

# Recommandations pour la coulée avec la machine Degutron® eco

| Catégorie d'alliage   | Exemples (ou exceptions)  | Puissance | Poursuite de la chauffe |
|---|---|-----------|-------------------------|
| Alliages céramisables à forte teneur en or et se situant dans la plage haute fusion (creuset graphite)                  | <b>Exemples :</b><br>BiOcclus® Kiss, Degudent® H, Degudent® U94                                       | P080      | 5 s                     |
|   | <b>Sauf :</b><br>alliages contenant du fer (Fe) comme le Degudent® U                                  | P070      | 15–20 s                 |
| Alliages céramisables à teneur en or réduite/à base de palladium, situés dans la plage haute fusion (creuset céramique) | <b>Exemples :</b><br>Pors-on 4<br>Degupal® G, Econolloy® Pd, Deva® 4                                  | P090      | 5 s                     |
| GoldenGate System, alliages céramisables situés dans la plage basse fusion ; alliages universels (creuset graphite)     | <b>Exemples :</b><br>alliages Degunorm®   | P070      | 5 s                     |
| Alliage Eco céramisables situés dans la plage basse fusion (à base d'or ou d'argent)                                    | Econolloy® Au, Econolloy® Ag, Degulight® et Econolloy® (creuset graphite)                             | P070      | 5 s                     |
|   | Econolloy® Ag, Degulight® et Econolloy® Econolloy (creuset céramique)                                 | P070      | 5–10 s                  |
| Alliage de coulée (creuset graphite)  | <b>Exemples :</b><br>alliages Degulor®, alliages Stabilor®  | P070      | 5 s                     |
| Alliages non précieux (creuset céramique)   | <b>Exemples :</b><br>StarLoy® C, Biosil® f, Biosil® I<br>(Vide pour la fonte de l'alliage : réduit !) | P100      | 5 s                     |
|   | <b>Sauf :</b><br>les alliages qui, comme le StarLoy® soft, contiennent du tungstène                   | P100      | 5–10 s                  |

## Recommandations générales :

- La quantité minimale d'alliage requise est de 10 g pour un creuset graphique, et de 15 g pour un creuset céramique (2 lingotins d'alliage CoCr).
- Avant d'utiliser un creuset céramique pour la première fois pour un alliage précieux: d'abord le vitrifier avec un fondant.
- Concernant la fonte d'alliages précieux dans un creuset céramique : il est en règle générale recommandé d'ajouter du fondant.
- Afin de favoriser le couplage entre l'alliage et le champ d'induction, l'alliage (plaquettes/lingotins) devra être disposé bien à plat.  
Eviter également d'entasser les lingotins/plaquettes dans le creuset car sous l'effet de la chaleur, ils se dilateraient, ce qui pourrait faire éclater le creuset.
- Si tout l'alliage ne tient pas dans le creuset: commencer par en faire fondre seulement une partie. Ensuite, quand cette partie s'est « affaissée », actionner la touche «Stop» puis introduire et faire fondre le reste de l'alliage (coulée principale). Introduire le moule seulement au moment de la coulée principale.
- La pression « standard » pour la coulée est de 2 bar.
- Concernant les alliages qui ont tendance à « crépiter »: vous pouvez à tout moment passer du vide total au vide partiel en actionnant la touche « Start ». Cela aura pour effet de réduire le « crépitement ».
- Après la coulée, toujours bien éliminer les résidus d'alliage présents dans le creuset. Cela, afin d'éviter le crépitement lors de la prochaine coulée.

DeguDent GmbH

P.O. Box 1364 · 63403 Hanau  
GERMANY  
www.degudent.com

**DeguDent**

A Dentsply International Company