

Tabla de cocción de la cerámica ICE

Primera cocción (washbrand) cofias individuales:

Temperatura inicial	350° C
Presecado	5 min
Temperatura final	920° C
Tiempo de mantenimiento a temperatura final	2 min
Aumento de temperatura	55° C/min
Tiempo de enfriamiento	1 min
Vacío	Durante todo el ciclo de cocción

Primera cocción (washbrand) puentes pequeños:

Temperatura inicial	350° C
Presecado	7 min
Temperatura final	920° C
Tiempo de mantenimiento a temperatura final	2 min
Aumento de temperatura	40° C/min
Tiempo de enfriamiento	2 min
Vacío	Durante todo el ciclo de cocción

Primera cocción (washbrand) puentes grandes:

Temperatura inicial	350° C
Presecado	7 min
Temperatura final	920° C
Tiempo de mantenimiento a temperatura final	2 min
Aumento de temperatura	30° C/min
Tiempo de enfriamiento	3 min
Vacío	Durante todo el ciclo de cocción

Cocción de corrección previa al revestimiento:

Temperatura inicial	350° C
Presecado	5 min
Temperatura final	840° C
Tiempo de mantenimiento a temperatura final	1 min
Aumento de temperatura	40° C/min
Tiempo de enfriamiento	2 min
Vacío	Durante todo el ciclo de cocción

Segunda cocción y glaseado de las cofias individuales:

Temperatura inicial	350° C
Presecado	5 min
Temperatura final	820° C
Tiempo de mantenimiento a temperatura final	2 min
Aumento de temperatura	55° C/min
Tiempo de enfriamiento	1 min
Vacío	Durante todo el ciclo de cocción

Segunda cocción y glaseado de puentes pequeños:

Temperatura inicial	350° C
Presecado	5 min
Temperatura final	820° C
Tiempo de mantenimiento a temperatura final	2 min
Aumento de temperatura	40° C/min
Tiempo de enfriamiento	2 min
Vacío	Durante todo el ciclo de cocción

Segunda cocción y glaseado de puentes grandes:

Temperatura inicial	350° C
Presecado	7 min
Temperatura final	820° C
Tiempo de mantenimiento a temperatura final	2 min
Aumento de temperatura	30° C/min
Tiempo de enfriamiento	3 min
Vacío	Durante todo el ciclo de cocción