

جدول مشکلات پودر گذاری با پودر جی سرام و راه حل ها

مشکل	علت احتمالی	راه حل
۱ ترک افقی بر روی پرسلن	-CTE آلیاژ مطابق پودر نیست -ویبره اضافی در زمان پودر گذاری -پخت بیشتر یا کمتر از حد اپک -لبه تیز بر روی فریم	-از آلیاژهایی با CTE بین ۱۴ تا ۱۴.۶ استفاده کنید -در زمان پودر گذاری از ویبره بپرهیزید. -برنامه پخت اپک خود را با برنامه شرکت مقایسه کنید. -تیزی های لبه فریم را از بین ببرید.
۲ ترک در نواحی ضخیم اپک	-اپک یکپارچه نیست و یا بیش از حد ضخیم است -زمان خشک کردن در برنامه پخت بیش از حد کوتاه است	-اپک را یکپارچه و نازک تر بگذارید. -زمان خشک شدن را افزایش دهید.
۳ جداشدگی در ناحیه دنتین و انسیزال	-زمان خشک شدن بیش از حد کوتاه است	-زمان خشک شدن را افزایش دهید.
۴ پرسلن شیری رنگ و بدون ترنسلونسی	-وکیوم در دمای پایین شروع شده است -مایع پودر با پودر همخوانی ندارد	-وکیوم باید در ۶۰۰ درجه شروع شود -مایع پودر خود را تغییر دهید.
۵ سطح پرسلن بسیار شیشه ای و خاکستری نما شده	-دمای نهایی زیاد است	-دمای نهایی را کاهش دهید
۶ پرسلن سخت	-دمای نهایی زیاد است -زمان حفظ در دمای نهایی زیاد است -ویبره در زمان پودر گذاری زیاد است	-دمای نهایی را کاهش دهید -زمان حفظ در دمای نهایی را کاهش دهید -از ویبره در زمان پودر گذاری بپرهیزید.
۷ انقباض (شرینگیج) پودر زیاد است	-چگالی مایع پودر زیاد است	-چگالی مایع پودر را با اضافه کردن آب مقطر کاهش دهید.
۸ پس از گلیز، سطح پرسلن شیری و بدون ترنسلونسی می شود	-سطح گلیز بیش از حد ضخیم است -ذرات تراش کاملاً پاک نشده است -سرعت افزایش دما بسیار زیاد است	-لایه نازکتری از گلیز بر روی پرسلن قرار دهید -قبل از گلیز، سطح پرسلن را با آب جوش و استیم کلینر تمیز کنید -سرعت افزایش دما را ۵۵ درجه بر دقیقه تنظیم کنید.
۹ ترک بعد از پخت گلیز	-دمای نهایی گلیز از دمای نهایی دنتین بالاتر است	-دمای پخت گلیز و دنتین را دوباره با توجه به جدول تغییر دهید.
۱۰ پرسلن به خوبی به فریم باند نمی شود.	-اکسیداسیون (دگاز) کم یا بیش از حد فریم -آلودگی سطح فریم -آماده سازی و یا سند بلاست نامناسب فریم	-از راهنمای سازنده آلیاژ فریم پیروی کنید -آلودگی سطح فریم را پاک نمایید -فریم را با اکسید آلومینیوم سند بلاست کنید و سپس سطح فریم را با آب جوش یا بخارشو تمیز کنید.