

**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
<b>Pasten Opaker Base</b>						

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
<b>Pasten Opaker 1 + 2</b>						

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
<b>Schulterbrand 1 + 2</b>						

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
<b>Dentinbrand 1</b>						

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
<b>Dentinbrand 2</b>						

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
<b>Korrekturmasse</b>						

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
<b>Glanzbrand</b>						

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
<b>Glanzbrand mit Glasur</b>						

\* 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**<sup>®</sup>  
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**