

**Dekema – Neue Generation.**

T					–	min
S					08:00	min
V	500	°C			–	min
Temp 1	950	°C	75*	°C/min	01:00**	min
Temp 2	–	°C	–	°C/min	–	min
Temp 3	–	°C	–	°C/min	–	min
VAC	950	°C	100	%	01:00	min
<b>Pasten Opaker 1 + 2</b>						

T					–	min
S					06:00	min
V	500	°C			–	min
Temp 1	930	°C	75*	°C/min	01:00**	min
Temp 2	–	°C	–	°C/min	–	min
Temp 3	–	°C	–	°C/min	–	min
VAC	930	°C	100	%	01:00	min
<b>Pulver Opaker 1 + 2</b>						

T					–	min
S					06:00	min
V	500	°C			–	min
Temp 1	900	°C	55*	°C/min	01:00**	min
Temp 2	–	°C	–	°C/min	–	min
Temp 3	–	°C	–	°C/min	–	min
VAC	900	°C	100	%	–	min
<b>Schulterbrand 1 + 2</b>						

T					–	min
S					06:00	min
V	500	°C			–	min
Temp 1	870	°C	55*	°C/min	02:00**	min
Temp 2	–	°C	–	°C/min	–	min
Temp 3	–	°C	–	°C/min	–	min
VAC	870	°C	100	%	–	min
<b>Dentinbrand 1</b>						

T					–	min
S					04:00	min
V	500	°C			–	min
Temp 1	870	°C	55*	°C/min	01:00**	min
Temp 2	–	°C	–	°C/min	–	min
Temp 3	–	°C	–	°C/min	–	min
VAC	870	°C	100	%	–	min
<b>Dentinbrand 2</b>						

T					–	min
S					04:00	min
V	500	°C			–	min
Temp 1	860	°C	75*	°C/min	00:20**	min
Temp 2	–	°C	–	°C/min	–	min
Temp 3	–	°C	–	°C/min	–	min
VAC	860	°C	100	%	–	min
<b>Korrekturmasse***</b>						

T					–	min
S					04:00	min
V	500	°C			–	min
Temp 1	860	°C	75*	°C/min	00:20**	min
Temp 2	–	°C	–	°C/min	–	min
Temp 3	–	°C	–	°C/min	–	min
VAC	860	°C	100	%	–	min
<b>Stains Fixierbrand</b>						

T					–	min
S					04:00	min
V	500	°C			–	min
Temp 1	870	°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	500	°C			–	min
Temp 1	860	°C	75*	°C/min	01:00**	min
Temp 2	–	°C	–	°C/min	–	min
Temp 3	–	°C	–	°C/min	–	min
VAC	860	°C	100	%	–	min
<b>Glanzbrand mit Glasur</b>						

T					–	min
S					06:00	min
V	500	°C			–	min
Temp 1	860	°C	75*	°C/min	00:20**	min
Temp 2	–	°C	–	°C/min	–	min
Temp 3	–	°C	–	°C/min	–	min
VAC	860	°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 kann durch Verlängern der Haltezeit die Brennqualität verbessert werden.  
 \*\*\* Die Korrekturmasse muss 1 : 1 mit Base Dentin, Dentin oder Incisal gemischt werden.

Austromat D2											
	START °C	□	↗ min	✿ min	VAC %	°C ⌚ min*	END °C	✿ min:s **	(V) min:s	⌀ 1 min	2 ⌀ min
Pasten Opaker 1 + 2	500	0	8	0	100	75	950	01:00	01:00	-	-
Pulver Opaker 1 + 2	500	0	6	0	100	75	930	01:00	01:00	-	-
Schulterbrand 1 + 2	500	0	6	0	100	55	900	01:00	-	-	-
Dentinbrand 1	500	0	6	0	100	55	870	02:00	-	-	-
Dentinbrand 2	500	0	4	0	100	55	870	01:00	-	-	-
Korrekturmasse***	500	0	4	0	100	75	860	00:20	-	-	-
Stains Fixierbrand	500	0	4	0	100	75	860	00:20	-	-	-
Glanzbrand	500	0	4	0	0	75	870	01:00	-	-	-
Glanzbrand mit Glasur	500	0	6	0	100	75	860	01:00	-	-	-
Touch Up Glanz und Korrektur	500	0	6	0	100	75	860	00:20	-	-	-

Austromat M											
	START °C	□	↗ min	✿ min	VAC LEVEL	°C ⌚ min*	END °C	✿ min:s **	(V) min:s	⌀ 1 min	2 ⌀ min
Pasten Opaker 1 + 2	500	0	8	0	9	75	950	01:00	01:00	-	-
Pulver Opaker 1 + 2	500	0	6	0	9	75	930	01:00	01:00	-	-
Schulterbrand 1 + 2	500	0	6	0	9	55	900	01:00	-	-	-
Dentinbrand 1	500	0	6	0	9	55	870	02:00	-	-	-
Dentinbrand 2	500	0	4	0	9	55	870	01:00	-	-	-
Korrekturmasse***	500	0	4	0	9	75	860	00:20	-	-	-
Stains Fixierbrand	500	0	4	0	9	75	860	00:20	-	-	-
Glanzbrand	500	0	4	0	9	75	870	01:00	-	-	-
Glanzbrand mit Glasur	500	0	6	0	9	75	860	01:00	-	-	-
Touch Up Glanz und Korrektur	500	0	6	0	9	75	860	00:20	-	-	-

Austromat 3001	
Pasten Opaker 1 + 2*/**	C500 T480.L9 V9 TO75.C950 T60 V0 C0 L0 T2 C500
Pulver Opaker 1 + 2*/**	C500 T360.L9 V9 TO75.C930 T60 V0 C0 L0 T2 C500
Schulterbrand 1 + 2*/**	C500 T360.L9 V9 TO55.C900 V0 T60 C0 L0 T2 C500
Dentinbrand 1*/**	C500 T360.L9 V9 TO55.C870 V0 T120 C0 L0 T2 C500
Dentinbrand 2*/**	C500 T300.L9 V9 TO55.C870 V0 T60 C0 L0 T2 C500
Korrekturmasse*/**/**	C500 T240.L9 V9 TO75.C860 V0 T20 C0 L0 T2 C500
Stains Fixierbrand*/**	C500 T240.L9 V9 TO75.C860 V0 T20 C0 L0 T2 C500
Glanzbrand*/**	C500 T240.L9 TO75.C870 T60 C0 L0 T2 C500
Glanzbrand mit Glasur*/**	C500 T360.L9 V9 TO75.C860 V0 T60 C0 L0 T2 C500
Touch Up Glanz und Korrektur*/**	C500 T360.L9 V9 TO75.C860 V0 T20 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.  
 \*\*\* Die Korrekturmasse muss 1 : 1 mit Base Dentin, Dentin oder Incisal gemischt werden.

P90 / P95							
	Bereitschafts- temperatur °C	Temperatur- anstieg/min**	Brenn- temperatur °C	Schließzeit min	Haltezeit min*	Vakuum EIN	Vakuum AUS
Pasten Opaker 1 + 2	403	75	950	8	1	450	950
Pulver Opaker 1 + 2	403	75	930	6	1	450	930
Schulterbrand 1 + 2	403	55	900	6	1	450	899
Dentinbrand 1	403	55	870	6	2	450	869
Dentinbrand 2	403	55	870	4	1	450	869
Korrekturmasse***	403	75	860	4	00:20	450	859
Stains Fixierbrand	403	75	860	4	00:20	450	859
Glanzbrand	403	75	870	4	1	450	869
Glanzbrand mit Glasur	403	75	860	6	1	450	859
Touch Up Glanz und Korrektur	403	75	860	6	00:20	450	859

Vacumat 50 / 100 / 200							
	Bereitschafts- temperatur °C	Endtemperatur °C	Vortrockenzeit min	Aufheiz- rate/min*	Haltezeit min**	Vakuum min	Kühlen
Pasten Opaker 1 + 2	500	950	8	6	1	7	-
Pulver Opaker 1 + 2	500	930	6	6	1	7	-
Schulterbrand 1 + 2	500	900	6	6	1	6	-
Dentinbrand 1	500	870	6	7	2	7	-
Dentinbrand 2	500	870	4	6	1	6	-
Korrekturmasse***	500	860	4	5	00:20	5	-
Stains Fixierbrand	500	860	4	5	00:20	5	-
Glanzbrand	500	870	4	5	1	-	-
Glanzbrand mit Glasur	500	860	6	5	1	5	-
Touch Up Glanz und Korrektur	500	860	6	5	00:20	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 1 + 2	500	8	-	1,0	2,0	960	75	50
Pulver Opaker 1 + 2	500	6	-	1,0	2,0	940	75	50
Schulterbrand 1 + 2	500	6	-	1,0	2,0	910	55	50
Dentinbrand 1	500	6	-	2,0	3,0	880	55	50
Dentinbrand 2	500	4	-	1,0	2,0	880	55	50
Korrekturmasse***	500	4	-	1,0	1,0	870	75	50
Stains Fixierbrand	500	4	-	1,0	1,0	870	75	50
Glanzbrand	500	4	-	-	1,5 - 2,5	880	75	0
Glanzbrand mit Glasur	500	6	-	1,0	2,0	870	75	50
Touch Up Glanz und Korrektur	500	6	-	1,0	1,0	870	75	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.

\*\*\* Die Korrekturmasse muss 1 : 1 mit Base Dentin, Dentin oder Incisal gemischt werden.

# Brenntabellen

HOTLINE +49 72 31 / 803 - 410

ceraMotion®  
Me

## **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.

## **Brandführung**

ceraMotion® Me wurde für die schnelle Abkühlung entwickelt.

Dies betrifft auch den Einsatz bei edelmetallfreien Legierungen.

Die Oberfläche soll nach dem Brand glänzend erscheinen.

Bei großspannigen Brücken und Arbeiten mit massiven Zwischengliedern werden Stützstifte in allen Kronen empfohlen.

## **Wichtig:**

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

**D**  
**DENTAURUM**