

VITA AMBRIA® Kalibracja pieca do tłoczenia

Ustawianie optymalnej temperatury tłoczenia

Rekomendujemy zatopienie siatki woskowej razem z odbudowami w pierwszym procesie tłoczenia.

Następnie możesz użyć tych zdjęć, aby ocenić wyniki tłoczenia i odpowiednio dostosować temperaturę.



- 20 °C

Siatka nie wypłynęła, odbudowa wygląda nieprzezroczysto.

Temperatura tłoczenia jest zdecydowanie za niska.

Procedura: Podnieś temperaturę w krokach o 10 °C.



- 15 °C

Siatka ma gładką powierzchnię, ale jej części nie wypłynęły całkowicie.

Temperatura tłoczenia jest wciąż zbyt niska.

Procedura: Podnieś temperaturę stopniowo o 5 °C.



- 5 °C

Siatka wypłynęła prawie całkowicie.

Temperatura tłoczenia jest odrobinę za niska.

Procedura: Lekko podnieś temperaturę (ok. 5 °C).



+/- 0 °C

Siatka całkowicie wypłynęła, powierzchnia jest gładka i nie wykazuje warstwy reakcyjnej.

Temperatura tłoczenia jest optymalna



+ 5 °C

Siatka wypłynęła, powierzchnia pokazuje lekką warstwę reakcyjną.

Temperatura tłoczenia jest nieco za wysoka.

Procedura: Minimalnie obniż temperaturę (ok. 5 °C).



+ 15 °C

Siatka wypłynęła, powierzchnia jest biaława, a częściowo także porowata.

Warstwa reakcyjna jest wyraźnie widoczna.

Temperatura tłoczenia jest zbyt wysoka.

Procedura: Obniżyć temperaturę w krokach o 5 °C.



+ 20 °C

Warstwa reakcyjna jest bardzo wyraźna, w obszarze krawędzi występują małe

pęknięcia i dziury. Odbudowa może wydawać się przezroczysta / pozbawiona koloru

Temperatura tłoczenia jest zbyt wysoka.

Procedura: Obniżyć temperaturę w krokach o 10 °C.

VITA