

# Zyttria® Z 403 ANTERIOR - Zyttria® Z COLOR ANTERIOR

Sintering Temperature 1450°C

CAPPETTA SINGOLA o PONTE fino a 3 ELEMENTI con massa per elemento  $\leq 3$ gr.

**INDIVIDUAL CROWNS or BRIDGE up to 3 ELEMENTS with mass for element  $\leq 3$ 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 - 980°C	10°C/min= 600°C/h	ON	
980°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
950°C - 1450°C	8°C/min=480°C/h	OFF	
<b>1450°C</b>	<i>Stazionamento / HOLD TIME</i> 2 HOURS/Ore	<b>SINTERING</b>	<i>Tempo Totale a fine Sinterizzazione</i> <b>TOTAL TIME-END OF SINTERING</b> = 4h, 50min.
1450°C - 700°C	10°C/min.=600°C/h	<i>Raffreddamento controllato / COOLING WITH RATIO CONTROLLED AT 700°C</i>	
700°C - 25°C	<b>Approx. 2 Hours</b>	<i>Raffreddamento naturale in Forno</i> NATURAL COOLING IN THE KILN	<i>Tempo Totale Ciclo sinterizzazione</i> <b>TOTAL TIME SINTERING CYCLE</b> = 9h
< 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 AVOID TO EXPOSE THEM TO AIRFLOWS THAT MAY CAUSE BREAKAGES DUE TO THERMAL SHOCK		