

Duceram Kiss - Temperatuty wypalania – Multimat Touch&Press /Multimat C/ MC 2 / Mach 2

		Temp. Startowa	Wyrzewanie wstępne	Suszenie	Przyrost temp.	Temp. końcowa	Czas utrzymania	Próżnia		Sezonowanie	
		°C	min	min	°C / min	°C	min	hPa	min	°C	min
	Oksydacja	Proszę przestrzegać parametrów podanych przez producenta stosowanego stopu.									
Program dla bio-stopów (szlachetnych)	Neutralpaste	575	1:00	7:00	55	900	4:00	50	1:00	-	-
	Opaker w paście	575	1:00	7:00	55	900	4:00	50	1:00	-	-
	Opaker w proszku	575	1:00	4:00	55	900	4:00	50	1:00	-	-
Stopy konwencjonalne	Bonder NE	575	2:00	5:00	55	980	2:00	50	1:00	-	-
	Opakera w paście 1 + 2	575	1:00	7:00	55	930	3:00	50	1:00	-	-
	Opaker w proszku 1 + 2	575	1:00	4:00	55	930	3:00	50	1:00	-	-
Bez studzenia	Shoulder/ Margin 1 + 2	575	2:00	5:00	55	920	2:00	50	1:00	-	-
	Dentyne 1	575	2:00	5:00	55	910	2:00	50	1:00	-	-
	Dentyne 2	575	2:00	4:00	55	900	2:00	50	1:00	-	-
	Głazura	575	1:00	3:00	55	890	1:00	-	-	-	-
	Korekta (Final Kiss)	575	1:00	3:00	55	880	2:00	50	1:00	-	-
	Final Shoulder (FSM)	450	2:00	3:00	55	660	2:00	50	1:00	-	-
Sezonowanie od WAK 14,5 µm/m·K (25-600°C)	Dentyne 1	575	2:00	5:00	55	910	2:00	50	1:00	850 °C	3min
	Dentyne 2	575	2:00	4:00	55	900	2:00	50	1:00	850 °C	3min
	Głazura	575	1:00	3:00	55	890	1:00	-	-	850 °C	3min

W Multimat C / MC 2 zaprogramować stopień studzenia 9!

Dotyczy wszystkich wymienionych pieców:

Temperatura wypalania musi być dopasowana do ilości wypalanych punktów. Od pięciu do dziesięciu punktów konieczne jest podwyższenie temperatury o +5°C do +10°C, od dziesięciu punktów podniesienie temp. o +10°C do +20°C.

Podane tu wartości są danymi orientacyjnymi i służą wyłącznie jako punkt odniesienia. Możliwe są różnice w wynikach wypalania, które zależą od wydajności danego pieca, jego wieku, ilości przepracowanych godzin czy też producenta. Dlatego też dane orientacyjne należy indywidualnie dopasować w każdym cyklu wypalania. Zalecamy dokonywanie palenia próbnego dla skontrolowania pieca. Wszystkie wartości zostały przez nas starannie przygotowane i sprawdzone, jednak nie stanowią gwarancji uzyskania doskonałych wyników.

Duceram Kiss - Temperatuty wypalania – Programat P90/P95

	Program	Temp. gotowości	Czas zamknię-cia	Przyrost temp.	Temp. wypalania	Czas utrzymania	Próżnia		Sezonowanie L
		°C	°C	min	°C	min	włącz	wyłącz	°C
	Oksydacja	Proszę przestrzegać parametrów podanych przez producenta stosowanego stopu.							
Program dla bio-stopów	Neutralpaste	500	6	55	900	3	500	899	-
	Opaker w paście	500	6	55	900	3	500	899	-
	Opaker w proszku	500	4	55	900	3	500	899	-
Stopy konwencjonalne	Bonder NE	500	6	55	980	2	500	980	-
	Opakera w paście 1 + 2	500	6	55	930	2	500	930	-
	Opaker w proszku 1 + 2	500	4	55	930	2	500	930	-
Bez studzenia	Shoulder/ Margin 1	500	6	55	920	1	500	920	-
	Shoulder/Margin 2	500	6	55	920	1	500	920	-
	Dentyne 1	500	6	55	910	1	500	910	-
	Dentyne 2	500	5	55	900	1	500	900	-
	Glazura	500	4	55	890	1	-	-	-
	Korekta (Final Kiss)	500	4	55	880	1	500	880	-
	Final Shoulder (FSM)	300	4	55	660	1	400	660	-
Sezonowanie od WAK 14,5 µm/m`K (25-600°C)	Dentyne 1	500	6	55	910	1	500	910	680
	Dentyne 2	500	5	55	900	1	500	900	680
	Glazura	500	4	55	890	1	-	-	680

Temperatura wypalania musi być dopasowana do ilości wypalanych punktów. Od pięciu do dziesięciu punktów konieczne jest podwyższenie temperatury o +5°C do +10°C, od dziesięciu punktów podniesienie temp. o +10°C do +20°C.

Podane tu wartości są danymi orientacyjnymi i służą wyłącznie jako punkt odniesienia. Możliwe są różnice w wynikach wypalania, które zależą od wydajności danego pieca, jego wieku, ilości przepracowanych godzin czy też producenta. Dlatego też dane orientacyjne należy indywidualnie dopasować w każdym cyklu wypalania. Zalecamy dokonywanie palenia próbnego dla skontrolowania pieca. Wszystkie wartości zostały przez nas starannie przygotowane i sprawdzone, jednak nie stanowią gwarancji uzyskania doskonałych wyników.

Duceram Kiss - Temperatury wypalania – **Vacumat 200/250/300/500/2500**

		Temp. gotowości °C	Suszenie wstępne min	Czas podgrzewania min	Temp. wypalania °C	Czas utrzymania °C	Czas próżni °C	Sezonowanie °C
	Oksydacja	Proszę przestrzegać parametrów podanych przez producenta stosowanego stopu.						
Program dla bio-stopów	Neutralpaste	450	6	6	900	3.0	6.0	-
	Opaker w paście	450	6	6	900	3.0	6.0	-
	Opaker w proszku	575	3	6	900	3.0	6.0	-
Stopy konwencjonalne	Bonder NE	575	6	6	980	2.0		-
	Opakera pasta 1 + 2	575	6	6	930	2.0	6.0	-
	Opaker proszek 1 + 2	575	3	6	930	2.0	6.0	-
Bez studzenia	Shoulder/ Margin 1	575	5	6	920	1.0	6.0	-
	Shoulder/Margin 2			6	920	1.0	6.0	
	Dentyne 1	575	5	6	910	1.0	6.0	-
	Dentyne 2	575	5	6	900	1.0	6.0	-
	Glazura	575	2	3	890	1.0	3.0	-
	Korekta (Final Kiss)	575	5	6	880	1.0	6.0	-
	Final Shoulder (FSM)	450	5	6	660	1.0	6.0	-
Sezonowanie od WAK 14,5 µm/m K (25-600°C)	Dentyne 1	575	5	6	910	1.0	6.0	Patrz typ pieca
	Dentyne 2	575	5	6	900	1.0	6.0	Patrz typ pieca
	Glazura	575	2	3	890	1.0	3.0	Patrz typ pieca
	Studzenie w różnych typach pieców : <ul style="list-style-type: none"> ○ Vacumat 200: grupa programów 8/Programgruppe 8 ○ Vacumat 250/300/500/2500: wybrać stopień studzenia – studzić przy zamkniętej komorze do 680°C 							

Temperatura wypalania musi być dopasowana do ilości wypalanych punktów. Od pięciu do dziesięciu punktów konieczne jest podwyższenie temperatury o +5°C do +10°C, od dziesięciu punktów podniesienie temp. o +10°C do +20°C.

Podane tu wartości są danymi orientacyjnymi i służą wyłącznie jako punkt odniesienia. Możliwe są różnice w wynikach wypalania, które zależą od wydajności danego pieca, jego wieku, ilości przepracowanych godzin czy też producenta. Dlatego też dane orientacyjne należy indywidualnie dopasować w każdym cyklu wypalania. Zalecamy dokonywanie palenia próbnego dla skontrolowania pieca. Wszystkie wartości zostały przez nas starannie przygotowane i sprawdzone, jednak nie stanowią gwarancji uzyskania doskonałych wyników.

Duceram Kiss - Temperatuty wypalania – Cergo/ Cergo Press

		Suszenie wstępne		Zamknięcie	Wyrzwanie wstępne		Przyrost	Próżnia			Temp. końcowa	Utrzymanie		Sezonowanie	
		°C	min	min	°C	min	°C/min	on/off	Włącz C	Wyłącz C	C	V min	min	°C	min
	Oksydacja	Proszę przestrzegać parametrów podanych przez producenta stosowanego stopu.													
Program dla biostopów	Neutralpaste	135	4:00	2:00	575	1:00	55	Cont.	575	900	900	0:00	3:00	-	-
	Opaker w paście	135	4:00	2:00	575	1:00	55	Cont.	575	900	900	0:00	3:00	-	-
	Opaker w proszku	135	2:00	2:00	575	1:00	55	Cont.	575	900	900	0:00	3:00	-	-
Stopy konwencjonalne	Bonder NE	135	4:00	2:00	575	1:00	55	Cont.	575	980	980	0:00	2:00	-	-
	Opakera w paście 1 + 2	135	4:00	2:00	575	1:00	55	Cont.	575	930	930	0:00	2:00	-	-
	Opaker w proszku 1 + 2	135	2:00			1:00	55	Cont.		930	930	0:00	2:00	-	-
Bez studzenia	Shoulder/ Margin 1	135	2:00	2:00	575	2:00	55	Cont.	575	920	920	0:00	1:00	-	-
	Shoulder/ Margin 2	135	2:00	2:00	575	2:00	55	Cont.	575	920	920	0:00	1:00	-	-
	Dentyne 1	135	1:00	3:00	575	2:00	55	Cont.	575	910	910	0:00	1:00	-	-
	Dentyne 2	135	1:00	2:00	575	2:00	55	Cont.	575	900	900	0:00	1:00	-	-
	Glazura	135	1:00	2:00	575	1:00	55	Cont.	575	890	890	0:00	1:00	-	-
	Korekta (Final Kiss)	135	1:00	1:00	575	1:00	55	Cont.	575	880	880	0:00	1:00	-	-
	Final Shoulder (FSM)	135	1:00	2:00	450	1:00	55	Cont.	450	660	660	0:00	1:00	-	-
Sezonowanie od WAK 14,5 µm/m K (25-600°C)	Dentyne 1	135	1:00	3:00	575	2:00	55	Cont.	575	910	910	0:00	1:00	850	3:00-
	Dentyne 2	135	1:00	2:00	575	2:00	55	Cont.	575	900	900	0:00	1:00	850	3:00
	Glazura	135	1:00	2:00	575	1:00	55	Off	-	-	890	0:00	1:00	850	3:00

Temperatura wypalania musi być dopasowana do ilości wypalanych punktów. Od pięciu do dziesięciu punktów konieczne jest podwyższenie temperatury o +5°C do +10°C, od dziesięciu punktów podniesienie temp. o +10°C do +20°C.

Podane tu wartości są danymi orientacyjnymi i służą wyłącznie jako punkt odniesienia. Możliwe są różnice w wynikach wypalania, które zależą od wydajności danego pieca, jego wieku, ilości przepracowanych godzin czy też producenta. Dlatego też dane orientacyjne należy indywidualnie dopasować w każdym cyklu wypalania. Zalecamy dokonywanie palenia próbnego dla skontrolowania pieca. Wszystkie wartości zostały przez nas starannie przygotowane i sprawdzone, jednak nie stanowią gwarancji uzyskania doskonałych wyników.