

Dekema – Neue Generation.

T					–	min
S					04:00	min
V	500	°C			–	min
Temp 1	810	°C	55*	°C/min	02:00**	min
Temp 2	–	°C	–	°C/min	–	min
Temp 3	–	°C	–	°C/min	–	min
VAC	810	°C	100	%	02:00	min
Connecting-Brand Liner						

T					–	min
S					06:00	min
V	500	°C			–	min
Temp 1	780	°C	55*	°C/min	02:00**	min
Temp 2	–	°C	–	°C/min	–	min
Temp 3	–	°C	–	°C/min	–	min
VAC	780	°C	100	%	02:00	min
Connecting-Brand Base Dentin/Dentin						

T					–	min
S					06:00	min
V	500	°C			–	min
Temp 1	780	°C	55*	°C/min	02:00**	min
Temp 2	–	°C	–	°C/min	–	min
Temp 3	–	°C	–	°C/min	–	min
VAC	780	°C	100	%	02:00	min
Schulterbrand 1 + 2						

T					–	min
S					06:00	min
V	500	°C			–	min
Temp 1	750	°C	55*	°C/min	02:00**	min
Temp 2	–	°C	–	°C/min	–	min
Temp 3	–	°C	–	°C/min	–	min
VAC	750	°C	100	%	02:00	min
Dentinbrand 1						

T					–	min
S					04:00	min
V	500	°C			–	min
Temp 1	750	°C	55*	°C/min	02:00**	min
Temp 2	–	°C	–	°C/min	–	min
Temp 3	–	°C	–	°C/min	–	min
VAC	750	°C	100	%	02:00	min
Dentinbrand 2						


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
Korrekturmasse						


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	***	°C	***	%	***	min
Glanzbrand***						

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
Glanzbrand mit Glasur						

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
Touch Up Glanz und Korrektur						

* Bei großen Arbeiten kann durch Reduzieren der Steigrate die Brennqualität verbessert werden.
 ** Bei großen Arbeiten die Haltezeit verlängern, um die schlechte Wärmeleitfähigkeit des ZrO₂ auszugleichen.
 *** Der Glanzbrand kann mit oder ohne Vakuum durchgeführt werden.

Austromat D2											
	START °C	□	↗ min	✦ min	VAC %	°C  min*	END °C	✦ min:s **	(V) min:s	∅ 1 min	2 ∅ min
Connecting Brand Liner 1 + 2	500	0	4	0	100	55	810	02:00	02:00	-	-
Connecting Brand Base Dentin/Dentin	500	0	6	0	100	55	780	02:00	02:00	-	-
Schulterbrand 1 + 2	500	0	6	0	100	55	780	02:00	02:00	-	-
Dentinbrand 1	500	0	6	0	100	55	750	02:00	02:00	-	-
Dentinbrand 2	500	0	4	0	100	55	750	02:00	02:00	-	-
Korrekturmasse	500	0	4	0	100	55	715	01:00	01:00	-	-
Glanzbrand	500	0	4	0	100	55	750	01:00	***	-	-
Glanzbrand mit Glasur	500	0	6	0	0***	55	750	01:00	-	-	-
Touch Up Glanz und Korrektur	500	0	6	0	100	55	730	01:00	-	-	-

Austromat M											
	START °C	□	↗ min	✦ min	VAC LEVEL	°C  min*	END °C	✦ min:s **	(V) min:s	∅ 1 min	2 ∅ min
Connecting Brand Liner 1 + 2	500	0	4	0	9	55	810	02:00	02:00	-	-
Connecting Brand Base Dentin/Dentin	500	0	6	0	9	55	780	02:00	02:00	-	-
Schulterbrand 1 + 2	500	0	6	0	9	55	780	02:00	02:00	-	-
Dentinbrand 1	500	0	6	0	9	55	750	02:00	02:00	-	-
Dentinbrand 2	500	0	4	0	9	55	750	02:00	02:00	-	-
Korrekturmasse	500	0	4	0	9	55	715	01:00	01:00	-	-
Glanzbrand	500	0	4	0	9	55	750	01:00	***	-	-
Glanzbrand mit Glasur	500	0	6	0	0***	55	750	01:00	-	-	-
Touch Up Glanz und Korrektur	500	0	6	0	9	55	730	01:00	-	-	-

Austromat 3001	
Connecting Brand Liner 1 + 2*/**	C500 T240.L9 V9 TO55.C810 T120 V0 C0 L0 T2 C500
Connecting Brand Base Dentin/Dentin*/**	C500 T360.L9 V9 TO55.C780 T120 V0 C0 L0 T2 C500
Schulterbrand 1 + 2*/**	C500 T360.L9 V9 TO55.C780 T120 V0 C0 L0 T2 C500
Dentinbrand 1*/**	C500 T360.L9 V9 TO55.C750 T120 V0 C0 L0 T2 C500
Dentinbrand 2*/**	C500 T300.L9 V9 TO55.C750 T120 V0 C0 L0 T2 C500
Korrekturmasse*/**	C500 T240.L9 V9 TO55.C715 T60 V0 C0 L0 T2 C500
Glanzbrand*/**/**	C500 T240.L9 TO55.C750 T60 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 ZrO₂ 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
Connecting Brand Liner 1 + 2	403	55	810	4	2	450	810
Connecting Brand Base Dentin/Dentin	403	55	780	6	2	450	780
Schulterbrand 1 + 2	403	55	780	6	2	450	780
Dentinbrand 1	403	55	750	6	2	450	750
Dentinbrand 2	403	55	750	4	2	450	750
Korrekturmasse	403	55	715	4	1	450	715
Glanzbrand***	403	55	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
Connecting Brand Liner 1 + 2	500	810	4	6	2	8	–
Connecting Brand Base Dentin/Dentin	500	780	6	6	2	8	–
Schulterbrand 1 + 2	500	780	6	6	2	8	–
Dentinbrand 1	500	750	6	6	2	8	–
Dentinbrand 2	500	750	4	6	2	8	–
Korrekturmasse	500	715	4	4	1	5	–
Glanzbrand***	500	750	4	5	1	***	–
Glanzbrand mit Glasur	500	750	6	5	1	5	–
Touch Up Glanz und Korrektur	500	730	6	4	1	4	–

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
Connecting Brand Liner 1 + 2	500	4	–	2,0	3,0	820	55	50
Connecting Brand Base Dentin/Dentin	500	6	–	2,0	3,0	790	55	50
Schulterbrand 1 + 2	500	6	–	2,0	3,0	790	55	50
Dentinbrand 1	500	6	–	2,0	3,0	760	55	50
Dentinbrand 2	500	4	–	2,0	3,0	760	55	50
Korrekturmasse	500	4	–	1,0	2,0	725	55	50
Glanzbrand***	500	4	–	***	1,5 - 2,5	760	55	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 ZrO₂ auszugleichen.

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

Brenntabellen

HOTLINE +49 72 31 / 803 - 410

cera**motion**[®]
Zr

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