

VITA AMBRIA® Calibrage du four de pressée

➤ Réglage de la température de pressée optimale

Pour la première pressée, nous recommandons de mettre en revêtement une grille de cire avec la restauration. Par la suite, en vous appuyant sur les illustrations ci-après, vous pouvez évaluer le résultat de la pressée et adapter en conséquence la température de pressée.



- 20 °C

La grille n'est pas coulée, la restauration a une apparence opaque.
La température de pressée est beaucoup trop faible.
Procédure : augmenter la température par paliers de 10 °C.



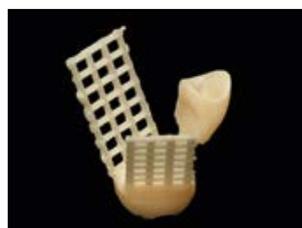
- 15 °C

La grille a une surface lisse, quoique des parties de la grille ne soient pas entièrement coulées.
La température de pressée est encore trop faible.
Procédure : augmenter la température par paliers de 5 °C.



- 5 °C

La grille est presque complètement coulée.
La température de pressée est légèrement trop faible.
Procédure : augmenter légèrement la température (env. 5 °C).



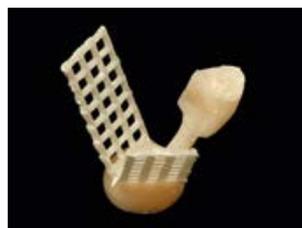
+/- 0 °C

La grille est complètement coulée, la surface est lisse et ne présente aucune couche de réaction.
La température de pressée est optimale.



+ 5 °C

La grille est coulée, la surface présente une légère couche de réaction.
La température de pressée est légèrement trop élevée.
Procédure : réduire légèrement la température (env. 5 °C).



+ 15 °C

La grille est coulée, la surface est blanchâtre et partiellement poreuse.
La couche de réaction est nettement visible.
La température de pressée est trop élevée.
Procédure : réduire la température par paliers de 5 °C.



+ 20 °C

La couche de réaction est très prononcée, de petites fissures et petits trous apparaissent en bordure. La restauration peut paraître transparente ou incolore.
La température de pressée est beaucoup trop élevée.
Procédure : réduire la température par paliers de 10 °C.

VITA