

SINTERING CYCLE - Zyttria® Z401 White Traslucent

CAPPETTA SINGOLA o PONTE fino a 3 ELEMENTI con massa per elemento $\leq 3\text{gr}$.
INDIVIDUAL CROWNS or BRIDGE up to 3 ELEMENTS with mass for element $\leq 3\text{gr}$.

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 10 MINUTES	OFF	<i>Fase per uniformare la temperatura della struttura</i> STEP TO UNIFORM THE TEMPERATURE OF THE FRAMEWORK
950°C - 1450°C	6°C/min=360°C/h	OFF	
1450°C	Stazionamento / HOLD TIME 120 Minutes	SINTERING	Tempo Totale a fine Sinterizzazione TOTAL TIME-END OF SINTERING = 5h
1450°C - 700°C	7°C/min.=420°C/h	<i>Raffreddamento controllato / COOLING WITH RATIO CONTROLLED AT 700°C</i>	
700°C - 25°C	Approx. 2 Hours	<i>Raffreddamento naturale in Forno</i> NATURAL COOLING IN THE KILN	Tempo TotaleCiclo sinterizzazione Total time Sintering Cycle = 8h, 50min.
< 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		