

VITA ZYRCOMAT® 6000/6100 MS

1. Inbetriebnahme

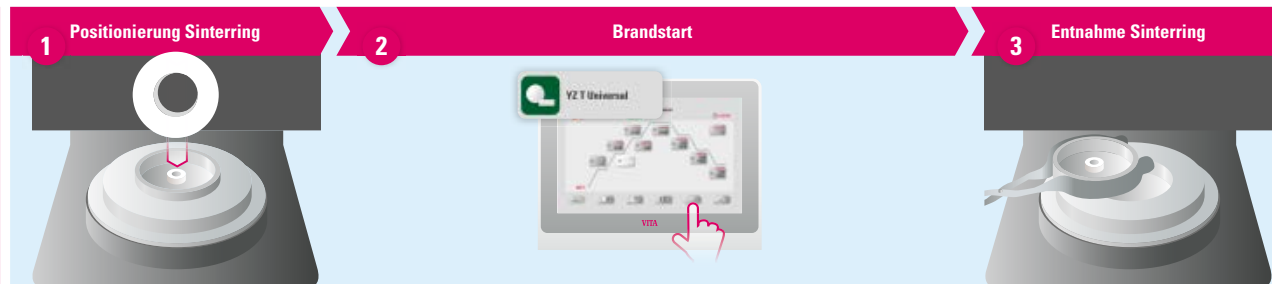
2. Messdurchführung

3. Auswertung

4. Maßnahmen

Temperaturkalibrierung

1. Inbetriebnahme

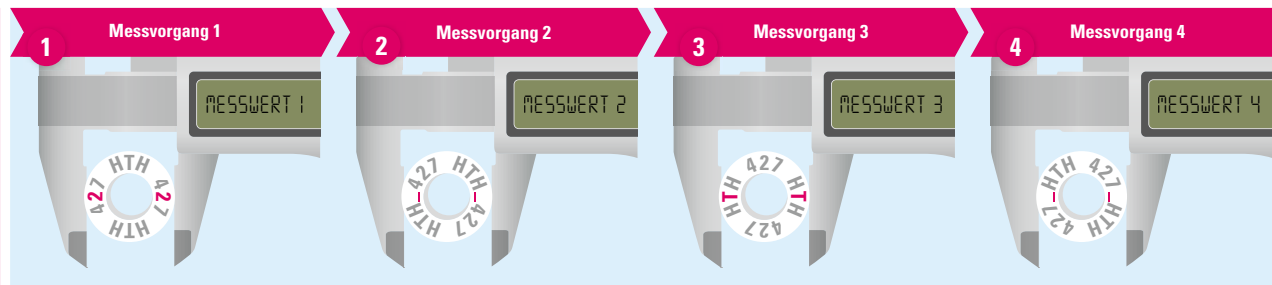


Sintering ohne Sinterperlen zentrisch in der Sinterschale positionieren*.

Sinterprogramm „YZ T Universal“ über das Profil „VITA“ starten**.

Sintering entnehmen und mit Messschieber vermessen.

2. Messdurchführung



Durchmesser des Sinterings an der mittleren Zahl messen (exemplarische Darstellung des Sinterings).

Sintering um 45° drehen und zwischen Zahl und Buchstabe messen.

Sintering um weitere 45° drehen und an dem mittleren Buchstaben messen.

Sintering um weitere 45° drehen und zwischen Zahl und Buchstabe messen.

*) In der Brennkammer dürfen sich keine weiteren Objekte befinden. Für das Sintern muss die Brennkammer vollständig ausgekühlt sein.

**) Genaue Informationen zum Sinterprogramm finden Sie in der Gebrauchsanweisung des VITA vPads.

Für Auswertung bitte wenden!

VITA ZYRCOMAT® 6000/6100 MS

1. Inbetriebnahme

2. Messdurchführung

3. Auswertung

4. Maßnahmen

Temperaturkalibrierung

3. Auswertung

1 Mittelwert berechnen

Messwert 1
+ Messwert 2
+ Messwert 3
+ Messwert 4
= Summe
÷ 4



Gemessene Werte addieren und Summe durch vier teilen, um den Mittelwert zu erhalten.

2 Temperatur ablesen

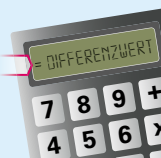
VITA ZYRCOMAT® 6000/6100 MS
Temperature Checking-Set

°C	°F
Mittelwert 1	Ringtemperatur 1
Mittelwert 2	Ringtemperatur 2
Mittelwert 3	Ringtemperatur 3
Mittelwert 4	Ringtemperatur 4
Mittelwert 5	Ringtemperatur 5
Mittelwert 6	Ringtemperatur 6
Mittelwert 7	Ringtemperatur 7
Mittelwert 8	Ringtemperatur 8
Mittelwert 9	Ringtemperatur 9
Mittelwert 10	Ringtemperatur 10

Zugehörige Ringtemperatur aus beiliegender Tabelle ablesen (exemplarische Darstellung der Umrechnungstabelle).

3 Temperaturdifferenz berechnen

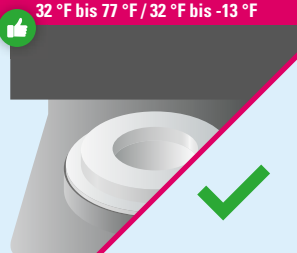
Ringtemperatur
- 1625 °C/2957 °F



Den Wert 1625 °C/2957 °F (Mastering) von der abgelesenen Ringtemperatur subtrahieren und Differenzwert erhalten.

4. Maßnahmen

Differenzwert 0 °C bis +/-25 °C
32 °F bis 77 °F / 32 °F bis -13 °F



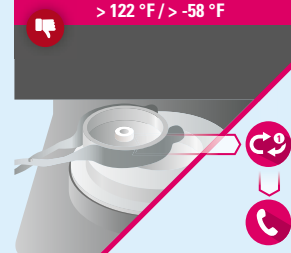
Temperaturdifferenz innerhalb des Toleranzbereichs.

Differenzwert +/-25 °C bis +/-50 °C
77 °F bis 122 °F / -13 °F bis -58 °F



Ofentemperatur korrigieren. Im Feld „Temperaturjustage (Offset)“ den Differenzwert eingeben*.

Differenzwert > +/-50 °C
> 122 °F / > -58 °F



Temperaturdifferenz außerhalb des justierbaren Bereichs. Prüfbrand wiederholen. Händler kontaktieren.

*) **Temperatur zu niedrig** (berechneter Differenzwert hat Vorzeichen minus): Differenzwert mit Vorzeichen minus eingeben; **Temperatur zu hoch** (berechneter Differenzwert hat Vorzeichen plus): Differenzwert ohne Vorzeichen eingeben (automatisch plus). Genaue Informationen zum Feld Temperaturjustage (Offset) finden Sie in der Gebrauchsanweisung des VITA vPads.