## Temperaturkalibrierung

1. Inbetriebnahme

Messdurchführung



Sinterring ohne Sinterperlen zentrisch in der Sinterschale positionieren\*.



Sinterprogramm "YZ T Universal" über das Profil "VITA" starten\*\*.

MESSWERT 2



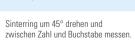
Sinterring entnehmen und mit Messschieber vermessen.

Messvorgang 4

MESSWERT



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

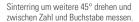


Messvorgang 2

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

Messvorgang 3

MESSWERT 3



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

<sup>\*\*)</sup> Genaue Informationen zum Sinterprogramm finden Sie in der Bedienungsanleitung des VITA vPads.



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

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

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



Temperaturdifferenz innerhalb des Toleranzhereichs





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\*.



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

<sup>\*)</sup> 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 Bedienungsanleitung des VITA vPads.

