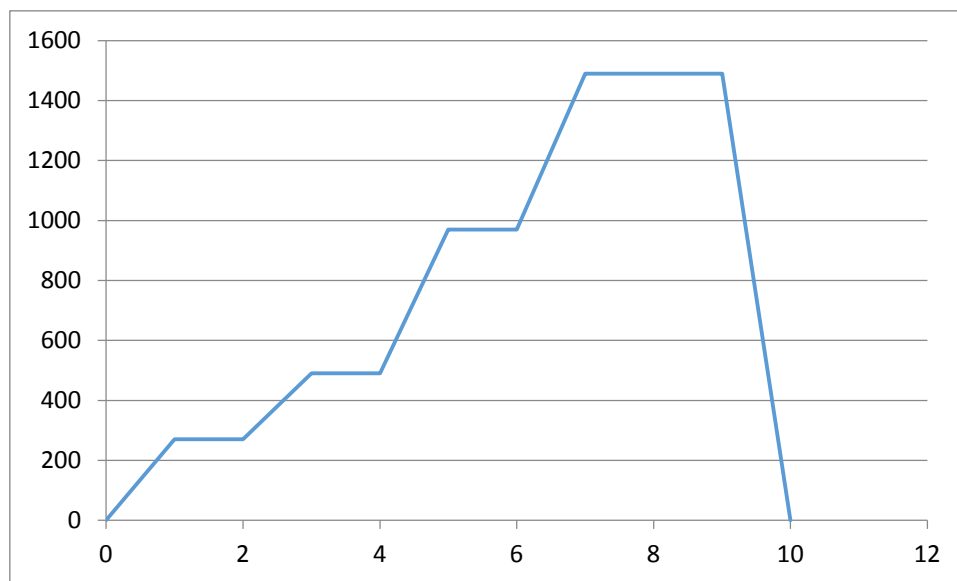




Programa estándar para sinterización de Zr (Para todo tipo de estructuras)

- 1º SELECCIONAR LA TECLA P
- 2º PULSAR LA TECLA NUMERO 1
- 3º PULSAR LA TECLA STAR Y SONARÁ UN CLICK QUE NOS INDICA LA PUESTA EN MARCHA DEL PROGRAMA
- 4º EL PROGRAMA SE INICIA EN MODO AUTOMÁTICO SIN TIEMPO DE ESPERA
- 5º PARA FINALIZAR EL PROGRAMA O FINALIZACIÓN DEL PROGRAMA DEJAR PULSADA LA TECLA STAR/STOP DURANTE 4 SEGUNDOS

CICLO DE TRABAJO



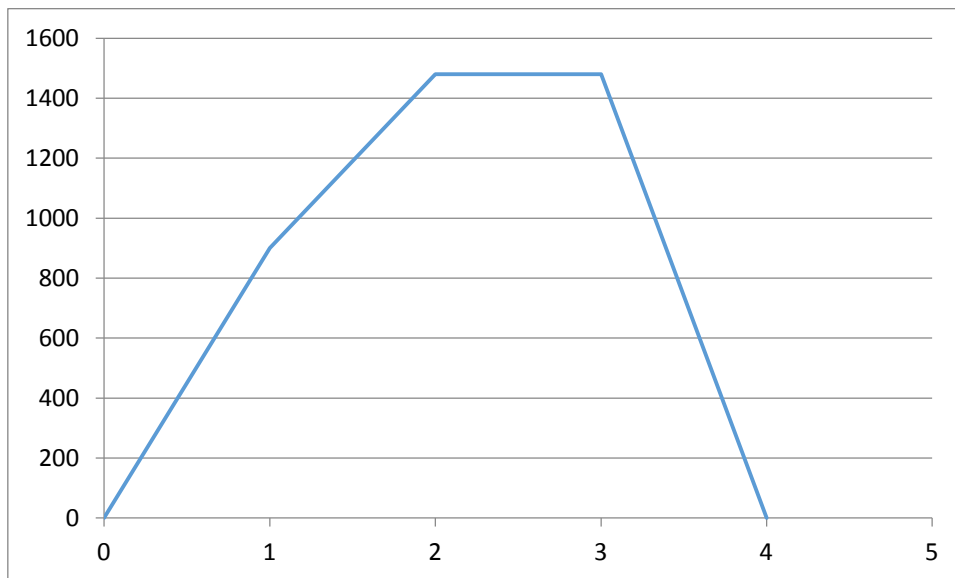
- Tarda 1,15 horas en alcanzar 270º C
- 270º C que los mantiene durante 1 hora
 - Tarda 1,30 horas en alcanzar 490º C
- 490º C que se mantienen durante 1,45 horas
 - Tarda 1,45 horas en alcanzar 970º C
- 970º C que los mantiene durante 1,00 horas
 - Tarda 1.15 horas en alcanzar 1490º C
- 1490º C que los mantiene durante 2.00 horas
- Llegado este punto el programa finaliza automáticamente

No abrir el horno, para extraer las piezas NUNCA por encima de los 150º C a efectos de evitar posibles choques térmicos en las piezas

Programa estándar para sinterización de Zr (piezas con espesor ≤ 2 mm)

- 1º SELECCIONAR LA TECLA P
- 2º PULSAR LA TECLA NUMERO 2
- 3º PULSAR LA TECLA STAR Y SONARÁ UN CLICK QUE NOS INDICA LA PUESTA EN MARCHA DEL PROGRAMA
- 4º EL PROGRAMA SE INICIA EN MODO AUTOMÁTICO SIN TIEMPO DE ESPERA
- 5º PARA FINALIZAR EL PROGRAMA O FINALIZACIÓN DEL PROGRAMA DEJAR PULSADA LA TECLA STAR/STOP DURANTE 4 SEGUNDOS

CICLO DE TRABAJO



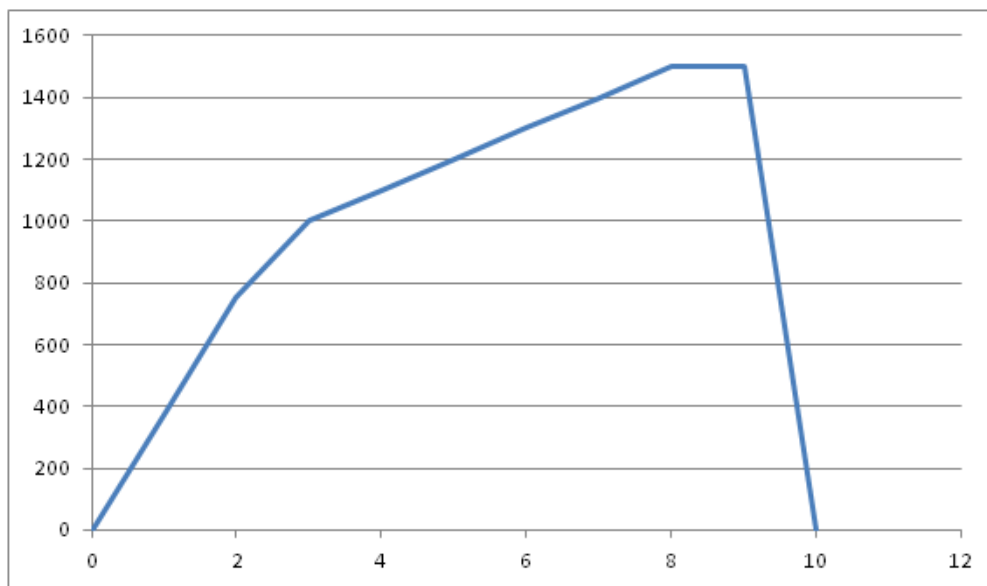
- Tarda 1,00 hora en alcanzar 900° C
- 900° C que los mantiene durante 0 minutos
 - Tarda 1 hora en alcanzar 1480° C
 - 1480° C que los mantiene durante 1 hora
- Llegado este punto el programa finaliza automáticamente

No abrir el horno, para extraer las piezas NUNCA por encima de los 150° C a efectos de evitar posibles choques térmicos en las piezas

Programa estándar para sinterización de Zr (estructuras y piezas + 6 mm)

- 1º SELECCIONAR LA TECLA P
- 2º PULSAR LA TECLA NUMERO 3
- 3º PULSAR LA TECLA STAR Y SONARÁ UN CLICK QUE NOS INDICA LA PUESTA EN MARCHA DEL PROGRAMA
- 4º EL PROGRAMA SE INICIA EN MODO AUTOMÁTICO SIN TIEMPO DE ESPERA
- 5º PARA FINALIZAR EL PROGRAMA O FINALIZACIÓN DEL PROGRAMA DEJAR PULSADA LA TECLA STAR/STOP DURANTE 4 SEGUNDOS

CICLO DE TRABAJO



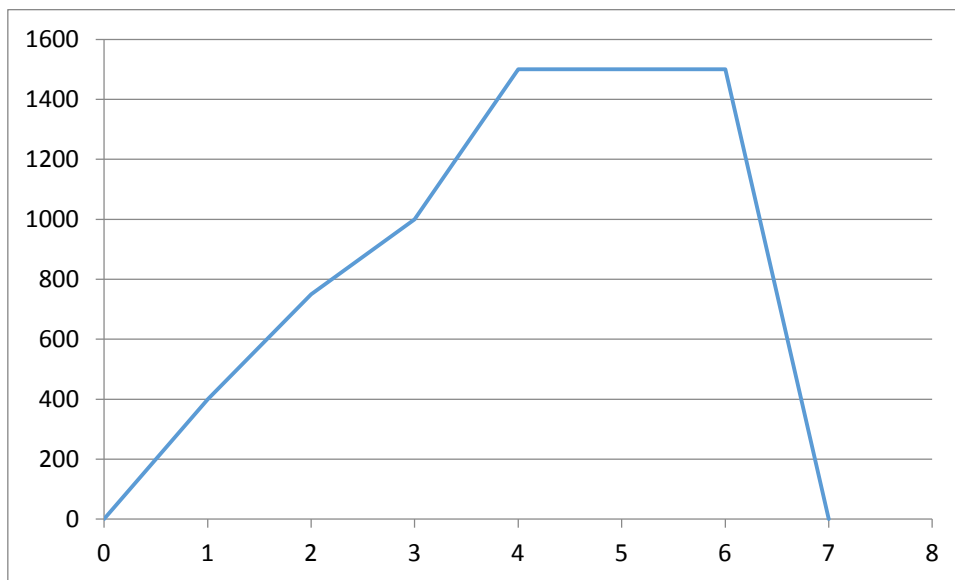
- Tarda 2 horas en alcanzar 750 °C
- 750° C que los mantiene en 0 minutos
- Tarda 1,30 horas en alcanzar 1.000° C
- 1.000° C que se mantienen 0 minutos
- Tarda 6 horas en alcanzar 1.500° C
- 1.500° C que se mantienen durante 2 horas
- Llegado este punto el programa finaliza automáticamente

No abrir el horno, para extraer las piezas NUNCA por encima de los 150° C a efectos de evitar posibles choques térmicos en las piezas

Programa estándar para sinterización de Zr (estructuras y piezas de ≤ 6 mm)

- 1º SELECCIONAR LA TECLA P
- 2º PULSAR LA TECLA NUMERO 4
- 3º PULSAR LA TECLA STAR Y SONARÁ UN CLICK QUE NOS INDICA LA PUESTA EN MARCHA DEL PROGRAMA
- 4º EL PROGRAMA SE INICIA EN MODO AUTOMÁTICO SIN TIEMPO DE ESPERA
- 5º PARA FINALIZAR EL PROGRAMA O FINALIZACIÓN DEL PROGRAMA DEJAR PULSADA LA TECLA STAR/STOP DURANTE 4 SEGUNDOS

CICLO DE TRABAJO



- Tarda 2 horas en alcanzar 750 °C
- 750° C que los mantiene en 0 minutos
- Tarda 1,30 horas en alcanzar 1.000° C
- 1.000° C que se mantienen 0 minutos
- Tarda 4 horas en alcanzar 1.500° C
- 1.500° C que se mantienen durante 2 horas
- Llegado este punto el programa finaliza automáticamente

No abrir el horno, para extraer las piezas NUNCA por encima de los 150° C a efectos de evitar posibles choques térmicos en las piezas