



Brenntabelle – CARAT Metallkeramik

| Brand | Vorwärmtemp. °C U/UNF | Aufheizrate °C/Min. | Brenntemp.-Soll °C | Trockenzeit Min. | Vorwärmzeit Min. | Vakuumzeit Min. | Brennzeit Min. | Kühlstufe |
|---|--------------------------|------------------------|-----------------------|---------------------|---------------------|--------------------|-------------------|-----------|
| Biopaque | 650/500 | max. | 975 | 3 | 3 | 1 | 2 | 0 |
| Biopaque Uno | 650/500 | 80 | 950 | 5 | 3 | 1 | 2 | 0 |
| Schultermassen | 650/500 | max. | 975 | 5 | 5 | 1 | 2 | 0 |
| Hauptbrand I + II * (Dentin + Schmelz) | 650/500 | 80 | 940 | 6 | 3 | 1 | 3 | • |
| Glanzbrand | 650/500 | 80 | 920 | 3 | 3 | 0 | 3 | • |
| Glanzbrand mit Glasur | 650/500 | 80 | 910 – 920** | 3 | 3 | 0 | 3 | • |
| Malfarbenbrand Carat Malfarben | 650/500 | 80 | 940 | 3 | 3 | 2 | 3 | • |
| Korrekturmassen Vakuumbrand | 650/500 | max. | 840 | 3 | 3 | 1 | 2 | • |
| Korrekturmassen Glanzbrand | 650/500 | max | 840 | 3 | 3 | 0 | 2 | • |

• Kühlen, falls erforderlich! * Wir empfehlen bei größeren Arbeiten 10 Minuten Vortrocknen auf dem Sockel bei geöffneter Brennkammer. ** Je nach gewünschtem Glanzgrad.

Hinweise: Brenndaten können je nach Ofentyp unterschiedlich sein. Wir empfehlen, einen Probebrand zu machen, um die ideale Brenntemperatur zu ermitteln.



Dentalprodukte weltweit
Dental Products Worldwide

Firing Chart – CARAT Metal Ceramics

| Firing | Preheat Temp. °C U/UNF | Heating-Up Rate °C/min. | Firing Temp. Target °C | Drying Time min. | Preheat Time min. | Vacuum Time min. | Firing Time min. | Cooling Level |
|--|---------------------------|----------------------------|---------------------------|---------------------|----------------------|---------------------|---------------------|------------------|
| Biopaque | 650/500 | max. | 975 | 3 | 3 | 1 | 2 | 0 |
| Biopaque Uno | 650/500 | 80 | 950 | 5 | 3 | 1 | 2 | 0 |
| Shoulder porcelain | 650/500 | max. | 975 | 5 | 5 | 1 | 2 | 0 |
| Main Firings I + II * (Dentin + enamel) | 650/500 | 80 | 940 | 6 | 3 | 1 | 3 | • |
| Final firing | 650/500 | 80 | 920 | 3 | 3 | 0 | 3 | • |
| Final firing with overglaze | 650/500 | 80 | 910 – 920** | 3 | 3 | 0 | 3 | • |
| Stain fluid firing Carat stain fluids | 650/500 | 80 | 940 | 3 | 3 | 2 | 3 | • |
| Correction material Vacuum firing | 650/500 | max. | 840 | 3 | 3 | 1 | 2 | • |
| Correction material Final firing | 650/500 | max | 840 | 3 | 3 | 0 | 2 | • |

• Cool, if necessary! * We recommend 10 minutes predrying on the base with open burning chamber for larger workpieces. ** depending on the desired gloss level

Note: Firing data may vary depending on the furnace type. We recommend a test firing in order to determine the optimal firing temperature.