

Fasetovací postup

Příprava konstrukce

Konstrukce se opracovává tvrdokovovou křížovou frézou, diamantovým nebo jemným karbidovým nástrojem. Povrch se opískuje 250 µm (Korox 250) při tlaku 3–4 bary a důkladně vyčistí horkou párou pomocí párovačky.

Oxidační pálení

Oxidační pálení není nutné. Je však možné oxidačním pálením zkontrolovat povrch při teplotě 900°C po dobu 5 minut pod vakuem. Vždy je nutné vzniklé oxidy opískovat 250 µm (Korox 250) při tlaku 3–4 bary a vyčistit párou pomocí párovačky.

Vypalování keramiky

Vždy je nutné nanášet opákr ve dvou vypalovacích krocích – první tenká vrstva (wash) a druhá krycí vrstva. Po každém vypalovacím cyklu je třeba párou omýt vzniklé oxidy. Především u větších konstrukcí doporučujeme prodloužit dobu chlazení minimálně na 600 °C. Rozhodně nedoporučujeme použití kyseliny fluorovodíkové, silně koroduje kovy.

Keramika

Je doporučeno používat keramiku dle ISO 9693 standardů, které jsou stanoveny výrobcí s vypalovací teplotou do cca 980°C. Pochopitelně je vhodná keramika s redukovanou vypalovací teplotou. CTE našeho našeho materiálu BEGO CoCr Mediloy S-Co je 14,3 - 14,5