

# Duceram® Kiss

Material cerámico de alta fusión para el recubrimiento de coronas y puentes con estructuras de aleaciones dentales con un CET de 13,8 a 15,4  $\mu$ m/m · K (25–600°C).



#### Información general

Última revisión: Diciembre de 2014

Duceram Kiss



#### Indicaciones

- Duceram Kiss es un material cerámico de alta fusión para el recubrimiento de coronas y puentes con estructuras de aleaciones dentales con un CET de 13,8 a 15,4 µm/m · K (25-600°C).
- Sólo para uso odontológico.

#### Contraindicaciones

- Apto exclusivamente para las indicaciones mencionadas.
- Duceram Kiss está contraindicada en pacientes con bruxismo u otras parafunciones.
- Además, Duceram Kiss está contraindicada en casos con un espacio interoclusal insuficiente.

#### Precauciones a tomar con productos sanitarios

La aparición de efectos adversos con estos productos sanitarios es muy poco probable si éstos se procesan y se usan adecuadamente. No obstante, no se pueden descartar por principio posibles reacciones del sistema inmunitario (como alergias) o parestesia localizada (como alteración del gusto o irritación de la mucosa oral). Si tiene conocimiento de algún otro efecto adverso, incluso en caso de duda, le rogamos que nos lo comunique.

Si el paciente presenta hipersensibilidad a las cerámicas de recubrimiento Duceram Kiss o a alguno de sus componentes, este producto sanitario no podrá utilizarse a menos que se haga bajo la estricta supervisión del odontólogo o del médico responsable. A la hora de seleccionar este producto sanitario el odontólogo o el médico responsable deberán tener en cuenta sus reacciones cruzadas o interacciones con otros productos o materiales sanitarios presentes en el medio bucal.

Comunique a su odontólogo o médico responsable todos los factores descritos anteriormente si utiliza este producto sanitario para una construcción personalizada.

#### Instrucciones de seguridad

- No inhale el polvo generado durante el fresado.
- Paste fluid: Nocivo por ingestión (R 22)
- Sólo para uso profesional

#### Reacciones adversas e interacciones

No se han descrito riesgos ni efectos adversos en relación con las cerámicas de recubrimiento Duceram Kiss.

#### Especificaciones técnicas

- CET dentina: 13,0 μm/m · K (25-500°C)
- Material cerámico dental de tipo 1, clase 1 conforme con DIN EN
- Unión metal-cerámica, resistencia a la flexión y solubilidad química seaún DIN EN ISO 9693/6872.
- Utilizar exclusivamente con aleaciones que tengan una temperatura de solidus de al menos 1.030°C

#### Selección de aleaciones

• Duceram Kiss es compatible con aleaciones de alto v baio contenido en oro y con aleaciones de metales no nobles. Pregunte al fabricante de la aleación cuál es su composición y coeficiente de expansión térmica.

Si se respetan los tiempos de enfriamiento indicados más adelante, pueden utilizarse aleaciones con un CET comprendido entre 13,8 y 15,4 μm/m · K (25-600°C).

Contraindicado	< 13,8
Sin templado/enfriamiento para reducir tensiones	13,8-14,4
Con 3 min de templado/enfriamiento para	
reducir tensiones	14,5-15,4
Contraindicado	> 15,4

Duceram Kiss no se decolora sobre aleaciones que contienen plata. No obstante, recomendamos limpiar periódicamente los hornos cerámicos y todos los soportes de cocción.

#### Transporte y almacenamiento

- Proteja los líquidos de temperaturas bajo cero.
- Proteja los polvos y las pastas de la luz y la humedad. Almacene los productos en un lugar donde no haya vibraciones.
- Símbolos de las etiquetas de los productos:

REF Número de catálogo LOT Código de lote Fecha de caducidad []i Seguir las instrucciones de uso Manténgase seco (2)

#### Líquidos combinables

• Bonder/opaquer en polvo: Ducera® Líquido B Ducera® Líquido OCL universal

No reutilizar

- Opaquer en pasta: Fluid Opaquer pasta
- · Hombros:
- Ducera® Líquido Quick · Dentinas/incisales, etc.:
- Ducera® Líquido SD Ducera® Líquido Form Ducera® Líquido Blend
- · Maquillaje/glaseado: Ducera® Líquido Stain mejorado
- · Aislante: Ducera® Sep aislante fluid

#### Horno de cerámica

Para obtener los meiores resultados asegúrese de que se respetan exactamente las temperaturas y los tiempos de cocción estipulados. Si es necesario adapte convenientemente los parámetros de cocción del horno cerámico.

Lanzamiento al mercado: marzo de 2004

# Duceram Kiss

Resolución de problemas

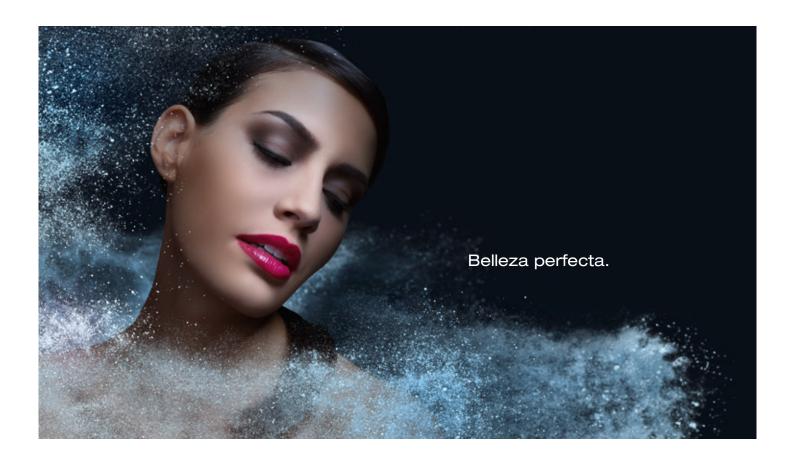
# Índice

Keep it simple and safe	
Cerámicas de recubrimiento Kiss	4
Duceram Kiss	5
El sistema de recubrimiento Kiss	
Masas y colores	6
Mezcla de tonos	10
Desarrollo continuado	11
Técnica de procesamiento	
Técnica de estratificación	12
Pasos de procesamiento	
Estratificación personalizada, figuras 1-18	14
Información general sobre el recubrimiento de	
aleaciones de metales no nobles	18
Kits	
Casos	20
Rueda de colores y dosificador	21
Extra	
Kiss Artist Kit	22
Información complementaria	24
Guía para aleaciones de metales no nobles	25
Recomendaciones de cocción específicas	26
Abreviaturas	46

47

# Keep it simple and safe

# Cerámicas de recubrimiento Kiss



#### + Menor número de masas

#### → Menor cantidad de materiales sin sacrificar la calidad

La categorización precisa de las masas iniciales e intensivas, la nueva coloración de los liner y las dentinas y la didáctica de mezcla universal permiten lograr recubrimientos altamente estéticos sin pérdida de calidad: todo ello le permite cubrir el 100 % de los trabajos con solo 73 masas.

#### → Ventajas económicas

La reducción de la gama le beneficia en términos de rentabilidad.

#### + Estética perfeccionada

#### → Mayor fidelidad cromática

El uso de pigmentos optimizados aumenta la fidelidad cromática de Kiss por analogía con los colores V. Esto permite solucionar casi por completo el problema de las divergencias de color en presencia de distintas condiciones lumínicas.

#### → El efecto opalescente se mantiene inalterado

En las cerámicas de recubrimiento clásicas de alta fusión el efecto opalescente puede perderse tras un determinado número de cocciones. En Kiss este efecto se mantiene inalterado (y con él, el comportamiento fotodinámico natural) gracias a un método de fabricación patentado de las masas opalescentes.

#### + Sencillo y seguro

#### → Sencilla y segura creación y reproducción del color

Procedimiento seguro gracias al sencillo sistema de estratificación de las capas de base e individuales.

#### → Máxima compatibilidad de los colores entre las distintas líneas de cerámicas

Permite trabajar sin problemas sobre distintos materiales de estructura en un mismo paciente.

#### → Sistema de estratificación unificado para todos los materiales de estructura

No es necesario invertir tiempo en formación para trabajar con materiales de estructura distintos.

## La línea cerámica

# **Duceram Kiss**





El sistema Kiss, que integran las líneas Duceram Kiss, Duceragold Kiss y Cercon ceram kiss, está pensado para facilitarle el trabajo tanto como sea posible. Cambiar entre los materiales de estructura ya no supone ningún problema y no requiere un período de formación ni familiarización.

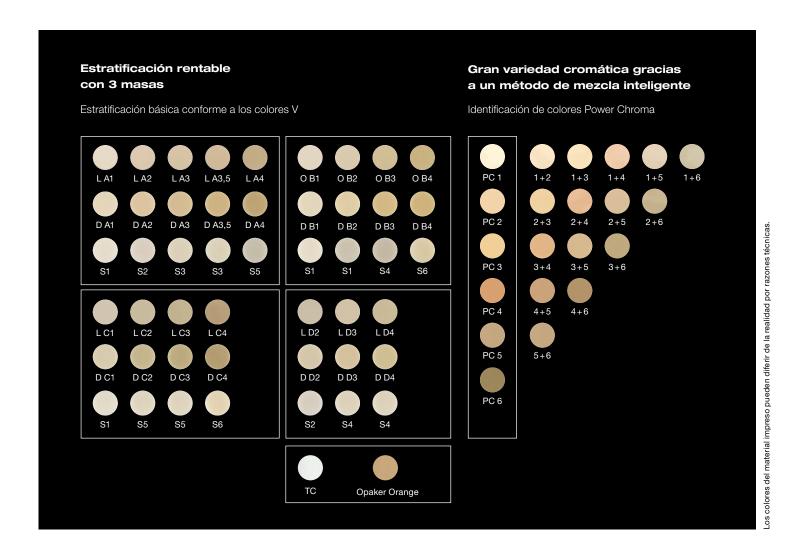
Duceram Kiss incorpora el nuevo sistema de colores de DeguDent, lo que garantiza una reproducibilidad máxima al trabajar con colores V. Otras ventajas clave de Duceram Kiss son su gran resistencia a la manipulación y su amplio margen en cuanto a CET, entre 13,8 y 15,4  $\mu$ m/m · K (25–600°C).

Durante el desarrollo de Duceram Kiss se prestó especial atención a la parte estética, que siempre representa un particular desafío cuando se trabaja con materiales de alta fusión.

En este sentido, logramos mejorar las masas incisales opalescentes mediante un proceso de producción novedoso que hemos patentado.

Duceram Kiss: un material cerámico de alta fusión idóneo y fiable.

# Masas y colores



#### El 100% de los trabajos se puede realizar con solo 40 masas

Todos los colores V se pueden representar con las 40 masas mostradas sin necesidad de realizar ni una sola mezcla. Utilizando las seis masas incisales podrá representar mejor los colores V en la zona incisal. Todos los liner se ajustan con precisión al color de base correspondiente. Su nivel de fluorescencia se adapta a los distintos grados de intensidad cromática y por consiguiente al modelo natural. Una base excelente para su actividad diaria que le garantiza la realización de casi todos los trabajos con suma facilidad.

#### **Masas fluorescentes Power Chroma**

Con las seis masas fluorescentes Power Chroma se puede reproducir la mayoría de los efectos cervicales y de los mamelones, además del aumento de la intensidad cromática. Con mezclas simples en una proporción de 1 : 1 de las Power Chroma se obtienen 15 tonos intermedios más.

#### Masas incisales personalizadas, masas de efecto opalescente y masa multifuncional Stand-by

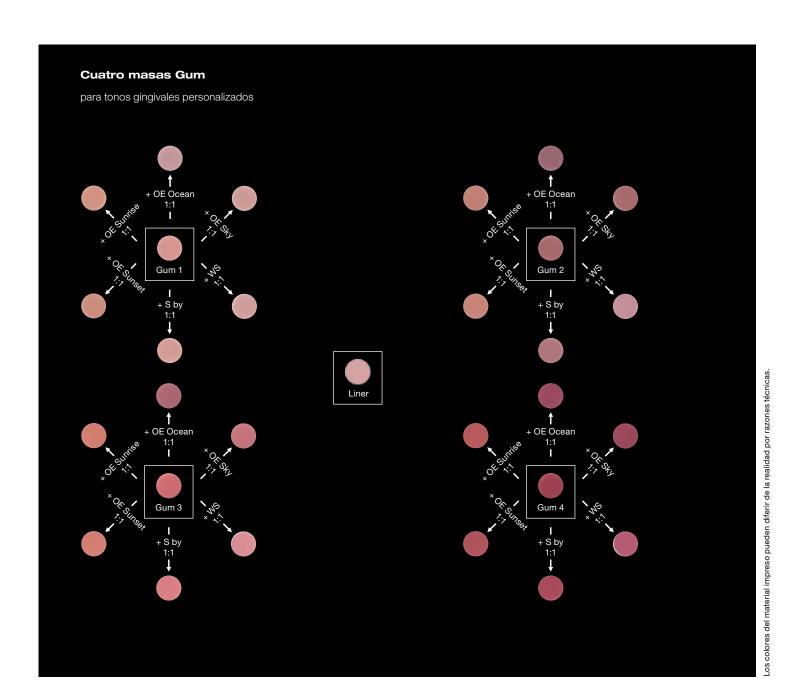
Las masas incisales personalizadas del sistema Kiss permiten emular todos los efectos naturales de opalescencia y fluorescencia. Las masas incisales opalescentes 1 y 2 son adecuadas para tonos más claros (OS 1) y más oscuros(OS 2). Para conseguir tonos intermedios basta con mezclar las dos masas en una proporción de 1 : 1.

Con Flu Inside 1 y 2 se aplica el mismo principio. Estas masas altamente fluorescentes están previstas para la estratificación interna y se utilizan cuando el espacio es muy escaso para cubrir el liner y al mismo tiempo aumentar la luminosidad en la zona incisal.

La White Surface (WS) es una masa de efecto opalescente blanquecina utilizada para incrementar la luminosidad de la superficie del diente. También en este caso se puede atenuar el efecto al 50% añadiendo Stand-by. Para reproducir el efecto de los dientes sometidos a un tratamiento de blanqueamiento se pueden utilizar las masas Bleach Liner y Bleach Dentine. Final Kiss es una masa transparente de corrección especialmente eficaz y versátil. La masa multifuncional **Stand-by** es una masa de efecto opalescente muy transparente que cumple una función clave dentro del sistema Kiss.

Se puede utilizar sola o mezclada con cualquiera de las masas. Las masas de efecto opalescente, Ocean, Sky y Fog ayudan a controlar el grado de luminosidad y opalescencia en las zonas incisales azuladas y grisáceas. Las masas Sunset y Sunrise resultan adecuadas tanto para la caracterización de la zona incisal como para realizar gradaciones discretas de colores transparentes en la zona del cuerpo.

# Masas y colores



#### Cuatro masas gingivales

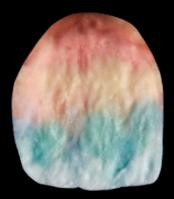
Mezclando las masas gingivales Gum 1 a Gum 4 con masas de efecto seleccionadas (véase el gráfico) se pueden imitar de forma sumamente fácil y precisa las características gingivales

# Estética sin limitaciones

- → Aplicación de Power Chroma en la zona cervical para personalizar el cuello dentario
- → Estratificación de dentina
- → Aplicación de Flu Inside en el tercio incisal para controlar la luminosidad
- → Se recubre el borde incisal con OE Ocean o Sky para obtener un borde incisal azulado y juvenil
- → Aplicación de OE Sunset y Sunrise en la zona del cuerpo
- → En la zona incisal se aplica masa incisal opalescente 1 o 2 y Transpa











# Mezcla de tonos

#### Tabla de combinación de colores

Color	A1	A2	А3	A3,5	A4	B1	B2	В3	В4	C1	C2	СЗ	C4	D2	D3	D4
					E	stratifi	cación (	estánda	ır							
Liner	х	х	х	х	х	x	х	х	х	х	х	×	х	x	х	х
Dentina	х	х	х	х	х	Х	Х	х	х	Х	Х	х	х	х	х	х
Incisal	1	2	3	3	5	1	1	4	6	1	5	5	6	2	4	4
					Estr	ratifica	ción per	sonaliz	ada							
Liner	х	х	х	х	х	х	х	х	х	х	х	х	х	х	х	х
Hombro SM/FSM	1	2	2 + 3	2 + 4	3 + 4	1	1 + 3	3	3 + 5	1	1 + 4	2 + 4	4	1 + 4	2 + 4	3 + 4
Dentina	х	х	х	х	х	х	х	х	х	Х	х	х	х	х	х	х
Power Chroma 1																
Power Chroma 2																
Power Chroma 3	- 1 + 2	2	2 + 5	3 + 5	4 + 6	1	1+3	2 + 3	3 + 6	1+6	2 + 6	3 + 6	5 + 6	1 + 6	2 + 6	3 + 6
Power Chroma 4			210	0 1 0			110	210	0 1 0		2 1 0	0 1 0	0 1 0	-110	2 10	0 1 0
Power Chroma 5																
Power Chroma 6																
Flu Inside 1	х	х	Mix	Mix		х	х	Mix		х	Mix			х	Mix	
Flu Inside 2			IVIIX	TVIIX	х			IVIIX	x		IVIIX	×	х		IVIIX	х
Incisal opal 1	х	х	Mix	Mix		х	х	Mix		Mix	Mix			Mix	Mix	
Incisal opal 2			IVIIX	IVIIX	х			IVIIX	x	IVIIX	IVIIX	х	х	IVIIX	IVIIX	x

#### Flu Inside

Este tipo de dentinas (utilizadas por ejemplo como elemento modificador para mamelones de dentina) se caracterizan por presentar una fluorescencia intensa. Realzan la luminiscencia del recubrimiento. Absorben luz invisible de onda corta y emiten luz visible de onda larga.

#### Liner Orange

Se utiliza en la caracterización de las zonas oclusal, cervical y palatina.

#### Liner Bleach

Para dientes sumamente claros o blanqueados. Se suele combinar solo con dentinas Bleach.

#### Liner Gum

Para la zona gingival.

#### **Power Chroma**

Las Power Chroma son masas intensivas fluorescentes de gran saturación cromática para una reproducción personalizada del color. Todas las Power Chroma se utilizan para reforzar el color en las zonas cervical, palatina y oclusal. Se utilizan solas o mezcladas en una proporción

También resultan muy apropiadas para los mamelones mezcladas con la masa Stand-by. Las correlaciones cromáticas son meramente indicativas.

#### Stand-by

Masa multifuncional de alto efecto opalescente y casi transparente. Stand-by se puede utilizar sola o mezclada con cualquiera de las masas del sistema Kiss, lo que le confiere una función clave dentro del sistema.

#### OE Sunrise / OE Sunset

Masas de efecto opalescente para zonas incisales amarillas. Son muy adecuadas para aumentar la intensidad cromática durante la segunda o la tercera cocción. Principalmente para colores B. Se pueden atenuar con Stand-by.

#### **OE** Ocean

Masas de efecto opalescente para zonas incisales de azul oscuro e intenso. Se pueden atenuar con Stand-by.

#### OE Sky

Masas de efecto opalescente para zonas incisales de azul claro. Se pueden atenuar con Stand-by.

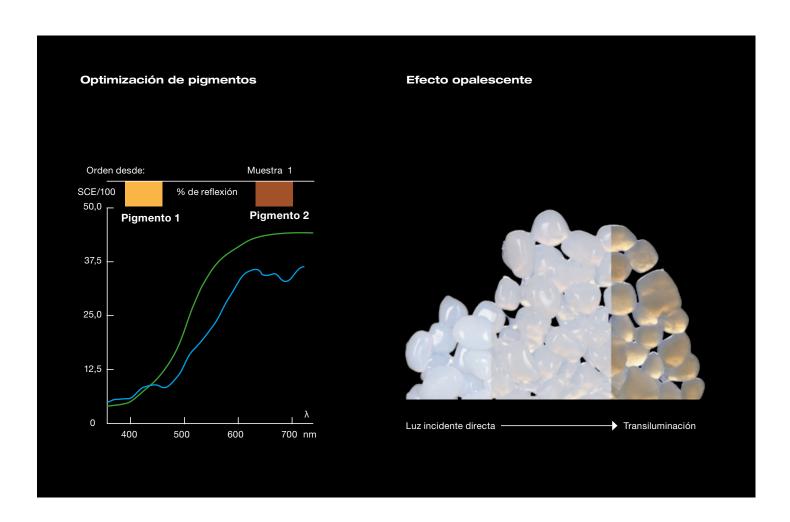
Masas de efecto opalescente para zonas incisales grises. Se pueden atenuar con Stand-by.

#### **White Surface**

Masas de efecto opalescente blanquecinas para realzar cúspides posteriores y bordes anteriores palatinos o linguales. Se pueden atenuar con Stand-by.

#### Kiss

# **Desarrollo continuado**



#### Fidelidad cromática

Con la optimización del porcentaje de pigmentos en la masa cerámica, Kiss vuelve a marcar un hito en la mejora de la fidelidad cromática en relación con los colores V.

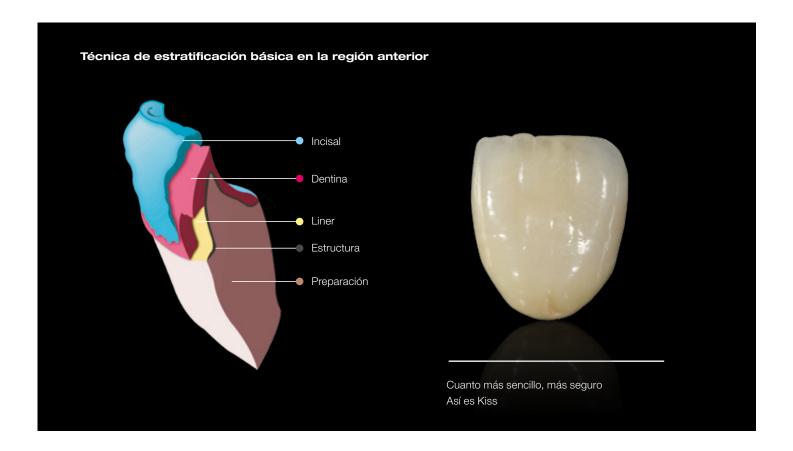
Optimizar el porcentaje de pigmentos soluciona también en buena parte el problema del metamerismo (efecto por el que la apariencia del color varía en función de las distintas fuentes de luz, como sucede con la luz eléctrica interior o la luz natural exterior).

#### Estética

En restauraciones muy exigentes, Kiss le ayudará a lograr recubrimientos de la máxima calidad de forma más rápida y sencilla. El efecto opalescente de las masas, que es uno de los aspectos responsables de la apariencia natural y fotodinámica de la restauración, se ha optimizado significativamente gracias a un proceso de fabricación patentado.

# Técnica de procesamiento

# Técnica de estratificación



# 01

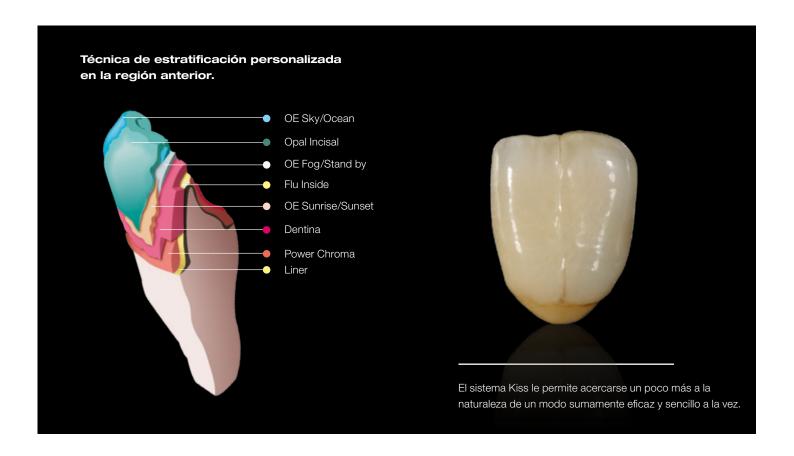
## Línea estética Basic

#### Sencillo

Todos los colores V se pueden representar con las 40 masas mostradas sin necesidad de realizar ni una sola mezcla. Utilizando las seis masas incisales podrá representar mejor los colores V en la zona incisal.

#### Seguro

Todos los liner se ajustan con precisión al color de base correspondiente. Su nivel de fluorescencia se adapta a los distintos grados de intensidad cromática y por consiguiente al modelo natural. Una base excelente para su actividad diaria que le garantiza la realización de casi todos los trabajos con suma facilidad.



# 02

## Línea estética Custom

La diferencia entre una técnica de estratificación básica y una personalizada debe poderse apreciar y, sin embargo, lograrse fácilmente. El método sistemático Kiss ha sido concebido para ayudarle a perseguir y a conseguir dicho fin. Máximo nivel de calidad en tecnología dental. El sistema Kiss le ofrece una gran variedad de tonalidades para ayudarle a reproducir fielmente el aspecto natural de los dientes, como se ha descrito en detalle en las páginas anteriores. El liner le permite empezar con la caracterización natural del diente desde el inicio. En los pasos siguientes, las 21 variantes de Power Chroma para las regiones cervicales y oclusales confieren la vitalidad y profundidad necesarias gracias a un equilibrio excelente de la intensidad cromática y la fluorescencia.

Cuando es necesario utilizar capas muy finas o en casos estéticamente complejos se puede cubrir la estructura con la masa de alta fluorescencia Flu Inside. Como se muestra en el gráfico de estratificación, simplemente se aplica a la estructura o a la cofia extendiendo el borde incisal. Gray Inside es una dentina fluorescente única que permite compensar los contornos claros de la estructura en la zona incisal. Esto dispersará y reflejará la luz en el área de transición crítica desde la estructura o cofia hacia el recubrimiento cerámico y ocultará visualmente el borde incisal de la cofia. Las capas de dentina adicionales se estratifican de la forma habitual. Siempre se recomienda estratificar hasta el contorno completo y a continuación recortar de forma precisa y bien definida (cutback). De nuevo se puede utilizar Power Chroma para obtener los efectos de los mamelones, que se pueden atenuar en función de las necesidades con la masa multifuncional Stand-by.

Ponemos a su disposición una amplia selección de masas de efecto incisal y opalescente para estratificar el borde incisal de la corona. Para reforzar de forma efectiva los colores de base utilizados se pueden utilizar las masas de color amarillento o naranja intenso. Al mismo tiempo, confieren al diente un efecto de profundidad y transparencia naturales. Transpa Red es una masa de efecto transparente para personalizar más los tonos rojizos del diente. También es posible reproducir dientes ancianos con la masa transparente grisácea OE Fog. Para la segunda cocción de dentina se pueden realzar visualmente las vertientes cuspídeas y de los bordes simulando zonas descalcificadas con White Surface.

# Pasos de procesamiento

# Estratificación personalizada, figuras 1-18





# 01

#### Preparación de las estructuras

Tras el acabado de la estructura metálica con una fresa de carburo de tungsteno, chorree la superficie con óxido de aluminio (100-150 µm a 2-3 bar en aleaciones de metales nobles, y 25 µm a 3-4 bar en aleaciones de metales no nobles), a menos que el fabricante de la aleación recomiende algo distinto. En la página 25 encontrará más información sobre aleaciones de metales no nobles. Realice la oxidación y la posterior eliminación de óxido respetando las especificaciones del fabricante de la aleación.

# 02

#### Cocción del opaquer

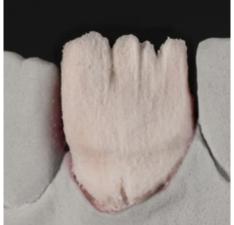
La gama de Duceram Kiss incluye opaquers en pasta y en polvo para poder dotar a la estructura del color de base adecuado. En cualquiera de los dos casos, hay que aplicar una primera capa semicubriente de espesor uniforme y luego realizar una cocción (consulte las recomendaciones de cocción en la pág. 24 y siguientes). En el caso de las aleaciones de metales no nobles recomendamos aplicar primero una capa delgada pero cubriente de NE-Bonder. Si utiliza una bioaleación, deberá realizar la primera cocción del opaquer con la pasta neutra para reducir la temperatura. Esta es otra de las ventajas que le ofrece nuestro método de procesamiento de alta fiabilidad. En un segundo paso la estructura se cubre por completo y se procede a su cocción respetando las recomendaciones.





#### Estratificación de dentina

Elabore la corona con dentina en todo su contorno.



07

#### Reducción de dentina

A continuación, recorte la corona.



08

#### Caracterización

Configure la dentina para crear estructuras similares a mamelones utilizando dentina, Power Chroma y Flu Inside según sea necesario.







03

## Información sobre opaquers

Mezcle el opaquer en polvo con el líquido de modelar OCL. Si necesita diluir el opaquer en pasta, utilice exclusivamente el fluido diseñado específicamente para tal fin.

La dilución, si es necesaria, debe realizarse fuera del frasco. Asimismo, hay que añadir 1-2 minutos al tiempo de presecado.

04

## Power Chroma - Flu Inside

La aplicación de Power Chroma en la zona cervical y palatina refuerza la intensidad del color. Flu Inside aumenta la luminosidad profunda.

05





#### Masas incisales opalescentes

09

Puede personalizar la pieza con Opal Incisal 1, Stand-by, Sky.



10

#### Zonas incisales

Después empiece a estratificar las zonas incisales.

# Pasos de procesamiento

# Estratificación personalizada, figuras 1-18





11

#### Terminación de la primera capa de dentina

Utilice masas de efecto opalescente como White Surface, Stand-by, OS 1 o OS 2.

12

#### Primera cocción de la dentina

Resultado tras la primera cocción de la dentina.





#### Segunda cocción de la dentina

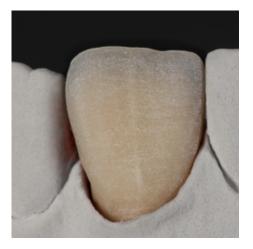
Resultado tras la segunda cocción de la dentina.



**17** 

#### Corona terminada

Corona terminada tras la cocción de glaseado.





13

Primera cocción de la dentina

Preparación de la corona para la segunda cocción de la dentina.

14

**Sunset y White Surface** 

# 15

#### **Bordes incisales**

Caracterización de los bordes incisales con Sky y Corn.



# 18

Vista palatal de la corona terminada.

# Información general sobre el recubrimiento de aleaciones de metales no nobles

Dado que las aleaciones de metales no nobles y las aleaciones de metales nobles reaccionan de manera diferente a la cocción cerámica, es preciso respetar los parámetros siguientes para realizar un recubrimiento seguro de aleaciones de metales nobles.

#### 1.

#### Colado de aleaciones de metales no nobles

- → Utilice exclusivamente muflas de material
- → Utilice exclusivamente material virgen.
- → Aleaciones de metales no nobles recomendadas: por ej. StarLoy C o StarLoy soft.

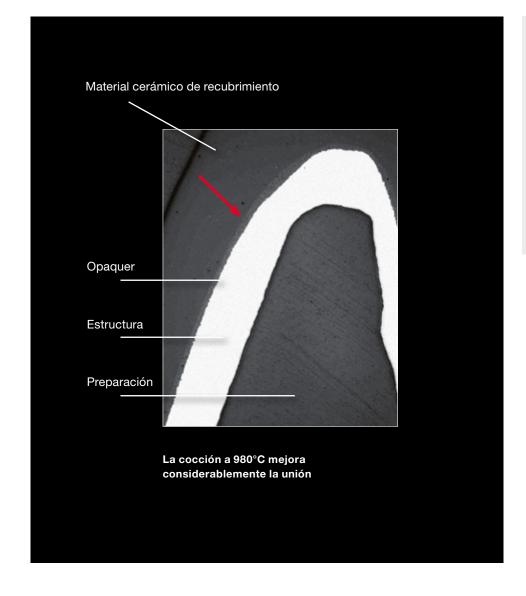
#### Preparación de las estructuras

- → La estructura no debe presentar cantos
- → Chorree las estructuras con óxido de aluminio de 250 µm a 3-4 bar.
- → La oxidación no suele ser necesaria.

#### **3**a.

#### **NE-Bonder (polvo)**

- → Cubra la superficie uniformemente con un instrumento de vidrio sin dejar marcas.
- → Aplique una capa delgada pero cubriente de Ducera Liquid B o Ducera Liquid OCL universal. Los óxidos no podrán penetrar en esa capa.
- → Caliente el bonder a razón de 55°C/min hasta llegar a la temperatura final de 980°C.



## 3b.

#### **NE-Bonder (pasta)**

→ Aplique una capa cubriente delgada del opaquer en pasta con un pincel al efecto.

# Aplicación de NE-Bonder (polvo)



Cubra la superficie uniformemente con un instrumento de vidrio sin dejar



La superficie queda perfectamente recubierta por una capa delgada.



Si el bonder no se aplica correctamente, se transparentará la estructura subyacente.

# Aplicación de NE-Bonder (pasta)



Aplique una capa delgada pero cubriente del bonder en pasta con un pincel al efecto.



Si la cocción se realiza correctamente, el bonder presenta una superficie semimate homogénea.



No deben quedar superficies sin cubrir.

#### 4.

## Cocción del opaquer

→ El opaquer proporciona a la corona su color de base y reproduce el color V-Classic apropiado. La cocción del opaquer debe realizarse a 950°C para conseguir una superficie homogénea y bien vitrificada.

## 5.

#### Cocciones de la dentina

- → Observe las recomendaciones para cada cocción.
- → La temperatura de cocción debe ajustarse en función del número de unidades. Así, la temperatura debe incrementarse 5-10°C si hay entre cinco y nueve piezas; o 10-20°C si hay diez piezas o más.

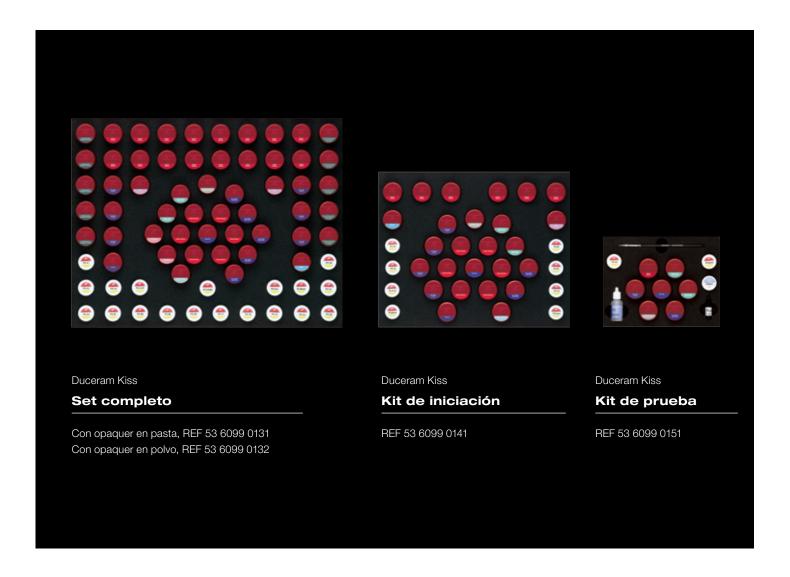
## 6.

#### Evitar la decoloración al trabajar con aleaciones de metales no nobles

→ Para evitar la decoloración debida a la oxidación de aleaciones de metales no nobles limpie la pieza con vapor y con agua después de cada cocción (también la puede chorrear).

## Kits

# Casos



Toda la gama (73 masas, todos los indicadores cromáticos, líquidos, pinceles y dosificador) se presenta en un atractivo maletín idóneo para iniciarse en la aplicación de este sistema, independientemente de si utiliza opaquer en pasta o en polvo.

Si prefiere comprobar antes cómo funciona el método Kiss en su caso, puede solicitar el kit de iniciación con seis dentinas o el kit de prueba con una sola dentina.

Nuevo envase más cómodo

- → Los tapones levadizos, que se pueden accionar con una sola mano, permiten una aplicación más sencilla
- → Cada set se suministra en el maletín de nuevo diseño.



# Rueda de colores y dosificador



#### Keep it simple and safe

Máxima sencillez y seguridad: esta es la máxima que hemos seguido para desarrollar la rueda de colores Kiss. Con ella podrá asignar las masas cerámicas Kiss de forma rápida y sencilla por analogía con los colores V. Una vez determinado el color V correspondiente, el resto de correlaciones cromáticas aparecerán automáticamente.

El porcionador de Kiss permite implementar de forma práctica la rueda de color, ya que está diseñado para obtener fácilmente mezclas en proporción 1 : 1 para estratificaciones personalizadas.

El uso del porcionador permite realizar mezclas de dos masas con absoluta reproducibilidad.

# os colores del material impreso pueden diferir de la realidad por razones técnicas

#### Extra

# **Kiss Artist Kit**

## **Dentina Action-i**

#### Corn

Translúcida, similar a las masas incisales opalescentes para reforzar los colores D. También es adecuada para la estratificación alternada de los mamelones.

Translúcida, similar a las masas incisales opalescentes para reforzar los colores D. También es adecuada para la estratificación alternada de los mamelones.

#### Honey

Translúcida, similar a las masas incisales opalescentes para reforzar los colores D. También es adecuada para la estratificación alternada de los mamelones.

#### Lavender

Translúcida, similar a las masas incisales opalescentes para reforzar los colores D. También es adecuada para la estratificación alternada de los mamelones.

Modificador: se aplica en el tercio superior de la capa de dentina. Se puede utilizar solo o mezclado.

#### Marble

Modificador; se aplica en el tercio superior de la capa de dentina. Se puede utilizar solo o mezclado.

#### Chocolat

Modificador para intensificar los colores dentarios oscuros. Se aplica en todo el cuerpo del diente solo o mezclado

#### **Dentina fluorescente**

#### Gray Inside (GI)

Dentina fluorescente única que permite compensar los contornos claros de la estructura en la zona

#### Masas con efecto de transparencia

#### Transpa Red (TR)

Permite una mayor personalización de los colores dentarios rojizos.

#### **Masas Gum**

Complementa a Gum 1 y a Gum 2: cromática

Complementa a Gum 1 y a Gum 2: cromática intensa



## Técnica de procesamiento

# Información complementaria

#### Instrucciones de cocción generales

- Las aleaciones con un CET de 14,5 μm/m · K (25–600°C) o superior requieren un proceso de templado/enfriamiento lento.
- Cada horno cerámico tiene un comportamiento característico. En algunos casos puede que sea necesario adaptar la temperatura de cocción.
- Compruebe con regularidad el comportamiento del horno mediante la prueba de plata o realizando cocciones de muestra.

#### Procedimiento de presecado de objetos elaborados con material cerámico hidrotérmico Duceram Kiss probados en boca:

Caliente los objetos a 80-90°C aproximadamente y deje que se seguen durante 30 minutos (entre 1 y 1,5 horas en el caso de objetos de mayor tamaño), hasta que desaparezcan la humedad y los residuos orgánicos acumulados durante la

Dependiendo del grado de contaminación, elimine los residuos orgánicos con vapor o chorreando el objeto con óxido de aluminio de 50 µm.

Caliente la restauración a 450°C, a una velocidad de entre 5 y 10°C por minuto, y manténgala una hora más.

Después del precalentamiento proceda con la cocción cerámica normal.

#### Información sobre los hombros cerámicos

- A la hora de crear un margen cerámico utilice una fresa de carburo para reducir el margen de la corona de forma que termine entre 0,5 y 0,8 mm por encima de la parte más baja del chamfer o reborde. Asimismo, cerciórese de que el margen de la corona se estrecha gradualmente a fin de evitar tensiones en el material cerámico.
- Chorree las caras internas (especialmente los márgenes) y las caras externas de la cofia de la estructura como se ha descrito y a continuación limpie la estructura con un limpiador a vapor.
- Marque el margen de preparación con un lápiz sin grafito y utilice un adhesivo acrílico, por ejemplo, para el sellado.
- Aplique el líquido aislante Ducera-Sep. Deje secar al aire el aislante y a continuación aplique una segunda capa.
- Antes de aplicar el material cerámico, el aislante debe haberse secado.
- Mezcle la masa de hombro (SM 1-5) con líquido de modelar SD Quick. Utilice la masa de hombro para reconstruir el margen de la corona previamente recortado. En la cofia aplique la masa de hombro en el cuarto cervical. Deje que los márgenes cerámicos se seguen, utilizando una fuente de calor si lo prefiere, y luego realice la cocción respetando los parámetros recomendados.
- El espacio que resulta de la contracción del material cerámico puede rellenarse con una segunda cocción o bien con la masa de hombro final (F SM 1-5) después de la cocción de glaseado.

#### Recomendaciones de cocción generales

Duceram® Kiss

		Precalenta- miento	Tiempo de secado Tiempo de preca- lentamiento	Velocidad de calentamiento	Temp. final	T° manteni- miento	Vacío	Enfriamiento lento
		°C	min	°C/min	°C	min	hPa	min
	Oxidación	Para más info	ormación, consulte las	s instrucciones de	procesam	niento para las dis	stintas aleac	iones de metales no nobles
Programa para	Pasta neutra	575	7:00	55	900	3:00	50	-
bioaleaciones	Opaquer en pasta	575	7:00	55	900	3:00	50	-
	Opaquer en polvo	575	5:00	55	900	3:00	50	-
Aleaciones	Opaquer en pasta 1 + 2	575	7:00	55	930	2:00	50	_
convencionales	Opaquer en polvo 1 + 2	575	5:00	55	930	2:00	50	_
	Hombro 1	575	7:00	55	920	1:00	50	_
	Hombro 2	575	7:00	55	920	1:00	50	-
Sin enfriamiento	Dentina 1	575	6:00	55	910	1:00	50	_
lento por ej.	Dentina 2	575	4:00	55	900	1:00	50	_
Degudent Kiss	Glaseado	575	3:00	55	890	1:00		
	Corrección	575	4:00	55	880	1:00	50	_
	Final Hombro	575	4:00	55	660	1:00	50	_
	Dentina 1	575	6:00	55	910	1:00	50	3 min/850 °C
Enfriamiento lento -	Dentina 2	575	4:00	55	900	1:00	50	3 min/850 °C
de 14,5 μm/m · K	Glaseado	575	3:00	55	890	1:00		3 min/850 °C

# Recubrimiento seguro con Duceram® Kiss

# Guía para aleaciones de metales no nobles

(cuando trabaje con estructuras Compartis CoCr, asegúrese de consultar la versión más reciente de las instrucciones de uso Compartis)

Dado que las aleaciones de metales no nobles y las aleaciones de metales nobles reaccionan de manera diferente a la cocción cerámica, es preciso respetar los parámetros siguientes para realizar un recubrimiento seguro de aleaciones de metales nobles.

- → Utilice exclusivamente fresas de carburo de tungsteno de dentado cruzado para el acabado de la estructura.
- → Durante el acabado asegúrese de que la estructura queda libre de cantos vivos. Chorree la estructura con óxido de aluminio de 250 µm a una presión de 3-4 bar.
- → La oxidación no suele ser necesaria.
- → Limpie la estructura con vapor y agua después de cada cocción. Chorréela también si es conveniente.

Asegúrese de observar los parámetros de cocción especiales durante el recubrimiento:

→ El NE-Bonder (en pasta o en polvo) se mezcla con Ducera® Líquido B u OCL universal y a continuación se aplica sobre la estructura en una capa delgada pero cubriente y uniforme. Seguidamente se realiza la cocción del NE-Bonder a 980°C, que garantiza una sinterización homogénea sobre la estructura y una vitrificación uniforme. Esto, a su vez, garantiza una unión segura entre la aleación de metales no nobles y el recubrimiento cerámico.

#### Recomendación especial sobre la cocción de aleaciones de metales no nobles

Duceram® Kiss

	Precalen- tamiento	Secado	Velocidad de calentamiento	Temp. final	T° manteni- miento	Vacío	Templado	Enfriamiento lento
Ciclo	°C	min	°C/min	°C	min	hPa	hPa	min
Bonder	575	7:00	55	980	2:00	50	-	-
Opaquer en pasta	575	7:00	55	950	2:00	50	_	_
Opaquer en polvo	575	5:00	55	950	2:00	50	_	_
Hombro 1 + 2	575	7:00	55	930	1:00	50	_	-
Dentina 1	575	6:00	55	920	1:00	50	3 min/850 °C	hasta 600 °C
Dentina 2	575	4:00	55	910	1:00	50	3 min/850 °C	hasta 600 °C
Glaseado	575	3:00	55	890	1:00	_	3 min/850 °C	hasta 600 °C
Corrección (Final Kiss)	575	4:00	55	880	1:00	50	3 min/850 °C	hasta 600 °C
Final Hombro (F SM)	450	4:00	55	660	1:00	50		_

Estos valores son orientativos y sirven únicamente a modo de referencia. Es posible que la cocción no ofrezca siempre los mismos resultados. Éstos dependen en cada caso de la potencia del horno, que a su vez depende de la marca, del modelo y de la antigüedad. Por consiguiente los valores orientativos deberán adaptarse en cada cocción en función del caso. Para comprobar el rendimiento del horno recomendamos realizar una cocción de prueba. Estos datos han sido elaborados y verificados cuidadosamente; No obstante, se ofrecen sin garantía.

En el caso de las aleaciones de metales no nobles con un CET menor o igual a 14,2 µm/m · K (25-600°C), el templado no es necesario. El enfriamiento hasta la temperatura de base para aliviar tensiones debe realizarse con independencia del valor CET. Es preciso respetar también las recomendaciones del fabricante de la aleación. Para compensar la baja conductividad térmica de las aleaciones de metales no nobles, se recomienda aumentar la temperatura de cocción o prolongar el tiempo de cocción en la primera cocción de dentina de todos los puentes de cinco o más unidades.

# Recomendaciones de cocción específicas

#### Cergo compact/press Aleaciones convencionales, CET 13,8-14,4 x 10-6 K-1 (25-600 °C)

Du	ce	ran	n®	Kiss

	Secado		Cierre	Precal- miento		•		emp. final	•		Templado		Enfria- miento		
	°C	min	min	°C	min	°C/	on/ off/ cont	Ein °C	Aus °C	°C	V min	min	min	°C	min
Opaquer en pasta	135	4:00	2:00	575	1:00	55	cont	575	930	930	0:00	2:00	0:00	_	0:00
Opaquer en polvo	135	2:00	2:00	575	1:00	55	cont	575	930	930	0:00	2:00	0:00	_	0:00
Hombro 1 + 2	135	2:00	2:00	575	2:00	55	cont	575	920	920	0:00	1:00	0:00	_	0:00
Dentina 1	135	1:00	3:00	575	2:00	55	cont	575	910	910	0:00	1:00	0:00	_	0:00
Dentina 2	135	1:00	2:00	575	2:00	55	cont	575	900	900	0:00	1:00	0:00	_	0:00
Glaseado	135	1:00	2:00	575	1:00	55	off	_	_	890	_	1:00	0:00	_	0:00
Corrección (Final Kiss)	135	1:00	1:00	575	1:00	55	cont	575	880	880	0:00	1:00	0:00	_	0:00
Final Hombro (F SM)	135	1:00	2:00	450	1:00	55	cont	450	660	660	0:00	1:00	0:00	_	0:00

Estos valores son orientativos y sirven únicamente a modo de referencia. Es posible que la cocción no ofrezca siempre los mismos resultados. Éstos dependen en cada caso de la potencia del horno, que a su vez depende de la marca, del modelo y de la antigüedad. Por consiguiente los valores orientativos deberán adaptarse en cada cocción en función del caso. Para comprobar el rendimiento del horno recomendamos realizar una cocción de prueba. Estos datos han sido elaborados y verificados cuidadosamente; No obstante, se ofrecen sin garantía.

### **Cergo compact/press** Aleaciones convencionales, CET 14,5 x 10<sup>-6</sup> K<sup>-1</sup> (25–600 °C)

$\mathbf{r}$	cei	-	$\sim$	9 K	iss
-40					

	Secado		Cierre	Precal- miento		Au- mento	Vacío			emp. final	manteni	miento	Templa	do	Enfria- miento
	°C	min	min	°C	min	°C/ min	on/ off/ cont	Ein °C	Aus °C	°C	V min	min	min	°C	min
Opaquer en pasta	135	4:00	2:00	575	1:00	55	cont	575	930	930	0:00	2:00	0:00	_	0:00
Opaquer en polvo	135	2:00	2:00	575	1:00	55	cont	575	930	930	0:00	2:00	0:00	_	0:00
Hombro 1 + 2	135	2:00	2:00	575	2:00	55	cont	575	920	920	0:00	1:00	0:00	_	0:00
Dentina 1	135	1:00	3:00	575	2:00	55	cont	575	910	910	0:00	1:00	3:00	850	0:00
Dentina 2	135	1:00	2:00	575	2:00	55	cont	575	900	900	0:00	1:00	3:00	850	0:00
Glaseado	135	1:00	2:00	575	1:00	55	off	_		890		1:00	3:00	850	0:00
Corrección (Final Kiss)	135	1:00	1:00	575	1:00	55	cont	575	880	880	0:00	1:00	3:00	850	0:00
Final Hombro (F SM)	135	1:00	2:00	450	1:00	55	cont	450	660	660	0:00	1:00	0:00	_	0:00

## Cergo compact/press Bioaleaciones, CET 13,8-14,4 x 10-6 K-1 (25-600 °C)

Duceram® Kiss

			Precal miento		Au- mento	Vacío			Temp. final	manteni	mantenimiento		Templado		
	°C	min	min	°C	min	°C/ min	on/ off/ cont	Ein °C	Aus °C	°C	V min	min	min	°C	min
Pasta neutra		4:00	2:00	575	1:00	55	cont	575	900	900	0:00	3:00	0:00		0:00
Opaquer en pasta		4:00	2:00	575	1:00	55	cont	575	900	900	0:00	3:00	0:00	_	0:00
Opaquer en polvo		2:00	2:00	575	1:00	55	cont	575	900	900	0:00	3:00	0:00	-	0:00
Hombro 1 + 2		2:00	2:00	575	2:00	55	cont	575	920	920	0:00	1:00	0:00	-	0:00
Dentina 1		1:00	3:00	575	2:00	55	cont	575	910	910	0:00	1:00	0:00	-	0:00
Dentina 2		1:00	2:00	575	2:00	55	cont	575	900	900	0:00	1:00	0:00	-	0:00
Glaseado		1:00	2:00	575	1:00	55	off	_	_	890	_	1:00	0:00	_	0:00
Corrección (Final Kiss)		1:00	1:00	575	1:00	55	cont	575	880	880	0:00	1:00	0:00	_	0:00
Final Hombro (F SM)		1:00	2:00	450	1:00	55	cont	450	660	660	0:00	1:00	0:00	_	0:00

Estos valores son orientativos y sirven únicamente a modo de referencia. Es posible que la cocción no ofrezca siempre los mismos resultados. Éstos dependen en cada caso de la potencia del horno, que a su vez depende de la marca, del modelo y de la antigüedad. Por consiguiente los valores orientativos deberán adaptarse en cada cocción en función del caso. Para comprobar el rendimiento del horno recomendamos realizar una cocción de prueba. Estos datos han sido elaborados y verificados cuidadosamente; No obstante, se ofrecen sin garantía.

## **Cergo compact/press** Bioaleaciones, CET desde 14,5 x 10<sup>-6</sup> K<sup>-1</sup> (25-600 °C)

Duceram® Kiss

	Secado	•	Cierre	Precal- miento				Temp. final	-			do	Enfria- miento		
	°C	min	min	°C	min	°C/	on/ off/ cont	Ein °C	Aus °C	°C	V min	min	min	°C	min
Pasta neutra	135	4:00	2:00	575	1:00	55	cont	575	900	900	0:00	3:00	0:00	_	0:00
Opaquer en pasta	135	4:00	2:00	575	1:00	55	cont	575	900	900	0:00	3:00	0:00	_	0:00
Opaquer en polvo	135	2:00	2:00	575	1:00	55	cont	575	900	900	0:00	3:00	0:00	_	0:00
Hombro 1 + 2	135	2:00	2:00	575	2:00	55	cont	575	920	920	0:00	1:00	0:00	_	0:00
Dentina 1	135	1:00	3:00	575	2:00	55	cont	575	910	910	0:00	1:00	3:00	850	0:00
Dentina 2	135	1:00	2:00	575	2:00	55	cont	575	900	900	0:00	1:00	3:00	850	0:00
Glaseado	135	1:00	2:00	575	1:00	55	off	_	_	890		1:00	3:00	850	0:00
Corrección (Final Kiss)	135	1:00	1:00	575	1:00	55	cont	575	880	880	0:00	1:00	3:00	850	0:00
Final Hombro (F SM)	135	1:00	2:00	450	1:00	55	cont	450	660	660	0:00	1:00	0:00	_	0:00

# Recomendaciones de cocción específicas

#### Cergo compact/press Aleaciones de metales no nobles, Compartis

D	oceram®	Kiss

	Secado		Cierre	Precal to	entamien-	Au- mento	Vacío			Temp. final	manteni	miento	Templad	do	Enfria- miento
	°C	min	min	°C	min	°C/ min	on/ off/ cont	Ein °C	Aus °C	°C	V min	min	min	°C	min
NE-Bonder (pasta)	135	4:00	2:00	575	1:00	55	cont	575	980	980	0:00	2:00	0:00	_	0:00
NE-Bonder (polvo)	135	2:00	2:00	575	1:00	55	cont	575	980	980	0:00	2:00	0:00	_	0:00
Opaquer en pasta	135	4:00	2:00	575	1:00	55	cont	575	950	950	0:00	2:00	0:00	_	0:00
Opaquer en polvo	135	2:00	2:00	575	1:00	55	cont	575	950	950	0:00	2:00	0:00	_	0:00
Hombro 1 + 2	135	2:00	2:00	575	2:00	55	cont	575	930	930	0:00	1:00	0:00	_	0:00
Dentina 1	135	1:00	3:00	575	2:00	55	cont	575	920	920	0:00	1:00	3:00	850	6:00
Dentina 2	135	1:00	2:00	575	2:00	55	cont	575	910	910	0:00	1:00	3:00	850	6:00
Glaseado	135	1:00	2:00	575	1:00	55	off	_	_	890	_	1:00	3:00	850	6:00
Corrección (Final Kiss)	135	1:00	1:00	575	1:00	55	cont	575	880	880	0:00	1:00	3:00	850	6:00
Final Hombro (F SM)	135	1:00	2:00	450	1:00	55	cont	450	660	660	0:00	1:00	0:00	_	0:00

Estos valores son orientativos y sirven únicamente a modo de referencia. Es posible que la cocción no ofrezca siempre los mismos resultados. Éstos dependen en cada caso de la potencia del horno, que a su vez depende de la marca, del modelo y de la antigüedad. Por consiguiente los valores orientativos deberán adaptarse en cada cocción en función del caso. Para comprobar el rendimiento del horno recomendamos realizar una cocción de prueba. Estos datos han sido elaborados y verificados cuidadosamente; No obstante, se ofrecen sin garantía.

#### ProFire Press Konventionelle Legierungen, WAK ab 13,8-14,4 x 10-6 K-1 (25-600 °C)

	Du	cera	m®	Kiss
--	----	------	----	------

	Secado	)	Cierre	Precale miento		Vacío			Veloci- dad de calenta- miento	Temp. final	T° vacío	T° man- teni- miento	Templa	do	Enfria- miento
	°C	min	min	°C	min	on/ off/ cont	on °C	off °C	°C/min	°C	min	min	Tem- pera- tura °C	Tiem- po min	min
Opaquer en pasta 1 + 2	135	4:00	2:00	575	1:00	cont	575	930	55	930	1:00	2:00	0	0:00	0:00
Opaquer en polvo 1 + 2	135	2:00	2:00	575	1:00	cont	575	930	55	930	1:00	2:00	0	0:00	0:00
Hombro 1 + 2	135	2:00	2:00	575	2:00	cont	575	920	55	920	1:00	1:00	0	0:00	0:00
Dentina 1	135	1:00	3:00	575	2:00	cont	575	910	55	910	1:00	1:00	0	0:00	0:00
Dentina 2	135	1:00	2:00	575	2:00	cont	575	900	55	900	1:00	1:00	0	0:00	0:00
Glaseado	135	1:00	2:00	575	1:00	off	_	_	55	890	_	1:00	0	0:00	0:00
Corrección (Final Kiss)	135	1:00	1:00	575	1:00	cont	575	880	55	880	1:00	1:00	0	0:00	0:00
Final Hombro (F SM)	135	1:00	2:00	450	1:00	cont	450	660	55	660	1:00	1:00	0	0:00	0:00

## **ProFire Press** Aleaciones convencionales, CET desde 14,5 x 10<sup>-6</sup> K<sup>-1</sup> (25-600 °C)

Duceram® Kiss

	Secado	•	Cierre	Precale miento		Vacío			Veloci- dad de calenta- miento	Temp. final	T° vacío	T° man- teni- miento	Templa	do	Enfria- miento
	°C	min	min	°C	min	on/ off/ cont	on °C	off °C	°C/min	°C	min	min	Tem- pera- tura °C	Tiem- po min	min
Opaquer en pasta 1 + 2	135	4:00	2:00	575	1:00	cont	575	930	55	930	1:00	2:00	0	0:00	0:00
Opaquer en polvo 1 + 2	135	2:00	2:00	575	1:00	cont	575	930	55	930	1:00	2:00	0	0:00	0:00
Hombro 1 + 2	135	2:00	2:00	575	2:00	cont	575	920	55	920	1:00	1:00	0	0:00	0:00
Dentina 1	135	1:00	3:00	575	2:00	cont	575	910	55	910	1:00	1:00	850	3:00	0:00
Dentina 2	135	1:00	2:00	575	2:00	cont	575	900	55	900	1:00	1:00	850	3:00	0:00
Glaseado	135	1:00	2:00	575	1:00	off	_	_	55	890	_	1:00	850	3:00	0:00
Corrección (Final Kiss)	135	1:00	1:00	575	1:00	cont	575	880	55	880	1:00	1:00	850	3:00	0:00
Final Hombro (F SM)	135	1:00	2:00	450	1:00	cont	450	660	 55	660	1:00	1:00	0	0:00	0:00

Estos valores son orientativos y sirven únicamente a modo de referencia. Es posible que la cocción no ofrezca siempre los mismos resultados. Éstos dependen en cada caso de la potencia del horno, que a su vez depende de la marca, del modelo y de la antigüedad. Por consiguiente los valores orientativos deberán adaptarse en cada cocción en función del caso. Para comprobar el rendimiento del horno recomendamos realizar una cocción de prueba. Estos datos han sido elaborados y verificados cuidadosamente; No obstante, se ofrecen sin garantía.

#### **ProFire Press** Bio-Legierungen, WAK ab 13,8-14,4 x 10<sup>-6</sup> K<sup>-1</sup> (25-600 °C)

Duceram® Kiss

	Secado	•	Cierre	Precale miento		Vacío			Veloci- dad de calenta- miento	Temp. final	T° vacío	T° man- teni- miento	Templa	do	Enfria- miento
	°C	min	min	°C	min	on/ off/ cont	on °C	off °C	°C/min	°C	min	min	Tem- pera- tura °C	Tiem- po min	min
Pasta neutra	135	4:00	2:00	575	1:00	cont	575	900	55	900	1:00	3:00	0	0:00	0:00
Opaquer en pasta	135	4:00	2:00	575	1:00	cont	575	900	55	900	1:00	3:00	0	0:00	0:00
Opaquer en polvo	135	2:00	2:00	575	1:00	cont	575	900	55	900	1:00	3:00	0	0:00	0:00
Hombro 1 + 2	135	2:00	2:00	575	2:00	cont	575	920	55	920	1:00	1:00	0	0:00	0:00
Dentina 1	135	1:00	3:00	575	2:00	cont	575	910	55	910	1:00	1:00	0	0:00	0:00
Dentina 2	135	1:00	2:00	575	2:00	cont	575	900	55	900	1:00	1:00	0	0:00	0:00
Glaseado	135	1:00	2:00	575	1:00	off	_	_	55	890	_	1:00	0	0:00	0:00
Corrección (Final Kiss)	135	1:00	1:00	575	1:00	cont	575	880	55	880	1:00	1:00	0	0:00	0:00
Final Hombro (F SM)	135	1:00	2:00	450	1:00	cont	450	660	55	660	1:00	1:00	0	0:00	0:00

# Recomendaciones de cocción específicas

#### ProFire Press Bioaleaciones, CET desde 14,5 x 10<sup>-6</sup> K<sup>-1</sup> (25–600 °C)

Duceram <sup>®</sup>	Kiss

	Secado	<b>)</b>	Cierre	Precale miento		Vacío			Veloci- dad de calenta- miento	Temp. final	T° vacío	T° man- teni- miento	Templa	do	Enfria- miento
	°C	min	min	°C	min	on/ off/ cont	on °C	off °C	°C/min	°C	min	min	Tem- pera- tura °C	Tiem- po min	min
Pasta neutra	135	4:00	2:00	575	1:00	cont	575	900	55	900	1:00	3:00	0	0:00	0:00
Opaquer en pasta	135	4:00	2:00	575	1:00	cont	575	900	55	900	1:00	3:00	0	0:00	0:00
Opaquer en polvo	135	2:00	2:00	575	1:00	cont	575	900	55	900	1:00	3:00	0	0:00	0:00
Hombro 1 + 2	135	2:00	2:00	575	2:00	cont	575	920	55	920	1:00	1:00	0	0:00	0:00
Dentina 1	135	1:00	3:00	575	2:00	cont	575	910	55	910	1:00	1:00	850	3:00	0:00
Dentina 2	135	1:00	2:00	575	2:00	cont	575	900	55	900	1:00	1:00	850	3:00	0:00
Glaseado	135	1:00	2:00	575	1:00	off	-	_	55	890	-	1:00	850	3:00	0:00
Corrección (Final Kiss)	135	1:00	1:00	575	1:00	cont	575	880	55	880	1:00	1:00	850	3:00	0:00
Final Hombro (F SM)	135	1:00	2:00	450	1:00	cont	450	660	55	660	1:00	1:00	0	0:00	0:00

Estos valores son orientativos y sirven únicamente a modo de referencia. Es posible que la cocción no ofrezca siempre los mismos resultados. Éstos dependen en cada caso de la potencia del horno, que a su vez depende de la marca, del modelo y de la antigüedad. Por consiguiente los valores orientativos deberán adaptarse en cada cocción en función del caso. Para comprobar el rendimiento del horno recomendamos realizar una cocción de prueba. Estos datos han sido elaborados y verificados cuidadosamente; No obstante, se ofrecen sin garantía.

## ProFire Press Aleaciones de metales no nobles, Compartis

	Secado	•	Cierre	Precale miento		Vacío			Veloci- dad de calenta- miento	Temp. final	T° vacío	T° man- teni- miento	Templa	do	Enfria- miento
	°C	min	min	°C	min	on/ off/ cont	on °C	off °C	°C/min	°C	min	min	Tem- pera- tura °C	Tiem- po min	min
NE-Bonder (pasta)	135	4:00	2:00	575	1:00	cont	575	980	55	980	1:00	2:00	0	0:00	0:00
NE-Bonder (polvo)	135	2:00	2:00	575	1:00	cont	575	980	55	980	1:00	1:00	0	0:00	0:00
Opaquer en pasta	135	4:00	2:00	575	1:00	cont	575	950	55	950	1:00	2:00	0	0:00	0:00
Opaquer en polvo	135	2:00	2:00	575	1:00	cont	575	950	55	950	1:00	2:00	0	0:00	0:00
Hombro 1 + 2	135	2:00	2:00	575	2:00	cont	575	930	55	930	1:00	1:00	0	0:00	0:00
Dentina 1	135	1:00	3:00	575	2:00	cont	575	920	55	920	1:00	1:00	850	3:00	6:00
Dentina 2	135	1:00	2:00	575	2:00	cont	575	910	55	910	1:00	1:00	850	3:00	6:00
Glaseado	135	1:00	2:00	575	1:00	off	_	_	55	890	_	1:00	850	3:00	6:00
Corrección (Final Kiss)	135	1:00	1:00	575	1:00	cont	575	880	55	880	1:00	1:00	850	3:00	6:00
Final Hombro (F SM)	135	1:00	2:00	450	1:00	cont	450	660	55	660	1:00	1:00	0	0:00	0:00

#### Multimat NT/NTX Aleaciones convencionales, CET 13,8-14,4 x 10<sup>-6</sup> K<sup>-1</sup> (25-600 °C)

#### Duceram® Kiss

	Temp. inic.	Pre- seca- do	Secado	Temp. precalen- tamiento	T° preca- lenta- miento	Velocidad de calen- tamiento	Nivel de vacío	Temp. final	T° man- teni- miento	Tº vacío	Temp. templado	T° tem- plado	Fase de enfria- miento
	°C	min	min	°C	min	°C/min	hPa	°C	min	min	°C	min	
Opaquer en pasta	575	0:00	7:00	575	1:00	55	50	930	3:00	1:00	0	0:00	0
Opaquer en polvo	575	0:00	4:00	575	1:00	55	50	930	3:00	1:00	0	0:00	0
Hombro 1 + 2	575	0:00	5:00	575	2:00	55	50	920	2:00	1:00	0	0:00	0
Dentina 1	575	0:00	5:00	575	2:00	55	50	910	2:00	1:00	0	0:00	0
Dentina 2	575	0:00	4:00	575	2:00	55	50	900	2:00	1:00	0	0:00	0
Glaseado	575	0:00	3:00	575	1:00	55	0	890	1:00	0:00	0	0:00	0
Corrección (Final Kiss)	575	0:00	3:00	575	1:00	55	50	880	2:00	1:00	0	0:00	0
Final Hombro (F SM)	450	0:00	3:00	450	2:00	55	50	660	2:00	1:00	0	0:00	0

Estos valores son orientativos y sirven únicamente a modo de referencia. Es posible que la cocción no ofrezca siempre los mismos resultados. Éstos dependen en cada caso de la potencia del horno, que a su vez depende de la marca, del modelo y de la antigüedad. Por consiguiente los valores orientativos deberán adaptarse en cada cocción en función del caso. Para comprobar el rendimiento del horno recomendamos realizar una cocción de prueba. Estos datos han sido elaborados y verificados cuidadosamente; No obstante, se ofrecen sin garantía.

## Multimat NT/NTX Aleaciones convencionales, CET desde 14,5 x 10<sup>-6</sup> K<sup>-1</sup> (25-600 °C)

_	_	
	ceram®	Via a
	H21621111	A 13.3

	Temp. inic.	Pre- seca- do	Secado	Temp. precalen- tamiento	T° preca- lenta- miento	Velocidad de calen- tamiento	Nivel de vacío	Temp. final	T° man- teni- miento	T° vacío	Temp. templado	T° tem- plado	Fase de enfria- miento
	°C	min	min	°C	min	°C/min	hPa	°C	min	min	°C	min	
Opaquer en pasta	575	0:00	7:00	575	1:00	55	50	930	3:00	1:00	0	0:00	0
Opaquer en polvo	575	0:00	4:00	575	1:00	55	50	930	3:00	1:00	0	0:00	0
Hombro 1 + 2	575	0:00	5:00	575	2:00	55	50	920	2:00	1:00	0	0:00	0
Dentina 1	575	0:00	5:00	575	2:00	55	50	910	2:00	1:00	850	3:00	0
Dentina 2	575	0:00	4:00	575	2:00	55	50	900	2:00	1:00	850	3:00	0
Glaseado	575	0:00	3:00	575	1:00	55	0	890	1:00	0:00	850	3:00	0
Corrección (Final Kiss)	575	0:00	3:00	575	1:00	55	50	880	2:00	1:00	850	3:00	0
Final Hombro (F SM)	450	0:00	3:00	450	2:00	55	50	660	2:00	1:00	0	0:00	0

# Spezifische Brennempfehlungen

## Multimat NT/NTX Bioaleaciones, CET 13,8-14,4 x $10^{-6}$ K<sup>-1</sup> (25-600 °C)

D11001000(R) /	_
Duceram <sup>®</sup> Ki	

	Temp. inic.	Pre- seca- do	Secado	Temp. precalen- tamiento	T° preca- lenta- miento	Velocidad de calen- tamiento	Nivel de vacío	Temp. final	T° man- teni- miento	T° vacío	Temp. templado	T° tem- plado	Fase de enfria- miento
	°C	min	min	°C	min	°C/min	hPa	°C	min	min	°C	min	
Pasta neutra	575	0:00	7:00	575	1:00	55	50	900	4:00	1:00	0	0:00	0
Opaquer en pasta	575	0:00	7:00	575	1:00	55	50	900	4:00	1:00	0	0:00	0
Opaquer en polvo	575	0:00	4:00	575	1:00	55	50	900	4:00	1:00	0	0:00	0
Hombro 1 + 2	575	0:00	5:00	575	2:00	55	50	920	2:00	1:00	0	0:00	0
Dentina 1	575	0:00	5:00	575	2:00	55	50	910	2:00	1:00	0	0:00	0
Dentina 2	575	0:00	4:00	575	2:00	55	50	900	2:00	1:00	0	0:00	0
Glaseado	575	0:00	3:00	575	1:00	55	0	890	1:00	0:00	0	0:00	0
Corrección (Final Kiss)	575	0:00	3:00	575	1:00	55	50	880	2:00	1:00	0	0:00	0
Final Hombro (F SM)	450	0:00	3:00	450	2:00	55	50	660	2:00	1:00	0	0:00	0

Estos valores son orientativos y sirven únicamente a modo de referencia. Es posible que la cocción no ofrezca siempre los mismos resultados. Éstos dependen en cada caso de la potencia del horno, que a su vez depende de la marca, del modelo y de la antigüedad. Por consiguiente los valores orientativos deberán adaptarse en cada cocción en función del caso. Para comprobar el rendimiento del horno recomendamos realizar una cocción de prueba. Estos datos han sido elaborados y verificados cuidadosamente; No obstante, se ofrecen sin garantía.

#### Multimat NT/NTX Bioaleaciones, CET 14,5 x 10<sup>-6</sup> K<sup>-1</sup> (25-600 °C)

Duceram® Kiss
---------------

	Temp. inic.	Pre- seca- do	Secado	Temp. precalen- tamiento	T° preca- lenta- miento	Velocidad de calen- tamiento	Nivel de vacío	Temp. final	T° man- teni- miento	Tº vacío	Temp. templado	T° tem- plado	Fase de enfria- miento
	°C	min	min	°C	min	°C/min	hPa	°C	min	min	°C	min	
Pasta neutra	575	0:00	7:00	575	1:00	55	50	900	4:00	1:00	0:00	0:00	0
Opaquer en pasta	575	0:00	7:00	575	1:00	55	50	900	4:00	1:00	0:00	0:00	0
Opaquer en polvo	575	0:00	4:00	575	1:00	55	50	900	4:00	1:00	0:00	0:00	0
Hombro 1 + 2	575	0:00	5:00	575	2:00	55	50	920	2:00	1:00	0:00	0:00	0
Dentina 1	575	0:00	5:00	575	2:00	55	50	910	2:00	1:00	850	3:00	0
Dentina 2	575	0:00	4:00	575	2:00	55	50	900	2:00	1:00	850	3:00	0
Glaseado	575	0:00	3:00	575	1:00	55	0	890	1:00	0:00	850	3:00	0
Corrección (Final Kiss)	575	0:00	3:00	575	1:00	55	50	880	2:00	1:00	850	3:00	0
Final Hombro (F SM)	450	0:00	3:00	450	2:00	55	50	660	2:00	1:00	0:00	0:00	0

#### Multimat NT/NTX Aleaciones de metales no nobles, Compartis

#### Duceram® Kiss

	Temp. inic.	Pre- seca- do	Secado	Temp. precalen- tamiento	T° preca- lenta- miento	Velocidad de calen- tamiento	Nivel de vacío	Temp. final	T° man- teni- miento	Tº vacío	Temp. templado	T° tem- plado	Fase de enfria- miento
	°C	min	min	°C	min	°C/min	hPa	°C	min	min	°C	min	
NE-Bonder (pasta)	575	0:00	7:00	575	1:00	55	50	980	3:00	1:00	0:00	0:00	0
NE-Bonder (polvo)	575	0:00	4:00	575	1:00	55	50	980	3:00	1:00	0:00	0:00	0
Opaquer en pasta	575	0:00	7:00	575	1:00	55	50	950	3:00	1:00	0:00	0:00	0
Opaquer en polvo	575	0:00	4:00	575	1:00	55	50	950	3:00	1:00	0:00	0:00	0
Hombro 1 + 2	575	0:00	5:00	575	2:00	55	50	930	2:00	1:00	0:00	0:00	0
Dentina 1	575	0:00	5:00	575	2:00	55	50	920	2:00	1:00	850	3:00	1
Dentina 2	575	0:00	4:00	575	2:00	55	50	910	2:00	1:00	850	3:00	1
Glaseado	575	0:00	3:00	575	1:00	55	0	890	1:00	0:00	850	3:00	1
Corrección (Final Kiss)	575	0:00	3:00	575	1:00	55	50	880	2:00	1:00	850	3:00	1
Final Hombro (F SM)	450	0:00	3:00	450	2:00	55	50	660	2:00	1:00	0	0:00	0

Estos valores son orientativos y sirven únicamente a modo de referencia. Es posible que la cocción no ofrezca siempre los mismos resultados. Éstos dependen en cada caso de la potencia del horno, que a su vez depende de la marca, del modelo y de la antigüedad. Por consiguiente los valores orientativos deberán adaptarse en cada cocción en función del caso. Para comprobar el rendimiento del horno recomendamos realizar una cocción de prueba. Estos datos han sido elaborados y verificados cuidadosamente; No obstante, se ofrecen sin garantía.

#### Multimat Touch&Press Aleaciones convencionales, CET 13,8-14,4 x 10-6 K-1 (25-600 °C)

	Temp. preca- lentamiento	Preseca- do	Seca- do	Preca- lenta- miento	Nivel de vacío	Veloci- dad de calenta- miento	Temp. cocción	T° vacío	T° coc- ción	Temp. tem- plado	T° tem- plado	Fase de enfria- miento
	°C	min	min	min	hPa	°C/min	°C	min	min	°C	min	
Opaquer en pasta 1 + 2	575	0:00	7:00	1:00	50	55	930	1:00	3:00	0:00	0:00	0
Opaquer en polvo 1 + 2	575	0:00	4:00	1:00	50	55	930	1:00	3:00	0:00	0:00	0
Hombro 1 + 2	575	0:00	5:00	2:00	50	55	920	1:00	2:00	0:00	0:00	0
Dentina 1	575	0:00	5:00	2:00	50	55	910	1:00	2:00	0:00	0:00	0
Dentina 2	575	0:00	4:00	2:00	50	55	900	1:00	2:00	0:00	0:00	0
Glaseado	575	0:00	3:00	1:00	0	55	890	0:00	1:00	0:00	0:00	0
Corrección (Final Kiss)	575	0:00	3:00	1:00	50	55	880	1:00	2:00	0:00	0:00	0
Final Hombro (F SM)	450	0:00	3:00	2:00	50	55	660	1:00	2:00	0:00	0:00	0

# Recomendaciones de cocción específicas

#### Multimat Touch&Press Aleaciones convencionales, CET desde 14,5 x 10<sup>-6</sup> K<sup>-1</sup> (25 – 600 °C)

Ducaran	Vian
Duceram <sup>®</sup>	NISS

	Temp. preca- lentamiento	Preseca- do	Seca- do	Preca- lenta- miento	Nivel de vacío	Veloci- dad de calenta- miento	Temp. cocción	T° vacío	T° coc- ción	Temp. tem- plado	T° tem- plado	Fase de enfria- miento
	°C	min	min	min	hPa	°C/min	°C	min	min	°C	min	
Opaquer en pasta 1 + 2	575	0:00	7:00	1:00	50	55	930	1:00	3:00	0:00	0:00	0
Opaquer en polvo 1 + 2	575	0:00	4:00	1:00	50	55	930	1:00	3:00	0:00	0:00	0
Hombro 1 + 2	575	0:00	5:00	2:00	50	55	920	1:00	2:00	0:00	0:00	0
Dentina 1	575	0:00	5:00	2:00	50	55	910	1:00	2:00	850	3:00	0
Dentina 2	575	0:00	4:00	2:00	50	55	900	1:00	2:00	850	3:00	0
Glaseado	575	0:00	3:00	1:00	0	55	890	0:00	1:00	850	3:00	0
Corrección (Final Kiss)	575	0:00	3:00	1:00	50	55	880	1:00	2:00	850	3:00	0
Final Hombro (F SM)	450	0:00	3:00	2:00	50	55	660	1:00	2:00	0:00	0:00	0

Estos valores son orientativos y sirven únicamente a modo de referencia. Es posible que la cocción no ofrezca siempre los mismos resultados. Éstos dependen en cada caso de la potencia del horno, que a su vez depende de la marca, del modelo y de la antigüedad. Por consiguiente los valores orientativos deberán adaptarse en cada cocción en función del caso. Para comprobar el rendimiento del horno recomendamos realizar una cocción de prueba. Estos datos han sido elaborados y verificados cuidadosamente; No obstante, se ofrecen sin garantía.

#### Multimat Touch&Press Bioaleaciones, CET 13,8-14,4 x 10-6 K-1 (25-600 °C)

Duceram <sup>®</sup> Kiss	ı
---------------------------	---

	Temp. preca- lentamiento	Preseca- do	Seca- do	Preca- lenta- miento	Nivel de vacío	Veloci- dad de calenta- miento	Temp. cocción	T° vacío	T° coc- ción	Temp. tem- plado	T° tem- plado	Fase de enfria- miento
	°C	min	min	min	hPa	°C/min	°C	min	min	°C	min	
Pasta neutra	575	0:00	7:00	1:00	50	55	900	1:00	4:00	0:00	0:00	0
Opaquer en pasta	575	0:00	7:00	1:00	50	55	900	1:00	4:00	0:00	0:00	0
Opaquer en polvo	575	0:00	4:00	1:00	50	55	900	1:00	4:00	0:00	0:00	0
Hombro 1 + 2	575	0:00	5:00	2:00	50	55	920	1:00	2:00	0:00	0:00	0
Dentina 1	575	0:00	5:00	2:00	50	55	910	1:00	2:00	0:00	0:00	0
Dentina 2	575	0:00	4:00	2:00	50	55	900	1:00	2:00	0:00	0:00	0
Glaseado	575	0:00	3:00	1:00	0	55	890	0:00	1:00	0:00	0:00	0
Corrección (Final Kiss)	575	0:00	3:00	1:00	50	55	880	1:00	2:00	0:00	0:00	0
Final Hombro (F SM)	450	0:00	3:00	2:00	50	55	660	1:00	2:00	0:00	0:00	0

## Multimat Touch&Press Bioaleaciones, CET desde 14,5 x 10<sup>-6</sup> K<sup>-1</sup> (25-600 °C)

Duceram® Kiss

	Temp. preca- lentamiento	Preseca- do	Seca- do	Preca- lenta- miento	Nivel de vacío	Veloci- dad de calenta- miento	Temp. cocción	T° vacío	T° coc- ción	Temp. tem- plado	T° tem- plado	Fase de enfria- miento
	°C	min	min	min	hPa	°C/min	°C	min	min	°C	min	
Pasta neutra	575	0:00	7:00	1:00	50	55	900	1:00	4:00	0	0:00	0
Opaquer en pasta	575	0:00	7:00	1:00	50	55	900	1:00	4:00	0	0:00	0
Opaquer en polvo	575	0:00	4:00	1:00	50	55	900	1:00	4:00	0	0:00	0
Hombro 1 + 2	575	0:00	5:00	2:00	50	55	920	1:00	2:00	0	0:00	0
Dentina 1	575	0:00	5:00	2:00	50	55	910	1:00	2:00	3:00	850	0
Dentina 2	575	0:00	4:00	2:00	50	55	900	1:00	2:00	3:00	850	0
Glaseado	575	0:00	3:00	1:00	0	55	890	0:00	1:00	3:00	850	0
Corrección (Final Kiss)	575	0:00	3:00	1:00	50	55	880	1:00	2:00	3:00	850	0
Final Hombro (F SM)	450	0:00	3:00	2:00	50	55	660	1:00	2:00	0:00	0:00	0

Estos valores son orientativos y sirven únicamente a modo de referencia. Es posible que la cocción no ofrezca siempre los mismos resultados. Éstos dependen en cada caso de la potencia del horno, que a su vez depende de la marca, del modelo y de la antigüedad. Por consiguiente los valores orientativos deberán adaptarse en cada cocción en función del caso. Para comprobar el rendimiento del horno recomendamos realizar una cocción de prueba. Estos datos han sido elaborados y verificados cuidadosamente; No obstante, se ofrecen sin garantía.

## Multimat Touch&Press Aleaciones de metales no nobles, Compartis

Duceram® Kiss

	Temp. preca- lentamiento	Preseca- do	Seca- do	Preca- lenta- miento	Nivel de vacío	Veloci- dad de calenta- miento	Temp. cocción	T° vacío	T° coc- ción	Temp. tem- plado	T° tem- plado	Fase de enfria- miento
	°C	min	min	min	hPa	°C/min	°C	min	min	°C	min	
NE-Bonder (pasta)	575	0:00	7:00	1:00	50	55	980	1:00	3:00	0:00	0:00	0
NE-Bonder (polvo)	575	0:00	4:00	1:00	50	55	980	1:00	2:00	0:00	0:00	0
Opaquer en pasta	575	0:00	7:00	1:00	50	55	950	1:00	3:00	0:00	0:00	0
Opaquer en polvo	575	0:00	4:00	1:00	50	55	950	1:00	3:00	0:00	0:00	0
Hombro 1 + 2	575	0:00	5:00	2:00	50	55	930	1:00	2:00	0:00	0:00	0
Dentina 1	575	0:00	5:00	2:00	50	55	920	1:00	2:00	850	3:00	1
Dentina 2	575	0:00	4:00	2:00	50	55	910	1:00	2:00	850	3:00	1
Glaseado	575	0:00	3:00	1:00		55	890	_	1:00	850	3:00	1
Corrección (Final Kiss)	575	0:00	3:00	1:00	50	55	880	1:00	2:00	850	3:00	1
Final Hombro (F SM)	450	0:00	3:00	2:00	50	55	660	1:00	2:00	0:00	0:00	0

# Recomendaciones de cocción específicas

#### Multimat MC II Aleaciones convencionales, CET 13,8-14,4 x 10-6 K-1 (25-600 °C)

Duceram® Kiss

	Precalen- tamiento	Secado	Precalenta- miento	Vacío	Cocción	Templado	Enfria- miento	Cocción	Calentamiento	Vacío
	°C	min	min	min/temp.	min	min		°C	°C/min	hPa
Opaquer en pasta 1 + 2	575	7:00	1:00	1:00	3:00	0:00	0	930	55	50
Opaquer en polvo 1 + 2	575	4:00	1:00	1:00	3:00	0:00	0	930	55	50
Hombro 1 + 2	575	5:00	2:00	1:00	2:00	0:00	0	920	55	50
Dentina 1	575	5:00	2:00	1:00	2:00	0:00	0	910	55	50
Dentina 2	575	4:00	2:00	1:00	2:00	0:00	0	900	55	50
Glaseado	575	3:00	1:00	0:00	1:00	0:00	0	890	55	_
Corrección (Final Kiss)	575	3:00	1:00	1:00	2:00	0:00	0	880	55	50
Final Hombro (F SM)	450	3:00	2:00	1:00	2:00	0:00	0	660	55	50

Estos valores son orientativos y sirven únicamente a modo de referencia. Es posible que la cocción no ofrezca siempre los mismos resultados. Éstos dependen en cada caso de la potencia del horno, que a su vez depende de la marca, del modelo y de la antigüedad. Por consiguiente los valores orientativos deberán adaptarse en cada cocción en función del caso. Para comprobar el rendimiento del horno recomendamos realizar una cocción de prueba. Estos datos han sido elaborados y verificados cuidadosamente; No obstante, se ofrecen sin garantía.

#### Multimat MC II Aleaciones convencionales, CET desde 14,5 x 10<sup>-6</sup> K<sup>-1</sup> (25-600 °C)

Duceram® Kiss

	Precalen- tamiento	Secado	Precalenta- miento	Vacío	Cocción	Templado	Enfria- miento	Cocción	Calentamiento	Vacío
	°C	min	min	min/temp.	min	min		°C	°C/min	hPa
Opaquer en pasta 1 + 2	575	7:00	1:00	1:00	3:00	0:00	0	930	55	50
Opaquer en polvo 1 + 2	575	4:00	1:00	1:00	3:00	0:00	0	930	55	50
Hombro 1 + 2	575	5:00	2:00	1:00	2:00	0:00	0	920	55	50
Dentina 1	575	5:00	2:00	1:00	2:00	3:00	0	910	55	50
Dentina 2	575	4:00	2:00	1:00	2:00	3:00	0	900	55	50
Glaseado	575	3:00	1:00	0:00	1:00	3:00	0	890	55	_
Corrección (Final Kiss)	575	3:00	1:00	1:00	2:00	3:00	0	880	55	50
Final Hombro (F SM)	450	3:00	2:00	1:00	2:00	0:00	0	660	55	50

# Multimat MC II Bioaleaciones, CET 13,8-14,4 x 10-6 K-1 (25-600 °C)

# Duceram® Kiss

	Precalenta- miento	Secado	Precalenta- miento	Vacío	Cocción	Templado	Enfria- miento	Cocción	Calentamiento	Vacío
	°C	min	min	min/temp.	min	min		°C	°C/min	hPa
Pasta neutra	575	7:00	1:00	1:00	4:00	0:00	0	900	55	50
Opaquer en pasta	575	7:00	1:00	1:00	4:00	0:00	0	900	55	50
Opaquer en polvo	575	4:00	1:00	1:00	4:00	0:00	0	900	55	50
Hombro 1 + 2	575	5:00	2:00	1:00	2:00	0:00	0	920	55	50
Dentina 1	575	5:00	2:00	1:00	2:00	0:00	0	910	55	50
Dentina 2	575	4:00	2:00	1:00	2:00	0:00	0	900	55	50
Glaseado	575	3:00	1:00	0:00	1:00	0:00	0	890	55	_
Corrección (Final Kiss)	575	3:00	1:00	1:00	2:00	0:00	0	880	55	50
Final Hombro (F SM)	450	3:00	2:00	1:00	2:00	0:00	0	660	55	50

Estos valores son orientativos y sirven únicamente a modo de referencia. Es posible que la cocción no ofrezca siempre los mismos resultados. Éstos dependen en cada caso de la potencia del horno, que a su vez depende de la marca, del modelo y de la antigüedad. Por consiguiente los valores orientativos deberán adaptarse en cada cocción en función del caso. Para comprobar el rendimiento del horno recomendamos realizar una cocción de prueba. Estos datos han sido elaborados y verificados cuidadosamente; No obstante, se ofrecen sin garantía.

# Multimat MC II Bioaleaciones, CET desde 14,5 x 10<sup>-6</sup> K<sup>-1</sup> (25 – 600 °C)

Dii	cerar	n®	Kiss

	Precalen- tamiento	Secado	Precalenta- miento	Vacío	Cocción	Templado	Enfria- miento	Cocción	Calentamiento	Vacío	
	°C	min	min	min/temp.	min	min		°C	°C/min	hPa	
Neutralpaste	575	7:00	1:00	1:00	4:00	0:00	0	900	55	50	
Pastenopaker	575	7:00	1:00	1:00	4:00	0:00	0	900	55	50	
Pulveropaker	575	4:00	1:00	1:00	4:00	0:00	0	900	55	50	
Schulter 1 + 2	575	5:00	2:00	1:00	2:00	0:00	0	920	55	50	
Dentin 1	575	5:00	2:00	1:00	2:00	3:00	0	910	55	50	
Dentin 2	575	4:00	2:00	1:00	2:00	3:00	0	900	55	50	
Glanzbrand	575	3:00	1:00	0:00	1:00	3:00	0	890	55	_	
Korrektur (Final Kiss)	575	3:00	1:00	1:00	2:00	3:00	0	880	55	50	
Final Shoulder (F SM)	450	3:00	2:00	1:00	2:00	0:00	0	660	55	50	

# Spezifische Brennempfehlungen

# Multimat MC II Aleaciones de metales no nobles, Compartis

Duceram® Kiss

	Precalen- tamiento	Secado	Precalenta- miento	Vacío	Cocción	Templado	Enfria- miento	Cocción	Calentamiento	Vacío
	°C	min	min	min/temp.	min	min		°C	°C/min	hPa
NE-Bonder (pasta)	575	7:00	1:00	1:00	3:00	0:00	0	980	55	50
NE-Bonder (polvo)	575	4:00	1:00	1:00	3:00	0:00	0	980	55	50
Opaquer en pasta	575	7:00	1:00	1:00	3:00	0:00	0	950	55	50
Opaquer en polvo	575	4:00	1:00	1:00	3:00	0:00	0	950	55	50
Hombro 1 + 2	575	5:00	2:00	1:00	2:00	0:00	0	930	55	50
Dentina 1	575	5:00	2:00	1:00	2:00	3:00	1	920	55	50
Dentina 2	575	4:00	2:00	1:00	2:00	3:00	1	910	55	50
Glaseado	575	3:00	1:00	0:00	1:00	3:00	1	890	55	-
Corrección (Final Kiss)	575	3:00	1:00	1:00	2:00	3:00	1	880	55	50
Final Hombro (F SM)	450	3:00	2:00	1:00	2:00	0:00	0	660	55	50

Estos valores son orientativos y sirven únicamente a modo de referencia. Es posible que la cocción no ofrezca siempre los mismos resultados. Éstos dependen en cada caso de la potencia del horno, que a su vez depende de la marca, del modelo y de la antigüedad. Por consiguiente los valores orientativos deberán adaptarse en cada cocción en función del caso. Para comprobar el rendimiento del horno recomendamos realizar una cocción de prueba. Estos datos han sido elaborados y verificados cuidadosamente; No obstante, se ofrecen sin garantía.

# StratoPress Aleaciones convencionales, CET 13,8-14,4 x 10-6 K-1 (25-600 °C)

Duceram® Kiss
---------------

	Pos. secado	Secado	Cierre	Temp. baja	Calen- tam	Veloci- dad	Temp. alta	Vac 0 %	Vac Off	Manten + V	Man- ten V	Temper		Enfriam
	0 – 9	min	min	°C	min	°C/min	°C	%	°C	min	min	min	°C	min
Opaquer en pasta	9	4:00	2:00	575	1:00	55	930	100	930	0:00	3:00	0:00	0	0:00
Opaquer en polvo	9	2:00	2:00	575	1:00	55	930	100	930	0:00	3:00	0:00	0	0:00
Hombro 1 + 2	9	2:00	2:00	575	2:00	55	920	100	920	0:00	1:00	0:00	0	0:00
Dentina 1	9	1:00	3:00	575	2:00	55	910	100	910	0:00	1:00	0:00	0	0:00
Dentina 2	9	1:00	2:00	575	2:00	55	900	100	900	0:00	1:00	0:00	0	0:00
Glaseado	9	1:00	2:00	575	1:00	55	890	0	0	0:00	1:00	0:00	0	0:00
Corrección (Final Kiss)	9	1:00	1:00	575	1:00	55	880	100	880	0:00	1:00	0:00	0	0:00
Final Hombro (F SM)	9	1:00	2:00	450	1:00	55	660	100	660	0:00	1:00	0:00	0	0:00

# **StratoPress** Aleaciones convencionales, CET desde 14,5 x 10<sup>-6</sup> K<sup>-1</sup> (25 – 600 °C)

Duceram® Kiss

	Pos. secado	Secado	Cierre	Temp. baja	Calen- tam	Veloci- dad	Temp. alta	Vac 0 %	Vac Off	Manten + V	Man- ten V	Temper		Enfriam
	0 – 9	min	min	°C	min	°C/min	°C	%	°C	min	min	min	°C	min
Opaquer en pasta	9	4:00	2:00	575	1:00	55	930	100	930	0:00	3:00	0:00	0	0:00
Opaquer en polvo	9	2:00	2:00	575	1:00	55	930	100	930	0:00	3:00	0:00	0	0:00
Hombro 1 + 2	9	2:00	2:00	575	2:00	55	920	100	920	0:00	1:00	0:00	0	0:00
Dentina 1	9	1:00	3:00	575	2:00	55	910	100	910	0:00	1:00	3:00	850	0:00
Dentina 2	9	1:00	2:00	575	2:00	55	900	100	900	0:00	1:00	3:00	850	0:00
Glaseado	9	1:00	2:00	575	1:00	55	890	0	0	0:00	1:00	3:00	850	0:00
Corrección (Final Kiss)	9	1:00	1:00	575	1:00	55	880	100	880	0:00	1:00	3:00	850	0:00
Final Hombro (F SM)	9	1:00	2:00	450	1:00	55	660	100	660	0:00	1:00	0:00	0	0:00

Estos valores son orientativos y sirven únicamente a modo de referencia. Es posible que la cocción no ofrezca siempre los mismos resultados. Éstos dependen en cada caso de la potencia del horno, que a su vez depende de la marca, del modelo y de la antigüedad. Por consiguiente los valores orientativos deberán adaptarse en cada cocción en función del caso. Para comprobar el rendimiento del horno recomendamos realizar una cocción de prueba. Estos datos han sido elaborados y verificados cuidadosamente; No obstante, se ofrecen sin garantía.

# **StratoPress** Bioaleaciones, CET 13,8-14,4 x 10-6 K-1 (25-600 °C)

Duceram® Kiss

	Pos. secado	Secado	Cierre	Temp. baja	Calen- tam	Veloci- dad	Temp. alta	Vac 0 %	Vac Off	Manten + V	Man- ten V	Temper		Enfriam
	0 – 9	min	min	°C	min	°C/min	°C	%	°C	min	min	min	°C	min
Pasta neutra	9	4:00	2:00	575	1:00	55	900	100	900	0:00	3:00	0:00	0	0:00
Opaquer en pasta	9	4:00	2:00	575	1:00	55	900	100	900	0:00	3:00	0:00	0	0:00
Opaquer en polvo	9	2:00	2:00	575	1:00	55	900	100	900	0:00	3:00	0:00	0	0:00
Hombro 1 + 2	9	2:00	2:00	575	2:00	55	920	100	920	0:00	1:00	0:00	0	0:00
Dentina 1	9	1:00	3:00	575	2:00	55	910	100	910	0:00	1:00	0:00	0	0:00
Dentina 2	9	1:00	2:00	575	2:00	55	900	100	900	0:00	1:00	0:00	0	0:00
Glaseado	9	1:00	2:00	575	1:00	55	890	0	0	0:00	1:00	0:00	0	0:00
Corrección (Final Kiss)	9	1:00	1:00	575	1:00	55	880	100	880	0:00	1:00	0:00	0	0:00
Final Hombro (F SM)	9	1:00	2:00	450	1:00	55	660	100	660	0:00	1:00	0:00	0	0:00

# Recomendaciones de cocción específicas

# StratoPress Bioaleaciones, CET desde 14,5 x 10<sup>-6</sup> K<sup>-1</sup> (25-600 °C)

Duceram®	Kiss

	Pos. secado	Secado	Cierre	Temp. baja	Calen- tam	Veloci- dad	Temp. alta	Vac 0 %	Vac Off	Manten + V	Man- ten V	Temper		Enfriam
	0 – 9	min	min	°C	min	°C/min	°C	%	°C	min	min	min	°C	min
Pasta neutra	9	4:00	2:00	575	1:00	55	900	100	900	0:00	3:00	0:00	0	0:00
Opaquer en pasta	9	4:00	2:00	575	1:00	55	900	100	900	0:00	3:00	0:00	0	0:00
Opaquer en polvo	9	2:00	2:00	575	1:00	55	900	100	900	0:00	3:00	0:00	0	0:00
Hombro 1 + 2	9	2:00	2:00	575	2:00	55	920	100	920	0:00	1:00	0:00	0	0:00
Dentina 1	9	1:00	3:00	575	2:00	55	910	100	910	0:00	1:00	3:00	850	0:00
Dentina 2	9	1:00	2:00	575	2:00	55	900	100	900	0:00	1:00	3:00	850	0:00
Glaseado	9	1:00	2:00	575	1:00	55	890	0	0	0:00	1:00	3:00	850	0:00
Corrección (Final Kiss)	9	1:00	1:00	575	1:00	55	880	100	880	0:00	1:00	3:00	850	0:00
Final Hombro (F SM)	9	1:00	2:00	450	1:00	55	660	100	660	0:00	1:00	0:00	0	0:00

Estos valores son orientativos y sirven únicamente a modo de referencia. Es posible que la cocción no ofrezca siempre los mismos resultados. Éstos dependen en cada caso de la potencia del horno, que a su vez depende de la marca, del modelo y de la antigüedad. Por consiguiente los valores orientativos deberán adaptarse en cada cocción en función del caso. Para comprobar el rendimiento del horno recomendamos realizar una cocción de prueba. Estos datos han sido elaborados y verificados cuidadosamente; No obstante, se ofrecen sin garantía.

# StratoPress Aleaciones de metales no nobles, Compartis

Duceram® Kiss
---------------

	Pos. secado	Secado	Cierre	Temp. baja	Calen- tam	Veloci- dad	Temp. alta	Vac 0 %	Vac Off	Manten + V	Man- ten V	Temper		Enfriam
	0 – 9	min	min	°C	min	°C/min	°C	%	°C	min	min	min	°C	min
NE-Bonder (pasta)	9	4:00	2:00	575	1:00	55	980	100	980	0:00	2:00	0:00	0	0:00
NE-Bonder (polvo)	9	2:00	2:00	575	1:00	55	980	100	980	0:00	2:00	0:00	0	0:00
Opaquer en pasta	9	4:00	2:00	575	1:00	55	950	100	950	0:00	3:00	0:00	0	0:00
Opaquer en polvo	9	2:00	2:00	575	1:00	55	950	100	950	0:00	3:00	0:00	0	0:00
Hombro 1 + 2	9	2:00	2:00	575	2:00	55	930	100	930	0:00	1:00	0:00	0	0:00
Dentina 1	9	1:00	3:00	575	2:00	55	920	100	920	0:00	1:00	3:00	850	6:00
Dentina 2	9	1:00	2:00	575	2:00	55	910	100	910	0:00	1:00	3:00	850	6:00
Glaseado	9	1:00	2:00	575	1:00	55	890	0	0	0:00	1:00	3:00	850	6:00
Corrección (Final Kiss)	9	1:00	1:00	575	1:00	55	880	100	880	0:00	1:00	3:00	850	6:00
Final Hombro (F SM)	9	1:00	2:00	450	1:00	55	660	100	660	0:00	1:00	0:00	0	0:00

# **Austromat 3001** Aleaciones convencionales, CET 13,8 x 14,4 x 10<sup>-6</sup> K<sup>-1</sup> (25-600 °C)

Duceram® Kiss

Opaquer en pasta 1 + 2	C575 T360 T120 · L9 V9 T055 · C930 V0 T120 C0 L0 T2 C575
Opaquer en polvo 1 + 2	C575 T120 T180 · L9 V9 T055 · C930 V0 T120 C0 L0 T2 C575
Hombro 1 + 2	C575 T180 T180 · L9 T120 V9 T055 · C920 V0 T60 C0 L0 T2 C575
Dentina 1	C575 T120 T180 · L9 T120 V9 T055 · C910 V0 T60 C0 L0 T2 C575
Dentina 2	C575 T120 T180 · L9 T60 V9 T055 · C900 V0 T60 C0 L0 T2 C575
Glaseado	C575 T120 T120 · L9 T055 · C890 T60 C0 L0 T2 C575
Corrección (Final Kiss)	C575 T60 T120 · L9 T120 V9 T055 · C880 V0 T60 C0 L0 T2 C575
Final Hombro (F SM)	C450 T60 T120 · L9 T120 V9 T055 · C660 V0 T60 C0 L0 T2 C450

Estos valores son orientativos y sirven únicamente a modo de referencia. Es posible que la cocción no ofrezca siempre los mismos resultados. Éstos dependen en cada caso de la potencia del horno, que a su vez depende de la marca, del modelo y de la antigüedad. Por consiguiente los valores orientativos deberán adaptarse en cada cocción en función del caso. Para comprobar el rendimiento del horno recomendamos realizar una cocción de prueba. Estos datos han sido elaborados y verificados cuidadosamente; No obstante, se ofrecen sin garantía.

# Austromat 3001 Aleaciones convencionales, CET desde 14,5 x 10<sup>-6</sup> K<sup>-1</sup> (25-600 °C)

Duceram® Kiss

Opaquer en pasta 1 + 2	C575 T360 T120 · L9 V9 T055 · C930 V0 T120 C0 L0 T2 C575
Opaquer en polvo 1 + 2	C575 T120 T180 · L9 V9 T055 · C930 V0 T120 C0 L0 T2 C575
Hombro 1 + 2	C575 T180 T180 · L9 T120 V9 T055 · C920 V0 T60 C0 L0 T2 C575
Dentina 1	C575 T120 T180 · L9 T120 V9 T055 · C910 V0 T60 C0 L7 C850 L9 T180 L0 T2 C575
Dentina 2	C575 T120 T180 · L9 T60 V9 T055 · C900 V0 T60 C0 L7 C850 L9 T180 L0 T2 C575
Glaseado	C575 T120 T120 · L9 T055 · C890 T60 C0 L7 C850 L9 T180 L0 T2 C575
Corrección (Final Kiss)	C575 T60 T120 · L9 T120 V9 T055 · C880 V0 T60 C0 L7 C850 L9 T180 L0 T2 C575
Final Hombro (F SM)	C450 T60 T120 · L9 T120 V9 T055 · C660 V0 T60 C0 L0 T2 C450

# Recomendaciones de cocción específicas

# **Austromat 3001** Bioaleaciones, CET 13,8-14,4 x 10-6 K-1 (25-600 °C)

Duceram<sup>®</sup> Kiss

Pasta neutra	C575 T360 T120 · L9 V9 T055 · C900 V0 T180 C0 L0 T2 C575
Opaquer en pasta	C575 T360 T120 · L9 V9 T055 · C900 V0 T180 C0 L0 T2 C575
Opaquer en polvo	C575 T120 T180 · L9 V9 T055 · C900 V0 T180 C0 L0 T2 C575
Hombro 1 + 2	C575 T180 T180 · L9 T120 V9 T055 · C920 V0 T60 C0 L0 T2 C575
Dentina 1	C575 T120 T180 · L9 T120 V9 T055 · C910 V0 T60 C0 L0 T2 C575
Dentina 2	C575 T120 T180 · L9 T60 V9 T055 · C900 V0 T60 C0 L0 T2 C575
Glaseado	C575 T120 T120 · L9 T055 · C890 T60 C0 L0 T2 C575
Corrección (Final Kiss)	C575 T60 T120 · L9 T120 V9 T055 · C880 V0 T60 C0 L0 T2 C575
Final Hombro(F SM)	C450 T60 T120 · L9 T120 V9 T055 · C660 V0 T60 C0 L0 T2 C450

Estos valores son orientativos y sirven únicamente a modo de referencia. Es posible que la cocción no ofrezca siempre los mismos resultados. Éstos dependen en cada caso de la potencia del horno, que a su vez depende de la marca, del modelo y de la antigüedad. Por consiguiente los valores orientativos deberán adaptarse en cada cocción en función del caso. Para comprobar el rendimiento del horno recomendamos realizar una cocción de prueba. Estos datos han sido elaborados y verificados cuidadosamente; No obstante, se ofrecen sin garantía.

# Austromat 3001 Bioaleaciones, CET desde 14,5 x 10<sup>-6</sup> K<sup>-1</sup> (25 – 600 °C)

Duceram® Kiss

Pasta neutra	C575 T360 T120 · L9 V9 T055 · C900 V0 T180 C0 L0 T2 C575
Opaquer en pasta	C575 T360 T120 · L9 V9 T055 · C900 V0 T180 C0 L0 T2 C575
Opaquer en polvo	C575 T120 T180 · L9 V9 T055 · C900 V0 T180 C0 L0 T2 C575
Hombro 1 + 2	C575 T180 T180 · L9 T120 V9 T055 · C920 V0 T60 C0 L0 T2 C575
Dentina 1	C575 T120 T180 · L9 T120 V9 T055 · C910 V0 T60 C0 L7 C850 L9 T180 L0 T2 C575
Dentina 2	C575 T120 T180 · L9 T60 V9 T055 · C900 V0 T60 C0 L7 C850 L9 T180 L0 T2 C575
Glaseado	C575 T120 T120 · L9 T055 · C890 T60 C0 L7 C850 L9 T180 L0 T2 C575
Corrección (Final Kiss)	C575 T60 T120 · L9 T120 V9 T055 · C880 V0 T60 C0 L7 C850 L9 T180 L0 T2 C575
Final Hombro(F SM)	C450 T60 T120 · L9 T120 V9 T055 · C660 V0 T60 C0 L0 T2 C450

# Austromat 3001 Aleaciones de metales no nobles, Compartis

Duceram® Kiss

NE-Bonder (pasta)	C575 T360 T120 · L9 T60 V9 T055 · C980 V0 T180 C0 L0 T2 C575 C575 T120 T180 · L9 T60 V9 T055 · C980 V0 T120 C0 L0 T2 C575
	C3/3 1120 1160 · L9 100 v9 1033 · C960 v0 1120 C0 L0 12 C3/3
NE-Bonder (polvo)	C575 T360 T120 · L9 T60 V9 T055 · C950 V0 T120 C0 L0 T2 C575
Opaquer en pasta 2	C575 T240 T120 · L9 T60 V9 T055 · C950 V0 T120 C0 L0 T2 C575
Opaquer en polvo 2	C575 T180 T180 · L9 T120 V9 T055 · C930 V0 T60 C0 L0 T2 C575
Dentina 1	C575 T120 T180 · L9 T120 V9 T055 · C920 V0 T60 C0 L7 C850 L9 T180 C0 T360 · L0 T2 C575
Dentina 2	C575 T120 T180 · L9 T60 V9 T055 · C910 V0 T60 C0 L7 C850 L9 T180 C0 T360 · L0 T2 C575
Glaseado	C575 T120 T120 · L9 T055 · C890 T60 C0 L7 C850 L9 T180 C0 T360 · L0 T2 C575
Corrección (Final Kiss)	C575 T60 T120 · L9 T120 V9 T055 · C880 V0 T60 C0 L7 C850 L9 T180 C0 T360 · L0 T2 C575
Final Hombro (F SM)	C450 T60 T120 · L9 T120 V9 T055 · C660 V0 T60 C0 L0 T2 C450

Estos valores son orientativos y sirven únicamente a modo de referencia. Es posible que la cocción no ofrezca siempre los mismos resultados. Éstos dependen en cada caso de la potencia del horno, que a su vez depende de la marca, del modelo y de la antigüedad. Por consiguiente los valores orientativos deberán adaptarse en cada cocción en función del caso. Para comprobar el rendimiento del horno recomendamos realizar una cocción de prueba. Estos datos han sido elaborados y verificados cuidadosamente; No obstante, se ofrecen sin garantía.

# **Programat P300** Aleaciones convencionales, CET 13,8-14,4 x 10<sup>-6</sup> K<sup>-1</sup> (25-600 °C)

Duceram® Kiss

	N.º de programa	Temp. standby	T° cierre	Gradiente de temperatura	Temp. mante- nimiento	T° manteni- miento	Vacío On	Vacío Off	Enfriamiento lento
			min:s	t↑		min:s			
	P	В	s	min	T	н	V1	V2	L
Opaquer en pasta		400	9:00	55	930	2:00	500	929	0
Opaquer en polvo		400	7:00	55	930	2:00	500	929	0
Hombro 1 + 2		400	6:00	55	920	1:00	500	919	0
Dentina 1		400	7:00	55	910	1:00	500	909	0
Dentina 2		400	6:00	55	900	1:00	500	899	0
Glaseado		400	4:00	55	890	1:00	0	0	0
Corrección (Final Kiss)		400	4:00	55	880	1:00	500	879	0
Final Hombro (F SM)		400	4:00	55	660	1:00	450	659	0

# Recomendaciones de cocción específicas

# Programat P300 Aleaciones convencionales, CET desde 14,5 x 10<sup>-6</sup> K<sup>-1</sup> (25-600 °C)

		Kiss	

	N.º de programa	Temp. standby	T° cierre	Gradiente de temperatura	Temp. mante- nimiento	T° manteni- miento	Vacío On	Vacío Off	Enfriamiento lento
			min:s	t↑		min:s			
	P	В	S	min	т	н	V1	V2	L
Opaquer en pasta 1 + 2		400	9:00	55	930	2:00	500	929	0
Opaquer en polvo 1 + 2		400	7:00	55	930	2:00	500	929	0
Hombro 1 + 2		400	6:00	55	920	1:00	500	919	0
Dentina 1		400	7:00	55	910	1:00	500	909	600
Dentina 2		400	6:00	55	900	1:00	500	899	600
Glaseado		400	4:00	55	890	1:00	0	0	600
Corrección (Final Kiss)		400	4:00	55	880	1:00	500	879	600
Final Hombro (F SM)		400	4:00	55	660	1:00	450	659	0

Estos valores son orientativos y sirven únicamente a modo de referencia. Es posible que la cocción no ofrezca siempre los mismos resultados. Éstos dependen en cada caso de la potencia del horno, que a su vez depende de la marca, del modelo y de la antigüedad. Por consiguiente los valores orientativos deberán adaptarse en cada cocción en función del caso. Para comprobar el rendimiento del horno recomendamos realizar una cocción de prueba. Estos datos han sido elaborados y verificados cuidadosamente; No obstante, se ofrecen sin garantía.

# **Programat P300** Bioaleaciones, CET desde 13,8-14,4 x 10-6 K-1 (25-600 °C)

Duceram®	Kiss
----------	------

	N.º de programa	Temp. standby	T° cierre	Gradiente de temperatura	Temp. mante- nimiento	T° manteni- miento	Vacío On	Vacío Off	Enfriamiento lento
			min:s	t↑		min:s			
	P	В	s	min	т	н	V1	V2	L
Pasta neutra		400	9:00	55	900	3:00	500	899	0
Opaquer en pasta		400	9:00	55	900	3:00	500	899	0
Opaquer en polvo		400	7:00	55	900	3:00	500	899	0
Hombro 1 + 2		400	6:00	55	920	1:00	500	919	0
Dentina 1		400	7:00	55	910	1:00	500	909	0
Dentina 2		400	6:00	55	900	1:00	500	899	0
Glaseado		400	4:00	55	890	1:00	0	0	0
Corrección (Final Kiss)		400	4:00	55	880	1:00	500	879	0
Final Hombro (F SM)		400	4:00	55	660	1:00	450	659	0

# Programat P300 Bioaleaciones, CET desde 14,5 x 10<sup>-6</sup> K<sup>-1</sup> (25-600 °C)

Б	uceram®	Kiss

	N.º de programa	Temp. standby	T° cierre	Gradiente de temperatura	Temp. mante- nimiento	T° manteni- miento	Vacío On	Vacío Off	Enfriamiento lento
			min:s	t↑		min:s			
	P	В	s	min	т	н	V1	V2	L
Pasta neutra		400	9:00	55	900	3:00	500	899	0
Opaquer en pasta		400	9:00	55	900	3:00	500	899	0
Opaquer en polvo		400	7:00	55	900	3:00	500	899	0
Hombro 1 + 2		400	6:00	55	920	1:00	500	919	0
Dentina 1		400	7:00	55	910	1:00	500	909	600
Dentina 2		400	6:00	55	900	1:00	500	899	600
Glaseado		400	4:00	55	890	1:00	0	0	600
Corrección (Final Kiss)		400	4:00	55	880	1:00	500	879	600
Final Hombro (F SM)		400	4:00	55	660	1:00	450	659	0

Estos valores son orientativos y sirven únicamente a modo de referencia. Es posible que la cocción no ofrezca siempre los mismos resultados. Éstos dependen en cada caso de la potencia del horno, que a su vez depende de la marca, del modelo y de la antigüedad. Por consiguiente los valores orientativos deberán adaptarse en cada cocción en función del caso. Para comprobar el rendimiento del horno recomendamos realizar una cocción de prueba. Estos datos han sido elaborados y verificados cuidadosamente; No obstante, se ofrecen sin garantía.

# Programat P300 Aleaciones de metales no nobles, Compartis

Duceram® Kiss	
---------------	--

	N.º de programa	Temp. standby	T° cierre	Gradiente de temperatura	Temp. mante- nimiento	T° manteni- miento	Vacío On	Vacío Off	Enfriamiento lento
			min:s	t↑		min:s			
	P	В	s	min	T	н	V1	V2	L
NE-Bonder (pasta)		400	9:00	55	980	2:00	500	979	0
NE-Bonder (polvo)		400	7:00	55	980	2:00	500	979	0
Opaquer en pasta		400	9:00	55	950	2:00	500	949	0
Opaquer en polvo		400	7:00	55	950	2:00	500	949	0
Hombro 1 + 2		400	6:00	55	930	1:00	500	929	0
Dentina 1		400	7:00	55	920	1:00	500	919	600
Dentina 2		400	6:00	55	910	1:00	500	909	600
Glaseado		400	4:00	55	890	1:00	0	0	600
Corrección (Final Kiss)		400	4:00	55	880	1:00	500	879	600
Final Hombro (F SM)		400	4:00	55	660	1:00	450	659	0

# Terminología

# **Abreviaturas**

### Bleach

Mucho más brillante y más blanco que A1. Destinado principalmente a pacientes con dientes naturales blanqueados.

Dentina coincidente con el color dental correcto. Se utiliza para elaborar restauraciones cerámicas que imitan los dientes naturales. Incluye pigmentos orgánicos que mejoran la distinción del color y que se calcinan por completo durante la cocción.

### Final Kiss

Masa de corrección para cocciones adicionales después de la cocción de glaseado.

### Flu Inside

Este tipo de dentinas (utilizadas por ejemplo como elemento modificador para mamelones de dentina) se caracterizan por presentar una fluorescencia intensa. Realzan la luminiscencia del recubrimiento. Absorben luz invisible de onda corta y emiten luz visible de onda larga.

# F SM

Masa de hombro para correcciones que pueden ser necesarias después de la cocción de glaseado.

Gray Inside Dentina fluorescente única que permite compensar los contornos claros de la estructura en la zona incisal.

Material cerámico de color gingival para imitar la encía por ejemplo en casos con superestructuras implantosoportadas.

Efecto opalescente para personalizar el tercio incisal.

### os

Masa incisal opalescente para reproducir la apariencia opalescente del esmalte natural.

### PC

Power Chroma para aumentar y personalizar la intensidad del color.

Liner en pasta adaptado especialmente a los colores dentarios correspondientes. La baia transmisión de la luz proporciona una buena opacidad.

Masa incisal para estratificar la zona incisal

Material multifuncional opalescente para utilizarlo solo o mezclado.

# SC

Smooth Chroma: para atenuar la intensidad del color de la estructura en regiones con pónticos o sobre preparaciones decoloradas.

Líquido de modelar para mezclar dentinas. modificadores, incisales y transparentes.

## SD-Form

Líquido de modelar como SD que además aumenta la estabilidad de los materiales cerámicos. Precisa un presecado más largo.

## SD-Quick

Líquido de modelar para mezclar dentinas. modificadores, incisales y transparentes cuando se desea un secado más rápido. SD-Quick también se utiliza como líquido para masas de hombro.

### SM

Masa de hombro para crear márgenes de coronas sin metal. Precisa un hombro biselado o un margen tallado en chamfer.

Transpa Clear para una mayor transparencia de las superficies de los dientes.

Transpa Red para una mayor personalización de formas dentarias rojizas.

Masas incisales opalescentes blanquecinas para el blanqueamiento superficial del

# Elaboración

# Resolución de problemas

Error	Posible causa	Posible solución			
Porosidad, huecos, fracturas.	Se ha hecho caso omiso de las recomendaciones en cuanto a la ubicación de los bebederos o en cuanto a las temperaturas de precalentamiento y colado.	Consultar las instrucciones para aleaciones dentales de metales nobles.			
Colores cerámicos demasiado brillantes y	El vacío no es completo	Revise la bomba de vacío			
con poca transparencia.	La temperatura de precalentamiento es demasiado alta.	Baje la temperatura de precalentamiento			
	La temperatura de cocción es demasiado baja.	Aumente la temperatura de cocción.			
El material cerámico es poroso.	La bomba de vacío se enciende demasiado tarde.	Baje la temperatura de inicio de precalentamiento o de vacío.			
	El nivel de vacío es demasiado bajo.	Revise la bomba de vacío o el horno para comprobar si existen fugas.			
La superficie cerámica es demasiado rugosa.	La temperatura de cocción es demasiado baja.	Aumente la temperatura de cocción.			
La superficie cerámica tiene muy poco lustre.	El tiempo de mantenimiento es insuficiente.	Aumente el tiempo de mantenimiento.			
La superficie cerámica tiene demasiado lustre.	La temperatura de cocción es demasiado alta.	Baje la temperatura de cocción.			
Los bordes y contornos no están claramente definidos, sino que son redondeados.	El tiempo de mantenimiento es excesivo.	Acorte el tiempo de mantenimiento.			
Grietas por esfuerzos de compresión: grietas horizontales en la zona incisal o en	No se ha realizado el enfriamiento lento.	Utilice el enfriamiento lento o el templado (3 min, 850°C).			
los pónticos.		Aumente la temperatura de templado.			
	Aleación incorrecta.				
Grietas por esfuerzos de tracción: grietas en la superficie del recubrimiento.	El CET del material cerámico es demasiado alto debido al enfriamiento lento o a la baja velocidad de calentamiento.	Compruebe si la aleación es compatible.			
	La pared de la estructura es demasiado delgada.	Observe los requisitos en cuanto al grosor mínimo de la pared.			
	Impurezas en el metal o el material cerámico debido al uso de herramientas de fresado inadecuadas.	Utilice exclusivamente herramientas diseñadas para trabajar con metal o cerámica.			
	Presecado inadecuado de pastas u opaquers.	Alargue la fase de presecado.			
Burbujas	Atrapamiento de aire.				
	Se ha utilizado demasiado diluyente de opaquer.				
	La capa de pasta es demasiado gruesa.	· <del></del>			

# Excelencia en **Prótesis**

22273/1409/DI REV 2014-09



