



## Brennkurve for gjenstand som er 3mm tykk med diameter/diagonal 40cm

Segment nr	Endring temperatur	Måltemperatur	Holdetid
1	600° pr. time <sup>1</sup>	516°	5 min. for utjevning
2	Full/9999° pr. time	Arbeidstemperatur <sup>2</sup>	Valg <sup>3</sup>
3	Full/9999° pr. time	516°C	55 minutter
4	100° pr time	200°C	Slå av <sup>4</sup>

Brennkurven er utarbeidet for Bullseye glass COE 90 brent i ovn med overvarme.

Dersom ovnen har elementer i siden bør oppvarmingshastigheten oppgitt i segment 1 divideres på 2,5

Det bør alltid være en viss avstand fra elementene og glasset da temperaturen på elementene vil være betydelig høyere under oppvarming enn luften i ovnen.

Dersom ovnen din krever at du legger inn hvor lang tid den skal bruke fra en temperatur til en annen skal du beregne dette med følgende formel:  
(Måltemperatur – starttemperatur) / Endring pr. time = Antall timer

Eks.

Måltemperatur = 516°C

Starttemperatur = 20°C

Endring pr. time = 200°C

Dette gir:  $(516-20) / 200 = 496/200 = 2,48$  timer

Omgjort til minutter:  $2,48 \times 60 = 149$  minutter (2 timer og 29 minutter)

Dette er en forenklet brennkurve for glass som ikke anbefales brukt ved casting og gjenstander med ujevn tykkelse.

<sup>1</sup> Dersom ovnen har elementer i siden må oppvarmingshastigheten reduseres (oppvarmingstiden forlenges) se merknad under tabellen.

<sup>2</sup> Arbeidstemperaturen avhenger av hva du skal gjøre (smelte sammen, slumpe, sagge etc.)

<sup>3</sup> Holdtiden i segment 2 avhenger av hva man skal gjøre og hvilken arbeidstemperatur man har valgt. For full sammensmelting med avrundede kanter kan arbeidstemperatur 810°C og holdetid 10 minutter være greit som utgangspunkt.

<sup>4</sup> For mindre arbeider kan man åpne lokket/døren på lokket på gløtt når temperaturen kommer under 200°C, men generelt bør man ikke åpne ovnen før temperaturen er kommet godt under 100°C.