



www.stefatelier.com

le fusing c'est la maîtrise des cuissons faites des tests prenez des notes sur chaque cuisson et améliorez vos courbes en fonctions de vos créations. A chaque création sa courbe. A chaque four ces courbes



GUIDE Pour vos courbes

Ceci est un guide de base pour les fusions des produits System 96

Les tableaux affichés ici sont des directives pour des projets fusing jusqu'à 9 millimètres d'épaisseur.

Ce ne sont pas des règles strictes, naturellement, les temps et les températures peuvent varier avec le matériel

Pour une fusion plus rapide : vous pouvez accélérer ou simplifier la fusion pour de petits projets.

Si oui, dans le tableau «FUSING CHART», éliminez les segments 2 et 6.

Dans le tableau «SLUMPING CHART», éliminez les segments 1 et 6.

FUSING CHART (Project thickness up to 9 mm)

Segment	Cadence	Température à atteindre	Pallier
	(°C par heure)	°C	Minutes
1. Heating I Une montée en température modérée permet aux verres de bien se mettre en place Plus le pallier sera long moins il y aura de bulles	167	621	30
2. Heating II Une montée lente pour permettre à l'air prisonnier de s'échapper	111	743	20
3. Heat to Forming Stage Consultez «FORMING CHART»	222	Voir Forming Chart	Effet désiré
4. Anneal I Descente rapide	5555	510	60
5. Anneal II réfroidissement lent pour bien passer la zone sensible	83	425	10
6. Cool Down Rampe modérée vers le bas pour réduire au minimum le choc thermique.	167	38	0

www.stefatelier.com

SLUMPING CHART (Project thickness up to 9 mm)
thermoformage

Segment	Cadence	Température à atteindre	Pallier
	(°C par heure)	°C	Minutes
1. Heating I Slow ramp up to 148° then hold to equalize temperature of everything in kiln (minimizes thermal shock).	83	148	15
2. Heating II Moderate ramp to 593° and hold.	167	593	20
3. Heat to Slumping Stage Consultez «FORMING CHART»	83	See Forming Chart	Desired effect
4. Anneal I Descente rapide	222	510	60
5. Anneal II réfroidissement lent pour bien passer la zone sensible	83	425	10
6. Cool Down Rampe modérée vers le bas pour réduire au minimum le choc thermique.	167	38	0

FORMING CHART

Forming Stage	Definition	Forming Temp
Slump thermoformage	Le verre se ramollit et s'effondre pour prendre la forme d'une forme choisie ou pour mouler. Note : les petits moules peuvent avoir besoin des températures et/ou des temps de prise plus élevés.	657° – 677° C
Tack Fuse	Des couches en verre distinctes sont fondues ensemble avec peu de déformation au delà du ramollissement des bords.	732° - 743° C
Contour Fuse	Des couches en verre distinctes sont fusionnées, les bords sont mous et arrondi, la surface de projet se maintient à la dimension désiré par l'artiste (pas encore complètement fondu).	760° – 788° C
Full Fuse	Des couches en verre distinctes sont complètement fondues dans une seule couche uniforme, la surface supérieure est lisse	793° - 804° C

Vous utilisez déjà des courbes pour «90» COE vous pouvez l'utiliser pour des verres S96 bien sûr il est conseillé de faire des tests pour toute information complémentaire le site system96.com