



〈フレームの彩度調整〉
 インノバ5番をユニバーサルリキッドで練和し、シェードガイドと照らし合わせながら塗布します。
 リキッドが多過ぎると歯頸部に溜まりがでやすくなりますので注意して下さい。
 A1のように低い彩度の場合は薄く、A4のように高い彩度の場合は濃いめに塗布し焼成します。

焼成スケジュール

	スタート	予備乾燥	ヒートレート (°C/分)	真空	焼成温度	係留
フレーム空焼き	550°C	4分	55°C	full	980°C	5分
フレームシェード (インノバ)	580°C (530)	2分	55°C	full	950°C	30秒
ショルダー	600°C (500)	4分	55°C (45)	full	950°C	0分
一次焼成	580°C (530)	6分	55°C (45)	full	910°C	0分
二次焼成	580°C (530)	6分	55°C (45)	full	900°C (895)	0分
仮固定	580°C	1分	55°C	full	840°C	0分
グレース①	600°C (500)	2分	55°C (45)	no	910°C (900)	0分
グレース② (with GL)	480°C (430)	2分	45°C (40)	no	880°C	30秒

※焼けがあまりと感じる場合は、() 内のようにスタート温度やヒートレートを下げたり、最終温度を上げてみて下さい。
 ※二次焼成で白っぽさを感じる場合は、二次焼成の焼成温度を () 内のように下げてください。