

Рекомендации по выполнению обжига Duceram KISS в печи Austromat 3001

| | Оксидный обжиг | Необходимо учитывать точные параметры для обработки соответствующих сплавов. |
|---|-------------------|---|
| Программа для биосплавов | Нейтральная паста | C575 T360 T120 _ L9 V9 T055 _ C900 V0 T180 C0 L0 T2 C575 |
| | Паста-опак | C575 T360 T120 _ L9 V9 T055 _ C900 V0 T180 C0 L0 T2 C575 |
| | Порошок-опак | C575 T120 T180 _ L9 V9 T055 _ C900 V0 T180 C0 L0 T2 C575 |
| Традиционные сплавы | Паста-опак 1+2 | C575 T360 T120 _ L9 V9 T055 _ C930 V0 T120 C0 L0 T2 C575 |
| | Порошок-опак 1+2 | C575 T120 T180 _ L9 V9 T055 _ C930 V0 T120 C0 L0 T2 C575 |
| Без длительного охлаждения | Плечо 1 | C575 T180 T180 _ L9 T120 V9 T055 _ C920 V0 T60 C0 L0 T2 C575 |
| | Плечо 2 | C575 T180 T180 _ L9 T120 V9 T055 _ C920 V0 T60 C0 L0 T2 C575 |
| | Дентин 1 | C575 T120 T180 _ L9 T120 V9 T055 _ C910 V0 T60 C0 L0 T2 C575 |
| | Дентин 2 | C575 T120 T180 _ L9 T60 V9 T055 _ C900 V0 T60 C0 L0 T2 C575 |
| | Глянцевый обжиг | C575 T120 T120 _ L9 T055 _ C890 T60 C0 L0 T2 C575 |
| | Коррекция | C575 T120 T120 _ L9 T120 V9 T055 _ C880 V0 T60 C0 L0 T2 C575 |
| | Final плечо | C450 T60 T120 _ L9 T120 V9 T055 _ C660 V0 T60 C0 L0 T2 C575 |
| Томление от КТП 14,5 мкм/м·К (25-600°C) | Дентин 1 | C575 T120 T180 _ L9 T120 V9 T055 _ C910 V0 T60 C0 L7 C850 L9 T180 L0 T2 C575 |
| | Дентин 2 | C575 T120 T180 _ L9 T60 V9 T055 _ C900 V0 T60 C0 L7 C850 L9 T180 L0 T2 C575 |
| | Глянцевый обжиг | C575 T120 T120 _ L9 T055 _ C890 T60 C0 L7 C850 L9 T180 L0 T2 C575 |

Указанные значения являются ориентировочными и служат исключительно в качестве отправной точки. Отклонения в результатах обжига возможны, т.к. зависят от мощности печи, производителя и сроков ее эксплуатации. Поэтому ориентировочные значения должны быть индивидуально подогнаны при каждом обжиге. Мы рекомендуем делать пробный обжиг для контроля печи. Все данные нами тщательно составляются и тестируются, однако предоставляются нами без обязательств.