

SINTERING CYCLE - Zyttria® Z401 White Traslucent

PONTE ≥ 8 ELEMENTI con massa per elemento ≤2gr. / Circolare

BRIDGE ≥ 8 ELEMENTS BRIDGE with mass for element ≤ 2gr. / CIRCULAR

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 - 80°C	10°C/min= 600°C/h	ON	
80°C	<i>Stazionamento / HOLD TIME</i> 30 MINUTES	ON	Step non indispensabile con pezzo ben asciutto THIS STEP IS NOT ESSENTIAL WITH A DRY PIECE
80°C - 900°C	5°C/min.=600°C/h	ON	
900°C	<i>Stazionamento / HOLD TIME</i> 15 MINUTES	OFF	<i>Fase per uniformare la temperatura della struttura</i> STEP TO UNIFORM THE TEMPERATURE OF THE FRAMEWORK
900°C - 1450°C	2°C/min=120°C/h	OFF	
1450°C	<i>Stazionamento / HOLD TIME</i> 120 Minutes	SINTERING	<i>Tempo Totale a fine Sinterizzazione</i> TOTAL TIME-END OF SINTERING = 10h, 10min.
1450°C - 700°C	3,5°C/min=210°C/h	<i>Raffreddamento controllato / COOLING WITH RATIO CONTROLLED AT 700°C</i>	
700°C - 25°C	Approx. 4Hours	<i>Raffreddamento naturale in Forno</i> NATURAL COOLING IN THE KILN	<i>Tempo TotaleCiclo sinterizzazione</i> Total time Sintering Cycle = 17h, 45min.
< 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		