



Brennkurve for gjenstand som er 3mm tykk med diameter/diagonal 20cm

Segment nr	Endring temperatur	Måltemperatur	Holdetid
1	1000° pr. time ¹	516°	5 min. for utjevning
2	Full/9999° pr. time	Arbeidstemperatur ²	Valg ³
3	Full/9999° pr. time	516°C	40 minutter
4	200° pr time	200°C	Slå av ⁴

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 1,5

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.

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

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

³ 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.

⁴ 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.