

DMAXジルコニアブロックの推奨シンタリングスケジュール

- Dmaxのシェードブロック・マルチレイヤーブロック・スマートブロックの推奨スケジュール表です

ロング(12時間)スケジュール

開始温度 (°C)	終了温度 (°C)	所要時間 (min)	維持時間 (min)	毎分上昇温度 (°C/min)
常温	900	180		5
900	1530	240		2
1530	1530		120	
1530	100	180		-8

ショート(8時間)スケジュール

開始温度 (°C)	終了温度 (°C)	所要時間 (min)	維持時間 (min)	毎分上昇温度 (°C/min)
常温	900	90		10
900	1530	90		7
1530	1530		120	
1530	100	180		-8

- 基本的に12時間スケジュールを推奨しており、炉の内部汚染がない状態でシンタリング・実際の温度が1530°Cでシンタリングされたら一番良い結果物を得られます

- 全てのシンタリング炉は最高温度で温度の偏差がありますが±20°Cの範囲内で問題なく良い結果物が作られます。但し、温度の偏差が±20°Cの範囲からはずれてシェード及び透光性が著しく落ちる場合には下記の症状を参考に温度が高ければ低く、低ければ高く10°Cくらいずつ最高温度を調整することを推奨します。

>>>セッティングされた温度より実際の温度が高い時：色が明るく少し濁ってる感じがする。
汚染されたように不透明な感じではない。

>>>セッティングされた温度より実際の温度が低い時：彩度が高くなり濃い感じがする

- それでも満足できる結果物が作られない場合にはシンタリング炉の温度測定キットを使い、使用している炉の実際の温度を一度確認してみることを推奨します。

- もし、シンタリング炉の汚染が疑われる状態でしたら、クリーニング専用製品である「エブリクリーン」を使用して確実なクリーニング効果を得られます。