



〈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	450°C	4分	55°C	full	980°C	5分
フレームシェード (インノバ)	450°C	2分	55°C	full	910°C	30秒
ショルダー	450°C (400)	4分	45°C (40)	full	860°C	0分
一次焼成	450°C (400)	6分	45°C (40)	full	820°C	0分
二次焼成	450°C (400)	4分	45°C (40)	full	805°C (810)	0分
仮固定	550°C (530)	1分	55°C (50)	full	740°C	0分
グレース①	480°C (430)	2分	45°C (40)	no	790°C (795)	0分
グレース②	480°C (430)	2分	45°C (40)	no	780°C	1分

※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。