	Instrucciones Laborales	
	Horneado (Estufado)	
Revisión 02	PROCEDIMIENTO NO.: WI-8.2.4.30	Vigente a partir de 6/11/2012

### Para Calentadores Cerámicas con Infrarrojo

1. Verifique que están secos los calentadores
2. Coloque calentadores en horno con avance abajo usando sujetador(es) cerámico(s) indicado(s). Excepción: los calentadores grandes (como tipo CRL o cualquier artículo nuevo de semejante tamaño), los calentadores frágiles (como de cuerpo hueco como tipo CRN), o los calentadores que fueron hechos el mismo día que luego entrarán al horno, deberían ser colocados de cara abajo, en el estante con polvo de óxido de aluminio (o similar) echado en el estante para que no se queden los calentadores allí pegados.
3. Cierre puerta del horno
4. Encienda el ciclo apropiado en el control
5. Cuando ha completado el ciclo y se ha enfriado lo suficiente, se pueden retirar los calentadores del horno.

### Para Encajes de VS Glow – Antes de Vidriar

1. Verifique que están secos los encajes
2. Coloque los encajes de cara abajo con un polvo de óxido de aluminio (u otro por el estilo) en el estante.
3. Cierre puerta del horno
4. Encienda el ciclo apropiado en el control
5. Cuando ha completado el ciclo y se ha enfriado lo suficiente, se pueden retirar los encajes del horno.

### Para Encajes de VS Glow – Después de Vidriar

1. Verifique que están secos los encajes
2. Coloque los encajes de cara arriba sobre los estantes usando los debidos sujetadores cerámicos
3. Cierre puerta del horno
4. Encienda el ciclo apropiado en el control
5. Cuando ha completado el ciclo y se ha enfriado lo suficiente, se pueden retirar los encajes del horno.

### Para cinta cerámica – Antes de Vidriar

1. Coloque la cinta en el estante Las cintas se pueden colocar una encima de la otra
2. Cierre puerta del horno
3. Encienda el ciclo apropiado en el control



## Horneado (Estufado)

Revisión 02

PROCEDIMIENTO NO.: WI-8.2.4.30

Vigente a partir de 6/11/2012

4. Cuando ha completado el ciclo y se ha enfriado lo suficiente, se pueden retirar las placas del horno.

### Para cinta cerámica – Después de Vidriar

1. Coloque la cinta en el estante. Ponga óxido de aluminio, o algo por el estilo, en los estantes para que las citas vidriadas no se peguen a los estantes
2. Cierre puerta del horno
3. Encienda el ciclo apropiado en el control
4. Cuando ha completado el ciclo y se ha enfriado lo suficiente, se pueden retirar las placas del horno.

### Programas de Horneado

Los distintos materiales necesitan distintos programas de horneado. Abajo siguen las pautas generales para los programas usados para cada material que será horneado. Tiempo de rampa y absorción pueden variar de horno en horno, pero debería ser muy parecido a los valores que siguen abajo. La temperatura en el horno pueden variar un poco de la temperatura actual como resultado de limitaciones físicas en la construcción del horno y la configuración del control. Los hornos que reportan solamente temperaturas de referencia son aceptables para el proceso de horneado.

Paso No.	Temperatura (°C)	Tiempo de Rampa (horas)	Tiempo de Absorción(horas)
1	200	2	1
2	600	5	1
3	1080	12	2


Tablilla 1: Programa de cocción para los típicos calentadores cerámicos con infrarrojo y las cintas cerámicas vidriadas.

Paso No.	Temperatura (°C)	Tiempo de Rampa (horas)	Tiempo de Absorción (horas)
1	1200	12	2

Tablilla 2: Programa de cocción para cinta cerámica típica antes de vidriar

Paso No.	Temperatura (°C)	Tiempo de Rampa (horas)	Tiempo de Absorción (horas)
1	600	4	0
2	1100	6	0
3	1160	4	2

Tablilla 3: Programa de cocción para los encajes típicos de VS Glow

	Instrucciones Laborales	
	Horneado (Estufado)	
Revisión 02	PROCEDIMIENTO NO.: WI-8.2.4.30	Vigente a partir de 6/11/2012

Paso No.	Temperatura (°C)	Tiempo de Rampa (horas)	Tiempo de Absorción (horas)
1	500	1.5	0.5
2	825	1.5	0.5

Tablilla 4: Programa usado para curar la pintura dorada o preparar tubos de cuarzo para la aplicación de revestimiento selectivo

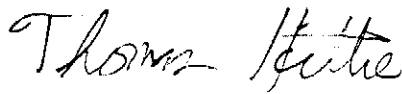
Paso No.	Temperatura (°C)	Tiempo de Rampa (horas)	Tiempo de Absorción (horas)
1	500	1.5	0.5
2	925	1.5	0.5

Tablilla 4: Programa de curación de revestimiento reflectivo blanco o preparación de tubos de cuarzo para aplicación de revestimiento reflectivo

### Historial de Revisiones

Revisión	Fecha de Revisión	Secciones	Descripción de Cambio	Siglas
00	5/25/2009	Todas	Publicación inicial	-
01	2/22/2010	4.2; páginas 3 y 4	Porte de malla cambiado a 120. También se añadió un No. de pza.: CRM-101-141; Se agregó la tablilla: Programa de Horneado de acuerdo con el tipo de producto	-
02	6/11/2012	Todas	Revisión completa – mucha información en algunas áreas, datos equivocados o incompletos en otras.	TCH

### Autorización

Puesto	Ocupado por	Firma
Gerente de Producto	Thomas Hittie	
Representante de Gerencia Principal	Abraham Joseph	