

VITA AMBRIA® Calibración del horno de prensado

➤ Ajuste de la temperatura de prensado óptima

En el primer prensado, recomendamos poner en revestimiento una rejilla de cera junto con la restauración. Posteriormente podrá evaluar el resultado del prensado guiándose por las siguientes imágenes y ajustar en consecuencia la temperatura de prensado si fuera necesario.



- 20 °C

La rejilla no se ha formado y la restauración presenta un aspecto opaco.
La temperatura de prensado es muy insuficiente.
Procedimiento: elevar la temperatura en incrementos de 10 °C.



- 15 °C

La rejilla presenta una superficie lisa, pero algunas partes de la rejilla no se han formado por completo.
La temperatura de prensado todavía es demasiado baja.
Procedimiento: elevar la temperatura en incrementos de 5 °C.



- 5 °C

La rejilla se ha formado casi por completo.
La temperatura de prensado es demasiado baja por muy poco.
Procedimiento: elevar mínimamente la temperatura (5 °C, aprox.).



+/- 0 °C

La rejilla se ha formado por completo, la superficie es lisa y no presenta capa de reacción.
La temperatura de prensado es óptima.



+ 5 °C

La rejilla se ha formado, la superficie presenta una ligera capa de reacción.
La temperatura de prensado es algo excesiva.
Procedimiento: reducir mínimamente la temperatura (5 °C, aprox.).



+ 15 °C

La rejilla se ha formado, la superficie es blanquecina y también porosa en algunas zonas.
La capa de reacción es claramente visible.
La temperatura de prensado es excesiva.
Procedimiento: reducir la temperatura en incrementos de 5 °C.



+ 20 °C

La capa de reacción está muy pronunciada, aparecen pequeñas fisuras y agujeros en la zona marginal. La restauración puede presentar un aspecto transparente/incoloro.
La temperatura de prensado es muy excesiva.
Procedimiento: reducir la temperatura en incrementos de 10 °C.

VITA