

# Allgemeine Brenneempfehlungen – 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)
<b>Celtra Press</b> (Vollkontur)	2	2	400°C	55°C/min	760°C	0	0	0	2:00	5
<b>Celtra Press</b> (Reduzierung oder 2. Brand der Vollkontur)	2	2	400°C	55°C/min	750°C	0	0	0	2:00	5
<b>Celtra Duo</b>	2	2	500°C	55°C/min	820°C	0	0	0	1:30	3
<b>Cercron xt/ht</b>	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. Bleiben 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-heating	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-heating	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-heating	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-heating	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-heating	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-heating	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-heating	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-heating	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-heating	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)
<b>Celtra Press</b> (full contour)	2	2	400°C	55°C/min	760°C	0	0	0	2:00	5
<b>Celtra Press</b> (cutback or 2 <sup>nd</sup> firing of full contour)	2	2	400°C	55°C/min	750°C	0	0	0	2:00	5
<b>Celtra Duo</b>	2	2	500°C	55°C/min	820°C	0	0	0	1:30	3
<b>Cercon xt/ht</b>	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.