

Dekema – Neue Generation.

| | | | | | | |
|--------------------|-----|----|-----|--------|-------|-----|
| T | | | | | – | min |
| S | | | | | 08:00 | min |
| V | 500 | °C | | | – | min |
| Temp 1 | 800 | °C | 75 | °C/min | 01:00 | min |
| Temp 2 | – | °C | – | °C/min | – | min |
| Temp 3 | – | °C | – | °C/min | – | min |
| VAC | 800 | °C | 100 | % | – | min |
| Pasten Opaker Base | | | | | | |

| | | | | | | |
|---------------------|-----|----|-----|--------|-------|-----|
| T | | | | | – | min |
| S | | | | | 08:00 | min |
| V | 500 | °C | | | – | min |
| Temp 1 | 800 | °C | 75 | °C/min | 01:00 | min |
| Temp 2 | – | °C | – | °C/min | – | min |
| Temp 3 | – | °C | – | °C/min | – | min |
| VAC | 800 | °C | 100 | % | – | min |
| Pasten Opaker 1 + 2 | | | | | | |

| | | | | | | |
|---------------------|-----|----|-----|--------|-------|-----|
| T | | | | | – | min |
| S | | | | | 06:00 | min |
| V | 450 | °C | | | – | min |
| Temp 1 | 780 | °C | 55 | °C/min | 01:00 | min |
| Temp 2 | – | °C | – | °C/min | – | min |
| Temp 3 | – | °C | – | °C/min | – | min |
| VAC | 780 | °C | 100 | % | 01:00 | min |
| Schulterbrand 1 + 2 | | | | | | |

| | | | | | | |
|---------------|-----|----|-----|--------|---------|-----|
| T | | | | | – | min |
| S | | | | | 06:00 | min |
| V | 450 | °C | | | – | min |
| Temp 1 | 765 | °C | 55* | °C/min | 01:00** | min |
| Temp 2 | – | °C | – | °C/min | – | min |
| Temp 3 | – | °C | – | °C/min | – | min |
| VAC | 765 | °C | 100 | % | 01:00 | min |
| Dentinbrand 1 | | | | | | |

| | | | | | | |
|---------------|-----|----|-----|--------|---------|-----|
| T | | | | | – | min |
| S | | | | | 04:00 | min |
| V | 450 | °C | | | – | min |
| Temp 1 | 765 | °C | 55* | °C/min | 01:00** | min |
| Temp 2 | – | °C | – | °C/min | – | min |
| Temp 3 | – | °C | – | °C/min | – | min |
| VAC | 765 | °C | 100 | % | 01:00 | min |
| Dentinbrand 2 | | | | | | |

| | | | | | | |
|----------------|-----|----|-----|--------|-------|-----|
| T | | | | | – | min |
| S | | | | | 04:00 | min |
| V | 450 | °C | | | – | min |
| Temp 1 | 745 | °C | 55 | °C/min | 01:00 | min |
| Temp 2 | – | °C | – | °C/min | – | min |
| Temp 3 | – | °C | – | °C/min | – | min |
| VAC | 745 | °C | 100 | % | – | min |
| Korrekturmasse | | | | | | |

| | | | | | | |
|------------|-----|----|----|--------|-------|-----|
| T | | | | | – | min |
| S | | | | | 04:00 | min |
| V | 450 | °C | | | – | min |
| Temp 1 | 765 | °C | 75 | °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 | 450 | °C | | | – | min |
| Temp 1 | 765 | °C | 55 | °C/min | 01:00 | min |
| Temp 2 | – | °C | – | °C/min | – | min |
| Temp 3 | – | °C | – | °C/min | – | min |
| VAC | 765 | °C | 100 | % | – | min |
| Glanzbrand mit Glasur | | | | | | |

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

** Bei großen Arbeiten kann durch Verlängern der Haltezeit die Brennqualität verbessert werden.

| Austromat D2 | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|----------|---|-------|-------|-------|--------------|--------|---------------|-----------|---------|---------|
| | START °C | □ | ↗ min | ✖ min | VAC % | °C ⌚ min* | END °C | ✖ min:s ** | (V) min:s | ∅ 1 min | 2 ∅ min |
| Pasten Opaker Base | 500 | 0 | 8 | 0 | 100 | 75 | 800 | 01:00 | 0 | - | - |
| Pasten Opaker 1 + 2 | 500 | 0 | 8 | 0 | 100 | 75 | 800 | 01:00 | 0 | - | - |
| Schulterbrand 1 + 2 | 450 | 0 | 6 | 0 | 100 | 55 | 780 | 01:00 | 01:00 | - | - |
| Dentinbrand 1 | 450 | 0 | 6 | 0 | 100 | 55 | 765 | 01:00 | 01:00 | - | - |
| Dentinbrand 2 | 450 | 0 | 4 | 0 | 100 | 55 | 765 | 01:00 | 01:00 | - | - |
| Korrekturmasse | 450 | 0 | 4 | 0 | 100 | 55 | 745 | 01:00 | 0 | - | - |
| Glanzbrand | 450 | 0 | 4 | 0 | 0 | 75 | 765 | 01:00 | 0 | - | - |
| Glanzbrand mit Glasur | 450 | 0 | 6 | 0 | 100 | 55 | 765 | 01:00 | 0 | - | - |

| Austromat M | | | | | | | | | | | |
|-----------------------|----------|---|-------|-------|-----------|--------------|--------|---------------|-----------|---------|---------|
| | START °C | □ | ↗ min | ✖ min | VAC LEVEL | °C ⌚ min* | END °C | ✖ min:s ** | (V) min:s | ∅ 1 min | 2 ∅ min |
| Pasten Opaker Base | 500 | 0 | 8 | 0 | 9 | 75 | 800 | 01:00 | 0 | - | - |
| Pasten Opaker 1 + 2 | 500 | 0 | 8 | 0 | 9 | 75 | 800 | 01:00 | 0 | - | - |
| Schulterbrand 1 + 2 | 450 | 0 | 6 | 0 | 9 | 55 | 780 | 01:00 | 01:00 | - | - |
| Dentinbrand 1 | 450 | 0 | 6 | 0 | 9 | 55 | 765 | 01:00 | 01:00 | - | - |
| Dentinbrand 2 | 450 | 0 | 4 | 0 | 9 | 55 | 765 | 01:00 | 01:00 | - | - |
| Korrekturmasse | 450 | 0 | 4 | 0 | 9 | 55 | 745 | 01:00 | 0 | - | - |
| Glanzbrand | 450 | 0 | 4 | 0 | 0 | 75 | 765 | 01:00 | 0 | - | - |
| Glanzbrand mit Glasur | 450 | 0 | 6 | 0 | 9 | 55 | 765 | 01:00 | 0 | - | - |

| Austromat 3001 | |
|-----------------------|--|
| Pasten Opaker Base | C500 T480.L9 V9 TO75.C800 V0 T60 C0 L0 T2 C500 |
| Pasten Opaker 1 + 2 | C500 T480.L9 V9 TO75.C800 V0 T60 C0 L0 T2 C500 |
| Schulterbrand 1 + 2 | C450 T360.L9 V9 TO55.C780 T60 V0 C0 L0 T2 C500 |
| Dentinbrand 1** | C450 T360.L9 V9 TO55.C765 T60 V0 C0 L0 T2 C500 |
| Dentinbrand 2** | C450 T300.L9 V9 TO55.C765 T60 V0 C0 L0 T2 C500 |
| Korrekturmasse | C450 T240.L9 V9 TO55.C745 V0 T60 C0 L0 T2 C500 |
| Glanzbrand | C450 T240.L9 TO75.C765 T60 C0 L0 T2 C500 |
| Glanzbrand mit Glasur | C450 T360.L9 V9 TO55.C765 V0 T60 C0 L0 T2 C500 |

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

** Bei großen Arbeiten kann durch Verlängern der Haltezeit die Brennqualität verbessert werden.

| P90 / P95 | | | | | | | |
|-----------------------|------------------------------------|-----------------------------|----------------------------|--------------------|--------------------|---------------|---------------|
| | Bereitschafts- temperatur °C | Temperatur- anstieg/min* | Brenn- temperatur °C | Schließzeit min | Haltezeit min** | Vakuum EIN | Vakuum AUS |
| Pasten Opaker Base | 403 | 75 | 800 | 8 | 1 | 450 | 799 |
| Pasten Opaker 1 + 2 | 403 | 75 | 800 | 8 | 1 | 450 | 799 |
| Schulterbrand 1 + 2 | 403 | 55 | 780 | 6 | 1 | 450 | 780 |
| Dentinbrand 1 | 403 | 55 | 765 | 6 | 1 | 450 | 765 |
| Dentinbrand 2 | 403 | 55 | 765 | 4 | 1 | 450 | 765 |
| Korrekturmasse | 403 | 55 | 745 | 4 | 1 | 450 | 744 |
| Glanzbrand | 403 | 75 | 765 | 4 | 1 | 450 | - |
| Glanzbrand mit Glasur | 403 | 55 | 765 | 6 | 1 | 450 | 764 |

| Vacumat 50 / 100 / 200 | | | | | | | |
|------------------------|------------------------------------|---------------------|-----------------------|-----------------------|--------------------|---------------|--------|
| | Bereitschafts- temperatur °C | Endtemperatur °C | Vortrockenzeit min | Aufheiz- rate/min* | Haltezeit min** | Vakuum min | Kühlen |
| Pasten Opaker Base | 500 | 800 | 8 | 5 | 1 | 5 | - |
| Pasten Opaker 1 + 2 | 500 | 800 | 8 | 5 | 1 | 5 | - |
| Schulterbrand 1 + 2 | 450 | 780 | 6 | 6 | 1 | 7 | - |
| Dentinbrand 1 | 450 | 765 | 6 | 6 | 1 | 7 | - |
| Dentinbrand 2 | 450 | 765 | 4 | 6 | 1 | 7 | - |
| Korrekturmasse | 450 | 745 | 4 | 5 | 1 | 5 | - |
| Glanzbrand | 450 | 765 | 4 | 5 | 1 | 5 | - |
| Glanzbrand mit Glasur | 450 | 765 | 6 | 5 | 1 | 5 | - |

| 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 Opaker Base | 500 | 8 | - | 1,0 | 2,0 | 810 | 75 | 50 |
| Pasten Opaker 1 + 2 | 500 | 8 | - | 1,0 | 2,0 | 810 | 75 | 50 |
| Schulterbrand 1 + 2 | 450 | 6 | - | 1,0 | 2,0 | 790 | 55 | 50 |
| Dentinbrand 1 | 450 | 6 | - | 1,0 | 2,0 | 775 | 55 | 50 |
| Dentinbrand 2 | 450 | 4 | - | 1,0 | 2,0 | 775 | 55 | 50 |
| Korrekturmasse | 450 | 4 | - | 1,0 | 2,0 | 755 | 55 | 50 |
| Glanzbrand | 450 | 4 | - | - | 1,5 - 2,5 | 775 | 75 | 0 |
| Glanzbrand mit Glasur | 450 | 6 | - | 1,0 | 2,0 | 775 | 55 | 50 |

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

** Bei großen Arbeiten kann durch Verlängern der Haltezeit die Brennqualität verbessert werden.

Brenntabellen

HOTLINE +49 72 31 / 803 - 410

cera**motion**[®]
Lf

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