

TABELA DE QUEIMA NORITAKE CERABIEN ZR (CZR)

Infra-estrutura densamente sinterizada de zircônia

	Entrada Elevador/min	Temperatura Inicial	Início Vácuo	Taxa Elevação	Vácuo	Tempo de Manutenção (dentro forno)	Temperatura Final	Saída Forno (saída elevação)	Aspecto da Coação
Margem 1ª e 2ª Queima	6min.	600°C	600°C	50°C/min.	Total	1min. s/ vácuo à 1000°C + 1min. c/vácuo à 1000°C	1000°C	4min.	Brilho com Textura
Shade Base	6min.	600°C	600°C	45°C/min.	Total	1min. s/ vácuo à 930°C	930°C	4min.	Semi Brilho
Dentinas, Incisais, Transparentes e Opalescentes	8min.	600°C	600°C	45°C/min.	Total	1min. s/ vácuo à 930°C	930°C	4min.	Brilho com Textura
Internal Live Stain (ILS) 1ª e 2ª Queima	5min.	600°C	0 (s/vácuo)	50°C/min.	0	0 (não manter tempo)	900°C	4min.	Fosco
Retoque de Dentinas, Incisais, Transparentes e Opalescentes	7min.	600°C	600°C	45°C/min.	Total	30seg. s/vácuo à 920°C	920°C	4min.	Brilho com Textura
Glaze Natural*	5min.	600°C	0 (s/vácuo)	50°C/min.	0	30seg. s/vácuo à 910°C	910°C	4min.	Brilho Polido
Glaze com Líquido/Pó**	5min.	600°C	0 (s/vácuo)	130°C/min.	0	0 (não manter tempo)	930°C	4min.	Brilho
MRP/Add-On	5min.	600°C	0 (s/vácuo)	45°C/min.	0	0 (não manter tempo)	880°C	4min.	Brilho

Tabela sugestiva elaborada por MDT Giovani Gambogi Parreira para queimas e pode sofrer modificações de acordo com o forno utilizado.

* Para glaze natural, sugere-se que seja feito pré-polimento com borrachas e lixas Noritake Meister Cones, antes do glaze ser executado.

** Caso não seja obtido o brilho desejado com a taxa de elevação de 130°C/min., basta que a taxa de elevação seja diminuída para valores em torno de 80°C/min.

Noritake

www.kotaimp.com.br

