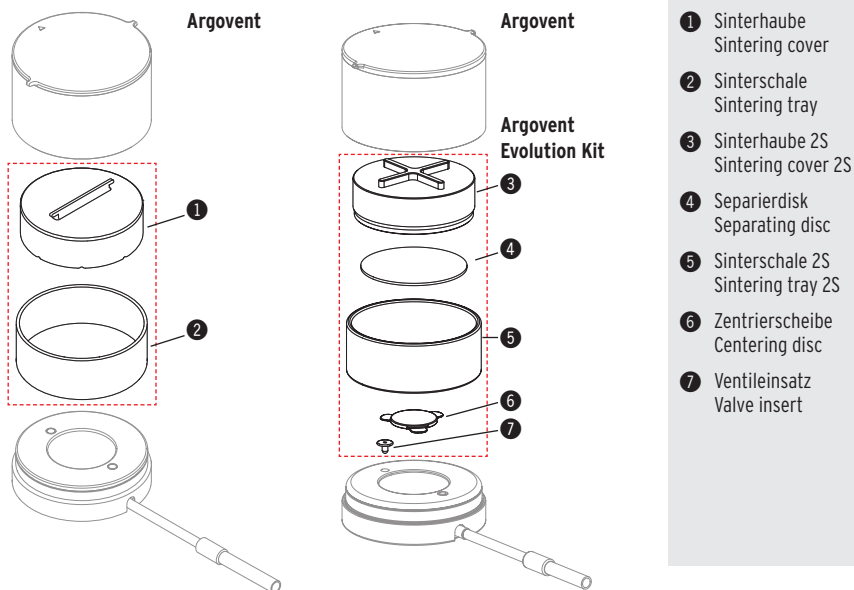


DE Einsatz des Argovent Evolution Kits

EN Use of the Argovent Evolution Kit



_ Die bestehende Sinterhaube 1 und Sinterschale 2 gegen die neue Sinterhaube 2S 3 und Sinterschale 2S 5 austauschen.
_ Replace the existing sintering cover 1 and sintering tray 2 with the new sintering cover 2S 3 and sintering tray 2S 5.

_ Die Separierdisk 4 in die neue Sinterschale 2S einlegen.
_ Place the separating disc 4 in the new sintering tray 2S.

_ Die Sinterperlenmischung vollständig auf die Separierdisk in die Sinterschale 2S einfüllen.
_ Completely fill the sintering bead mixture on the separating disc in the sintering tray 2S.

_ Den kleinen Ventileinsatz 7 in das vordere Abzugsloch der Sinterbasis lose einsetzen. [Abb. 1]
_ Fit the small valve insert 7 loosely in the front extractor hole in the sintering base. [Fig. 1]

_ Die Zentrierscheibe 6 für die Sinterschale 2S in die Fassung der Sinterbasis einlegen. [Abb. 2]
_ Place the centering disc 6 for the sintering tray 2S in the recess of the sintering base. [Fig. 2]

_ Zum Sintern die Sinterschale 2S auf die Zentrierscheibe der Sinterbasis stellen.
_ Place the sintering tray 2S on the centering disc of the sintering base for sintering.

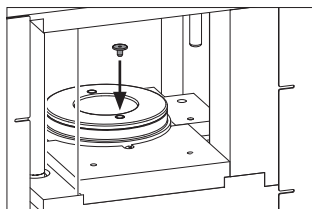


Abb. 1 / Fig. 1

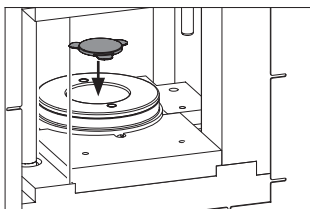
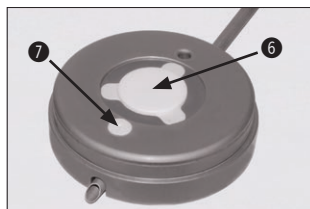


Abb. 2 / Fig. 2





Wichtige Hinweise zur Verwendung der neuen Argovent Teile

Allgemein

- Die graue Sinterschale zeigt nach der ersten Benutzung weißliche Schlieren des Binderausbrands auf der Oberfläche. Dies ist normal und stellt keine Beeinträchtigung dar.
- Die Sinterperlen haften bei den ersten Sinterungen verstärkt an der Sinterhaube an, dieses Verhalten lässt im Laufe der Zeit etwas nach.
- Anhaftende Perlen können bei Entnahme der Sinterhaube am Sinterschalrand abgestreift werden. Überschüssig anhaftende Perlen können von Hand z.B. über der umgedrehten Schutzgasretorte abgestreift werden.
- Die abgelösten Perlen dem Sinterbett wieder zuführen.
- Es dürfen max. 100g Sinterperlen in die Sinterschale gefüllt werden. Diese mitgelieferte Menge darf auf keinen Fall überschritten werden, denn der daraus resultierende Perlendruck kann zum Bruch der Sinterschale führen.
- Grundsätzlich wird eine Menge von 70g Sinterperlen empfohlen, um mögliche Schäden an der Sinterschale zu verhindern.
- Das Eindrehen der Sinterhaube, wie im mitgelieferten Hinweiszettel ersichtlich, ist unbedingt zu beachten.
- Die neue Sinterschalenkombination hat einen um 2,5 mm kleineren Durchmesser im Nutzraum (Sinterhaube 2S).
- Die neuen Teile unterliegen keinem Pflegeprozess.
- Grundsätzlich ist weiterhin die Anleitung des Sinterofens zu beachten!

Verwendung der Floatsinterdisc

- Die Floatsinterdisc stellt die nutzbare Fläche dar.
- Wird die Floatsinterdisc zur Sinterung verwendet müssen vorher die Perlen vollständig entnommen werden!
- Es reicht zum Sintern aus, wenn die Floatsinterdisc auf der Separierscheibe, mit der geschliffenen Seite nach oben, aufliegt und die Sinterhaube auf dem Schalenboden aufsitzt.
- Ansonsten besteht Gefahr des zu starken Verklemmens durch Perlen zwischen Sinterhaube und Floatsinterdisc!
- Es wird empfohlen für häufiges Floatsintern eine separate Sinterhaube zu verwenden, da sich durch den dauerhaften Perlendruck der untere Teil der Sinterhaube leicht nach innen bewegen kann. Dies hat zur Folge, dass die Floatsinterdisc nicht einwandfrei in die Sinterhaube passt. Dieser Effekt, kann durch den Einsatz einer separaten Sinterhaube verhindert werden.
- Um Oxidationen am Sintergut zu vermeiden wird empfohlen zwischen Floatsinterungen und Perlensinterungen möglichst abwechselnd zu arbeiten. Restpulvermengen auf der Separierdisc/Sinterschale nach der Perlensinterung begünstigen die oxidfreie Sinterung.
- Teilweise Verfärbungen sind unkritisch, sollten das zulässige Maß jedoch nicht überschreiten. (siehe Ceramill Argotherm Sinterchart)



Important information for using the new Argovent components

General

- After initial use, the grey sintering tray has whitish streaks on the surface from burning out the binder. This is normal and does not indicate any impairment.
- The sintering beads adhere to the sintering cover during the first sintering cycles. This behaviour decreases over time.
- Beads adhering to the edge of the sintering tray can be wiped off when removing the sintering cover. Any excess adhering beads can be wiped off manually, e.g. using the reverse side of the shielding gas retort.
- Replace the loosened beads into the sintering tray.
- A maximum of 100 g of sintering beads may be filled in the sintering tray. This supplied amount should never be exceeded as the sintering tray may fracture as a result of pressure from the beads.
- Generally, 70 g of sintering beads is recommended to prevent any possible damage to the sintering tray.
- It is essential to fit the sintering cover as shown in the information sheet supplied.
- The sintering tray combination has a 2.5 mm smaller diameter in the usable space (sintering cover 2S).
- The new components do not require any maintenance.
- The instructions for use of the sintering furnace should always continue to be observed!

Use of the float sintering disc

- The float sintering disc represents the usable surface.
- The beads must be completely removed beforehand if the float sintering disc has to be used for sintering!
- It is sufficient when the float sintering disc is supported on the separating disc and the sintering cover sits on the floor of the tray.
- Otherwise there is the risk of getting wedged too tightly by the beads between the sintering cover and float sintering disc!
- Use of a separate sintering cover is recommended for frequent float sintering, as the lower section of the sintering cover can move slightly inwards due to the permanent pressure of the beads. This results in the float sintering disc not fitting perfectly in the sintering cover. This effect can be prevented by using a separate sintering cover.
- Where possible, it is recommended to work alternately between float sintering and bead sintering to avoid oxidation on the sintered restorations. Residual powder on the separating disc/sintering tray after bead sintering promotes oxide-free sintering.
- Partial discoloration is non-critical, but should not exceed the permitted amount. (See Ceramill Argotherm sintering chart)



ACHTUNG | ATTENTION

DE

Die Sinterhaube darf nicht durch einfaches Eindrücken in die Perlen in die Schale eingesetzt werden, sondern muss durch mehrmaliges rechts-links drehen am Griffkreuz in die Perlen bis zum Schalenboden eingedreht werden. Das Perlenbett muss dadurch zirkulär vollständig aufgelockert werden um zu hohen Klemmdruck auf die Sinterschale zu vermeiden. Ansonsten besteht akute Bruchgefahr der Teile durch thermische Ausdehnung!

EN

The sinter cover must not simply be pressed into the beads in the tray. It must be grasped on its cross handle and rotated clockwise/anti-clockwise into the beads several times until it touches the tray bottom. This fully loosens the beads all around to prevent them jamming and exerting excessive pressure on the sinter tray. Otherwise there is an acute risk that the parts may break due to thermal expansion!

