

# Brenntabellen CCS Keramik



**HOTLINE: 07231 / 803-410**

## Standardprogramm:

	Basis- temperatur	Trockenzeit	Temperatur- anstieg/min.	Vakuum Beginn	Vakuum Ende	End- temperatur	Haltezeit
Oxidbrand nach Angaben des Legierungsherstellers							
Opakerbrand 1 + 2 Universal-Pastenopaker	500 °C	6 min.	75 °C	500 °C	930 °C	930 °C	1 min. ohne Vakuum
Schulterbrand 1 + 2	550 °C	6 min.	65 °C	550 °C	900 °C	900 °C	1 min. ohne Vakuum
Dentinbrand 1	550 °C	6 min.	65 °C	550 °C	870 °C	870 °C	1 min. ohne Vakuum
Dentinbrand 2	550 °C	5 min.	65 °C	550 °C	870 °C	870 °C	1 min. ohne Vakuum
Glanzbrand	550 °C	4 min.	75 °C	-	-	870 °C	1 min. ohne Vakuum

Die Angaben beziehen sich auf feinsilbergeehrte Öfen.  
Längere Trockenzeiten optimieren die Ergebnisse.

## Austromat M

	START	□	↑	→	VAC LEVEL	°C ↗ min.	END	→ min:sec	(V)	↘ 1	↘ 2
Opakerbrand 1 + 2 Universal-Pastenopaker	500 °C	0	6	0	9	75 °C	930 °C	1:00		0	0
Schulterbrand 1 + 2	550 °C	0	6	0	9	65 °C	900 °C	1:00		0	0
Dentinbrand 1	550 °C	0	4	2	9	65 °C	870 °C	1:00		0	0
Dentinbrand 2	550 °C	0	3	2	9	65 °C	870 °C	1:00		0	0
Glanzbrand	550 °C	0	4	0	0	75 °C	870 °C	1:00		0	0

## Austromat 3001

Opakerbrand 1 + 2 Universal-Pastenopaker	C500 T360	· L9 V9 TO75 · C930 V0 T60	CO LO T2 C500
Schulterbrand 1 + 2	C550 T360	· L9 V9 TO65 · C900 V0 T60	CO LO T2 C550
Dentinbrand 1	C550 T240 T120	· L9 V9 TO65 · C870 V0 T60	CO LO T2 C550
Dentinbrand 2	C550 T180 T120	· L9 V9 TO65 · C870 V0 T60	CO LO T2 C550
Glanzbrand	C550 T240	· L9 TO75 · C870 T60 - T120	CO LO T2 C550

# Brenntabellen CCS Keramik



**HOTLINE: 07231 / 803-410**

## Multimat MCII (Mach1/Mach2)

	Vorwärm- temperatur	Trockn. (min.)	Vorwärmen (min.)	Vakuum (min.)	Brennzeit (min.)	Brenn- tempera- tur	Aufheiz- rate/ min.	Vakuum
Opakerbrand 1 + 2 Universal- Pastenopaker	500 °C	5	1	1,0	2,0	930 °C*	75 °C	50
Schulterbrand 1 + 2	500 °C	5	1	1,0	2,0	920 °C*	50 °C	50
Dentinbrand 1	500 °C	5	1	1,0	2,0	880 °C*	50 °C	50
Dentinbrand 2 / Korrekturbrände	500 °C	4	1	1,0	2,0	880 °C*	50 °C	50
Glanzbrand	500 °C	3	1	---	1,5-3,0	880 °C*	75 °C	---

## P90/P95

	Bereitsch.- temperatur	Temperatur- anstieg/min.	Brenn- temperatur	Schließzeit (min.)	Haltezeit (min.)	Vakuum EIN	Vakuum AUS
Opakerbrand 1 + 2 Universal-Pastenopaker	400 °C	75 °C	930 °C	8 *	1	400 °C	929 °C*
Schulterbrand 1 + 2	550 °C	65 °C	900 °C	5	1	550 °C	899 °C*
Dentinbrand 1	550 °C	65 °C	870 °C	6	1	550 °C	869 °C*
Dentinbrand 2 / Korrekturbrände	550 °C	65 °C	870 °C	6	1	550 °C	869 °C*
Glanzbrand	550 °C	75 °C	870 °C	4	1-3	---	---

\* 8 min. Schließzeit (ofenbedingt)

## Vacumat

	End- temperatur	Vortrock.zeit (min.)	Aufheizrate (min.)	Haltezeit (min.)	Vakuum (min.)	Kühlen
Opakerbrand 1 + 2 Universal-Pastenopaker	930 °C	6	7	1	7	---
Schulterbrand 1 + 2	900 °C	5	7	1	7	---
Dentinbrand 1	870 °C	6	6	1	6	---
Dentinbrand 2 / Korrekturbrände	870 °C	6	6	1	6	---
Glanzbrand	870 °C	4	5	1-3	---	---

# Brenntabellen CCS Keramik



**HOTLINE: 07231 / 803-410**

## Anmerkungen:

- Hochgoldhaltige Legierungen müssen eventuell nach dem Oxidbrand abgesäuert werden (Herstellerangaben beachten).
- Bei CCS wird keine Glasurmasse eingesetzt. Ein Mehr an Glanz ist generell über eine verlängerte Haltezeit zu erreichen.

## Hinweise:

**Die hier angegebenen Werte sind Anhaltspunkte, die durch Hersteller- und altersbedingte Abweichungen individuell angepasst werden müssen.**

Die Brenntabellen gehen von aktuell feinsilbergeeichten Öfen aus.

Alle Angaben sind sorgfältig erstellt worden, werden jedoch ohne Gewähr weitergegeben.

## Ofenkontrolle:

Um die Brenntemperatur Ihres Ofens abzustimmen, empfehlen wir einen Probebrand, da nur dadurch die Beurteilung der korrekten Brandführung möglich ist. Benutzen Sie dazu CCS NT-Masse (Neutral transparent), angemischt mit der Modellierflüssigkeit LV Universal und brennen Sie bei folgenden Werten:

- Basistemperatur 500 °C
- Trockenzeit 8 Minuten
- Temperaturanstieg 50 °C/min.
- Vakuumbeginn 500 °C
- Vakuumende bei erreichter Endtemperatur von 870 °C
- Haltezeit 1 Minute ohne Vakuum

Brennprobe auf Platinfolie legen, nicht auf Brennwatte, da sonst die Gefahr von Trübung besteht. Die Temperatur des Ofens ist in Ordnung, wenn die Brennprobe klar und durchscheinend, 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 senken bzw. anheben. Erneute Probe brennen.

## **Wichtig:**

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