

TA-Clean - Hochleistungs-Reinigungsmaterial für Zirkonoxid-Sinteröfen

Sauberkeit. Effizienz. Perfektion.

Produktbeschreibung:

TA-Clean ist ein speziell entwickeltes Reinigungsmaterial für Zirkonoxid-Sinteröfen. Es entfernt effektiv Verunreinigungen, die während des Sinterprozesses entstehen. Durch die regelmäßige Anwendung wird die Lebensdauer Ihres Ofens verlängert und die Qualität Ihrer gesinterten Zirkonoxid-Produkte nachhaltig gesichert.

Eine Kontamination des Ofens durch Fremdmaterialien kann zu unvorhersehbaren Veränderungen von Transluzenz und Farbe, häufig weißlich opake Grün- Gelbverfärbungen, führen. Insbesondere nach vorherigem Sintern unterschiedlicher Zirkonoxid-Generationen oder häufige Verwendung von Einfärbeliquids. Für zuverlässig unverfälschte Sinterergebnisse empfiehlt sich eine regelmäßige Reinigung.

Anwendung:

1. Ca. 10g Reinigungsperlen in den Aluminiumoxidtiegel geben und im Sinterofen platzieren.
2. Reinigungsbrand:
Aufheizen: 55°C/min auf 1000°C – 20min Haltezeit.
Abkühlen: 40°C/min auf 300°C.
3. Ofen abkühlen lassen und Tiegel vorsichtig entnehmen. Eine Verfärbung der Perlen deutet auf eine erfolgreiche Reinigung hin. Reinigungsperlen nur einmal verwenden.

Für eine optimale Reinigung regelmäßig nach jedem 10. Sinterzyklus anwenden.

TA-Clean - high-performance cleaning material for zirconium oxide sintering furnaces

Cleanliness. Efficiency. Perfection.

Product description:

TA-Clean is a specially developed cleaning material for zirconium oxide sintering furnaces. It effectively removes impurities that arise during the sintering process. Regular use extends the service life of your furnace and ensures the long-term quality of your sintered zirconium oxide products.

Contamination of the furnace by foreign materials can lead to unpredictable changes in translucency and color, often whitish opaque green-yellow discoloration. Especially after previous sintering of different zirconium oxide generations or frequent use of coloring liquids. Regular cleaning is recommended for reliably unaltered sintering results.

Application:

1. add approx. 10g cleaning beads to the aluminium oxide crucible and place in the sintering furnace.
2. cleaning firing:
Heating: 55°C/min to 1000°C - 20min holding time.
Cooling: 40°C/min to 300°C.
3. allow the furnace to cool down and carefully remove the crucible. Discoloration of the beads indicates successful cleaning. Only use cleaning beads once.

For optimum cleaning, use regularly after every 10th sintering cycle.