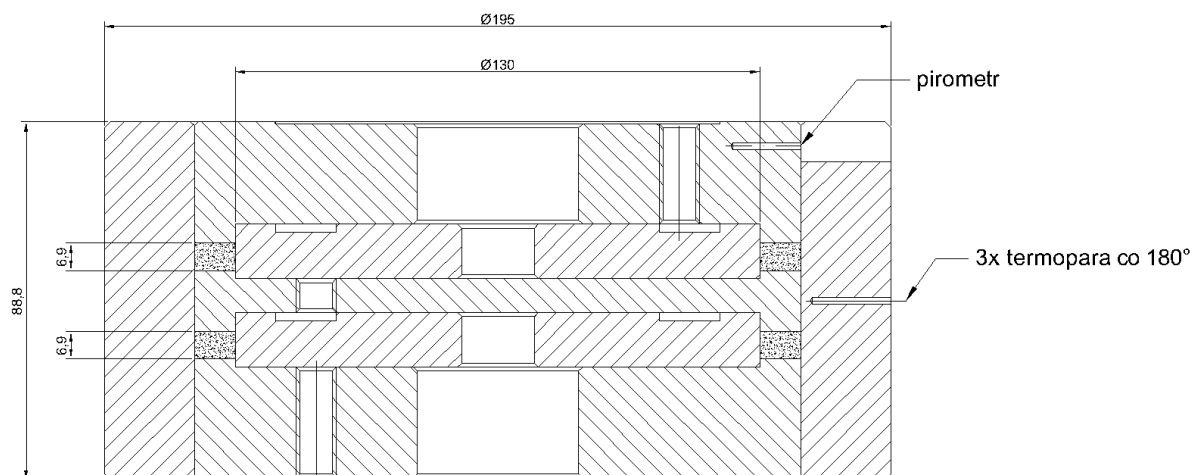


# Załącznik nr 2

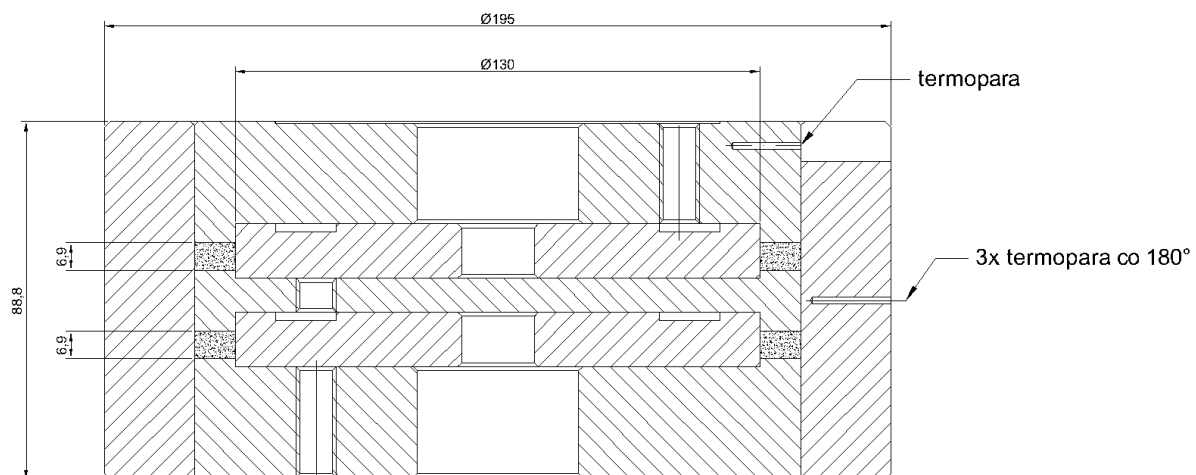
## Warunki testu weryfikacyjnego

Test zostanie przeprowadzony w siedzibie klienta. Podczas jego trwania zostaną poddane procesowi spiekania wypraski w formie metalowej:

- Rysunek 1 – w przypadku posiadania przez maszynę 3 termopar i 1 pirometru kontrolujących proces spiekania
- Rysunek 2 – w przypadku posiadania przez maszynę 4 termopar kontrolujących proces spiekania



Rysunek 1. Forma wraz z wypraską oraz schematem pomiaru temperatury.



Rysunek 2. Forma wraz z wypraską oraz schematem pomiaru temperatury.

Parametry spiekania:

- Temperatura końcowa – 720°C
- Czas trwania procesu – nie przekraczający 40 min
- Wysokość spieku po procesie – 6.9 mm

Warunki progowe:

- Temperatura wskazywana przez 3 termopary umiejscowione w pierścieniu zewnętrznym formy nie powinna różnić się od siebie i od temperatury końcowej o więcej niż 5°C.
- Temperatura wskazywana przez wszystkie przyrządy pomiarowe nie powinna przekroczyć temperatury końcowej przez cały czas trwania procesu.

Test zostanie przeprowadzony trzykrotnie – w żadnej z prób nie powinny być przekroczone warunki progowe