

Brenntabellen CARMEN® 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
Opakerbrand Flash Opaker	500 °C	8 min.	50 °C	500 °C	960 °C	960 °C	1 min. ohne Vakuum
Schulterbrand 1 + 2	500 °C	6 min.	50 °C	500 °C	900 °C	900 °C	1 min. ohne Vakuum
Dentinbrand 1	500 °C	8 min.	50 °C	500 °C	870 °C	870 °C	1 min. ohne Vakuum
Dentinbrand 2	500 °C	6 min.	50 °C	500 °C	870 °C	870 °C	1 min. ohne Vakuum
Glanzbrand	500 °C	4 min.	75 °C	-	-	870 °C	1 min. ohne Vakuum

Die Angaben beziehen sich auf feinsilbergelichte 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
Opakerbrand Flash Opaker	500 °C	0	8	0	9	50 °C	960 °C	1:00		0	0
Schulterbrand 1 + 2	500 °C	0	6	2	9	50 °C	900 °C	1:00		0	0
Dentinbrand 1	500 °C	0	6	2	9	50 °C	870 °C	1:00		0	0
Dentinbrand 2	500 °C	0	4	2	9	50 °C	870 °C	1:00		0	0
Glanzbrand	500 °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
Opakerbrand Flash Opaker	C500 T480 · L9 V9 TO50 · C960 V0 T60 CO LO T2 C500
Schulterbrand 1 + 2	C500 T360 · L9 V9 TO50 · C900 V0 T60 CO LO T2 C500
Dentinbrand 1	C500 T360 T120 · L9 V9 TO50 · C870 V0 T60 CO LO T2 C500
Dentinbrand 2	C500 T360 T120 · L9 V9 TO50 · C870 V0 T60 CO LO T2 C500
Glanzbrand	C500 T240 · L9 TO75 · C870 T60 - T120 CO LO T2 C500

Brenntabellen CARMEN® Keramik



HOTLINE: 07231 / 803-410

Multimat MCII (Mach1/Mach2)

	Vorwärm-tempera-tur	Trockn. (min.)	Vorwär-men (min.)	Vakuum (min.)	Brennzeit (min.)	Brenn-tempera-tur	Aufheiz-rate / min.	Va-kuum
Opakerbrand 1 + 2 Universal-Pastenopaker	500 °C	6	1	1,0	2,0	930 °C	75 °C	50
Opakerbrand Flash Opaker	500 °C	4	1	1,0	2,0	960 °C	50 °C	50
Schulterbrand 1 + 2	500 °C	6	1	1,0	2,0	920 °C	50 °C	50
Dentinbrand 1	500 °C	6	1	1,0	2,0	880 °C	50 °C	50
Dentinbrand 2	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
Opakerbrand Flash Opaker	400 °C	50 °C	950 °C	8	1	400 °C	949 °C
Schulterbrand 1 + 2	400 °C	50 °C	900 °C	6	1	400 °C	899 °C
Dentinbrand 1	400 °C	50 °C	870 °C	8	1	400 °C	869 °C
Dentinbrand 2	400 °C	50 °C	870 °C	6	1	400 °C	869 °C
Glanzbrand	400 °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	---
Opakerbrand Flash Opaker	960 °C	8	9	1	9	---
Schulterbrand 1 + 2	900 °C	6	8	1	8	---
Dentinbrand 1	870 °C	8	7	1	7	---
Dentinbrand 2	870 °C	6	7	1	7	---
Glanzbrand	870 °C	4	6	1-3	---	---

Brenntabellen CARMEN® Keramik



HOTLINE: 07231 / 803-410

Anmerkungen:

- Bei allen Öfen soll die Bereitschaftstemperatur für die Dentinbrände nicht über 500°C liegen.
- Hochgoldhaltige Legierungen müssen eventuell nach dem Oxidbrand abgesäuert werden (Herstellerangaben beachten).
- Bei CARMEN® wird keine Glasurmasse eingesetzt. Ein Mehr an Glanz ist generell über eine verlängerte Haltezeit zu erreichen. Nicht die Temperatur erhöhen.

Hinweise:

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

Die Brenntabellen gehen von aktuell feinsilbergereichten 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 CARMEN® 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.