

ArgenZ ultra HS Discs

ArgenZ esthetic HT Discs

Optimierte Sinter-Ergebnisse für **ArgenZ ultra HS Discs** und **ArgenZ esthetic HT Discs**

	Trockenzeit nach Tauchvorgang in Minuten (mind.)	Steigrate in °C pro Minute, Start bei Raumtemperatur	Endtemperatur in °C	Haltezeit bei Endtemperatur in Minuten	Abkühlphase	Abkühlungs-Zieltemperatur	Erhöhung der Transluzenz durch den Sinterprozess
--	--	--	---------------------	--	-------------	---------------------------	--

ArgenZ ultra HS Discs

Einzel-Einheiten	20	10	1.525	120	in Ofenkammer	Raumtemperatur	nicht möglich
2- bis 3-gliedrig	30	7	1.525	120	in Ofenkammer	Raumtemperatur	nicht möglich
4- bis 6-gliedrig	45	5	1.525	120	in Ofenkammer	Raumtemperatur	nicht möglich
7- bis 9-gliedrig	60	4	1.525	120	in Ofenkammer	Raumtemperatur	nicht möglich
10- bis 14-gliedrig	90	3	1.525	120	in Ofenkammer	Raumtemperatur	nicht möglich
Besonders massive Konstruktionen	120	2	1.525	180	in Ofenkammer	Raumtemperatur	nicht möglich

ArgenZ esthetic HT Discs

Einzel-Einheiten	20	10	1.525	120	in Ofenkammer 7°C pro Minute bis 1.000°C	danach in Ofenkammer bis Raumtemperatur	Haltezeit bei 1.200°C für 60 Minuten, dann mit Steigrate 5°C zur Endtemperatur und 60 Minuten halten
2- bis 3-gliedrig	30	7	1.525	120	in Ofenkammer 7°C pro Minute bis 1.000°C	danach in Ofenkammer bis Raumtemperatur	Haltezeit bei 1.200°C für 60 Minuten, dann mit Steigrate 4°C zur Endtemperatur und 60 Minuten halten
4- bis 6-gliedrig	45	5	1.525	120	in Ofenkammer 7°C pro Minute bis 1.000°C	danach in Ofenkammer bis Raumtemperatur	Haltezeit bei 1.200°C für 60 Minuten, dann mit Steigrate 3°C zur erhöhten Endtemperatur von 1.570°C und 90 Minuten halten
7- bis 9-gliedrig	60	4	1.525	120	in Ofenkammer 7°C pro Minute bis 1.000°C	danach in Ofenkammer bis Raumtemperatur	Haltezeit bei 1.200°C für 60 Minuten, dann mit Steigrate 2°C zur erhöhten Endtemperatur von 1.570°C und 90 Minuten halten
10- bis 14-gliedrig	90	3	1.525	120	in Ofenkammer 7°C pro Minute bis 1.000°C	danach in Ofenkammer bis Raumtemperatur	Haltezeit bei 1.200°C für 60 Minuten, dann mit Steigrate 2°C zur erhöhten Endtemperatur von 1.570°C und 90 Minuten halten
Besonders massive Konstruktionen	120	2	1.525	180	in Ofenkammer 7°C pro Minute bis 1.000°C	danach in Ofenkammer bis Raumtemperatur	Haltezeit bei 1.200°C für 60 Minuten, dann mit Steigrate 2°C zur erhöhten Endtemperatur von 1.570°C und 120 Minuten halten

Der Sinterprozess muss entsprechend der größten Konstruktion, die sich in der Sinterschale befindet, gewählt werden. Geringere Aufheizraten, eingefügte Haltezeiten, verlängerte Haltezeiten bei Endtemperatur sowie eine verlängerte Abkühlphase haben auf kleinere Konstruktionen keine negativen Auswirkungen. Bei gleichzeitiger Sinterung von **ArgenZ ultra HS Discs** und **ArgenZ esthetic HT Discs** muss das der Konstruktionsgröße entsprechende Sinterprogramm für **ArgenZ esthetic HT Discs** gewählt werden.

ACHTUNG: Beim Trocknen der Gerüste mithilfe einer zusätzlichen Wärmequelle auf ausreichenden Abstand der Objekte vom Hitzezentrum achten. Ansonsten besteht die Gefahr, dass die Oberflächen verschließen und die verbliebene Feuchtigkeit eingeschlossen wird. Dies führt ggf. zu Riss- oder Porenbildungen während des Sinterprozesses. Dem Gerüst auf jeden Fall eine komplette Vortrocknung ermöglichen.