

Brenntabellen Triceram[®] auf Titan



HOTLINE : 07231 / 803-410

Standardprogramm:

	Basis- temperatur *	Trocken- zeit	Temperatur- anstieg/min.	Vakuum Beginn	Vakuum Ende	End- temperatur	Haltezeit	Ab- kühl- zeit
Bonderbrand (Pulverbonder)	500°C	4 min.	65°C	500°C	795°C	795°C	1 min. unter Vakuum	0 min.
Bonderbrand (Pas- tenbonder)	500°C	6 min.	65°C	500°C	795°C	795°C	1 min. unter Vakuum	0 min.
Opakerbrand 1 + 2	500°C	4 min.	65°C	500°C	795°C	795°C	1 min. unter Vakuum	0 min.
Schulterbrand	500°C	6 min.	55°C	500°C	785°C	785°C	1 min. unter Vakuum	0 min.
Dentinbrand 1 (mit LV-Flüssigkeit Univ.) **	500°C	6 min.	55°C	500°C	755°C	755°C	1 min. unter Vakuum	0 min.
Dentinbrand 2 (mit LV-Flüssigkeit Univ.) **	500°C	4 min.	55°C	500°C	755°C	755°C	1 min. unter Vakuum	0 min.
Glanzbrand	500°C	2 min.	55°C	****	****	755°C ***	1 min. ****	0 min.
Korrekturmasse	500°C	4 min.	55°C	500°C	715°C	715°C	1 min. unter Vakuum	0 min.
Gingivalmasse	500°C	6 min.	55°C	500°C	755°C	755°C	1 min. unter Vakuum	0 min.

Die angegebenen Brenntemperaturen beziehen sich auf feinsilbergelochte Öfen.

* Platzierung der Objekte nur bei entsprechender Bereitschaftstemperatur.

** Bei Verwendung der Modellierflüssigkeit MV Universal abweichende Brandführung beachten.

*** Durch Absenken (Anpassen) der Brenntemperatur wird der gewünschte Glanzgrad erzielt.

**** Der Glanzbrand kann mit oder ohne Vakuum durchgeführt werden. Durch ein Verlängern der Haltezeit wird der Glanzgrad erhöht.

Für die Standard-Modellierflüssigkeit LV Universal:

	Basis- temperatur	Trocken- zeit	Haltezeit bei Basistemp.	Tempera- turan- stieg/min.	Vakuum Beginn	Vakuum Ende	End- temperatur	Halte- zeit	Abkühl- zeit
Dentinbrand 1 (mit LV-Flüssigkeit Univ.)	500°C	6 min.	0 min.	55°C	500°C	755°C	755°C	1 min. unter Vakuum	0 min.
Dentinbrand 2 (mit LV-Flüssigkeit Univ.)	500°C	4 min.	0 min.	55°C	500°C	755°C	755°C	1 min. unter Vakuum	0 min.

Für die Modellierflüssigkeit MV Universal:

	Basis- temperatur	Trocken- zeit	Haltezeit bei Basistemp.	Tempera- turan- stieg/min.	Vakuum Beginn	Vakuum Ende	End- Temperatur	Halte- zeit	Abkühl- zeit
Dentinbrand (mit MV-Flüssigkeit Univ.)	500°C	4 min.	4 min.	55°C	500°C	755°C	755°C	1 min. unter Vakuum	0 min.
Dentinbrand 2 (mit MV-Flüssigkeit Univ.)	500°C	3 min.	3 min.	55°C	500°C	755°C	755°C	1 min. unter Vakuum	0 min.

Achtung:

Bei Verwendung der Modellierflüssigkeit MV Universal unbedingt die von der Modellierflüssigkeit LV Universal abweichende Brandführung beachten (siehe oben).

LV- und MV- Universal Modellierflüssigkeiten sind nicht mischbar, Gefahr von Blasenbildung!

Brenntabellen Triceram[®] auf Titan



HOTLINE : 07231 / 803-410

Austromat M

	START	□	↑	→	VAC LEVEL	°C ↑ min.	END	→ min.	(V)	↘ 1	↘ 2
Bonderbrand (Pulverbonder)	500°C	1	3	0	9	65	795°C	1:00 unter Vakuum	d	0	0
Bonderbrand (Pastenbonder)	500°C	1	5	0	9	65	795°C	1:00 unter Vakuum	d	0	0
Opakerbrand 1 + 2	500°C	1	3	0	9	65	795°C	1:00 unter Vakuum	d	0	0
Schulterbrand	500°C	1	6	0	9	55	785°C	1:00 unter Vakuum	d	0	0
Dentinbrand 1 (mit LV-Flüssigkeit Univ.) **	500°C	1	6	0	9	55	755°C	1:00 unter Vakuum	d	0	0
Dentinbrand 2 (mit LV-Flüssigkeit Univ.) **	500°C	1	4	0	9	55	755°C	1:00 unter Vakuum	d	0	0
Glanzbrand	500°C	1	2	0	****	55	755°C	1:00 ****	****	0	0
Korrekturmasse	500°C	1	4	0	9	55	715°C	1:00 unter Vakuum	d	0	0
Gingivalmasse	500°C	1	6	0	9	55	755°C	1:00 unter Vakuum	d	0	0

Austromat 3001

Bonderbrand (Pulverbonder)	C500 T60 T180 · L9 V9 TO65 · C795 T60 V0 CO LO T2 C500
Bonderbrand (Pastenbonder)	C500 T60 T300 · L9 V9 TO65 · C795 T60 V0 CO LO T2 C500
Opakerbrand 1 + 2	C500 T60 T180 · L9 V9 TO65 · C795 T60 V0 CO LO T2 C500
Schulterbrand	C500 T60 T360 · L9 V9 TO55 · C785 T60 V0 CO LO T2 C500
Dentinbrand 1 (mit LV-Flüssigkeit Univ.) **	C500 T60 T360 · L9 V9 TO55 · C755 T60 V0 CO LO T2 C500
Dentinbrand 2 (mit LV-Flüssigkeit Univ.) **	C500 T60 T240 · L9 V9 TO55 · C755 T60 V0 CO LO T2 C500
Glanzbrand ****	C500 T60 T120 · L9 TO55 · C755 T60 CO LO T2 C500
Korrekturmasse	C500 T60 T240 · L9 V9 TO55 · C715 T60 V0 CO LO T2 C500
Gingivalmasse	C500 T60 T360 · L9 V9 TO55 · C755 T60 V0 CO LO T2 C500

**** Der Glanzbrand kann mit oder ohne Vakuum durchgeführt werden. Durch ein Verlängern der Haltezeit wird der Glanzgrad erhöht.

Brenntabellen Triceram[®] auf Titan



HOTLINE : 07231 / 803-410

Multimat MCII (Mach1/Mach2)

	Vorwärm- temperatur	Trockn. (min.)	Vorwärmen (min.)	Vakuum (min.)	Brennzeit (min.)	Brenn- temperatur	Aufheiz- rate/ min.	Va- kuum
Bonderbrand (Pulverbonder)	500°C	3	1	1,0	2,0	815°C	65°C	50
Bonderbrand (Pastenbonder)	500°C	5	1	1,0	2,0	815°C	65°C	50
Opakerbrand 1 + 2	500°C	3	1	1,0	2,0	815°C	65°C	50
Schulterbrand	500°C	4	2	1,0	2,0	805°C	55°C	50
Dentinbrand 1 (mit LV-Flüssigkeit Univ.) **	500°C	5	2	1,0	2,0	775°C	55°C	50
Dentinbrand 2 (mit LV-Flüssigkeit Univ.) **	500°C	4	2	1,0	2,0	775°C	55°C	50
Glanzbrand	500°C	2	2	****	1,5	775°C	55°C	****
Korrekturmasse	500°C	4	2	1,0	2,0	735°C	55°C	50
Gingivalmasse	500°C	4	2	1,0	2,0	775°C	55°C	50

P90/P95

	Bereitsch.- Temperatur	Tempera- turans- stieg/min.	Brenn- Temperatur	Schließ- zeit (min.)	Halte- Zeit	Vakuum EIN	Vakuum AUS
Bonderbrand (Pulverbonder)	500°C	65°C	795°C	4	1 min. unter Vakuum	500°C	795°C
Bonderbrand (Pastenbonder)	500°C	65°C	795°C	6	1 min. unter Vakuum	500°C	795°C
Opakerbrand 1 + 2	500°C	65°C	795°C	4	1 min. unter Vakuum	500°C	795°C
Schulterbrand	500°C	55°C	785°C	6	1 min. unter Vakuum	500°C	785°C
Dentinbrand 1 (mit LV-Flüssigkeit Univ.) **	500°C	55°C	755°C	6	1 min. unter Vakuum	500°C	755°C
Dentinbrand 2 (mit LV-Flüssigkeit Univ.) **	500°C	55°C	755°C	4	1 min. unter Vakuum	500°C	755°C
Glanzbrand	500°C	55°C	755°C	2	1 min. ****	****	—
Korrekturmasse	500°C	55°C	715°C	6	1 min. unter Vakuum	500°C	715°C
Gingivalmasse	500°C	55°C	755°C	6	1 min. unter Vakuum	500°C	755°C

**** Der Glanzbrand kann mit oder ohne Vakuum durchgeführt werden. Durch ein Verlängern der Haltezeit wird der Glanzgrad erhöht.

Brenntabellen Triceram[®] auf Titan



HOTLINE : 07231 / 803-410

Vacumat 100/200/50

	Endtemp.	Vortrock.zeit (min.)	Aufheizrate (min.)	Haltezeit	Vakuum (min.)	Kühlen
Bonderbrand (Pulverbonder)	795°C	4	5	1 min. unter Vakuum	6	—
Bonderbrand (Pastenbonder)	795°C	6	5	1 min. unter Vakuum	6	—
Opakerbrand 1 + 2	795°C	4	5	1 min. unter Vakuum	6	—
Schulterbrand	785°C	6	5	1 min. unter Vakuum	6	—
Dentinbrand 1 (mit LV-Flüssigkeit Univ.) **	755°C	6	5	1 min. unter Vakuum	6	—
Dentinbrand 2 (mit LV-Flüssigkeit Univ.) **	755°C	4	5	1 min. unter Vakuum	6	—
Glanzbrand	755°C	2	5	1 min. ****	****	—
Korrekturmasse	715°C	6	5	1 min. unter Vakuum	6	—
Gingivalmasse	755°C	6	5	1 min. unter Vakuum	6	—

**** Der Glanzbrand kann mit oder ohne Vakuum durchgeführt werden. Durch ein Verlängern der Haltezeit wird der Glanzgrad erhöht.

Brenntabellen Triceram[®] auf Titan



HOTLINE : 07231 / 803-410

Anmerkungen:

Bei Triceram[®] wird keine Glasurmasse eingesetzt. Ein Mehr an Glanz ist generell über eine verlängerte Haltezeit zu erreichen. Nicht die Temperatur erhöhen!

▲ Ofenkontrolle:

Werden verschiedene Legierungen in einem Brennofen gebrannt, so muss der Ofen häufiger einer Reinigungsglühung nach Angaben des Ofenherstellers unterzogen werden. Dies verhindert die Kontamination der Gerüste mit artfremden Legierungsbestandteilen und das Auftreten unerwünschter Verunreinigungseffekte.

▲ Triceram[®]-Brennprobe:

Um die Brenntemperatur Ihres Ofens abzustimmen, empfehlen wir einen Probebrand, da nur dadurch die Beurteilung der korrekten Brandführung möglich ist.

Benutzen Sie dazu NT-Masse (Neutral transparent), angemischt mit der Modellierflüssigkeit LV Universal und brennen Sie bei folgenden Werten:

- Basistemperatur 500 °C
- Trockenzeit 6 Minuten
- Temperaturanstieg 55 °C/min.
- Vakuumbeginn 500 °C
- Vakuumende bei erreichter Endtemperatur von 755 °C
- Haltezeit 1 Minute unter 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.

Hinweise:

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

Die Brenntabellen gehen von aktuell feinsilbergeeichten Öfen aus.

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