

ArgenZ color HT Discs

Sinter-Empfehlungen	Trockenzeit nach Nassbearbeitung in Minuten (mind.)	Steigrate in °C pro Minute, Start bei Raumtemperatur	Endtemperatur in °C	Haltezeit bei Endtemperatur in Minuten	Abkühlphase	Abkühlungs-Zieltemperatur	Erhöhung der Helligkeitswerte durch den Sinterprozess
Einzel-Einheiten	30	10	1525	120	in Ofenkammer 7 °C pro Minute bis 1000 °C	danach in Ofenkammer bis Raumtemperatur	Erhöhung der Endtemperatur auf 1575 bis 1600 °C (ofenabhängig). Steigrate beibehalten
2- bis 3-gliedrig	40	7	1525	120	in Ofenkammer 7 °C pro Minute bis 1000 °C	danach in Ofenkammer bis Raumtemperatur	Erhöhung der Endtemperatur auf 1575 bis 1600 °C (ofenabhängig). Steigrate beibehalten
4- bis 6-gliedrig	50	5	1525	120	in Ofenkammer 7 °C pro Minute bis 1000 °C	danach in Ofenkammer bis Raumtemperatur	Erhöhung der Endtemperatur auf 1575 bis 1600 °C (ofenabhängig). Steigrate beibehalten
7- bis 9-gliedrig	60	4	1525	120	in Ofenkammer 7 °C pro Minute bis 1000 °C	danach in Ofenkammer bis Raumtemperatur	Erhöhung der Endtemperatur auf 1575 bis 1600 °C (ofenabhängig). Steigrate beibehalten
10- bis 14-gliedrig	90	3	1525	120	in Ofenkammer 7 °C pro Minute bis 1000 °C	danach in Ofenkammer bis Raumtemperatur	Erhöhung der Endtemperatur auf 1575 bis 1600 °C (ofenabhängig). Steigrate beibehalten
Besonders massive Konstruktionen	120	2	1525	180	in Ofenkammer 7 °C pro Minute bis 1000 °C	danach in Ofenkammer bis Raumtemperatur	Erhöhung der Endtemperatur auf 1575 bis 1600 °C (ofenabhängig). Steigrate beibehalten