

Allgemeine Brennempfehlungen – Cut-back- und Schichttechnik

Celtra Press-Gerüst

PowerFire: Nur Gerüst

Trocknen	Schließen	Start-Temp.	Vorwärmen	Aufheizrate	Endtemp.	Vakuum Start	Vakuum Stopp	Vakuum Haltezeit	Haltezeit	Abkühlen
min	min	°C	min	°C/min	°C	°C	°C	min	min	min
0:00	1:00	400	1:00	55	760	0	0	0:00	2:00	0:00

1. Brand: Dentin und Schneide

Trocknen	Schließen	Start-Temp.	Vorwärmen	Aufheizrate	Endtemp.	Vakuum Start	Vakuum Stopp	Vakuum Haltezeit	Haltezeit	Abkühlen
min	min	°C	min	°C/min	°C	°C	°C	min	min	min
2:00	2:00	400	2:00	55	770	400	770	1:00	1:00	5:00

2. Brand: Dentin und Schneide

Trocknen	Schließen	Start-Temp.	Vorwärmen	Aufheizrate	Endtemp.	Vakuum Start	Vakuum Stopp	Vakuum Haltezeit	Haltezeit	Abkühlen
min	min	°C	min	°C/min	°C	°C	°C	min	min	min
2:00	2:00	400	2:00	55	760	400	760	1:00	1:00	5:00

Glasurbrand

Trocknen	Schließen	Start-Temp.	Vorwärmen	Aufheizrate	Endtemp.	Vakuum Start	Vakuum Stopp	Vakuum Haltezeit	Haltezeit	Abkühlen
min	min	°C	min	°C/min	°C	°C	°C	min	min	min
2:00	2:00	400	2:00	55	750	0	0	0	2:00	5:00

Add-on (mit und nach Glasurbrand)

Trocknen	Schließen	Start-Temp.	Vorwärmen	Aufheizrate	Endtemp.	Vakuum Start	Vakuum Stopp	Vakuum Haltezeit	Haltezeit	Abkühlen
min	min	°C	min	°C/min	°C	°C	°C	min	min	min
2:00	2:00	400	2:00	55	750	400	750	1:00	1:00	5:00

Zirkonoxidgerüst

1. Brand: Dentin und Schneide

Trocknen	Schließen	Start-Temp.	Vorwärmen	Aufheizrate	Endtemp.	Vakuum Start	Vakuum Stopp	Vakuum Haltezeit	Haltezeit	Abkühlen
min	min	°C	min	°C/min	°C	°C	°C	min	min	min
2:00	2:00	400	2:00	55	780	400	780	1:00	1:00	0:00

2. Brand: Dentin und Schneide

Trocknen	Schließen	Start-Temp.	Vorwärmen	Aufheizrate	Endtemp.	Vakuum Start	Vakuum Stopp	Vakuum Haltezeit	Haltezeit	Abkühlen
min	min	°C	min	°C/min	°C	°C	°C	min	min	min
2:00	2:00	400	2:00	55	770	400	770	1:00	1:00	0:00

Glasurbrand

Trocknen	Schließen	Start-Temp.	Vorwärmen	Aufheizrate	Endtemp.	Vakuum Start	Vakuum Stopp	Vakuum Haltezeit	Haltezeit	Abkühlen
min	min	°C	min	°C/min	°C	°C	°C	min	min	min
2:00	2:00	400	2:00	55	750	0	0	0:00	2:00	6:00

Add-on (mit und nach Glasurbrand)

Trocknen	Schließen	Start-Temp.	Vorwärmen	Aufheizrate	Endtemp.	Vakuum Start	Vakuum Stopp	Vakuum Haltezeit	Haltezeit	Abkühlen
min	min	°C	min	°C/min	°C	°C	°C	min	min	min
2:00	2:00	400	2:00	55	750	400	750	1:00	1:00	6:00

Mal- und Glasurbrand

Universal Malfarben und Glasur

Bitte verwenden Sie nur wie hier im Anschluss dargestellten Brandzyklen/-programme:

	Trocknen (min)	Vorheizen (min)	Niedrigtemperatur	Aufheizrate	Hochtemperatur	Vak. Startzeit	Vak. Stoppzeit	Haltezeit Vak.	Haltezeit Luft (min)	Abkühlen (min)
Celtra Press (Vollkontur)	2	2	400°C	55°C/min	760°C	0	0	0	2:00	5
Celtra Press (Reduzierung oder 2. Brand der Vollkontur)	2	2	400°C	55°C/min	750°C	0	0	0	2:00	5
Celtra Duo	2	2	500°C	55°C/min	820°C	0	0	0	1:30	3
Cercon xt/ht	3	3	450°C	55°C/min	820°C	0	0	0	1:30	6

- Trockenzeit hängt von der Brandart ab.
 - Zusätzliche Mal-/Glasur und Charakterisierungs-Branddurchgänge können mit den gleichen Brandparametern durchgeführt werden.
- Blieben Sie innerhalb des angegebenen Temperaturbereichs von 740°C bis 950°C.

REV 2018-02

General firing recommendations – Cut-back and Layering Technique

Celtra Press-Framework

PowerFire: Framework only

Drying	Clo- sing	Start Temp	Pre- heat- ing	Heat- ing Rate	Final Temp	Vac- uum Start	Vac- uum Stop	Vacuum Hold Time	Hold Time	Cool
min	min	°C	min	°C/ min	°C	°C	°C	min	min	min
0:00	1:00	400	1:00	55	760	0	0	0:00	2:00	0:00

First firing: Dentin & Enamel

Drying	Clo- sing	Start Temp	Pre- heat- ing	Heat- ing Rate	Final Temp	Vac- uum Start	Vac- uum Stop	Vacuum Hold Time	Hold Time	Cool
min	min	°C	min	°C/ min	°C	°C	°C	min	min	min
2:00	2:00	400	2:00	55	770	400	770	1:00	1:00	5:00

Second firing: Dentin & Enamel

Drying	Clo- sing	Start Temp	Pre- heat- ing	Heat- ing Rate	Final Temp	Vac- uum Start	Vac- uum Stop	Vacuum Hold Time	Hold Time	Cool
min	min	°C	min	°C/ min	°C	°C	°C	min	min	min
2:00	2:00	400	2:00	55	760	400	760	1:00	1:00	5:00

Glaze Firing

Drying	Clo- sing	Start Temp	Pre- heat- ing	Heat- ing Rate	Final Temp	Vac- uum Start	Vac- uum Stop	Vacuum Hold Time	Hold Time	Cool
min	min	°C	min	°C/ min	°C	°C	°C	min	min	min
2:00	2:00	400	2:00	55	750	0	0	0	2:00	5:00

Add-on (with and after glaze firing)

Drying	Clo- sing	Start Temp	Pre- heat- ing	Heat- ing Rate	Final Temp	Vac- uum Start	Vac- uum Stop	Vacuum Hold Time	Hold Time	Cool
min	min	°C	min	°C/ min	°C	°C	°C	min	min	min
2:00	2:00	400	2:00	55	750	400	750	1:00	1:00	5:00

Zirconia Framework

First firing: Dentin & Enamel

Drying	Clo- sing	Start Temp	Pre- heat- ing	Heat- ing Rate	Final Temp	Vac- uum Start	Vac- uum Stop	Vacuum Hold Time	Hold Time	Cool
min	min	°C	min	°C/ min	°C	°C	°C	min	min	min
2:00	2:00	400	2:00	55	780	400	780	1:00	1:00	0:00

Second firing: Dentin & Enamel

Drying	Clo- sing	Start Temp	Pre- heat- ing	Heat- ing Rate	Final Temp	Vac- uum Start	Vac- uum Stop	Vacuum Hold Time	Hold Time	Cool
min	min	°C	min	°C/ min	°C	°C	°C	min	min	min
2:00	2:00	400	2:00	55	770	400	770	1:00	1:00	0:00

Glaze Firing

Drying	Clo- sing	Start Temp	Pre- heat- ing	Heat- ing Rate	Final Temp	Vac- uum Start	Vac- uum Stop	Vacuum Hold Time	Hold Time	Cool
min	min	°C	min	°C/ min	°C	°C	°C	min	min	min
2:00	2:00	400	2:00	55	750	0	0	0:00	2:00	6:00

Add-on (with and after glaze firing)

Drying	Clo- sing	Start Temp	Pre- heat- ing	Heat- ing Rate	Final Temp	Vac- uum Start	Vac- uum Stop	Vacuum Hold Time	Hold Time	Cool
min	min	°C	min	°C/ min	°C	°C	°C	min	min	min
2:00	2:00	400	2:00	55	750	400	750	1:00	1:00	6:00

Stain & glaze firing

Universal Stain and Glaze

Please use the suggested furnace cycle/program shown below

	Drying (min)	Preheat (min)	Low Temp	Heat Rate	High Temp	Vac Start Temp	Vac Stop Temp	Hold Time Vac	Hold Time Air (min)	Cool Time (min)
Celtra Press (full contour)	2	2	400°C	55°C/min	760°C	0	0	0	2:00	5
Celtra Press (cutback or 2 nd firing of full contour)	2	2	400°C	55°C/min	750°C	0	0	0	2:00	5
Celtra Duo	2	2	500°C	55°C/min	820°C	0	0	0	1:30	3
Cercon xt/ht	3	3	450°C	55°C/min	820°C	0	0	0	1:30	6

- Drying time depends on the type of furnace
 - Additional Stain/glaze and characterization firing cycles can be conducted with the same firing parameters.
- Do not go below or above the temperature range 740°C to 950°C.