

## Tabella di cottura MiYO



! Le temperature di cottura sono valori standard e possono variare a seconda del tipo di forno e delle dimensioni (volume) del restauro. Si prega di notare i grafici di cottura MiYO nelle pagine seguenti!

### COLOR I STRUCTURE I GLAZE PASTE

| PARAMETRI DI COTTURA* | Temperatura iniziale [°C] | Asciugatura [min] | Tempo di chiusura [min] | Incremento termico [°C / min] | Mantenimento 1 [s] | Inizio vuoto [°C] | Temperatura finale [°C] | Fine vuoto [°C] | Mantenimento 2 [s]** | Tempo d'apertura [min] |
|-----------------------|---------------------------|-------------------|-------------------------|-------------------------------|--------------------|-------------------|-------------------------|-----------------|----------------------|------------------------|
| ZrO <sub>2</sub>      | 400 - 450                 | 3                 | 4                       | 45                            | 30 - 45            | 580               | 720                     | 720             | 30 - 60              | 1                      |
| InSync Zr             | 400 - 450                 | 3                 | 4                       | 45                            | 30 - 45            | 580               | 720                     | 720             | 30 - 60              | 1                      |
| InSync MC             | 400 - 450                 | 3                 | 4                       | 45                            | 30 - 45            | 580               | 720                     | 720             | 30 - 60              | 1                      |
| Press to Zirkon       | 400 - 450                 | 3                 | 4                       | 45                            | 30 - 45            | 580               | 720                     | 720             | 30 - 60              | 1                      |
| Disillicato di Litio  | 400 - 450                 | 3                 | 4                       | 45                            | 30 - 45            | 580               | 710                     | 710             | 30 - 60              | 1                      |

\* Valido per cotture colore, smalto e struttura.

\*\* In base al grado di lucentezza desiderato, il tempo di mantenimento é di 30 - 60 secondi.

### HT STRUCTURE

| PARAMETRI DI COTTURA* | Temperatura iniziale [°C] | Asciugatura [min] | Tempo di chiusura [min] | Incremento termico [°C / min] | Mantenimento 1 [s] | Inizio vuoto [°C] | Temperatura finale [°C] | Fine vuoto [°C] | Mantenimento 2 [s]** | Tempo d'apertura [min] |
|-----------------------|---------------------------|-------------------|-------------------------|-------------------------------|--------------------|-------------------|-------------------------|-----------------|----------------------|------------------------|
| ZrO <sub>2</sub>      | 400 - 450                 | 3                 | 4                       | 45                            | 30 - 45            | 600               | 775                     | 775             | 60                   | 1                      |
| InSync Zr             | 400 - 450                 | 3                 | 4                       | 45                            | 30 - 45            | 600               | 775                     | 775             | 60                   | 1                      |

\* Valido per cotture della struttura ad alta fusione.

\*\* In base al grado di lucentezza desiderato, il tempo di mantenimento é di 30 - 60 secondi.

## Tabella di cottura MiYO pink



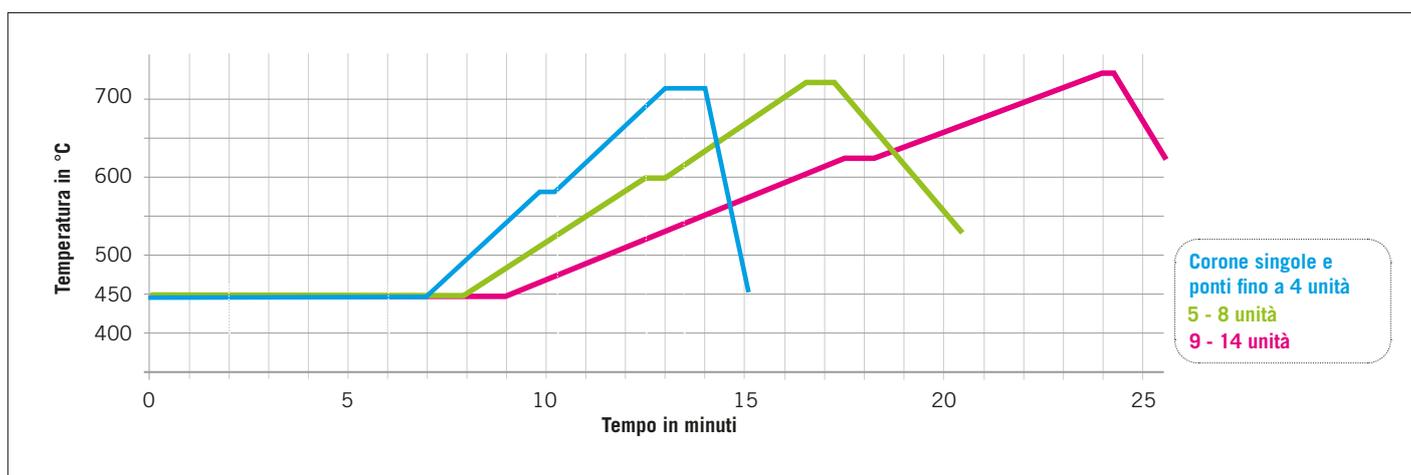
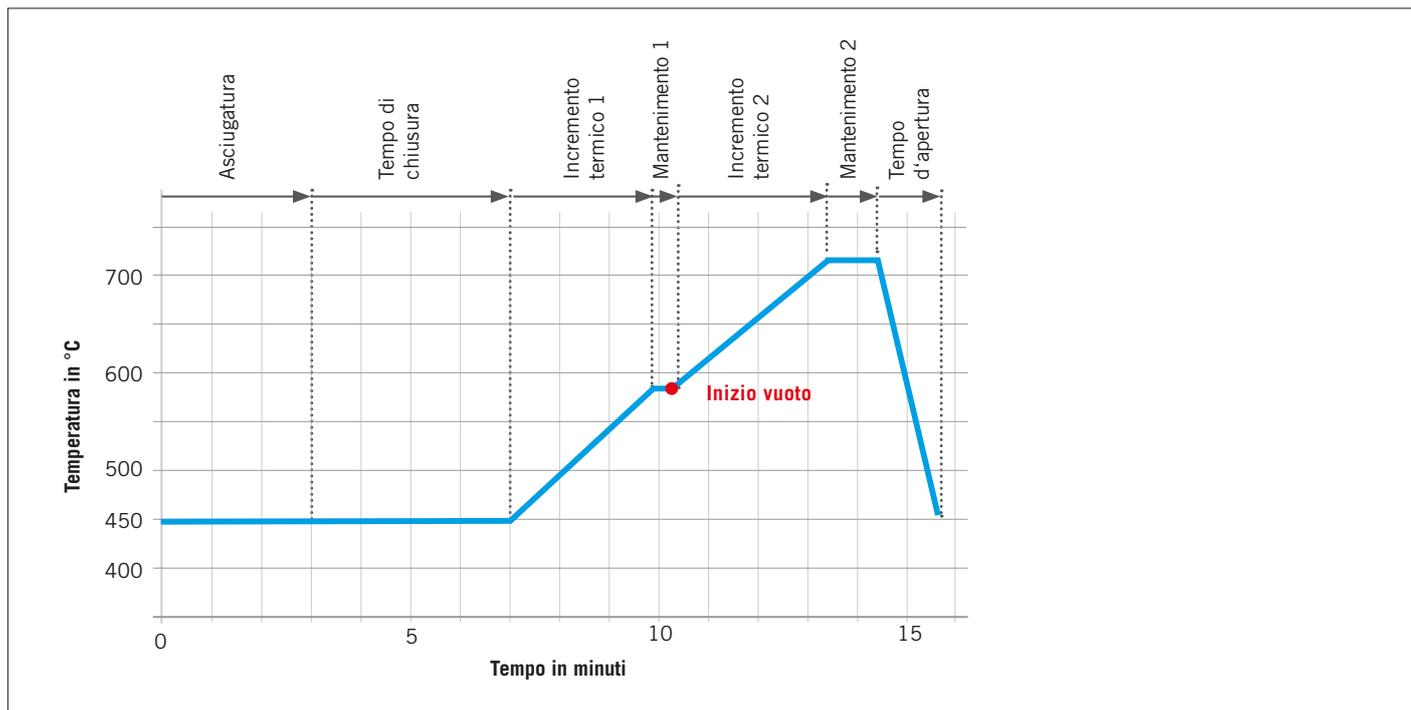
! Le temperature di cottura sono valori standard e possono variare a seconda del tipo di forno e delle dimensioni (volume) del restauro. Si prega di notare i grafici di cottura MiYO nelle pagine seguenti!

### COLOR I STRUCTURE I GLAZE PASTE BRAND

| PARAMETRI DI COTTURA* | Temperatura iniziale [°C] | Asciugatura [min] | Tempo di chiusura [min] | Incremento termico [°C / min] | Mantenimento 1 [s] | Inizio vuoto [°C] | Temperatura finale [°C] | Fine vuoto [°C] | Mantenimento 2 [s]** | Tempo d'apertura [min] |
|-----------------------|---------------------------|-------------------|-------------------------|-------------------------------|--------------------|-------------------|-------------------------|-----------------|----------------------|------------------------|
| ZrO <sub>2</sub>      | 400 - 450                 | 3                 | 4                       | 45                            | 30 - 45            | 580               | 720                     | 720             | 30 - 60              | 1                      |
| InSync Zr             | 400 - 450                 | 3                 | 4                       | 45                            | 30 - 45            | 580               | 720                     | 720             | 30 - 60              | 1                      |
| InSync MC             | 400 - 450                 | 3                 | 4                       | 45                            | 30 - 45            | 580               | 720                     | 720             | 30 - 60              | 1                      |
| Press to Zirkon       | 400 - 450                 | 3                 | 4                       | 45                            | 30 - 45            | 580               | 720                     | 720             | 30 - 60              | 1                      |
| Disillicato di Litio  | 400 - 450                 | 3                 | 4                       | 45                            | 30 - 45            | 580               | 710                     | 710             | 30 - 60              | 1                      |

\* Valido per cotture colore, smalto e struttura.

\*\* In base al grado di lucentezza desiderato, il tempo di mantenimento é di 30 - 60 secondi.



|                             |   |
|-----------------------------|---|
| <b>Asciugatura</b>          | <ul style="list-style-type: none"> <li>Solo colore MiYO/ pasta per smalto: 3 minuti</li> <li>Con struttura MiYO: 4 minuti</li> </ul>  |
| <b>Tempo di chiusura</b>    | <ul style="list-style-type: none"> <li>Corone singole e ponti fino a 4 unità: 4 minuti</li> <li>Restauri con grandi volumi / ponti con più di 4 unità: 5 - 6 minuti</li> </ul>  |
| <b>Incremento termico 1</b> | <ul style="list-style-type: none"> <li>Corone singole e ponti fino a 4 unità: 45°/ min.</li> <li>5 - 8 unità: 35° - 40°/ min.</li> <li>9 - 14 unità: 20° - 25°/ min.</li> </ul>   |
| <b>Incremento termico 2</b> | <ul style="list-style-type: none"> <li>Ponti con più di 5 unità: max. 40°/ min</li> </ul>   |
| <b>Mantenimento 2</b>       | <ul style="list-style-type: none"> <li>Corone singole e ponti fino a 4 unità: 1 min.</li> <li>Ridurre il tempo di mantenimento 2 per restauri di grandi dimensioni, poiché la fase di apertura lenta crea un „effetto post-combustione“.</li> </ul> |
| <b>Tempo d'apertura</b>     | <ul style="list-style-type: none"> <li>Fase di apertura secondo le istruzioni del produttore per il materiale della struttura.</li> </ul>   |