



# DuceramPlus<sup>®</sup>

Description et mode d'emploi

de la céramique DuceramPlus

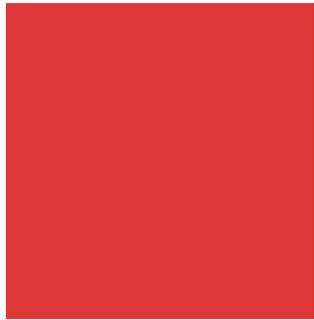
# Cohérente, innovante, largement éprouvée.

— 0124

La céramique de recouvrement à température de fusion élevée DuceramPlus de DeguDent est votre partenaire idéal lorsque vous désirez vous rapprocher le plus possible de l'apparence et des propriétés de l'émail naturel. Car elle convainc à la fois par son esthétique naturelle fascinante et sa sécurité de traitement unique. Chez DeguDent, Ducera est synonyme du plus haut savoir-faire dans le domaine de la céramique.

Ce mode d'emploi comprend les instructions générales de traitement présentées d'une manière compréhensible et progressive. Il est également destiné à vous servir de manuel de travail individuel. À cet effet, vous disposez en annexe de suffisamment d'espace pour y noter vos remarques personnelles concernant les traitements spécifiques.





## Introduction

L'entreprise	4
La céramique de recouvrement	5

## Instructions de traitement

Informations générales relatives à la cuisson	6
Mésures préparatoires	7
Montage des masses opaques	8–9
Technique de stratification standard	10–11
Technique de stratification professionnelle	12–13
Glaçage	14
Technique de stratification des masses d'épaulement	15

## Service

L'assortiment DuceramPlus	16–17
Dépannage	18
Recommandations pour la cuisson	19–22
Abréviations	23–24
Interlocuteur	25

# L'avenir appartient aux céramiques de haute technologie. Utilisez-les aujourd'hui déjà.

DeguDent :  
le leader de l'innovation  
et de la technologie dans le  
domaine des céramiques  
dentaires.

La technique dentaire s'intéresse depuis  
longtemps à la céramique, un matériau  
d'une esthétique exceptionnelle et aux  
propriétés particulières. Mais il a fallu des  
efforts intensifs en recherche et  
développement et de larges phases de test  
pour rendre ce matériau utilisable en  
pratique – et ce avec grand succès.

Aujourd'hui, DeguDent offre des  
céramiques spéciales éprouvées en  
pratique pour l'ensemble du spectre

d'utilisation de la technique dentaire – des  
céramiques de recouvrement comme  
DuceraGold à la vitrocéramique pressée  
Cergo® et au système tout céramique  
soutenu par CAO Cercon®

Les céramiques DeguDent permettent de  
répondre aux désirs et aux besoins de la  
meilleure biocompatibilité et d'une  
excellente esthétique d'un nombre croissant  
de dentistes innovateurs et de patients  
informés. Les céramiques DeguDent  
offrent également de nets avantages grâce

à leur bonne maniabilité et leurs  
excellentes possibilités de finition créative,  
par exemple avec la céramique de  
recouvrement DuceramPlus.



# Une céramique de recouvrement. De nombreux avantages.

La métallo-céramique DuceramPlus est une évolution conséquente de la métallo-céramique Duceram qui a fait ses preuves depuis 1985 dans le quotidien clinique et esthétique des laboratoires. Lorsque vous travaillez avec DuceramPlus, vous pouvez compter sur des composants parfaitement harmonisés et faciles à utiliser. DuceramPlus met à votre disposition des kits pratiques, adaptés à vos besoins individuels ainsi que des composants individuels.

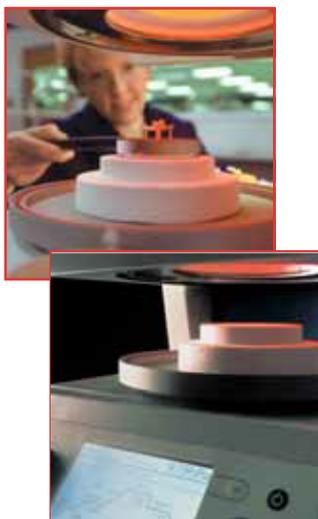
## Des avantages évidents

- Une utilisation non critique sur tous les alliages haute fusion avec valeurs de CET de 13,8 - 15,4  $\mu\text{m/m K}$  par l'évolution linéarisée de la dilatation thermique
- Une esthétique élevée grâce à sa translucidité, son opalescence et sa fluorescence naturelles
- Des possibilités de combinaison pour la fabrication d'inlays tout céramique avec des matériaux réfractaires à liaison phosphatique (Ducera Lay)
- Une détermination harmonisée des teintes
- Une fluorescence blanche naturelle dans les poudres et les pâtes opaque
- Des températures flexibles, réglables des opaques (p. ex. réduction de la température de cuisson par la masse neutre)
- L'absence de coloration en cas d'utilisation d'alliages économiques à teneur élevée en argent
- Une stabilité élevée lors de la stratification associée à de bonnes propriétés de modelage et de façonnage
- Une faible rétraction à la cuisson
- Une surface lisse et homogène
- Un produit dépassant les normes ISO en vigueur
- Une qualité constante de tous les lots grâce à un contrôle de qualité permanent

## Informations générales relatives à la cuisson

**Veillez lire nos informations relatives à la cuisson avant de réaliser vos premières cuissons de céramique :**

- Après le préséchage/-chauffage, le vide complet doit être effectif à la température de base. Ceci permet d'éviter les microporosités qui troublent la transparence.
- Les inclusions d'air dans la céramique ternissent les masses, les couleurs paraissent donc plus pâles et plus claires.
- Étant donné que la puissance de cuisson des fours à céramique peut fortement varier, les températures doivent éventuellement être adaptées individuellement.
- En cas d'alliages avec un coefficient d'expansion thermique supérieur à  $14,2 \mu/m K$  ( $25 \text{ °C} - 600 \text{ °C}$ ), nous recommandons une phase de refroidissement lente ou une phase de recuisson de 3 – 5 min à  $850 \text{ °C}$ .



**\*Remarque importante :**  
La masse d'épaulement SMH a été renommée masse d'épaulement DuceramPlus.

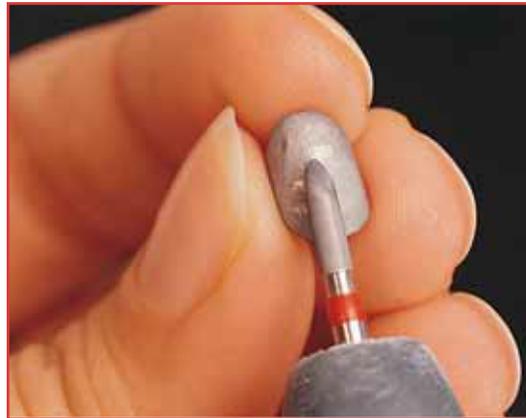
Programme de cuisson générale	Temp. de préchauffe °C	Temps de séchage min	Vitesse d'échauffement °C/min	Temp. de cuisson °C	Palier min	Vide hPa	Refroidissement lent
Opaque en pâte 1	575	6.00	55	930	3.00	50	-
Opaque en pâte 2	575	6.00	55	930	2.00	50	-
Opaque en poudre 1	600	2.00	55	930	3.00	50	-
Opaque en poudre 2	600	4.00	55	930	2.00	50	-
Masse d'épaulement*	600	6.00-9.00	55	930	1.00	50	-
Cuisson dentine 1	600	6.00-9.00	55	930	1.00	50	-
Cuisson dentine 2	600	4.00-6.00	55	930	1.00	50	-
Glaçage	600	4.00	55	930	1.00-3.00	-	-
Masse de correction	600	4.00	55	930	1.00	50	-

**Préparation de  
l'armature****Préparation – Oxydation**

Après le traitement avec de l' $\text{Al}_2\text{O}_3$  (100–150  $\mu\text{m}$ ), les armatures métalliques sont sablées à une pression de sablage de 2 bar (métaux non précieux jusqu'à 4 bar) sauf si recommandé autrement par le fabricant de l'alliage.

L'oxydation des armatures métalliques traitées est réalisée selon les indications du fabricant de l'alliage.

Sauf recommandation contraire, l'oxyde est ensuite enlevé selon les conditions précitées.



Finition de l'alliage

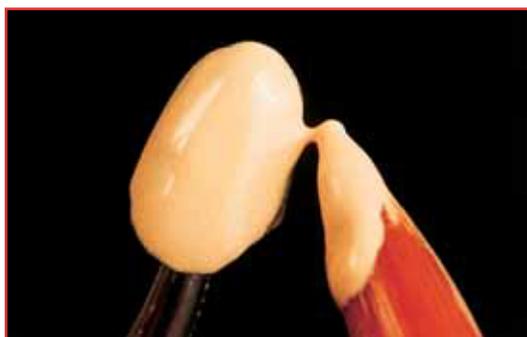


Sablage de l'oxyde

### Application de l'opaque

#### Opaque en poudre

Mélanger la poudre d'opaque et le liquide de modelage OCL Universal pour obtenir une consistance crémeuse, recouvrir l'armature métallique de ce mélange avec un pinceau ou un instrument en verre et cuire selon les instructions de cuisson.



Application de l'opaque en poudre avec un pinceau



Application de l'opaque en poudre avec un instrument en verre

#### Opaque en pâte

L'opaque en pâte DuceramPlus est appliqué en fine couche sur l'armature sèche avec le pinceau pour opaques en pâte joint. La consistance individuelle de la pâte d'opaque est réglée à l'aide du fluide pour pâte. La base organique de la pâte nécessite une période de préséchage plus longue ainsi qu'une température de base adaptée au type de four. Veuillez tenir compte des instructions de cuisson pour l'opaque en pâte DuceramPlus.



Application de l'opaque en pâte

Informations  
générales

Températures de cuisson des opaques en fonction de l'alliage

La température finale de la première cuisson de l'opaque dépend du type d'alliage.

- La température de cuisson des alliages avec un point solidus élevé (p. ex. alliages en métaux non précieux, à base de palladium) doit être augmentée de jusqu'à 50° C pour un meilleur mouillage de la surface métallique.

- La température maximale de cuisson de l'opaque doit toutefois toujours être au moins inférieure de 100° C à la température de solidus indiquée par le fabricant de l'alliage.

- Nous recommandons l'utilisation d'une masse neutre pour abaisser la température de cuisson de l'opaque (900 °C) en cas d'alliages à bas point de solidus (p. ex. alliages à haute teneur en or et «bio»).

Programme de cuisson générale masse neutre

	Temp. de préchauffe °C	Temps de séchage min	Vitesse d'échauffement °C/min	Temp. de cuisson °C	Palier min	Vide hPa
Masse neutre	575	7.00	55	900	3.00	50

Personnalisation des couleurs avec les opaques Intensiv  
L'utilisation des 7 opaques Intensiv en poudre et en pâte permet de personnaliser la couleur de la couche d'opaque.



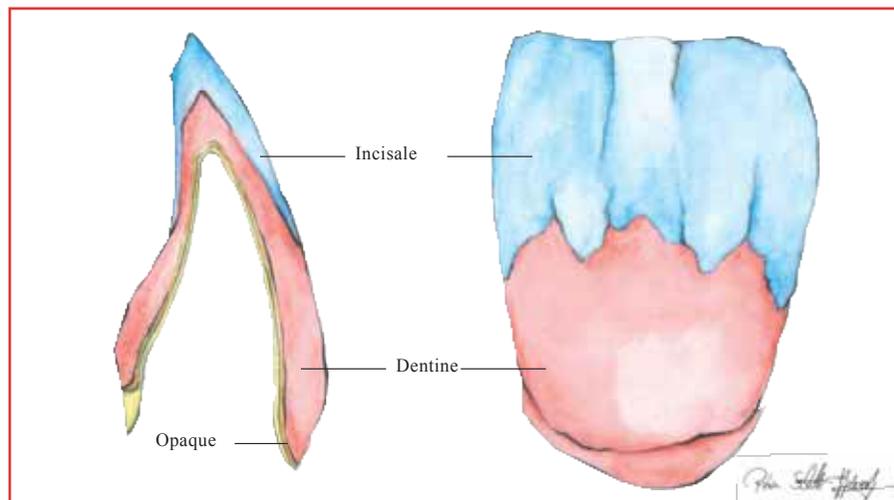
Personnalisation de la couche d'opaque

Tableau des combinaisons de couleurs

Couleurs	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Opaque	OA1	OA2	OA3	OA3,5	OA4	OB1	OB2	OB3	OB4	OC1	OC2	OC3	OC4	OD2	OD3	OD4
Dentine	DA1	DA2	DA3	DA3,5	DA4	DB1	DB2	DB3	DB4	DC1	DC2	DC3	DC4	DD2	DD3	DD4
Incisale	1	2	3	3	6	1	1	4	6	1	5	5	6	2	4	4
Incisale opale	OS1	OS2	OS3	OS4	OS10	OS10B	OS10G	OS15	OS50							

Couleurs	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Dentine 3D	A	A	A	A	A	B	B	B	B	C	C	C	C	C	C	C
Chromadentine	CDA1	CDA2	CDDA3	CDA3,5	CDA4	CDB1	CDB2	CDB3	CDB4	CDC1	CDC2	CDC3	CDC4	CDD2	CDD3	CDD4
Masses d'épaulement	1	2	3	3	4	2+	5	6	7	2	4+7	4+7	4+7	4+6	6	6

Couche de stratification Standard dans le secteur antérieur



Technique de stratification standard



Couronne après la 2<sup>e</sup> cuisson d'opaque  
La deuxième couche d'opaque sert à augmenter le pouvoir couvrant.



Le montage initial entièrement en masse dentine donne une bonne idée de la taille, de la forme et de la position des dents.



La dentine est réduite ensuite pour obtenir le véritable noyau.



Grâce à leurs propriétés de réfléchissement différentes, les masses transparentes donnent vie à la zone incisale.

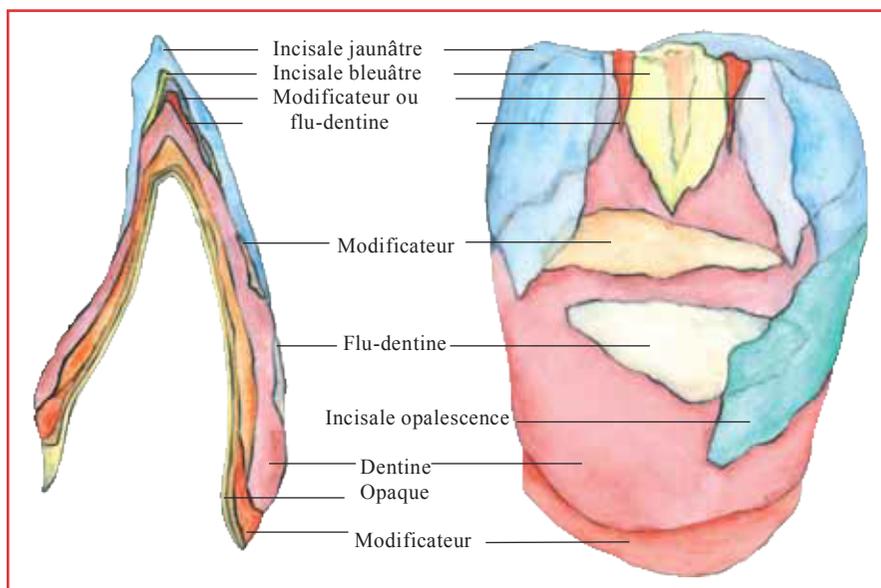


Correction après la 1<sup>e</sup> cuisson de dentine



Couronne après la 2<sup>e</sup> cuisson

Tableau de combinaison des couleurs pour la technique de stratification professionnelle



Couleurs	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Modificateur																
Flamingo	X	X														
Bambus	X					X	X									
Ivory	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Creme		X	X					X	X					X		X
Solaris								X	X							
Peach			X	X												
Mango									X							
Caramel				X	X				X						X	
Pearl			X	X							X			X		
Safari										X	X	X	X			X
Flu-dentine																
Sunny			X	X	X			X	X		X	X	X			X
Orange			X	X	X			X	X				X			
		X													X	
Incisale opalescence																
OS 1						X										
OS 2	X	X														
OS 3			X	X			X	X	X		X	X			X	X
OS 4					X					X			X	X		

\*Les incisales Opalescence OS 10, 15, 50, 10 G et 10 B peuvent être utilisées individuellement, sans attribution spécifique,

Technique de stratification professionnelle



L'application des masses dentine 3D permet de rehausser en couleur les zones cervicales, interdentaire ou palatines et augmente l'effet spatial même des couches de revêtement plus fines.



Lorsqu'une intensité de couleur supérieure est désirée, les masses dentine peuvent être partiellement ou entièrement remplacées par les masses chromadentine\* correspondantes ; la teinte et la luminosité restent inchangées.



La pose de type lamelle des masses transparentes et incisales soutient la représentation des caractères incisivaux individuels.

Remarque :  
Nous vous présentons ici la technique de stratification professionnelle. Elle commence après la 2<sup>e</sup> cuisson d'opaque avec l'armature correctement préparée et personnalisée.



Couronne terminée avec stratification de base élargie (du kit chromadentine disponible séparément)



Stratification avec des masses professionnelles



Couronne professionnelle terminée

Glaçage

Après avoir terminé toutes les corrections, les surfaces et les contours sont définis avec des instruments diamantés ou en carbure.

Les maquillants et les glaçures Ducera-LFC sont utilisés pour les fines corrections des couleurs et la caractérisation consécutive.



Finition de la forme et des surfaces



Glaçage et maquillage de la surface



Couronne terminée

**Technique de stratification des masses d'épaulement**

En plus de l'application des teintes standard (SM 1- SM 7), l'épaulement peut être personnalisé en utilisant la masse intensive SM-Flu. Cette masse d'épaulement à fluorescence élevée offre également une couverture sûre en cas d'indication esthétiquement difficile (p. ex. les moignons décolorés) et donne une apparence naturelle vitale à l'épaulement céramique sous toutes conditions de lumière.

**Pour le montage des masses d'épaulement DuceramPlus, utilisez le liquide de modelage Quick ou DuceramPlus SM-SpezialLiquid pour masses d'épaulement.**

**Masses d'épaulement DuceramPlus étape par étape**

1. Réduire le bord de la couronne de 0,5 – 0,8 mm. Marquer et sceller la lomite de la préparation.
2. Sabler l'armature ; procéder ensuite à la cuisson d'opaque 1 et 2 selon les instructions.
3. Le modèle est isolé avec l'isolant High ou l'isolant SEP.
4. Après avoir remplacé l'armature dans le modèle-maître, adapter la masse d'épaulement dans la zone cervicale de la couronne. Le montage des sous-couches de l'épaulement céramique avec SMFlu permet d'éviter des zones d'ombre.

5. Laisser sécher la céramique d'épaulement ou l'aspérer.
6. Placer les restaurations sur des tiges de cuisson (voir page 6 et pages 19-22 pour la cuisson).
7. Corriger l'épaulement sans utiliser de chaleur ; isoler le modèle.
8. Appliquer la deuxième couche de masse d'épaulement et procéder à la deuxième cuisson de l'épaulement selon les instructions.
9. Finir l'épaulement céramique. L'épaulement doit être suffisamment solide au niveau du chevauchement sur l'opaque.
10. Nettoyer la restauration ; procéder ensuite à la stratification de la céramique.



1. Couronne après la 2<sup>e</sup> cuisson d'opaque. Bord de la couronne métallique réduit, congé exposé



2. Masse d'épaulement appliquée



3. Masse d'épaulement cuite avec application consécutive des masses dentine et incisale



4. Couronne finie après le glaçage

Tout pour la réussite de  
votre traitement :  
l'assortiment DuceramPlus

Ne faites aucun compromis si vous attachez la plus grande importance à une esthétique supérieure et des restaurations parfaites : avec DuceramPlus, vous faites confiance à un des plus grands assortiments de céramique de recouvrement, et des plus fiables, sur le marché dentaire. Des solutions spéciales comme Gum (= masses gingivales), Bleach (= masses de céramique très blanches pour les dents blanchies) ainsi que des masses opales permettent aujourd'hui de reconstruire même des cas problématiques avec caractéristiques particulières.

DuceramPlus est aussi individuel que vos exigences. Notre offre va des kits dentine équilibrés pour les débutants aux masses supplémentaires variées pour les professionnels de la céramique. DuceramPlus est bien sûr également disponible dans toutes les teintes V. Des échantillons de la couleur originale de toutes les masses céramique sont joints à chaque assortiment sous forme d'un teintier.

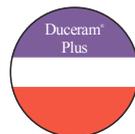


**Kit d'opaque en poudre**

16x 20 g O A1 – O D4  
6x 20 g d'opaque en poudre intensive  
1x 20 g d'opaque en poudre gum  
1x 50 ml de liquide de modelage OCL  
1x teintier

**Opaque en poudre**

couvre l'armature métallique et donne la couleur de base au recouvrement.



**Kit de chromadentine**

16x 20 g CD A1 – CD D4  
1x 50 ml de liquide de modelage SD  
1x teintier

**Masses de chromadentine**

pour la mise en couleur sûre en couches très fines et la modification de transparence de la dentine.



**Kit d'opaque en pâte**

16x 2 ml O A1 – O D4  
7x 2 ml de modificateur d'opaque  
1x masse neutre  
2x pinceaux d'opaque en pâte  
1x teintier  
2x 2 ml de fluide d'opaque en pâte

**Opaque en pâte**

couvre l'armature métallique et donne la couleur de base au recouvrement.



**Kit dentine**

16x 20 g D A1 – D D4  
3x 20 g de dentine 3D  
1x 50 ml de liquide de modelage SD  
1x teintier

**Dentine**

pour la création du noyau dentine.



**Kit de masses d'épaulement**

7x 20 g SM 1 – SM 7  
1x 20 mg SM-flu  
1x 50 ml de liquide quick  
1x teintier

**Masses d'épaulement DuceramPlus**

pour la fabrication de bords de couronne sans métal.

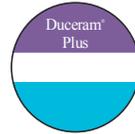


#### Kit d'incisales

6x 20 g S1 – S6  
 3x 20 g de masses transparentes (TC, T, TO)  
 3x 20 g incisales Creativ  
 (rougeâtre, bleuâtre, jaunâtre)  
 1x 20 g de dentine gum 2  
 1x 20 g de dentine gum 4  
 1x 20 g de masse de correction  
 1x 20 g de masse de glaçage  
 1x 50 ml de liquide de modelage SD  
 1x 15 ml de liquide de modelage Form  
 1x 15 ml de liquide de maquillage  
 1x teintier

#### Incisale

pour le montage de la zone incisale.



#### Kit de bleaching shades

3x 20 g de dentine bleach  
 1x 20 g de masse d'épaulament bleach  
 1x 2 ml d'opaque en pâte bleach  
 1x 20 g de transpa TO  
 1x 15 ml de liquide de modelage Form  
 1x 15 ml de liquide de modelage SD  
 1x 15 ml de fluide de modelage quick  
 1x pinceau d'opaque en pâte  
 1x teintier

#### Bleaching shades

Masse nettement plus claire et plus blanche que A1, à utiliser chez les patients dont les dents ont subi un blanchiment.

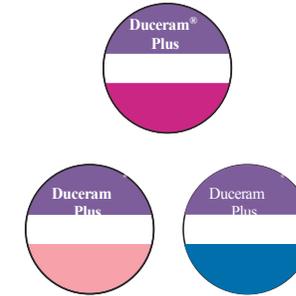


#### Kit de gum shades

5x 20 g de gum  
 1x 2 ml d'opaque en pâte gum  
 1x teintier  
 1x pinceau d'opaque en pâte  
 1x 15 ml de fluide de modelage SD  
 1x 15 ml de liquide de modelage Form

#### Gum shades

Masses céramique de la couleur des gencives pour la conception des gencives p. ex. en cas de superconstruction en implantologie.



#### Kit professionnel

4x 20 g OS 1 – OS 4\*  
 5x 20 g OS 10 – OS 50\*  
 4x 20 g de dentine flu  
 10x 20 g de modificateur  
 1x 50 ml de liquide de modelage SD  
 1x teintier

#### Modificateur

pour la représentation des caractéristiques individuelles.

#### Incisale opale

Masses incisales avec opalescence naturelle.

#### Émail opale

Émail à opalescence naturelle pour la conception individuelle de la zone incisale.

\* incisale opalescence

# Dépannage

Problème	Cause	Solution
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Porosité, creux, bris dans l'armature métallique</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Non respect des recommandations relatives p. ex. au canal de coulée, à la température de préchauffe et de coulée</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Voir les points 2, 4, 5 et 6 des instructions de traitement des alliages dentaires en métaux précieux</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les couleurs céramique sont trop claires et pas assez transparentes</li> <li>• La céramique est poreuse</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• La température de préchauffe est trop élevée</li> <li>• La température de cuisson est trop faible</li> <li>• La pompe à vide s'enclenche trop tard</li> <li>• Le niveau de vide atteint est trop faible</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Réduire la température de préchauffe</li> <li>• Augmenter la température de cuisson</li> <li>• Réduire la température de préchauffe et / ou de démarrage du vide</li> <li>• Contrôler l'étanchéité de la pompe à vide et / ou du four</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• La surface céramique est trop rêche</li> <li>• La surface céramique n'est pas assez brillante</li> <li>• La surface céramique est trop brillante</li> <li>• Les bords et contours s'arrondissent</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• La température de cuisson est trop faible</li> <li>• Le palier est trop court</li> <li>• La température de cuisson est trop élevée</li> <li>• Le palier est trop long</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Augmenter la température de cuisson</li> <li>• Prolonger le palier</li> <li>• Abaisser la température de cuisson</li> <li>• Réduire le palier</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Fissures de compression : fissures horizontales dans la zone incisale ou au niveau des éléments du bridge</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Refroidissement lent non respecté</li> <li>• Température de refroidissement trop basse</li> <li>• Phase de refroidissement trop courte</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Contrôler le CDT de l'alliage [si le CDT &gt; 14,2 <math>\mu\text{m/m} \cdot \text{K}</math>, cuire avec refroidissement lent ou avec recuisson (3 min 850 °C)]</li> <li>• Augmenter la température de recuisson</li> <li>• Prolonger la phase de refroidissement</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Fissures de traction : craquelures sur la surface de recouvrement</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Mauvais alliage</li> <li>• CDT trop élevée à cause du refroidissement lent ou du taux d'augmentation faible</li> <li>• Épaisseur des parois de l'armature trop fine</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Contrôler la compatibilité de l'alliage</li> <li>• Respecter l'épaisseur minimale des parois</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Formation de bulles</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Saletés dans le métal ou la céramique à cause de mauvais instruments de polissage</li> <li>• Mauvais préséchage des pâtes et / ou opaque</li> <li>• Inclusion d'air dans les couches</li> <li>• Trop de solvant d'opaque</li> <li>• Application d'une pâte trop épaisse</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Utiliser uniquement des instruments destinés au traitement de métaux ou de céramiques</li> <li>• Utiliser uniquement des fraises métal à denture croisée</li> <li>• Prolonger le temps de préséchage</li> </ul>

## Recommandation de cuisson

pour Cergo Compact/Press

Multimat Touch & Press															
DuceramPlus	Préséchage °C	Préséchage min	T. de ferme- ture min	Préchauffé °C	Préchauffé min	Augment. °C/min	Vide	Vide en °C ON	Vide en °C OFF	Temp. finale	Maintien V	Maintien	Recuisson min	Recuisson °C	Refroidisse- ment
Pâte 1	135	5.00	2.00	575	0.00	55	On	575	930	930	0:00	3.00	0.00	–	0.00
Pâte 2	135	5.00	2.00	575	0.00	55	On	575	930	930	0:00	2.00	0.00	–	0.00
Opaque 1	135	2.00	2.00	600	2.00	55	On	600	930	930	0:00	3.00	0.00	–	0.00
Opaque 2	135	2.00	2.00	600	0.00	55	On	600	930	930	0:00	2.00	0.00	–	0.00
Épaulement	135	7.00	2.00	575	2.00	55	On	575	920	920	0:00	1.00	0.00	–	0.00
Dentine 1	135	2.00	2.00	600	2.00	55	On	600	910	910	0:00	1.00	0.00	–	0.00
Dentine 2	135	2.00	2.00	600	2.00	55	On	600	900	900	0:00	1.00	0.00	–	0.00
Glaçage	135	2.00	2.00	600	2.00	55	Off	–	–	890	0:00	1.00	0.00	–	0.00
Correction	135	2.00	2.00	600	1.00	55	On	600	880	880	0:00	1.00	0.00	–	0.00

Remarque importante :  
 Un refroidissement lent est  
 indispensable en cas d'alliage avec  
 un CDT (25–600 °C) >14,2 :  
 (= recuisson) 3 min à 850 °C

Recommandations de cuisson  
pour Multimat  
Touch & Press

Multimat Touch & Press										
DuceramPlus	Préchauffé en °C	Séchage min	Préchauffé min	Vide hPa	Vitesse °C/min	Temp. chauffe °C	Durée du vide min	Cuisson- min	Temp. recuisson	Durée recuis.
Opaque en pâte 1	575	5.00	1.00	50	55	940	1.00	2.00	–	–
Opaque en pâte 2	575	5.00	1.00	50	55	930	1.00	2.00	–	–
Opaque en poudre 1	575	2.00	1.00	50	55	940	1.00	2.00	–	–
Opaque en poudre 2	600	3.00	3.00	50	55	930	1.00	2.00	–	–
Masse d'épaulem.	600	6.00	3.00	50	55	925	1.00	2.00	–	–
Dentine 1	600	6.00	3.00	50	55	925	1.00	2.00	–	–
Dentine 2	600	5.00	3.00	50	55	910	1.00	2.00	–	–
Glaçage	600	4.00	3.00	–	55	900	–	1.00–3.00	–	–
Masse de correction	600	3.00	3.00	50	55	880	1.00	2.00	–	–

Remarque importante :  
Un refroidissement lent est  
indispensable en cas d'alliage avec  
un CDT (25–600 °C) > 14,2 :  
(= recuisson) 3 min à 850 °C

Recommandations de cuisson  
pour Multimat  
MC II / Mach 2 / Multimat C

Multimat MC II/Mach 2/Multimat C									
DuceramPlus	Préchauffé en °C	Séchage min	Préchauffé min	Durée du vide	Cuisson min	Temp. cuisson °C	Vitesse °C/min	Vide	
Opaque en pâte 1	575	5.0	1.0	1.0	4.00	930	55	50	
Opaque en pâte 2	575	5.0	1.0	1.0	3.00	930	55	50	
Opaque en poudre 1	600	1.0	1.0	1.0	4.00	930	55	50	
Opaque en poudre 2	600	3.0	3.0	1.0	3.00	930	55	50	
Masse d'épaulem.	600	5.0	3.0	1.0	2.00	920	55	50	
Cuisson dentine 1*	600	6.0	3.0	1.0	2.00	910	55	50	
Cuisson dentine 2 *	600	5.0	3.0	1.0	2.00	900	55	50	
Claçage *	600	4.0	3.0	0.0	1.00 – 3.00	890	55	–	
Masse de corre. *	600	5.0	3.0	1.0	2.00	880	55	50	

Recommandations de cuisson  
popur Austromat 3001  
et Austromat M

Austromat 3001	
DuceramPlus	
Opaque en pâte 1	C575 T360 • T60L9 V9 T055 • C930 V0 T180 C0 L0 T2 C575
Opaque en pâte 2	C575 T360 T60 • L9 V9 T055 • C930 V0 T120 C0 L0 T2 C575
Opaque en poudre 1	C600 T60 • L9 V9 T055 • C930 V0 T180 C0 L0 T2 C450
Opaque en poudre 2	C600 T120 T180 • L9 T120 V9 T055 • C930 V0 T120 C0 L0 T2 C600
Masse d'épaulement	C600 T180 T180 • L9 T180 V9 T055 • C920 V0 T60 C0 L0 T2 C600
Cuisson dentine 1	C600 T180 T180 • L9 T180 V9 T055 • C910 V0 T60 C0 L0 T2 C600
Cuisson dentine 2	C600 T180 T180 • L9 T180 V9 T055 • C900 V0 T60 C0 L0 T2 C600
Glaçage	C600 T180 T180 • L9 T055 • C890 T60 C0 L0 T2 C600
Masse de correction	C600 T120 T180 • L9 T180 V9 T055 • C880 V0 T60 C0 L0 T2 C600

Recommandations de cuisson  
Austromat M

Austromat M										
DuceramPlus	Début		↑	→		°C ↗ min	Fin	→	↘ 1	↘ 2
Opaque en pâte 1	575	6	1	0	9	55	930	3.00	0	0
Opaque en pâte 2	575	6	1	0	9	55	930	2.00	0	0
Opaque en poudre 1	600	0	1	0	9	55	930	3.00	0	0
Opaque en poudre 2	600	2	3	0	9	55	930	2.00	0	0
Masse d'épaulem.	600	2	3	3	9	55	920	1.00	0	0
Cuisson dentine 1	600	2	3	3	9	55	910	1.00	0	0
Cuisson dentine 2	600	2	3	3	9	55	900	1.00	0	0
Glaçage	600	2	3	0	0	55	890	1.00	0	0
Masse de corr.	600	2	3	3	9	55	880	1.00	0	0

Remarque importante :  
Un refroidissement lent est  
indispensable en cas d'alliage avec  
un CDT (25–600 °C) >14,2 :  
(= recuisson) 3 min à 850 °C

Recommandations de cuisson  
pour Vacumat 200/250/300

Vacumat						
DuceramPlus	Temp. de service °C	Temp. finale °C	Préséchage	Temps de chauffe	Palier	Vide
Opaque en pâte 1	450	930	6.0	6.0	1.0	6.0
Opaque en pâte 2	450	930	6.0	6.0	1.0	6.0
Opaque en poudre 1	600	930	1.0	6.0	2.0	6.0
Opaque en poudre 2	600	930	2.0	6.0	1.0	6.0
Masse d'épaulem.	600	920	6.0	6.0	1.0	6.0
Cuisson dentine 1*	600	910	6.0	6.0	1.0	6.0
Cuisson dentine 2	600	900	6.0	6.0	1.0	6.0
Glaçage	600	890	2.0	3.0	1.0-2.0	0.0
Masse de correction	600	880	6.0	6.0	1.0	6.0

Recommandations de cuisson  
pour Programat P90/P95

Programat P90/P95							
DuceramPlus	Temp. de service °C	Augm. temp.	Temp. de cuisson °C	Temps de fermeture	Palier	Vide on °C	Vide off °C
Opaque en pâte 1	500	55	930	6	3	600	929
Opaque en pâte 2	500	55	930	6	2	600	929
Opaque en poudre 1	500	55	930	0.3	3	600	929
Opaque en poudre 2	500	55	930	4	2	600	929
Masse d'épaulem.	500	55	920	6	1	600	919
Cuisson dentine 1*	500	55	910	7	1	600	909
Cuisson dentine 2 *	500	55	900	6	1	600	899
Glaçage *	500	55	890	5	1-2	pas de vide	pas de vide
Masse de corr. *	500	55	880	5	1	600	889

Remarque importante :  
Un refroidissement lent est  
indispensable en cas d'alliage avec un  
CDT (25 – 600 °C)>14,2 :  
(=recuisson) 3 min. à 850°C

# En bref : abréviations

## **3D**

La masse dentine 3D peut être mélangée avec tous les matériaux ou être utilisée seule, p. ex. pour des couches de revêtement fines comme dans la zone cervicale et pour l'augmentation du chroma dans la zone d'occlusion centrale. Chroma différent (intensité) comparé aux masses dentines (D), mais la même translucidité.

## **Bleach**

Masse nettement plus claire et plus blanche que A1, à utiliser principalement chez les patients dont les dents ont subi un blanchiment.

## **D**

Masse dentine adaptée aux teintes des dents correspondantes, sert au montage des restaurations céramique sur le modèle de la dent naturelle. Contient des pigments organiques pour une meilleure différenciation de couleur ; ceux-ci sont entièrement calcinés.

## **CD**

Les chromadentine sont des produits dentines avec une saturation de couleur supérieure tout en conservant le même ton et la même transparence.

## **Flu**

Dentine fluorescente (p. ex. comme modificateur pour les mamelons). Il s'agit de produits dentine à la fluorescence plus marquée. Ils renforcent la luminosité de recouvrement. La lumière à ondes courtes dans le spectre non visible est absorbée et la lumière à ondes longues est émise dans le spectre visible.

## **Glaçure**

Céramique micronisée pour le glaçage final de la restauration céramique.

## **Gum**

Masse céramique de la couleur des gencives pour la conception des gencives, p. ex. en cas de superconstruction en implantologie.

## **K**

Masse de correction, à cuire après le glaçage.

## **Mango, Bambus etc.**

Modificateurs, pour modifier la teinte de base pour caractérisation individuelle.

## **PO**

Opaque en poudre, opaque en pâte, liner, adaptés aux teintes correspondantes. La faible transparence assure un bon recouvrement.

## **S**

Cercle de couleurs pour les incisales, masses incisales d'attributions différentes, voir les explications pour la masse dentine.

## **SD**

Liquide de modelage : pour mélange avec les produits dentine, modificateur, les masses incisale et transpa.

# En bref : abréviations

## SD-Form

Liquide de modelage : comme SD, mais augmente la stabilité des masses céramiques. Nécessite un préséchage plus long.

## SD-Quick

Liquide de modelage : pour mélange avec les produits dentine, modificateur, incisale, transpa, lorsqu'un séchage plus rapide est désiré.

Domaines d'utilisation :

fabrication de facettes céramique, d'inlays et d'onlays et de cuissons de correction (p. ex. points de contact, car réaction plus faible).

## SM

Masse d'épaulement, pour la fabrication de bords de couronne sans métal. Une préparation congé ou progressive est indispensable.

## T

Masses transparentes, pour des effets de transparence individuels supplémentaires dans la zone incisale et, par là, des effets de lumière plus vivants.

## OS 10

Émail opalescent transparent, pour la dynamique de lumière avec adaptation aux teintes des dents naturelles. Le filtrage de la lumière empêche l'absorption et l'influence de la lumière incidente de la partie buccale sombre. La couleur de la couronne dentaire ne paraît donc pas grisée dans la bouche du patient.

## OS 15

Cet émail a les mêmes propriétés optiques que OS10, mais offre une opalescence supérieure.

## OS 50

Émail avec une opalescence nettement plus élevée que OS 15.

## OS 1–OS 4

Masses incisales opalescentes, avec attribution de couleur, rendant le jeu de couleurs de l'émail naturel.

# Centre de distribution et de formation DeguDent

Pour vos commandes commodées et rapides, nous sommes à votre disposition de 7h30 à 18h30 sous le numéro de hotline 0180 23 24 555\* ainsi que via notre degushop sous [www.degudent.de](http://www.degudent.de) ou par télécopie sous le numéro 0180 23 24 556\* 24 heures sur 24.

\* 6 centimes / appel selon le tarif de la Deutsche Telekom

Centre de distribution Est  
D-10711 Berlin

Centre de distribution Nord  
D-22083 Hamburg

Centre de formation Hanovre  
D-30625 Hannover

Centre de formation Ouest  
D-40470 Düsseldorf

Centre de distribution Centre  
D-63457 Hanau-Wolfgang

Centre de formation Sud-Ouest  
D-70499 Stuttgart

Centre de formation Sud  
D-85737 Ismaning





# Fascination prothétique

22018/1304/DB  
Stand: 04/2013

