

SINTERING CYCLE - Zyttria® Z401 White Traslucent

PONTE da 3 a 7 ELEMENTI con massa per elemento ≤ 3 gr.

BRIDGE from 3 to 7 ELEMENTS with mass per element ≤ 3 gr

Considerare massa anche il supporto per la sinterizzazione con uso supporto centrale

Consider mass even sintering support used as central support

| STEP | Velocità di Riscaldamento HEATING SPEED | Ventola Aria / FAN | NOTES |
|----------------|---|--|---|
| 20°C - 950°C | 10°C/min= 600°C/h | ON | |
| 950°C | Stazionamento / HOLD TIME 15 MINUTES | OFF | <i>Fase per uniformare la temperatura della struttura</i> STEP TO UNIFORM THE TEMPERATURE OF THE FRAMEWORK |
| 950°C - 1450°C | 3,5°C/min=210°C/h | OFF | |
| 1450°C | Stazionamento / HOLD TIME 120 Minutes | SINTERING | Tempo Totale a fine Sinterizzazione TOTAL TIME-END OF SINTERING = 6h, 10min. |
| 1450°C - 700°C | 4°C/min.=240°C/h | <i>Raffreddamento controllato / COOLING WITH RATIO CONTROLLED AT 700°C</i> | |
| 700°C - 25°C | Approx. 3 Hours | <i>Raffreddamento naturale in Forno</i> NATURAL COOLING IN THE KILN | Tempo TotaleCiclo sinterizzazione Total time Sintering Cycle = 12h, 20min. |
| < 200°C | <i>Aprire il forno gradualmente / OPEN THE KILN GRADUALLY</i> | | |
| < 70/80°C | <i>Estrarre i pezzi a temperature inferiori evitando l'esposizione a correnti d'aria per prevenire rotture da shock termico</i> PULL FRAMEWORKS OUT AT A TEMPERATURE VOID TO EXPOSE THEM TO AIRFLOWS THAT MAY CAUSE BREAKAGES DUE TO THERMAL SHOCK | | |