palier de prééchauffage valeur 20 – 250 Pos. 4, Palier de refroidissement valeur 30 – 200 Inv. = Temps interm. valeur 10 – 60 sec	Affichage inf. Section A+B	Entrées touches section H Mémorisation touche # Choix Pos./Int. avec touche Info

Remplacement du moufle (opération à confier à un technicien qualifié)

Attention: respecter les consignes de sécurité – page 17

- 1. Débrancher la prise
- 2. Oter les vis du panneau arrière (2 vis), retirer le panneau.
- 3. Oter les vis noyées du couvercle (6 vis).
- 4. Retirer le couvercle en le soulevant par le haut.
- 5. Oter les vis à tête cylindrique du couvercle de la chambre de chauffe et le retirer.
- 6. Enlever les contacts du thermocouple, retirer la pierre isolante avec le thermocouple.
- 7. Enlever les contacts du moufle de cuisson, retirer le moufle défectueux.
- 8. Installer le nouveau moufle de cuisson, remonter l'ensemble en sens inverse.

Attention: réinstaller le fil de masse sur la partie supérieure de la carrosserie!

Messages d'erreur

L'électronique du VITA VACUMAT 2500 est équipée d'un système de surveillance afin de détecter et signaler les éventuelles perturbations.

Les messages d'erreur suivants s'affichent:

- Err 1

La température souhaitée ou sélectionnée a été dépassée de 80° C.
1. Un défaut électronique, changer la platine CPU.
- Err 2

Rupture du thermocouple
1. Cellule de température défectueuse, changer le thermocouple.
- Err 3

Défaut de vide
1. Nettoyer le joint du plateau de lift et le joint en bordure de la chambre de chauffe.
2. Vérifier/remplacer les joints au niveau des branchements de la chambre de chauffe.
3. Vérifier la pompe à vide, remplacer éventuellement la membrane et les clapets.
- Err 4

Aucune montée en température
1. Vérifier/remplacer le fusible T8H 250 V situé à l'arrière de l'appareil.
2. Vérifier/remplacer le moufle de cuisson (voir en page 15).

Si lors de l'entrée des paramètres d'un programme, des valeurs incorrectes ou non autorisées sont transmises, un bref signal acoustique indiquera l'erreur et la dernière valeur correcte entrée sera reprise.
Si l'un des messages d'erreur mentionnés précédemment ne disparaît pas en arrêtant et remettant en marche l'appareil ou s'il réapparaît lors d'un essai, veuillez svp vous adresser à

VITA – Service après-vente au n° de tel suivant + 77 61/562-0.

492 #	Vitesse du lift	Choix up 0–99 Choix down 50–250	Affichage inf. Section B	Touches section H + # Choix avec touche bloc A
493 #	Embrayage du lift	Choix L up 50–250 Choix L down 50–250	Affichage inf. Section B	Touches section H + # Choix avec touche Info
494 #	Etaonnage température	Voir descriptif Etaonnage température page 13		
495 #	Affichage de calibrage du vide	Déroulement automatique du programme (env. 4 mn)	Affichage Bloc C / F	
497 # 9224 #	Option de départ d'un programme	Choix 0 = Démarrage immédiat du temps de montée et de vide Choix 1 = D'abord vide total puis ensuite démarrage du temps de montée et de vide	Affichage inf. Section A+B	Touches Info + #
498 #	Option pour le programme 497 (ne peut être appelée que si la sélection 1 a été retenue au programme 491)	Choix 0 = 4 mn vide total puis démarrage du temps de montée et de vide	Affichage inf. Section A+B	Touches bloc H + #
499 # 9224	Mémorisation de l'option	Choix 0 = Les valeurs modifiées du programme sont toujours mémorisées Choix 1 = Les valeurs modifiées du programme après le lancement d'un programme ne sont pas mémorisées	Affichage inf. Section A+B	Touches Info + #
Touche bloc G	Refroidissement rapide (si température de la chambre plus élevée que la température d'attente)	Refroidissement rapide – chambre ouverte – à la température d'attente – 50° C		
0	Fermeture de la chambre de chauffe sans chauffage			

* Réglages standard à la sortie usine

Remarques complémentaires

En cas d'utilisation quotidienne, le VITA VACUMAT 2500 est fortement sollicité.
En raison des influences extérieures, comme par ex. la présence de poussières, il est indispensable de nettoyer régulièrement le système d'entraînement du lift à l'aide d'un chiffon sec.

Les perturbations/modifications suivantes seront solutionnées à l'aide des programmes d'intervention (pages 14/15) :

- 1. L'entraîneur du lift est lent:
le programme 492 permet d'augmenter ou de réduire la vitesse du lift.
- 2. Modification des positions du lift pour le préséchage et le refroidissement:
utiliser le programme 491.
- 3. Parfois, le lift n'atteint pas sa position définitive:
le programme 493 permet d'augmenter ou réduire les valeurs d'embrayage pour le moteur du lift.

Si l'appareil doit être retourné pour une vérification ou une réparation à l'usine, il faut pour cela utiliser le carton d'emballage d'origine.
Si nécessaire, demander un carton similaire à l'usine.

L'appareil doit être expédié à l'adresse suivante:

VITA

Zahnfabrik · H. Rauter GmbH & Co. KG · D-79713 Bad Säckingen · Ballyweg 6



Unité de commande VACUMAT 2500

VITA ρ	VACUMAT 2500 °C 5410 min : sec 12:33 ⌚ mV 5 Info ⌚	°C1 6000 min : sec 2:00 ■	°C / min 133 min : sec 3:00 ■	°C 9300 min : sec 1:00 ■	100% 80% 50% °C1 °C bar 0000 3:00 min : sec Start Stop	● ● ⇌ °C 0000 min : sec 3:00 ■	Start Stop 1 2 3 4 5 6 7 8 9 0 * # < ● ● ● >	Section A Section B Section C Section D Section E Section F Section G Section H
-----------------------------	---	---	---	--	--	---	---	--

Consignes de sécurité



Débrancher la prise avant d'ouvrir l'appareil

TBH 250V



Par principe, pour le nettoyage, ne pas utiliser de produits détergents et de liquides inflammables.

Ce symbole met en garde contre les tensions électriques dangereuses.
Avant d'ouvrir le four, il faut isoler l'appareil de la tension-réseau en débranchant la prise.

Cette plaque indique le type de fusibles à utiliser dans l'appareil.
Ne pas utiliser de fusibles présentant des valeurs différentes.

En fonctionnement continu (température finale max., temps de cuisson max.), les pièces de la chambre de chauffe peuvent atteindre des températures élevées (plus de 70° C).
Il n'est pas indispensable de nettoyer l'intérieur de la chambre de chauffe. Il suffit de passer régulièrement un chiffon humide sur le plateau de cuisson et sur le bord inférieur de la chambre de chauffe.
Un chiffon humide servira également à nettoyer la carrosserie.

Installation et mise en marche

1. L'appareil doit être positionné à une distance d'au moins 25 cm du mur le plus proche.
2. Brancher l'appareil à l'aide du câble de branchement fourni sur le réseau.
3. Brancher le câble électrique de la pompe à vide sur le panneau arrière de l'appareil.
4. Enfoncer le tuyau de vide sur le raccord de la pompe et sur la tubulure du four.
5. Brancher l'unité de commande sur le devant de la carrosserie et le câble à spirale sur le côté de l'appareil (à gauche ou à droite).
6. Mettre l'appareil en marche par l'interrupteur (situé à gauche de l'appareil).
Le lift descend, les affichages à cristaux liquides de la section A indiquent la température de la chambre de chauffe et la date du jour.
7. Installer le socle de cuisson sur le plateau du lift.
Attention: ne pas faire fonctionner le four sans socle de cuisson ce qui endommagerait l'appareil.
8. Actionner la touche Start.
Le lift monte dans la chambre de chauffe, la température monte à la température d'attente de 500° C, prérégulée en usine.

Une fois atteinte la température d'attente, l'appareil est prêt à effectuer des programmes de cuisson.

Pour les autres opérations de manipulation du four, lire attentivement chaque section du mode d'emploi.

Tables de cuisson VITA VACUMAT 2500

VITA OMEGA		N° Prog.	Prés. °C	→	↗ °C/mn	Temp. env. °C	→	Vide
Cuisson d'oxydation		1	Respecter les indications fournies par le fabricant d'alliage!					
NEW ① Cuisson lait d'opaque Poudre		2	600	2.00	3.00	950	1.00	3.00
Lait d'opaque Pâte		52	600	6.00	6.00	950	1.00	6.00
NEW ① Opaque Poudre		3	600	2.00	3.00	930	1.00	3.00
Opaque Pâte		53	600	6.00	6.00	930	1.00	6.00
Dentine		4	600	6.00	6.00	930	1.00	6.00
1 ^{ère} cuisson de correction		5	600	6.00	6.00	920	1.00	6.00
2 ^{ème} cuisson de correction		6	600	6.00	6.00	910	1.00	6.00
Glaçage		7	600	—	3.00	930	1.00	—
Glaçage avec fluide VITACHROM DELTA		8	600	4.00	3.00	930	1.00	—
Glaçage avec glasure 740		9	600	4.00	3.00	900	1.00	—
Cuisson masse épaulement „MARGIN“		10	600	6.00	6.00	950	1.00	6.00

① = Les masses opaques munies d'une étoile * se cuisent à env. 20°C de plus.

VITA VMK 95		N° Prog.	Prés. °C	→	↗ °C/mn	Temp. env. °C	→	Vide
Cuisson d'oxydation		11	Respecter les indications fournies par le fabricant d'alliage!					
Cuisson lait d'opaque Poudre		12	600	2.00	3.00	950	1.00	3.00
Cuisson lait d'opaque Pâte		52	600	6.00	6.00	950	1.00	6.00
Opaque Poudre		13	600	2.00	3.00	930	1.00	3.00
Opaque Pâte		53	600	6.00	6.00	930	1.00	6.00
Dentine		14	600	6.00	6.00	930	1.00	6.00
1 ^{ère} cuisson de correction		15	600	6.00	6.00	930	1.00	6.00
2 ^{ème} cuisson de correction		16	600	6.00	6.00	920	1.00	6.00
Cuisson de la masse corrective CORRECTIVE		—*)	600	4.00	6.00	900	1.00	—
Glaçage		17	600	—	3.00	930	1.00	—
Glaçage avec fluide VITACHROM DELTA		18	600	4.00	3.00	930	1.00	—
Glaçage avec glasure 740		19	600	4.00	3.00	900	1.00	—
Cuisson masse épaulement „MARGIN“		20	600	6.00	6.00	950	1.00	6.00

*) Entrer soi-même le programme

VITA VMK 68		N° Prog.	Prés. °C	→	↗ °C/mn	Temp. env. °C	→	Vide
Cuisson d'oxydation		21	Respecter les indications fournies par le fabricant d'alliage!					
Cuisson lait d'opaque masse opaque		22	600	2.00	3.00	950	1.00	3.00
Opaque		23	600	2.00	3.00	930	1.00	3.00
Dentine		24	600	6.00	6.00	930	1.00	6.00
1 ^{ère} cuisson de correction		25	600	6.00	6.00	920	1.00	6.00
2 ^{ème} cuisson de correction		26	600	6.00	6.00	910	1.00	6.00
Glaçage		27	600	—	3.00	930	1.00	—
Glaçage avec fluide VITACHROM DELTA		28	600	4.00	3.00	930	1.00	—
Glaçage avec glasure 740		29	600	4.00	3.00	900	1.00	—

Pour les masses VMK 68 N, il faut augmenter toutes les cuissons de 10°C.

VITA OMEGA 800		N°*) Prog.	Prés. °C	→	↗ °C/mn	Temp. env. °C	→	Vide
Cuisson d'oxydation		—	Respecter les indications fournies par le fabricant d'alliage!					
Bonder		—	450	2.00	3.00	800	2.00	3.00
Opaque		—	450	2.00	3.00	790	2.00	3.00
Dentine		—	450	6.00	7.00	790	2.00	7.00
Glaçage		—	450	3.00	3.00	800	2.00	—

*) Entrer soi-même les programmes

VITA OMEGA 900		N° Prog.	Prés. °C	→	↗ °C/mn	Temp. env. °C	→	Vide
Cuisson d'oxydation		41	Respecter les indications fournies par le fabricant d'alliage!					
Cuisson lait d'opaque Poudre		42	600	2.00	4.00	900	2.00	4.00
Cuisson lait d'opaque Pâte		54	600	6.00	6.00	900	3.00	6.00
Opaque Poudre		43	600	2.00	4.00	900	1.00	4.00
Opaque Pâte		55	600	6.00	6.00	900	2.00	6.00
Dentine		44	600	6.00	6.00	900	1.00	6.00
1 ^{ère} cuisson de correction		45	600	6.00	6.00	890	1.00	6.00
2 ^{ème} cuisson de correction		46	600	6.00	6.00	890	1.00	6.00
Glaçage		47	600	—	4.00	900	2.00	—
Glaçage avec fluide VITACHROM DELTA		48	600	4.00	4.00	900	2.00	—
Glaçage avec glasure 740		49	600	4.00	4.00	900	1.00	—
Cuisson masse épaulement „MARGIN“		50	600	6.00	6.00	900	2.00	6.00

Pour les alliages avec un CET $\geq 14,5 \times 10^{-6} \times K^{-1}$, à partir de la 1^{ère} cuisson de dentine, cuire avec un refroidissement lent.

Le refroidissement lent de la température de cuisson à la température de départ ne doit pas être inférieur à 5 minutes. Ainsi la teneur en leucite de la céramo-métallique sera augmentée et donc le CET de la céramique.

VITADUR ALPHA	N° Prog.	Prés. °C	→	↗ °C/mn	Temp. env. °C	→	Vide
Masse noyau	31	600	—	6.00	1.120	2.00	6.00
Masse noyau avec profilé *)	600	6.00	6.00	1.120	2.00	6.00	
Dentine	32		6.00	6.00	960	1.00	6.00
1.+2. cuisson de correction	33	600	6.00	6.00	950	1.00	6.00
Glaçage	34	600	—	3.00	940	1.00	—
Glaçage avec fluide VITACHROM DELTA	35	600	4.00	3.00	940	1.00	—
Glaçage avec glasure 740	36	600	4.00	3.00	920	1.00	—

*) Entrer soi-même le programme

Programmes supplémentaires		N° Prog.	Prés. °C	→	↗ °C/mn	Temp. env. °C	→	Vide
Metal-Corrector		91	600	2.00	6.00	1.040	1.00	—
Spectra Gold		92	550	—	3.00	820	1.00	—
Soudure au four 1		93	600	5.00	5.00	p. E. 800	3.00	—
Soudure au four 2		94	600	1.00	3.00	p. E. 800	4.00	—

Soudures au four VITA VACUMAT

Méthode 1

Préchauffer l'objet à 400°C, 15–20 mn, dans le four de préchauffage à cylindres avec du fondant et une bille de matériau de soudure.

Programme 93

La température finale est celle de la température de mise en œuvre du matériau de soudure +50°C.

Préséchage: 5.00 mn
Chaufrage: 5.00 mn
Maintien: 3.00 mn

Méthode 2

Préchauffer l'objet à 400°C, 15–20 mn, dans le four de préchauffage à cylindres avec du fondant mais sans matériau de soudure.

Programme 94

La température finale est celle de la température de mise en œuvre du matériau de soudure +50°C.

Préséchage: 1.00 mn
Chaufrage: 3.00 mn
Maintien: 4.00 mn

VITA

Zahnfabrik · H. Rauter GmbH & Co. KG
D-79713 Bad Säckingen · Ballyweg 6
Tel.: 077 61/562-0 · Fax: 077 61/6389