

PROCOLE POUR LA CERAMIQUE PRESSEE

- ▶ Confectionner le wax-up avec une cire organique.
- ▶ Placer des tiges de pressée de 3mm de diamètre.
- ▶ **PESER L'ENSEMBLE.**
- ▶ Mettre en cylindre.
- ▶ Faire la mise en revêtement et décompter 20mn dès le malaxage. Retirer après ce temps le cylindre et laisser 1mn avant l'enfournement direct à 850°/870° ; **dans un four propre**. Maintenir 1h pour un 200gr.
- ▶ Lancer le programme de pressée approprié, placer le cylindre avec le nombre de lingotins nécessaire et le piston marque noire vers le haut. (Temps du programme 30mn)
- ▶ Laisser refroidir le cylindre (30mn pour un 200gr)
- ▶ Démouler à l'aide d'un grand disque diamanté ou carbure.
- ▶ Procéder au sablage avec des billes de verre 50µ / 4bars. Réduire la pression à 1,5bars pour finir près des éléments.
- ▶ Couper les tiges de pressée à l'aide d'un disque diamanté humidifié.
- ▶ Peaufiner la céramique comme à l'accoutumé, puis sabler à l'oxyde d'alumine 50µ / 1,5 bars, toute la céramique.
- ▶ Cuisson de correction « masse interface » 880°
- ▶ Ajout d'incisal « masse light blue » 790°
- ▶ Appliquer les stains et les cuire à 760° sous vide.
- ▶ Appliquer la glazure et la cuire à 780° sans vide.