

Cuisson des pâtes de métal (màj 18/05/2012)

Cuisson ACS

ACS	650 °C (1202 °F) 30 min	780 °C (1436 °F) 5 min
Oil Paste	800 °C (1472 °F) 30 min	850 °C (1562 °F) 5 min
ACG	990 °C (1814 °F) 1 h	

Cuisson PMC

PMC	900 °C (1650 °F) 2 h	Sterling	820 °C (1510 °F) 2 h dans charbon après brulage du liant à 540 °C 30 min
PMC +	800 °C (1470 °F) 30 min		900 °C (1650 °F) 10 min
PMC 3	600 °C (1110 °F) 45 min		700 °C (1290 °F) 10 min

Cuisson Art Clay Copper

Sur plaque	970 °C	30 min	Au chalumeau	Petites pièces	10 min
Dans charbon	970 °C	2 heures après brulage du liant au gaz			

Cuisson Prometheus Bronze Clay

Sur plaque	830 °C	20 min	Dans fibre avec charbon	830 °C	1h
Dans charbon	830 °C	2 heures après brulage du liant au gaz (recommandé)			

Cuisson Prometheus Copper Clay

Sur plaque	920 °C	30 min	Dans fibre avec charbon	850 °C	1h
Sur plaque puis dans charbon	500 °C	10 min	Au chalumeau	Petites pièces	5 min
	850 °C	1h30	Avec PBC après brulage du liant au chalumeau	830 °C	3 h
	830 °C	3h00			

Cuisson Hadar's clay

Phase	Ramp/h	T° cible	Maintien	Support
1 toutes	1000 / 40 min	550 °C	30 min à 2h00	Charbon puis refroidir
Ou : Poser les pièces sur du charbon dans un récipient en inox. Mettre un couvercle en fibre troué. Cuire sur une gazinière à pleine puissance jusqu'à apparition de fumée puis feu doux jusqu'à disparition de la fumée. Recouvrir de charbon puis passer à la phase 2 sans couvercle.				
2 cuivre	1000 / 54 min	900 °C	2h00	Charbon
2 bronze ou bronze & cuivre	1000 / 50 min	830 °C	2h00	Charbon
2 bronze blanc	1000 / 40 min	720 °C	2h00	Charbon
2 steel	1000 / 62 min	1000 °C	2h00	Charbon
2 pearl steel	1000 / 54 min	950 °C	2h00	Charbon

Cuisson CopprClay

Phase	Ramp/h	T° cible	Maintien	Support
Phase 1	278 / 63 min	293 °C	15 min	charbon
Phase 2	Full	900 °C	3h30	charbon

Cuisson BronzClay

Phase	Ramp/h	T° cible	Maintien	Support
Phase 1	Full	550 °C	30 min	charbon
Phase 2	Full	830 °C	3h00	Charbon

Cuisson terre

Biscuit raku et terre égyptienne

0 °C à 100 °C	1 h pas de palier
100 °C à 570 °C	6 h 30 pas de palier
570 °C à 950 °C	3 h palier 30 min
Refroidissement	Au moins 4 h

Raku

0 °C à 200 °C	20 min
200 °C à 1000 °C	1 h
Enfumage	

Cuisson du verre

Fusing

Phase de cuisson	Standard industriel	Max
Recuisson	516 °C (960°F)	552 °C (1025 °F)
Début de ramollissement	677 °C (1250 °F)	732 °C (1350 °F)
Polissage au feu 750	718 °C (1325 °F)	774 °C (1425 °F)
Fusion partielle 780	746 °C (1375 °F)	802 °C (1475 °F) (800 °C angles arrondis)
Fusion totale 850	788 °C (1445 °F)	843 °C (1545 °F)
Embossage	816 °C (1500 °F)	871 °C (1600 °F)

0 °C à 650 °C	Rmp 867, 45 min pas de palier
650 °C à 780 °C (Temp finale)	Full palier 10 min
780 °C à 530 °C	Full palier 15 min

Moulage

Phase	Rmp/h	T° cible	Maintien t°	Action
Phase 1	222 °C	770 °C - 782 °C	15 à 20 min	Observer
Phase 2	Full	515 °C	30 min	Eteindre

Bracelets

0 °C à 650 °C	Rmp 867, 45 min pas de palier
650 °C à 700 °C	Full plier bracelet
700 °C à 530 °C	Full palier 30 min