



ZDS-9C User Manual

FOR ZDS-9C Sintering furnace

İÇİNDEKİLER

1. GÜVENLİK VE TEMİZLİK	2
2. SINTERLEME FIRINI İÇİN TALİMAT	4
2.1 USTHERMO SINTERLEME FIRINI'NIN FONKSİYONLARI	4
2.2 ÖZELLİKLERİN GİRİŞİ	4
2.3 ORTAM KOŞULLARI	5
2.4 KUTUDAKİ CİHAZ İLE TAMAMLANMIŞTIR	5
3. GÜVENLİK TALİMATLARI	6
3.1 PİKTOGRAMLAR	6
4. KURULUM VE ÇALIŞTIRMA	7
4.1 KURULUM YERİ	7
4.2 CİHAZIN ŞEBEKE GÜÇ KAYNAĞINA BAĞLANMASI	7
4.3 HIZLI SINTERLEME:	8
4.4 SINTERLEME FIRINI STAND BY MODU TANITIMI	8
5. FIRIN DONANIM (VE AKSESUARLAR) TALİMATLARI	9
5.1 SİGORTALAR	9
5.2 FAN	9
5.3 YEDEK PARÇALAR	9
6. GARANTİ VE SORUMLULUK	9
7. FIRININ TANIMI	10
7.1 İŞLETİM PANELİ	10
7.2 DÜĞME ADLARI	10
7.3 EKRAN ARAYÜZÜ	11
7.4 GEÇERLİ BİR PİŞİRME PROGRAMI SEÇİN	11
7.5 PİŞİRME PROGRAMI İÇİN PARAMETRELERİ AYARLAYIN	12
7.6 KAPAMALI PARAMETRE AYARI	14
7.7 DÜĞMELER İSİMLER	15
7.8 KALP ÖMRÜ	16
7.9 SICAKLIK DÜZELTME	17
7.10 İDEAL SICAKLIK	18
7.11 MOTOR HIZI	19
7.12 PAN POZ	20
7.13 FABRİKA AYARLARINA GERİ YÜKLEME	21
7.14 TEMİZLEME MODU	22
7.15 SES	23
7.16 HAKKINDA	24
7.17 SINTERLEME PROGRAMINI BAŞLAT	24
7.18 SINTERLEME PROGRAMINI DURDUR	24
8. SORUN GİDERME	25

1.GÜVENLİK VE TEMİZLİK

1. Sinterleme fırını, dış seramik malzemelerini pişirmek için kullanılır.
2. Cihaz duvardan en az 25-30 cm uzağa yerleştirilmelidir.Sinterleme fırınının normal havalandırma ortamında olduğundan emin olun.
3. Soketler güç kaynağının yakınına yerleştirilmelidir.Arkasındaki gösterge paneli sıkıca bağlanmalıdır.
4. Yanıcı maddelerin yakınında çalıştırmayın.
5. Sinterleme fırınının yüzeyini temizlemek için lütfen kuru veya biraz ıslak bez kullanın.Kontrol panelini temizlemek için çözücü veya başka sıvı temizleyici kullanmayın.Lütfen sıvının sinterleme fırınına sızmasına izin vermeyin.
6. Yanlış kullanımdan kaynaklanan hasarlar garanti kapsamına dahil edilemez.
7. En iyi çalışma ortamı için, özel bir devre kullanmanızı öneririz. Soketin aşırı yüke dayanıklı bir koruyucu kullanması en iyisi olacaktır.Üç fazlı devrenin güvenilir bir topraklama teli için özel bir hattı olmalıdır.
8. Herhangi bir bakım yapmadan önce, elektrik prizinden fişi çekmelisiniz.
9. Ciddi bir hasarlanma kazasını önlemek için, nesneleri koymak veya hareket ettirmek için lütfen uygun aleti kullanın.
10. Fırını çalıştırmak için pense veya başka bir alet kullanmayın, bu aletler ekrana veya membrana zarar verebilir.
11. Ateşleme güvertesi hareketli (yukarı veya aşağı) bir parçadır. İleri geri hareket program tarafından kontrol edilir.
12. Fırının iç kısmı yanmaz seramik elyaf ve porselen tozu içerir, bunlar açma hareketi ile serbest bırakılabilir. Bu malzemeler insan tarafından solunduğunda kansere neden olabilir. Toz cildi ve gözleri tahriş edebilir, solunum yollarının ses kısıklığına veya iltihaplanmasına neden olabilir. Yoğunlaşma havası kullanmayın, tozu çalışma ortamına üfleyin.

UYARILAR:

1. Lütfen fırını kullanmadan önce talimatları dikkatlice okuyun. Cihazı kılavuza göre kullanmazsanız, Sinterleme fırınının kullanım ömrü azalabilir.
2. Üretici, hatalı çalışma veya talimatın yanlış anlaşılmasından kaynaklanan kayıpların sorumluluğunu kabul etmez.
3. Fırını taşımadan veya monte etmeden önce, lütfen sıcaklığı düşürün.
4. Cihaz çalışırken yüksek sıcaklık kısmına dikkat edin.
5. Cihaz, son teknoloji tasarım ve tanınmış güvenlik yönetmeliklerine göre üretilmiştir. Ancak, uygunsuz bir şekilde kullanılırsa, kullanıcının veya üçüncü kişilerin sağlığı ve güvenliği için tehlikeler ortaya çıkabilir ve ayrıca cihaza ve diğer değerli varlıklara zarar verme riski vardır.
6. Arka plaka çıkarıldıktan sonra, cihaz kapalıyken bile devre kartındaki güç kaynağı ünitesi alanındaki bileşenlerde 400 volta kadar bir voltaj hala mevcut olabilir.

Cihazın açık olması durumunda kullanıcıya gelebilecek kazalardan üretici firma sorumlu değildir!

1. Kullanıcının cihazı özel olarak sökmesi için standart, kolayca hasar gören etiketin hasarlı olup olmadığına bağlıdır.
2. Sürekli çalışmada (maksimum son sıcaklık, maksimum ateşleme süresi), ateşleme haznesinin bazı parçaları yüksek sıcaklıklara (70 °C'nin üzerinde) ulaşabilir.
3. Cihaz açıkken açık ateşleme haznesine uzanmayın. Elektriksel olarak canlı veya sıcak parçalara dokunma riski vardır.

2. SİNERLEME FIRINI İÇİN GİRİŞ

2.1 SİNERLEME FIRINININ FONKSİYONLARI:

- Sesli uyarı işlevi.
- Yüksek kaliteli sıcaklık otomatik ayarlama işlevi, + / - 1,5 derece içinde gerçek sıcaklık hatasını garanti eder.
- Kullanımı kolaydır ve küçük boyutludur. Şu anda dünyadaki en küçük fırınlardan biridir.
- Hassas adım motoru tahriki, pürüzsüz serbest çalışma ve titreme yok.
- Yüksek saflıkta silisyum karbür çubuk / silisyum molibden çubuk ısıtıcı.
- Hiperbolik sinterleme sistemi, her sinterleme işleminden önce otomatik sıcaklık kalibrasyonu.
- Düşük gürültülü tepsi ve hız programlanabilir.
- Tam anatomik morfolojiye sahip hızlı sinterleme zirkonyum.
- Zirkonyum protezi pişirmek için ön kurutma süresi ayarlanabilir.
- Maksimum sıcaklık 1530 °C olarak ayarlanabilir.
- Hızlı camlama 9 dakikada tamamlanır. ● Maksimum ısıtma hızı 200 C/dak'dır.
- Sinterleme fırınına önceden ısıtmaya gerek yoktur. Her an kullanıma hazırdır.
- Otomatik hızlı soğutma teknolojisi.
- 8-20 restorasyona kadar (60 mm tepsi) sinterlenebilir.
- Gerçek renkli dokunmatik ekran, kullanımı kolay.
- 90 özel program ve yerleşik programlar.
- Durum göstergesi.

2.1 ÖZELLİKLERİN GİRİŞİ:

2.2 OPERATION:

Sıcaklık artış hızı: 200°C/dak maks.

Maksimum sıcaklık : 1530°C maks.

Maksimum sıcaklıkta tutulabilen süre: 2 H

ELEKTRİK GÜCÜ:

Çalışma aralığı: 100-120V 50/60HZ 230V 50/60HZ

Elektrik akımı: 14.5amper@110V 7.0amper@230V

Güç: maks. 1300w

TİPİK ÖZELLİKLER:

WXDXH :genişlik 27cm Derinlik 36cm Yükseklik 56cm

Kullanılabilir ölçü (ateşleme odası): 6.5cm (3.5" Net

ağırlık: 20Kg

Pakete dahil ağırlık:25.5Kg

23 ORTAM KOŞULLARI

- İç mekan kullanımı
- Ortam sıcaklığı: 2°C ila 40°C
- 31°C'de bağıl nem %80
- Maksimum yükseklik: 1500 m (Özel Model: 3500m)
- Anma voltaj dalgalanmaları, anma voltajının artı/eksi %10'unu geçmemelidir

24 KUTU İÇERİĞİ:

- 1 ateşleme tavaşı
- 1 şebeke güç kaynağı için bağlantı kablosu
- 1 talimat
- 1 Yakma rafı

3. GÜVENLİK TALİMATLARI

3.1 PİKTOGRAMLAR



Bu piktogram yaralı voltajı uyarır. Cihazı açmadan önce elektrik fişini çekmek gerekir.



Bu piktogram sıcak yüzeyler konusunda uyarır. Yanık yaralanmaları meydana gelebilir.



Bu piktogram, kişisel yaralanmaya veya cihaza zarar verilebileceği konusunda uyarır.



Bu piktogram faydalı ipuçları, açıklamalar ve ek bilgiler gösterir.

4.1 TAKSİT YERİ

- Sinterleme fırını kuru bir odaya kurulmalı ve duvardan en az 25 cm uzağa yerleştirilmelidir.
- Sıcaklık 15 °C'nin (59 °F) altındaysa (örneğin nakliyeden sonra), cihazı ilk kez kullanmadan önce oda sıcaklığında yaklaşık 30 dakika bekletin.
- Cihazın ısıya dayanıklı bir yüzey üzerinde olduğundan emin olun. Cihazın radyasyonu ve ısınması tehlikeli olmayan aralıktadır. Ancak, mobilyaların ve kaplamaların ısıya duyarlı yüzeyleri, ısının sürekli etkisi nedeniyle zamanla biraz renk değiştirebilir.
- Lütfen doğrudan güneş ışığından kaçının.
- Sinterleme fırınının etrafına yanıcı şeyler KOYMAMALIDIR.

4.2 CİHAZIN ŞEBEKE GÜÇ KAYNAĞINA BAĞLANMASI

- A. Bekleme için sinterleme fırını çekirdeğini aksesuarlardan çıkarın (güvenli bir yere yerleştirilmelidir)
- B. Güç ünitesinin çıkış fişini sinterleme fırınına ve güç ünitesinin giriş fişini C. harici fişe takın.
(sadece 220 V cihazlar için)
- B. Güç ünitesinin güç anahtarını açın, ardından sinterleme fırınının güç anahtarını açın.
- E. Sinterleme fırını başladığında ve ana arayüzü görüntülediğinde (sıcaklık görüntülendiğinde), aşağı düğmesine basın ve sinterleme platformu aşağı doğru hareket eder (sinterleme platformunun rayına herhangi bir engel koymayın)
- F. Pişirme çekirdeğini sinterleme platformuna monte edin.

Çekirdek pişmeden cihazı kesinlikle çalıştırmayınız!

4.3 GÜÇ ÜNİTESİ:

Çıkış voltajı, sürüş voltajını azaltmak için kontrol edilebilir.

Silikon karbür çubuğun hizmet ömrünü etkili bir şekilde uzatın. Daha düşük voltaj, ısı yükünü azaltmak için silikon karbür çubuğu sürmek için kullanılır, böylece silikon karbür çubuğun hizmet ömrü büyük ölçüde uzar.

Güç ünitesi iyi havalandırılmış ve kuru bir yere yerleştirilmelidir.

4.4 SİNERLEME FIRINI STANDBY MODU GİRİŞİ

Boşta sıcaklık:

Boşta sıcaklık, ateşlemede olmayan sinterleme fırınıdır, kullanıcının statik olmasını umduğu bir sıcaklık değeridir. Fırın, mevcut moda göre boşta sıcaklığını otomatik olarak ayarlayacaktır.

(silisyum molibden çubuk bir ısıtma gövdesi olduğunda, boşta sıcaklığın ayarlanmasına izin verilmez, aksi takdirde ısıtma çubuğu hasar görür.)

Ses:

Ses fonksiyonu açıksa herhangi bir tuşa basıldığında ses duyulur.

5. FIRIN DONANIM (VE AKSESUARLAR) TALİMATLARI

5.1 SİĞORTALAR

Cihazın arkasında 2 adet cihaz sigortası bulunmaktadır. Tanımlama plakaları cihazda kullanılan sigorta değerleri hakkında bilgi gösterir.

Diğer değerlere sahip sigortalar kullanılmamalıdır.

230V T8H250V 100/110V T20H250V

5.2 FANLAR

Cihaz bir fan ile donatılmıştır. Fanın aktivasyonu, deaktivasyonu otomatik olarak kontrol edilir. Fan, cihazın aşırı ısınmasını önler ve genel çalışma güvenliğine katkıda bulunur. Güvenlik nedenlerinden dolayı cihaz fan olmadan çalıştırılmamalıdır. Ateşleme haznesinin üst kapağı ve arka kapaktaki açıklıklar kapatılmamalı veya engellenmemelidir.

5.3 YEDEK PARÇA

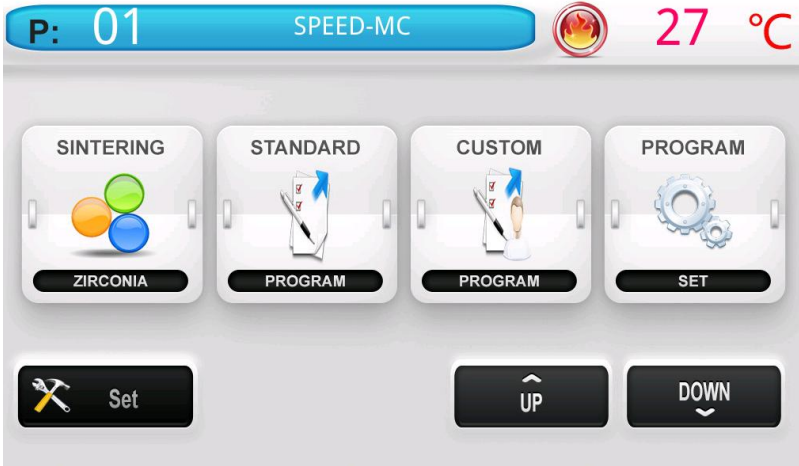
Yedek parçalar üretici tarafından belirlenen teknik şartlara uygun olmalıdır. Orijinal yedek parça kullanıldığında bu her zaman garanti altına alınır.

6. ARANTI VE SORUMLULUK

ZDS-9C fırını için 1 yıl (ısıtma gövdesi hariç) sınırlı garanti sağlanmaktadır: garanti ilk satıcılar için mal tesliminden itibaren başlar.

7. FIRININ TANIMI

7.1 İŞLETİM PANELİ



7.2 DÜĞME İSİMLERİ:

[SPEED/GLAZE] :Sinterleme arayüzü.

[STANDARD]:Standart prosedür seçimi.

[CUSTOM]:Özel program seçimi.

[PROGRAM]:Program parametre ayar arayüzü.

[SET]:Diğer ayarlar.

[UP]:Tepsi yükselir.

[DOWN]:Tepsi aşağı iner.

7.3 EKRAN ARAYÜZÜ

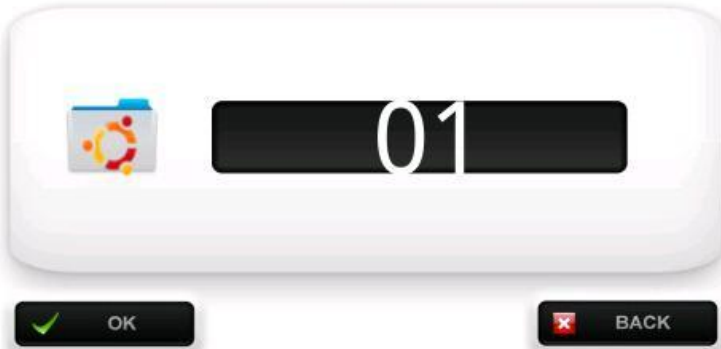
P 01: Mevcut seçili program kimliği 01'dir. Aşağıda programın adı verilmiştir.

SICAKLIK 27C: Fırın sıcaklığı 27°C.

7.4 GÜNCEL BİR ATEŞLEME PROGRAMI SEÇİN

[ÖZEL] tuşuna basın, program kimliğini girin, arayüzü seçin, aşağıdaki gibi

CHOOSE A PROGRAM



Program numarasına basın, ardından yumuşak bir klavyeye atlayacaktır.

0-9 tuşlarını kullanın, istediğiniz program kimliğini girin, numarayı girin, OK tuşuna basın ve geçerli program numarasını seçin.

Yanlış program numarası giderseniz, iptal etmek için BACK tuşuna basın.

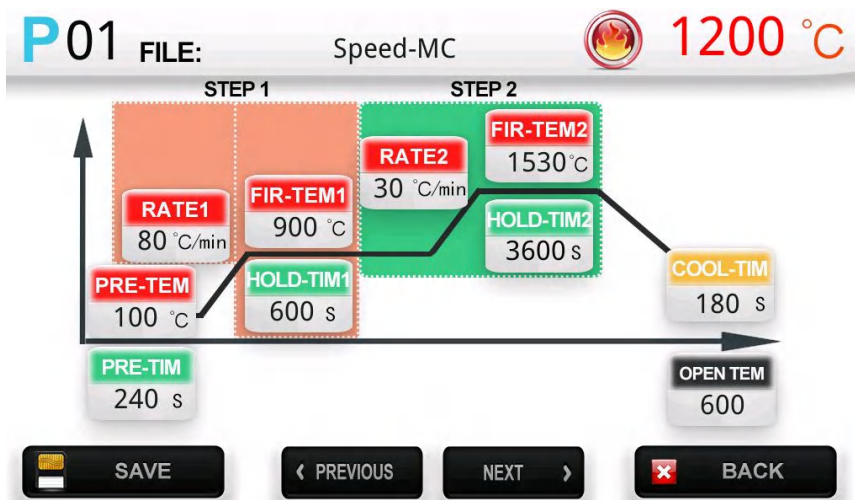
Ayrıca, "önceki sayfa, sonraki sayfa" düğmesiyle programı seçmek için PROGRAM AYARI arayüzünü de kullanabilirsiniz.

Ayrıca, yerleşik programı doğrudan çağırmak için "STANDART PROGRAM" tuşuna da basabilirsiniz.

NOT: Standart Programın dahili programı program numarasına, standart program 1 ise program numarası 1'e karşılık gelir. Standart dahili program 1'in parametreleri program 1'i düzenleyerek düzenlenebilir.

7.5 PROGRAM İÇİN PARAMETRELERİ AYARLAMA

Program parametre ayar arayüzüne girmek için [program-set] tuşuna basın. Bir program seçmek için "önceki sayfa, sonraki sayfa" tuşuna basın ve son olarak geçerli programın parametre ayarını tamamlamak için sırayla 11 parametre girin.



Giriş parametreleri tamam ise lütfen kaydetmek için [KAYDET] tuşuna basın, geri dönmek için [İPTAL] tuşuna basın.

Parametre tablosu:

Parametre istemi	Açıklama	Unit	
1.1 PRE-TEM	Ön kurutma sıcaklığı	°C	
1.2 PRE-TIM	Ön kurutma süresi	s	
1.3 RATE1	Birinci sıcaklık eğrisinin sıcaklık oranı	°C/min	
1.4 FIR-TEM1	Birinci sıcaklık eğrisinin maksimum sıcaklığı	°C	
1.5 HOLD-TIM1	Birinci sıcaklık eğrisinin yüksek sıcaklık tutma süresi	s	
1.6 RATE2	İkinci sıcaklık eğrisinin sıcaklık oranı	°C/min	
1.7 FIR-TEM1	İkinci sıcaklık eğrisinin maksimum sıcaklığı	°C	
1.8 HOLD-TIM2	İkinci sıcaklık eğrisinin yüksek sıcaklık tutma süresi	s	
1.9 COOL-TIM	Soğutma süresi	s	
1.10 OPEN TEM	Fırın kapısının açılma sıcaklığı	°C	Fırın sıcaklığı bu sıcaklığın altına düştüğünde soğutma programı başlatılacak; aksi takdirde soğutma beklenecektir.
1.11 FILE	Dosya adı		

Hata parametreleri şunu hatırlatır:

Bir program parametresi veya diğer parametreleri girdiğinizde, sistemin çalıştıramayacağı bir parametre girdiğinizde veya mantık hataları olan bir parametre girdiğinizde, sistem otomatik olarak maksimum/minimum sınır değerine geçecektir.

7.6 KAPSAMLI PARAMETRE AYARI

SET arayüzünde [SET] tuşuna basın, aşağıdaki gibi:



7.7 DÜĞME İSİMLERİ:

[ELEMA]Isıtıcı ömrü ve sinterleme fırını ömrü.

[TEM FIX]: Sıcaklık düzeltmesini düzeltin.

[IDEL TEM]: Boşta kalma sıcaklığını girin. Boşta kalma sıcaklığı, Sinterleme fırını ateşlemede değil, kullanıcının statik olmasını umduğu bir sıcaklık değeridir.

[MOTOR SPEED]: Tava hızı ayarlanır. Çok hızlı veya çok yavaş olması gürültüye neden olur.

[PAN POS]: Program başlatıldığında, Ön kurutma aşamasında, tava iki kez yukarı kalkar, bu ayar iki yukarı pozisyonudur.

[RESTORE FACTORY]: Fabrika ayarlarına geri yükleyin. [CLEAN MODE]: Sinterleme fırını kirliliği.

[SOUND]: Sesi AÇIK veya KAPALI olarak ayarlayın.

[ABOUT]: Sinterleme fırını hakkında.

[BACK]: Ana arayüze geri dönün.

7.8 DAHA GÜZEL YAŞAM

ELEMA Information

TOTAL LIFE:

0

ELEMA LIFE:

0

Engineer interface

ELEMA RECOUNT



OK

TOPLAM ÖMÜR : Ekipmanın genel hizmet ömrü.

ELEMA ÖMRÜ: Isıtıcı ömrü.

ELEMA RECOUNT: Lütfen ısıtma çubuğunu her değiştirdiğinizde bu verileri sıfırlayın.

7.9 SICAKLIK DÜZELTME

TEMPERATURE CORRECTION



The image shows a digital display interface for temperature correction. At the top, the text "TEMPERATURE CORRECTION" is displayed. Below it, there is a large white rectangular box with rounded corners. Inside this box, on the left, is a logo consisting of five stylized human figures in orange and red, arranged in a circle. To the right of the logo, the number "200" is displayed in large white digits on a black background. Below the main display box, there are two buttons: a "SAVE" button on the left with a green checkmark icon, and a "BACK" button on the right with a red 'X' icon.

Her ateşleme prosedüründen önce otomatik olarak sıcaklık ayarı.

Ancak yine de sıcaklık düzeltme için manuel yöntemler sağlıyoruz.

Değeri 200 olarak merkeze sabitleyin, bu sayıyı artırmak gerçek sıcaklığı azaltmak anlamına gelir, bu sayıyı azaltmak gerçek sıcaklığı artırmak anlamına gelir, genellikle bu değer 200'dür.

Sıcaklık düzeltmesini kaydetmek için [KAYDET] tuşuna basın.

Ana arayüze geri dönmek için [GERİ] tuşuna basın.

7.10 İDEAL SICAKLIK

IDLE TEMPERATURE

ONLY FOR GLAZE/CRYSTALLIZATION



500



SAVE



BACK

Boşta kalma sıcaklığı sinterleme fırınının ateşlemede olmadığı, kullanıcının statik olmasını umduğu bir sıcaklık değeridir.



Eğer sinterleme fırını ısıtma gövdesi olarak si-mo çubuğu kullanıyorsa, lütfen

boşta kalma sıcaklığını mümkün olduğunca 0'a ayarlayın, boşta kalma sıcaklığı ısıtma gövdesinin

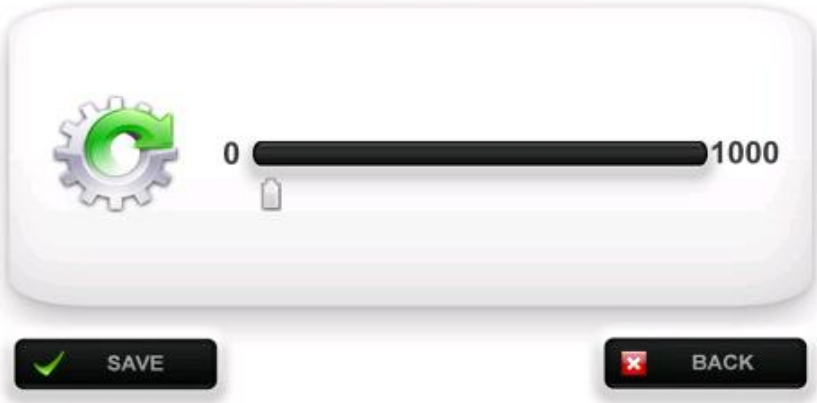
hizmet ömrünü kısaltacaktır!

Boşta sıcaklığı kaydetmek için [KAYDET]'e basın.

Ana arayüze geri dönmek için [GERİ]'ye basın.

7.11 MOTOR HIZI

MOTO SPEED



Pan hızı ayarlandı.

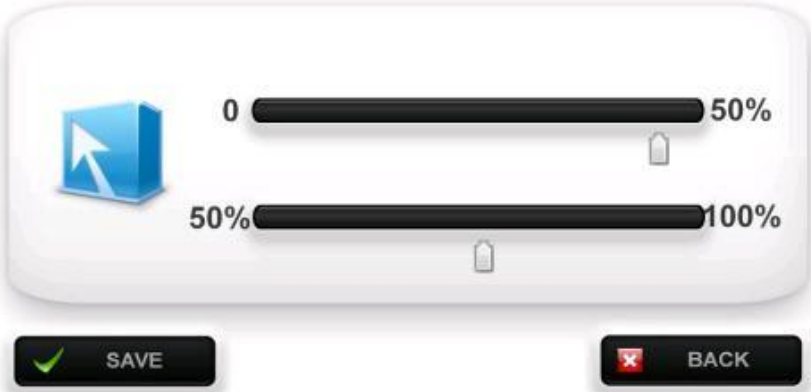
Çok hızlı veya çok yavaş olması gürültüye neden olur.

Motor hızını kaydetmek için [KAYDET]'e basın.

Ana arayüze geri dönmek için [GERİ]'ye basın.

7.12 POS EKMEK

PALLET POSITION



Program başlatıldığında, Ön Kurutma aşamasında tava iki kez yukarı kalkacaktır, bu set iki yukarı pozisyonunda olacaktır.



Bu çekme parametreleri buhar için çok faydalıdır
Ön buharlaştırma, gerekli pratik deneyime göre ayarlanır.

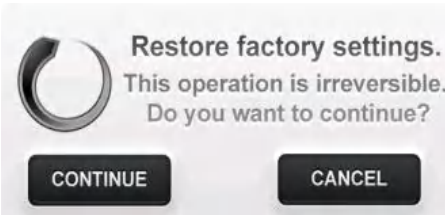
Pan pozisyonunu kaydetmek için [KAYDET] tuşuna basın.
Ana arayüze geri dönmek için [GERİ] tuşuna basın.

7.13 FABRİKAYI GERİ YÜKLE

FACTORY SETTINGS



Fabrika ayarlarına geri dönmek için [RESTORE] tuşuna basın.
Ana arayüze geri dönmek için [BACK] tuşuna basın.



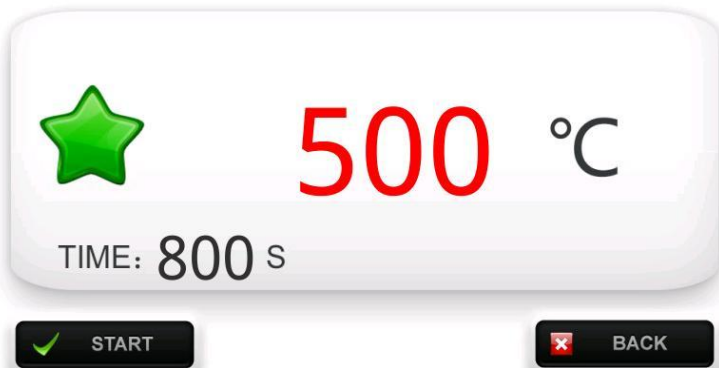
[GERİ YÜKLE] tuşuna basın. Kullanıcının devam edip etmemesi gerektiğini soran bir iletişim kutusu açılacaktır. Fabrika verilerine geri dönmek için DEVAM tuşuna, iptal etmek için İPTAL tuşuna basın.



Bu işlem tüm parametreleri fabrika ayarlarına geri döndürecektir.

7.14 TEMİZ MOD

FIRE CLEANING



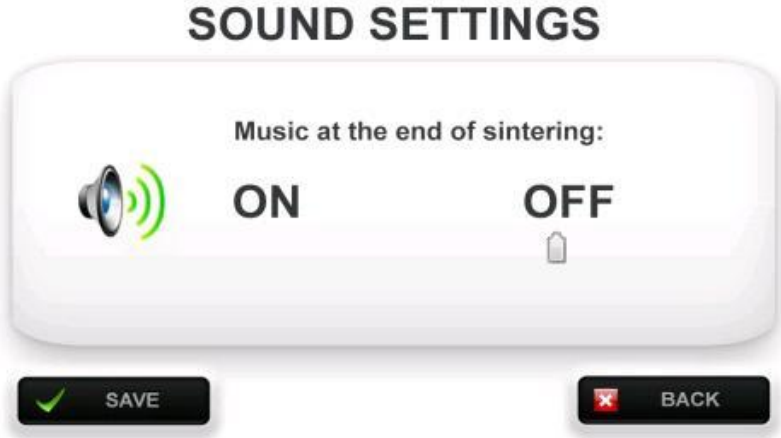
Temizleme modunu başlatmak için [BAŞLAT]'a basın.

Ana arayüze geri dönmek için [GERİ]'ye basın.

Kullanıcı aktif karbonu tavaya, ardından tava üst kısmına yerleştirmelidir.

Kullanıcı, kullandığı aktif karbonu uygun şekilde bertaraf etmeli, yangına sebebiyet vermemelidir.

7.15 SES



Kaydırma çubuğunu kullanarak sesi AÇIK veya KAPALI olarak seçin.

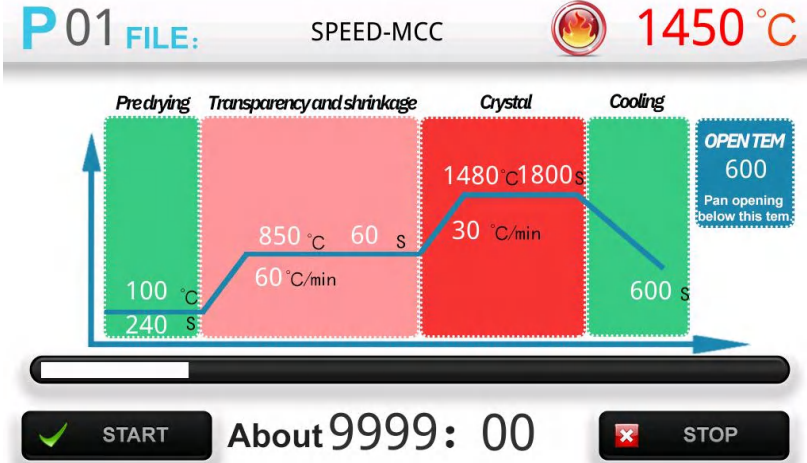
Ses durumunu kaydetmek için [KAYDET]'e basın.

Ana arayüze geri dönmek için [GERİ]'ye basın.

7.16 HAKKINDA

Sürüm tarihlerini ve diğer bilgileri içerir.

7.17 BİR SINTERLEME PROGRAMI BAŞLATIN



Sinterleme arayüzünde [SINTERLEME] tuşuna basın, bir sinterleme programı başlatmak için [BAŞLAT] tuşuna basın, Program Kimliği görüntüleme numarası olan geçerli pişirme programı numarası, tava otomatik olarak aşağıya doğru inecektir, ardından porselen dişleri pişirme tavasına yerleştirebilirsiniz, pişirme işlemi otomatik olarak tamamlanacaktır.

7.18 ATEŞLEME PROGRAMINI DURDURUN

Bir ateşleme programı çalışırken, ateşleme programını durdurmak için [DURDUR] tuşuna basın, sistem ana arayüze geri dönecek ve program sona erdiğinde sıcaklık bekleme sıcaklığında sabitlenecektir.

8.SORUN GİDERME

Sinterleme işlemi arızaları ve tedavisi:

1. İstemli program seçimi hatası: Bunun nedeni, şu anda seçili olan programın girilecek sinterleme arayüzüyle tutarlı olmamasıdır. Örneğin, mevcut ayar programı hiperbolik program ise, tek eğri arayüzüne giremez. Lütfen çalıştırmak için uygun programı seçin.
2. İstemli program mantık hatası: Program parametre ayarı, birinci aşamanın sıcaklığının başlangıç sıcaklığından büyük veya ona eşit olması ve ikinci aşamanın sıcaklığının birinci aşamaya eşit veya ona büyük olması gerektiğini gerektirir. Parametre bu şekilde ayarlanmazsa, bir hata bildirilir.
3. Protez kristalinin donukluğu / donuk rengi: Düşük kristalleşme sıcaklığından veya çok kısa kristalleşme süresinden kaynaklanır. Genellikle, zirkonyum seramik blokları 1300'den itibaren kare kristalden kübik kristale dönüşmeye başlar (kristalleşme başlar) ve zirkonyum kristali kısa kristalleşme süresinde tamamlanmaz. Büzülme performansı yerinde değildir, renk soluktur. Bu sırada kristalleşme sıcaklığını artırmak veya kristalleşme süresini uzatmak gerekir.
4. Protezin aşırı parlaklığı/rengi beyazlaması: Bu fenomen esas olarak zirkonyum seramik bloğunun hızlı kristalleşmesinde ortaya çıkar. Çünkü hızlı zirkonyum seramik blok sabitleyici çok fazladır. Sıcaklık çok yüksektir veya kristalleşme süresi çok uzundur, bu da cam bileşenlerinin çökmesine neden olur, bu da protezin çok pürüzsüz olduğunu gösterir ve renk bileşenleri bloktan uçar, bu da protez renginin daha açık olmasına neden olur. Bu sırada kristalleşme sıcaklığını düşürmek veya kristalleşme süresini kısaltmak gerekir.
5. Opak cam seramikler: Kristalleşme sıcaklığı çok düşüktür veya kristalleşme süresi çok kısadır, ayrıntılar için lütfen cam seramik talimatlarına bakın.

6. Cam seramik deformasyonu: Kristalleşme sıcaklığı çok yüksektir. Kristalleşme sıcaklığını azaltın.
7. Parlaklıksız sır: Sır kaplaması çok inceyse veya maksimum sıcaklık yeterli değilse, lütfen uygun kalınlığı püskürtün veya maksimum sıcaklığı artırın.
8. Sır su gibi (filigran), Kaplama çok kalın veya sır sıcaklığı çok yüksek.
9. Sinterlemeden sonra protezin kırılması: Her zaman çok hızlı soğutmadan kaynaklanır, bu nedenle lütfen soğutma süresini uygun şekilde artırın. Zirkonyum kristalleşmesi ise, genellikle 600 saniyelik soğuma süresine ayarlamak uygundur. Cam-seramik kristalleşmesi veya sırlama ise, soğuma süresi için 180 saniyeye ayarlamak uygundur.
10. Protez sinterlemesinden sonra mavi ve yeşil noktalar var: Metal iyon kirliliği nedeniyle, lütfen sinterlenecek protezi temizleyin ve metal protez bittikten sonra CNC makine odasının temizlendiğinden ve metal parçalarının kristalleştirilecek proteze yapışmadığından emin olun. Kesim yapılan metal atölyesinin protezden uzak olduğundan emin olun. Yeşil nokta: demir, nikel, kobalt, krom metal iyon kirliliği; mavi nokta: bakır iyon, titanyum iyon kirliliği; altın nokta: titanyum iyon kirliliği.