



LECTURA GRÁFICA PROCESO LAMINADO

0 – F1 = 5 minutos: TIEMPO INICIAL PARA VACÍO.

F1 – F2 = 20 minutos: ASCENSO DE LA TEMPERATURA DESDE TEMPERATURA INICIAL HASTA LOS 90°.

F2 – F3 = 10 minutos: ASCENSO DE LA TEMPERATURA DESDE LOS 90° HASTA LOS 100°.

F3 – F4 = 30 minutos: LA TEMPERATURA DEL HORNO SE MANTIENE A 100°. EL TIEMPO VARIARÁ DEPENDIENDO DEL ESPESOR DEL VIDRIO. PARTIENDO DE UN TIEMPO MÍNIMO DE 30' (VIDRIO 5 + 5) Y SUMANDO 3 MINUTOS POR CADA MILÍMETRO ADICIONAL.

F4 – F5 = 30 minutos: TIEMPO PARA DISMINUIR LA TEMPERATURA DEL HORNO HASTA 50° (MANTENIENDO LA BOMBA DE VACÍO EN MARCHA). ESTA ÚLTIMA FASE PUEDE ACORTARSE ABRIENDO EL HORNO.

* CUANTO MÁS RÁPIDA SE LLEVE A CABO ESTA FASE DE ENFRIAMIENTO, MEJOR TRANSPARENCIA OBTENDREMOS.

