

**Dekema – Neue Generation.**

T					–	min
S					06:00	min
V	500	°C			–	min
Temp 1	795	°C	65*	°C/min	01:00**	min
Temp 2	–	°C	–	°C/min	–	min
Temp 3	–	°C	–	°C/min	–	min
VAC	795	°C	100	%	01:00	min
<b>Pasten Bonder</b>						

T					–	min
S					04:00	min
V	500	°C			–	min
Temp 1	795	°C	65*	°C/min	01:00**	min
Temp 2	–	°C	–	°C/min	–	min
Temp 3	–	°C	–	°C/min	–	min
VAC	795	°C	100	%	01:00	min
<b>Pulver Bonder</b>						

T					–	min
S					04:00	min
V	500	°C			–	min
Temp 1	790	°C	65*	°C/min	01:00**	min
Temp 2	–	°C	–	°C/min	–	min
Temp 3	–	°C	–	°C/min	–	min
VAC	790	°C	100	%	01:00	min
<b>Opaker 1 + 2</b>						

T					–	min
S					06:00	min
V	500	°C			–	min
Temp 1	785	°C	55*	°C/min	01:00**	min
Temp 2	–	°C	–	°C/min	–	min
Temp 3	–	°C	–	°C/min	–	min
VAC	785	°C	100	%	01:00	min
<b>Schulterbrand 1 + 2</b>						

T					–	min
S					06:00	min
V	500	°C			–	min
Temp 1	750	°C	55*	°C/min	01:00**	min
Temp 2	–	°C	–	°C/min	–	min
Temp 3	–	°C	–	°C/min	–	min
VAC	750	°C	100	%	01:00	min
<b>Dentinbrand 1</b>						

T					–	min
S					04:00	min
V	500	°C			–	min
Temp 1	750	°C	55*	°C/min	01:00**	min
Temp 2	–	°C	–	°C/min	–	min
Temp 3	–	°C	–	°C/min	–	min
VAC	750	°C	100	%	01:00	min
<b>Dentinbrand 2</b>						

T					–	min
S					04:00	min
V	500	°C			–	min
Temp 1	715	°C	55*	°C/min	01:00**	min
Temp 2	–	°C	–	°C/min	–	min
Temp 3	–	°C	–	°C/min	–	min
VAC	715	°C	100	%	01:00	min
<b>Korrekturmasse</b>						

T					–	min
S					04:00	min
V	500	°C			–	min
Temp 1	750	°C	65*	°C/min	01:00**	min
Temp 2	–	°C	–	°C/min	–	min
Temp 3	–	°C	–	°C/min	–	min
VAC	***	°C	***	%	***	min
<b>Glanzbrand***</b>						

T					–	min
S					06:00	min
V	500	°C			–	min
Temp 1	750	°C	55*	°C/min	01:00**	min
Temp 2	–	°C	–	°C/min	–	min
Temp 3	–	°C	–	°C/min	–	min
VAC	750	°C	100	%	–	min
<b>Glanzbrand mit Glasur</b>						

T					–	min
S					06:00	min
V	500	°C			–	min
Temp 1	730	°C	55*	°C/min	01:00**	min
Temp 2	–	°C	–	°C/min	–	min
Temp 3	–	°C	–	°C/min	–	min
VAC	730	°C	100	%	–	min
<b>Touch Up Glanz und Korrektur</b>						

\* Bei großen Arbeiten kann durch Reduzieren der Steigrate die Brennqualität verbessert werden.

\*\* Bei großen Arbeiten die Haltezeit verlängern, um die schlechte Wärmeleitfähigkeit des Titan auszugleichen.

\*\*\* Der Glanzbrand kann mit oder ohne Vakuum durchgeführt werden.

Austromat D2											
	START °C	□	↗ min	✖ min	VAC LEVEL	°C ⌚ min*	END °C	✖ min:s **	(V) min:s	∅ 1 min	2 ∅ min
Pasten Bonder	500	0	6	0	100	65	795	1:00	1:00	–	–
Pulver Bonder	500	0	4	0	100	65	795	1:00	1:00	–	–
Opaker 1 + 2	500	0	4	0	100	65	790	1:00	1:00	–	–
Schulterbrand 1 + 2	500	0	6	0	100	55	785	1:00	1:00	–	–
Dentinbrand 1	500	0	6	0	100	55	750	1:00	1:00	–	–
Dentinbrand 2	500	0	4	0	100	55	750	1:00	1:00	–	–
Korrekturmasse	500	0	4	0	100	55	715	1:00	1:00	–	–
Glanzbrand	500	0	4	0	0***	65	750	1:00	–	–	–
Glanzbrand mit Glasur	500	0	6	0	100	55	750	1:00	–	–	–
Touch Up Glanz und Korrektur	500	0	6	0	100	55	730	1:00	–	–	–

Austromat M											
	START °C	□	↗ min	✖ min	VAC LEVEL	°C ⌚ min*	END °C	✖ min:s **	(V) min:s	∅ 1 min	2 ∅ min
Pasten Bonder	500	0	6	0	9	65	795	1:00	1:00	–	–
Pulver Bonder	500	0	4	0	9	65	795	1:00	1:00	–	–
Opaker 1 + 2	500	0	4	0	9	65	790	1:00	1:00	–	–
Schulterbrand 1 + 2	500	0	6	0	9	55	785	1:00	1:00	–	–
Dentinbrand 1	500	0	6	0	9	55	750	1:00	1:00	–	–
Dentinbrand 2	500	0	4	0	9	55	750	1:00	1:00	–	–
Korrekturmasse	500	0	4	0	9	55	715	1:00	1:00	–	–
Glanzbrand	500	0	4	0	0***	65	750	1:00	–	–	–
Glanzbrand mit Glasur	500	0	6	0	9	55	750	1:00	–	–	–
Touch Up Glanz und Korrektur	500	0	6	0	9	55	730	1:00	–	–	–

Austromat 3001	
Pasten Bonder*/**	C500 T360.L9 V9 TO65.C795 T60 V0 C0 L0 T2 C500
Pulver Bonder*/**	C500 T240.L9 V9 TO65.C795 T60 V0 C0 L0 T2 C500
Opaker 1 + 2*/**	C500 T240.L9 V9 TO65.C790 T60 V0 C0 L0 T2 C500
Schulterbrand 1 + 2*/**	C500 T360.L9 V9 TO55.C785 T60 V0 C0 L0 T2 C500
Dentinbrand 1*/**	C500 T360.L9 V9 TO55.C750 T60 V0 C0 L0 T2 C500
Dentinbrand 2*/**	C500 T300.L9 V9 TO55.C750 T60 V0 C0 L0 T2 C500
Korrekturmasse*/**	C500 T240.L9 V9 TO55.C715 T60 V0 C0 L0 T2 C500
Glanzbrand*/**/**	C500 T240.L9 TO55.C750 T65 C0 L0 T2 C500
Glanzbrand mit Glasur*/**	C500 T360.L9 V9 TO55.C750 V0 T60 C0 L0 T2 C500
Touch Up Glanz und Korrektur*/**	C500 T360.L9 V9 TO55.C730 V0 T60 C0 L0 T2 C500

\* Bei großen Arbeiten kann durch Reduzieren der Steigrate die Brennqualität verbessert werden.

\*\* Bei großen Arbeiten die Haltezeit verlängern, um die schlechte Wärmeleitfähigkeit des Titan auszugleichen.

\*\*\* Der Glanzbrand kann mit oder ohne Vakuum durchgeführt werden.

P90 / P95							
	Bereitschafts- temperatur °C	Temperatur- anstieg/min*	Brenn- temperatur °C	Schließzeit min	Haltezeit min**	Vakuum EIN	Vakuum AUS
Pasten Bonder	403	65	795	6	1	450	795
Pulver Bonder	403	65	795	4	1	450	795
Opaker 1 + 2	403	65	790	4	1	450	790
Schulterbrand 1 + 2	403	55	785	6	1	450	785
Dentinbrand 1	403	55	750	6	1	450	750
Dentinbrand 2	403	55	750	4	1	450	750
Korrekturmasse	403	55	715	4	1	450	715
Glanzbrand***	403	65	750	4	1	***	***
Glanzbrand mit Glasur	403	55	750	6	1	450	749
Touch Up Glanz und Korrektur	403	55	730	6	1	450	729

Vacumat 50 / 100 / 200							
	Bereitschafts- temperatur °C	Endtemperatur °C	Vortrockenzeit min	Aufheiz- rate/min*	Haltezeit min**	Vakuum min	Kühlen
Pasten Bonder	500	795	6	5	1	6	–
Pulver Bonder	500	795	4	5	1	6	–
Opaker 1 + 2	500	790	4	5	1	6	–
Schulterbrand 1 + 2	500	785	6	5	1	6	–
Dentinbrand 1	500	750	6	5	1	6	–
Dentinbrand 2	500	750	6	5	1	6	–
Korrekturmasse	500	715	4	4	1	5	–
Glanzbrand***	500	750	4	4	1	***	–
Glanzbrand mit Glasur	500	750	6	5	1	6	–
Touch Up Glanz und Korrektur	500	730	6	5	1	6	–

Multimat MCII, Mach 1, Mach 2, Touch 8 Press								
	Vorwärm- temperatur °C	Trockenzeit min	Vorwärmen min	Vakuum min	Brennzeit min**	Brenn- temperatur °C	Aufheiz- rate/min*	Vakuum °C
Pasten Bonder	500	6	–	1,0	2,0	805	65	50
Pulver Bonder	500	4	–	1,0	2,0	805	65	50
Opaker 1 + 2	500	4	–	1,0	2,0	800	65	50
Schulterbrand 1 + 2	500	6	–	1,0	2,0	795	55	50
Dentinbrand 1	500	6	–	1,0	2,0	760	55	50
Dentinbrand 2	500	4	–	1,0	2,0	760	55	50
Korrekturmasse	500	4	–	1,0	2,0	725	55	50
Glanzbrand***	500	4	–	***	1,5 - 2,5	760	65	0
Glanzbrand mit Glasur	500	6	–	1,0	2,0	760	55	50
Touch Up Glanz und Korrektur	500	6	–	1,0	2,0	740	55	50

\* Bei großen Arbeiten kann durch Reduzieren der Steigrate die Brennqualität verbessert werden.

\*\* Bei großen Arbeiten die Haltezeit verlängern, um die schlechte Wärmeleitfähigkeit des Titan auszugleichen.

\*\*\* Der Glanzbrand kann mit oder ohne Vakuum durchgeführt werden.

# Brenntabellen

HOTLINE +49 72 31 / 803 - 410

cera**motion**<sup>®</sup>  
Ti

## **Brennkontrolle**

Um die Brenntemperatur Ihres Ofens abzustimmen, empfehlen wir einen Probebrand.  
Nur so ist die Beurteilung der richtigen Brandführung möglich.

Zur Erstellung der Brennprobe Transpa-Masse T mit Modelling Liquid (REF 254-000-10) anmischen.

Den ersten Dentinbrand durchführen. Dazu die Brennprobe auf Platinfolie legen und nicht auf Brennwatte, da sonst die Gefahr einer Trübung besteht.

Die Temperatur des Ofens ist in Ordnung, wenn die Brennprobe klar, durchscheinend und mit scharfen Kanten aus dem Ofen kommt.

Bei zu hoher Endtemperatur ist die Probe hochglänzend und zeigt keine scharfen Kanten mehr.  
Bei zu niedriger Endtemperatur ist die Probe milchig weiß.

Bitte die Endtemperatur entsprechend in 10 °C Schritten absenken bzw. anheben.  
Anschließend erneut eine Probe brennen.

## **Wichtig:**

Um Feuchtigkeit in der Brennkammer weitgehend zu vermeiden, Öfen stets nach Gebrauch schließen, ggf. auf Nachtmodus stellen.

**D**  
**DENTAURUM**