

Prodotti per il laboratorio odontotecnico



Italiano

bredent s.r.l.

Gentili clienti,



la continua ricerca verso "la perfezione" è insita nella natura dell'uomo. Noi, come bredent group, con i nostri valori ci stiamo impegnando a perseguire ciò, assumendoci la responsabilità di applicare questa nostra filosofia sia all'interno della nostra azienda che con i nostri partner esterni.

Un'intensa e continuativa collaborazione con referenti odontoiatri ed odontotecnici internazionali ci ha permesso in questi anni di sviluppare nuove idee per realizzare prodotti all'avanguardia nella nostra azienda distribuita su una superficie produttiva di 12.000 mq, a Senden/Iller, in Germania.

Voi, come nostri clienti, conoscete i vantaggi che i prodotti bredent offrono e contribuite al successo di bredent group. Come impresa a conduzione familiare, per noi, un rapporto basato sulla collaborazione reciproca, è di fondamentale importanza. Desideriamo pertanto ringraziarVi personalmente.

Siamo a Vostra disposizione come Vostri interlocutori diretti. Fateci pervenire le Vostre idee ed i Vostri suggerimenti per ottimizzare i prodotti ai seguenti indirizzi e-mail: peter.brehm@bredent.com e nils.brehm@bredent.com, oppure via fax al numero +49 (0) 7309/872-155. Ci auguriamo di poter presto collaborare proficuamente con Voi.

Il contenuto del nuovo catalogo bredent per il laboratorio odontotecnico è stato aggiornato e completamente riorganizzato per garantire una più facile e mirata consultazione, augurandoci che possa incontrare il Vostro gradimento.

Oltre 39 anni di innovazione dentale

I Vostri

Peter Brehm

Nils Brehm

L'azienda bredent

La bredent group è un'azienda a conduzione familiare che opera a livello internazionale.

Sviluppa e produce prodotti e sistemi sinergici tra loro per il segmento di mercato dell'implanto-protesi con protocolli terapeutici "Made in Germany". Ciò permette ad odontoiatri ed odontotecnici di realizzare ed ottenere soluzioni protesiche di elevato valore qualitativo, estetiche, conformi ai criteri di igiene parodontale ed a costi contenuti.

Il nostro obiettivo è quello di confermarci tra le migliori aziende nel settore dentale. Perciò il ns. team di collaboratrici e collaboratori è sempre pronto a fornire ai nostri clienti ed ai loro pazienti, servizi e prestazioni di elevata professionalità, con la necessaria flessibilità ed apertura.

Grazie alla nostra competenza ed alla nostra forza innovativa rappresentiamo un modello nel mercato dentale.

Noi gestiamo la nostra azienda, i rapporti di collaborazione con i nostri clienti e i nostri partner commerciali e programiamo le nostre attività formative e culturali, in base a quei valori che abbiamo definito fin dal 1995, quali linee guida del nostro "modus operandi" per garantire la realizzazione di tutti i nostri obiettivi ed il consolidamento dei rapporti commerciali a lungo termine.

Efficienza

Siamo convinti dell'utilità del nostro lavoro e ci impegniamo a diventare sempre più efficienti.

Collaborazione

Nei rapporti di collaborazione siamo aperti e leali. Così conquistiamo la fiducia dei nostri interlocutori.

Orientamento

La nostra competenza, flessibilità e apertura al mondo ci permette di realizzare soluzioni costruttive in tempi brevi.

Per i nostri clienti ciò significa che:

rappresentiamo un partner commerciale affidabile, che offre molti vantaggi, grazie a prestazioni ottimali e soluzioni sicure ed innovative. In tutte le nostre attività si evidenziano i nostri sforzi. Ci prendiamo cura dei nostri clienti e delle loro esigenze. Ci informiamo costantemente sui problemi e sui desideri dei pazienti. Queste informazioni sono alla base dello sviluppo di nuove soluzioni all'avanguardia ed a costi contenuti – perciò il nostro lavoro si basa sull'ottimizzazione dei protocolli a vantaggio dei ns. clienti e dei loro pazienti. Tutto ciò nel massimo rispetto, da parte nostra, delle disposizioni di legge e delle norme previste in materia di dispositivi medicali.

Per la nostra organizzazione commerciale e i nostri partner ciò significa che:

i cambiamenti e le nuove esigenze vengono da noi interpretati come opportunità e sfide, per reagire immediatamente e con grande flessibilità. Perciò la capacità di cambiamento rappresenta per noi un'importante premessa al nostro successo. Facciamo quindi in modo che la nostra organizzazione sia sempre più rapida e concorrenziale dal punto di vista economico, al fine di soddisfare le crescenti esigenze dell'attuale mercato economico e quelle dei nostri clienti e dei loro pazienti.

Per i nostri collaboratori e i nostri partner ciò significa che:

dimostriamo impegno e senso di responsabilità in ogni ambito, sia come singolo collaboratore che in team. Ognuno assolve il proprio dovere. Ognuno si impegna a raggiungere gli obiettivi, rispettando i valori aziendali. In cambio si ottengono sicurezza e possibilità di crescita personale e professionale. Mettendo a frutto ed ampliando il sapere comune, contribuiamo a porre le basi per il successo futuro.

Nel nostro rapporto con la società ciò significa che:

la nostra consapevolezza aziendale è quella di fornire alla società un contributo sociale ed ecologico positivo e duraturo nel tempo.

I nostri utili vengono impiegati come base per futuri investimenti e quindi garantiscono la sicurezza dei posti di lavoro, il raggiungimento degli obiettivi ed il rispetto dei nostri valori a vantaggio dei nostri clienti.

L'amministratore
Peter Brehm

Protesi precise – la premessa essenziale per pazienti soddisfatti

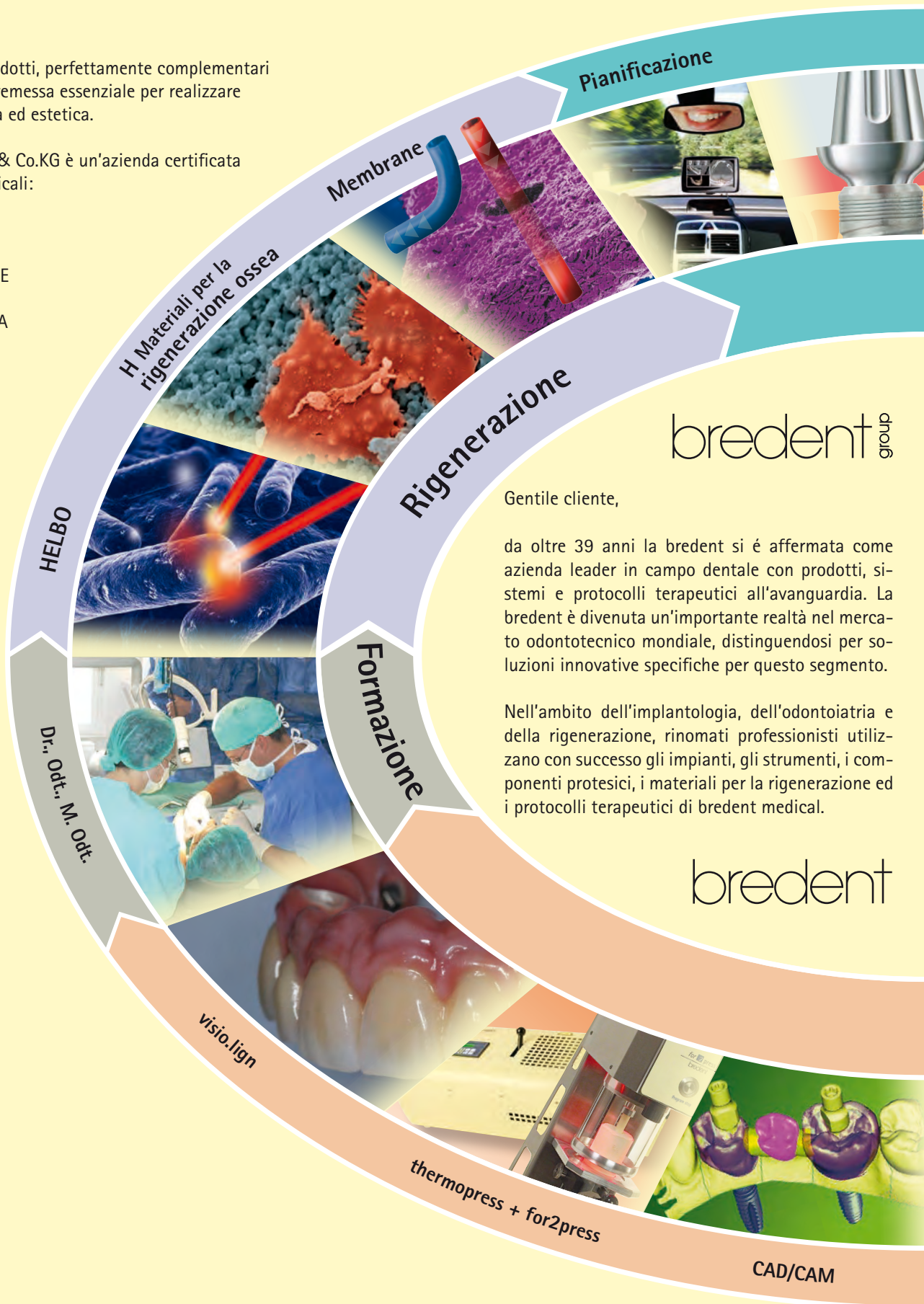
La simbiosi bredent

Una gamma di prodotti, perfettamente complementari tra loro, offre la premessa essenziale per realizzare una protesi precisa ed estetica.

La bredent GmbH & Co.KG è un'azienda certificata per i prodotti medicali:

DIN EN ISO 9001
DIN EN ISO 13485
Direttiva 93/42/CEE

Revisione della FDA



Gentile cliente,

da oltre 39 anni la bredent si è affermata come azienda leader in campo dentale con prodotti, sistemi e protocolli terapeutici all'avanguardia. La bredent è divenuta un'importante realtà nel mercato odontotecnico mondiale, distinguendosi per soluzioni innovative specifiche per questo segmento.

Nell'ambito dell'implantologia, dell'odontoiatria e della rigenerazione, rinomati professionisti utilizzano con successo gli impianti, gli strumenti, i componenti protesici, i materiali per la rigenerazione ed i protocolli terapeutici di bredent medical.

Chirurgia

Per i protocolli terapeutici di bredent medical nel campo dell'odontoiatria e dell'implantologia, sono disponibili depliant illustrativi ed informativi. Su richiesta saremo lieti di poterLe fornire questa documentazione. Lei potrà trovare inoltre molte informazioni visitando la nostra pagina web: www.bredent-medical.com.

La bredent medical GmbH & Co.KG è un'azienda certificata per i prodotti medicali:

DIN EN ISO 9001
DIN EN ISO 13485
Direttiva 93/42/CEE

Implantologia

Tutti i protocolli terapeutici della bredent group offrono ad odontoiatri ed odontotecnici una simbiosi di materiali ed apparecchi perfettamente sinergici tra loro, che facilita la prassi quotidiana e favorisce la massima precisione. I processi di lavorazione divengono più efficienti, permettendo anche un contenimento dei costi.

Il successo della collaborazione tra studio odontoiatrico e laboratorio odontotecnico, orientata alla qualità, grazie all'utilizzo dei prodotti della bredent group, viene confermato dalla soddisfazione a lungo termine dei pazienti, riabilitati con soluzioni protesiche di elevato valore qualitativo ed estetico.

bredent
medical

Odontotecnica

Presca dell'impronta

Registrazione occlusale

Disinfezione

Sviluppo del modello

Attacchi ed avvitamenti

Strumenti

Tecnica di fusione

La comunicazione, fattore essenziale nei rapporti con i clienti

Qual è il modo più comodo per raggiungerci?

Per soddisfare ogni Sua esigenza sono disponibili oltre 350 collaboratori per la ricerca, lo sviluppo, la produzione, l'amministrazione e la vendita. Ognuno di loro contribuisce a garantire sempre maggior successo alla Sua prassi quotidiana. Lei per noi rappresenta l'incentivo per continuare ad evolverci ed imparare - a beneficio Suo e nostro.

È disponibile un team di quasi 100 consulenti, esperti in prodotti medicali, che opera a livello nazionale ed internazionale. Avere un consulente nella propria zona garantisce un'eccellente comunicazione ed un rapido accesso alle informazioni.

Si rivolga al Suo consulente personale e approfitti della sua competenza per tutto ciò che riguarda i nostri prodotti, i sistemi ed i protocolli terapeutici per un laboratorio di successo.



Siamo raggiungibili telefonicamente nei seguenti orari:

lunedì - venerdì

dalle 8.30 alle 12.30

dalle 14.00 alle 18.00

al numero:

0471 / 46 95 76

e 24h/24:

per Fax:

0471 / 46 95 73

per e-mail:

info@bredent.it

su Internet:

www.bredent.it

Gli ordini pervenuti entro le ore 15:00 vengono evasi il giorno stesso.



Non tutti i prodotti del catalogo sono ammessi o disponibili in tutti i mercati. Per eventuali domande, La preghiamo di rivolgersi alla ditta bredent GmbH & Co.KG o al Suo concessionario di fiducia.

Settori

| | Pagina |
|--------------------|--|
| Sistemi | 1 Sviluppo del modello 7 – 46 |
| | 2 Pianificazione protesica / Pianificazione implantare 3D 47 – 60 |
| | 3 Protesi provvisoria 61 – 74 |
| | 4 CAD/CAM 75 – 82 |
| | 5 Realizzazione del manufatto 83 – 130 |
| | 6 Attacchi, chiavistelli e microviti 131 – 232 |
| | 7 La fusione di precisione breudent 233 – 268 |
| | 8 Lavorazione della ceramica e dell'ossido di zirconio 269 – 286 |
| | 9 Sistema per il rivestimento estetico visio.lign / denti / resine per protesi 287 – 348 |
| | 10 Tecnica di termo-pessatura ad iniezione delle resine termoplastiche 349 – 362 |
| | 11 Terapia anti-russamento 363 – 368 |
| | 12 Multisil-Epitesi 369 – 374 |
| Gruppi di prodotti | A Apparecchi 375 – 390 |
| | B Strumenti 391 – 410 |
| | C Strumenti rotanti 411 – 470 |
| | D Spazzole da lucidatura / paste da lucidatura 471 – 488 |
| | Indice analitico dei prodotti e loro sinonimi |

La preparazione è la fase iniziale del processo di lavorazione in laboratorio. Il modello è la base della riabilitazione protesica, e quindi è necessario che venga realizzato con la massima precisione, utilizzando prodotti di alta qualità e complementari tra loro. In tal modo si evitano errori nelle fasi successive di lavorazione, facilitando la prassi quotidiana.



La presa dell'impronta

| | |
|--|----|
| Breciform D Cucchiai da impronta | 8 |
| Brecision Materiali da impronta..... | 8 |
| Taglia-impronte..... | 8 |
| Dentaclean disinfettante per impronte e protesi..... | 9 |
| Buste per il trasporto delle impronte..... | 9 |
| Vasca di disinfezione 3L..... | 9 |
| Riduttore di tensione per cere e siliconi | 10 |
| Riduttore di tensione per superfici | 10 |

Il cucchiaino individuale

| | |
|---|----|
| Protocollo di lavorazione..... | 11 |
| Transblock | 12 |
| Isoplast ip..... | 12 |
| Cucchiaino fotopolimerizzabile UV..... | 13 |
| Polylux 2..... | 14 |
| Frese in carburo di tungsteno per la lavorazione della resina | 14 |

Il modello con monconi sfilabili

| | |
|---|----|
| Protocollo di lavorazione..... | 15 |
| Sistema per miscelazione sottovuoto ecovac..... | 16 |
| Exakto-Rock S..... | 17 |
| Master-Pin Radix-S..... | 18 |
| Master-Pin Radix-K..... | 19 |
| Master-Sep..... | 19 |
| Foragessi Master | 20 |
| Master-Pin System | 22 |
| Master-Split sistema per modelli..... | 25 |
| Fluid-Rock..... | 28 |
| Arti-Rock | 28 |
| Termosiringa..... | 29 |
| Coltello per gesso | 29 |
| Dentaclean Solvente per gesso / Solvente per gesso speed..... | 29 |
| Giflex-TR..... | 30 |
| Frese in carburo di tungsteno per la lavorazione del gesso..... | 31 |
| Litebloc UV..... | 31 |
| Cera per sottosquadri | 31 |
| Lacche per monconi | 32 |
| Diephos dentine | 33 |
| Lacca spaziatrice oro, argento, blu-argento, blu..... | 33 |
| Sigillante ed indurente per gesso..... | 34 |

Il modello master

| | |
|---|----|
| Protocollo di lavorazione..... | 35 |
| Cera per bordi funzionali..... | 36 |
| Perni di ritenzione..... | 36 |
| Pi-Ku-Plast / Pi-Ku-Plast HP 36..... | 37 |
| Sistema per miscelazione sottovuoto ecovac..... | 38 |
| Exakto-Rock S..... | 38 |
| Exakto-Form..... | 39 |
| Master-Split sistema per modelli..... | 40 |

Il modello per protesi a supporto implantare

| | |
|--------------------------------|----|
| Protocollo di lavorazione..... | 41 |
| Multisil-Mask morbido..... | 42 |
| Multisil-Mask duro..... | 43 |
| Haptosil D | 44 |
| Misuratore KoEx..... | 45 |



La presa dell'impronta

Breciform D Cucchiai da impronta

Con il cucchiaino da impronta monouso breciform D viene garantita la precisione dell'impronta, realizzando modelli fedeli alla situazione originale.



Grazie ad un appoggio ottimale per la lingua il paziente non prova alcun disagio od irritazione in gola, riducendo in tal modo gli errori durante la presa dell'impronta. Nella progettazione di questo cucchiaino è stata dedicata particolare attenzione alle caratteristiche anatomiche dell'arcata superiore ed inferiore.

breciform D può essere adattato facilmente e velocemente con l'ausilio del silicone e l'inserimento di stop come distanziatori, riducendo il numero di sedute in studio per il paziente.

breciform D Cucchiaino da impronta – monouso

Set introduttivo

10 cucchiai cad. per arc. inf./ arc. sup.

Dimensioni S, M, L e XL

10 breciform D - Stop forma triangolare

10 breciform D - Stop forma a barra

REF 580 UOTS S

brecision Materiali da impronta

I materiali da impronta brecision, realizzati a base di silicone, grazie ad un'elevata precisione nella riproduzione della situazione originale e a differenti caratteristiche di fluidità, sono la premessa ideale per un'impronta precisa.



brecision Putty soft

Con una durezza di 70 Shore A, **brecision Putty soft** è un materiale base per impronte su base di vinilpolisiloxano per addizione, modellabile e che non necessita di adesivo. **Brecision Putty soft** si distingue per la sua miscelazione semplice e piacevole. Può essere facilmente rifilato e corretto.

brecision Putty soft

1 Conf. da 250 ml di materiale base (grigio)

1 Conf. da 250 ml di catalizzatore (bianco)

2 Cucchiai da misurazione

Set 4 pezzi

REF 580 0002 4



brecision implant heavy

La durezza di 70 Shore A, l'elevata precisione di riproduzione, la ridotta fluidità ed una media idrofilia sono le premesse, che garantiscono un'impronta esatta della situazione originale e la realizzazione precisa della protesi.

brecision implant heavy

Materiale da impronta blu, 1 conf. da 380 ml

5 miscelatori dinamici, 1 anello di bloccaggio a baionetta blu

REF 580 BH38 0



brecision implant light

L'elevata idrofilia, la fluidità, una riproduzione fedele all'originale e una durezza di 55 Shore A sono caratteristiche particolarmente indicate per una presa dell'impronta precisa di impianti od elementi a diametro ridotto.

brecision implant light

Materiale da impronta arancione, 2 cartucce x 50 ml, 10 cannule da miscelazione, 10 punte intra-orali

REF 580 BL05 0



security-bite blue

Il materiale per registrazioni occlusali security-bite blue, a base di silicone A per addizione, grazie alle sue eccezionali proprietà thixotropiche permette un adattamento privo di colature direttamente sull'arcata. L'elevata durezza di 90 Shore A consente una registrazione occlusale con stabilità dimensionale e garantisce una riproduzione fedele all'originale.

security-bite blue

2 Cartucce da 50 ml (blu)

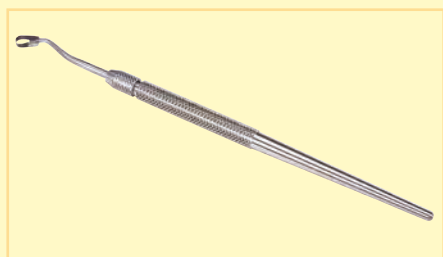
12 Punta intra-orali (larghe)

12 Cannule da miscelazione (rosa)

REF 580 0002 0

Taglia-impronte

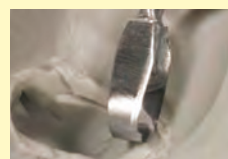
Grazie alla tagliente lama ad occhio è possibile rimuovere zone di sottosquadro in modo facile e mirato.



Taglia-impronte

1 pezzo

REF 360 0114 0



La tagliente lama ad occhio consente una prestazione di taglio anche in zone di difficile accesso.

Accessori:



Lama ad occhio

1 pezzo

REF 360 0115 0

Dentaclean disinfettante per impronte e protesi

La disinfezione con Dentaclean disinfettante per impronte e protesi impedisce la trasmissione di virus, batteri e funghi – dal paziente al laboratorio. Grazie a ciò aumenta anche la sicurezza degli operatori contro eventuali infezioni.



Il concentrato dà 10 litri di soluzione pronta per l'uso, ha un'azione efficace e si distingue per il suo profumo delicato.

Disinfettante per impronte e protesi
ml 1000 di concentrato danno 10 litri di soluzione pronta per l'uso incluso 25 buste per trasporto impronte
REF 520 0100 6

Testato ed approvato dall'Istituto per l'igiene ed il controllo delle infezioni negli ospedali di Gießen.



Gli agenti patogeni possono essere trasmessi attraverso le impronte non disinfettate.



Dopo l'impiego del disinfettante per impronte e protesi Dentaclean non si riscontrano più virus, batteri o funghi.

Buste

Le buste per il trasporto delle impronte sono già contrassegnate con la dicitura "disinfettato".



Inoltre sono dotate di una tasca separata per inserire il foglio di lavoro, affinché questi non si inumidisca.

Buste
200 pezzi
REF 520 0100 2

Vasca di disinfezione 3L

Grazie all'insero estraibile ed alla versione piatta e larga della vasca di disinfezione 3L possono essere disinfettate fino a 6 impronte contemporaneamente, aumentando l'efficienza e riducendo i tempi di attesa.



Vasca di disinfezione
L 35 x P 26 x A 14 cm
1 pezzo
REF 230 0015 0

- La vasca di disinfezione 3L bredent ha una capacità di 3 litri
- Grazie all'insero estraibile viene facilitata la disinfezione di strumenti e cucchiai da impronta
- Con l'insero integrato si evita un contatto diretto tra la cute dell'operatore e la soluzione disinfettante
- Possibile rimozione dell'insero estraibile per un'accurata pulizia della vasca di disinfezione



L'insero estraibile evita il contatto diretto tra la cute dell'operatore e la soluzione disinfettante. Ciò garantisce sicurezza nell'utilizzo quotidiano.



La vasca di disinfezione in polipropilene ha una resistenza al calore fino a 135° C e pertanto può essere sterilizzata in autoclave.

La presa dell'impronta

Riduttore di tensione per cere e siliconi

Migliora la scorrevolezza del gesso sulle impronte in silicone.



L'applicazione del riduttore per cere e siliconi migliora la scorrevolezza del gesso sulle impronte in silicone. Prima della colatura dell'arcata, l'impronta deve essere asciutta.

Riduttore di tensione per cere e siliconi
750 ml
REF 540 0070 5



Il nebulizzatore spray facilita l'umidificazione omogenea di tutta la superficie dell'impronta.



La superficie dell'impronta in silicone trattata (a sinistra) migliora visibilmente la scorrevolezza del gesso.



La superficie del gesso si presenterà omogenea grazie al riduttore di tensione. Ciò assicura un lavoro più preciso.

Riduttore di tensione per superfici

Riduttore di tensione per impronte. Pulisce, disinfetta e migliora la scorrevolezza dei materiali per la realizzazione dei modelli.



Indicato per impronte in silicone, alginato ed idrocolloide.

Riduttore di tensione
125 ml
REF 520 ES12 5



Spruzzare uno strato sottile di riduttore di tensione. Su impronte in alginato ed idrocolloide lasciare agire per 1 - 2 minuti. Successivamente asciugare soffiando un getto d'aria e colare. Su impronte in silicone da condensazione, dopo aver lasciato agire il prodotto, l'impronta deve essere lavata con acqua e solo dopo può essere asciugata con un getto d'aria. Solo successivamente è possibile colare. Il gesso scorre senza formare bolle e difetti sulla superficie.



Riduttore di tensione
750 ml
REF 520 ES75 0



La confezione spray in plastica, grazie al suo sottile nebulizzatore, permette un'applicazione omogenea del liquido.

Accessorio per il riduttore di tensione per cere e siliconi e per il riduttore di tensione per superfici

Confezione spray in plastica
1 pezzo, 125 ml
REF 540 0075 0



La situazione iniziale

Il modello è stato realizzato in gesso di classe III.

Per prendere un'impronta in modo ottimale è necessario utilizzare un cucchiaino da impronta preciso, in resina ad elevata stabilità e priva di contrazioni. Il cucchiaino fotopolimerizzabile della bredent garantisce tutto ciò.



Il bloccaggio

Con il materiale Transblock viene garantito uno scarico rapido e sicuro delle zone in sottosquadro e della dentatura residua.



L'isolamento

Sul modello viene applicato Isoplast ip o altro isolante per gesso-resina, per evitare eventuali aderenze con il cucchiaino fotopolimerizzabile. In tal modo si facilita l'estrazione del cucchiaino.



Il cucchiaino fotopolimerizzabile UV

L'elevata stabilità del cucchiaino fotopolimerizzabile favorisce una lavorazione veloce, permettendo di risparmiare tempo.



La polimerizzazione

L'apparecchio Polylux 2, grazie alle pareti interne munite di specchi, offre una riflessione ottimale della luce, garantendo un indurimento uniforme e sicuro di tutte le zone del cucchiaino fotopolimerizzabile UV.



La rifinitura

E' disponibile una vasta gamma di frese in carburo di tungsteno e di frese diamantate per una veloce rifinitura dei cucchiaini fotopolimerizzabili.



I materiali utilizzati

| | |
|-----------------------------------|---------|
| Transblock | pag. 12 |
| Isoplast ip | pag. 12 |
| Cucchiaino fotopolimerizzabile UV | pag. 13 |
| Polylux 2 | pag. 14 |
| Frese per la rifinitura | pag. 14 |

Il cucchiaino individuale

Transblock

Materiale da bloccaggio trasparente per una lavorazione veloce e precisa.



La stabilità del Transblock offre, in fase di adattamento, uno spessore uniforme e se necessario può essere modificato individualmente, scavando il materiale con una spatola.



Transblock
250 gr
REF 540 0114 9

Il Transblock può essere sagomato nella grandezza e nella forma desiderata con una spatola o con una forbice.



Grazie alla sua stabilità, in fase di adattamento, il Transblock mantiene uno spessore uniforme. In caso di necessità lo spessore può essere variato individualmente con una spatola.

L'elevata flessibilità e l'altissima stabilità dimensionale facilitano l'adattamento sul modello.

La trasparenza del Transblock permette di controllare lo spessore. Così vengono preparati modelli precisi per la realizzazione di cucchiaini individuali.

Isoplast ip

Isoplast ip è a base di alginato ed isola il gesso dalla resina con superfici in resina lucidate a specchio.



Isoplast ip
750 ml
REF 540 0101 9

Il pinzellkuli consente un'applicazione precisa, controllata e senza sprechi.



Isoplast ip garantisce l'estrazione del cucchiaino senza danni al modello.

Isoplast ip sigilla e lucida le superfici del gesso. Ciò permette un ottimo isolamento.

Accessori:



Pennello pk 125
con serbatoio da 125 ml
REF 390 0033 0



Pennello pk 20
con serbatoio da 20 ml
REF 540 0072 0

Cucchiaino fotopolimerizzabile UV

Resina fotopolimerizzabile ad elevata stabilità per cucchiaini individuali ed impronte precise.



La flessibilità del materiale permette un facile adattamento sul modello, senza lacerazioni. Contemporaneamente, con uno strumento, è possibile ritagliare la forma desiderata. L'elevata stabilità consente un rapido e sicuro posizionamento del cucchiaino, evitando deformazioni fino alla polimerizzazione.



L'elevata flessibilità del materiale facilita l'adattamento al modello. Il materiale non si danneggia.



L'adattamento senza problemi in qualsiasi situazione assicura spessori uniformi su tutto il cucchiaino.



Nell'apparecchio Polylux 2 il cucchiaino fotopolimerizzabile UV indurisce dopo 10 minuti.



Il cucchiaino fotopolimerizzabile UV si lascia tagliare in modo preciso con qualsiasi strumento. Ciò riduce notevolmente i tempi di lavoro.



L'elevata stabilità evita, durante la polimerizzazione, ogni possibile variazione di posizione del cucchiaino sul modello in gesso.



L'elevata stabilità del materiale del cucchiaino fotopolimerizzabile UV evita deformazioni durante la presa dell'impronta. Ciò assicura la realizzazione di modelli precisi.



Cucchiaino fotopolimerizzabile UV
50 pezzi sup.
REF 540 0011 0



Cucchiaini fotop. a nastro
2,5 mm x 90 mm
1350 gr
REF 540 0016 6



Cucchiaino fotopolimerizzabile UV
50 pezzi inf.
REF 540 0011 1

Cucchiaini fotop. in blocchi
1000 gr
REF 540 0011 3

Accessori:

Set

25 Cucchiaini UV fotopolimerizzabili superiori
25 Cucchiaini UV fotopolimerizzabili inferiori
REF 540 0011 2



Polylux 2
Apparecchio per fotopolimerizzazione con cassetto portamodelli
REF 140 0099 0

Il cucchiaino individuale

Polylux 2

Potente apparecchio ad uso universale per la fotopolimerizzazione di materiali fotoindurenti con un intervallo dello spettro luminoso di 350 - 500 Nm.



Polylux 2 con cassetto portamodelli, 230 V
Polylux 2 con cassetto portamodelli, 115 V

REF 140 0099 0
REF 140 0099 1

Le due differenti e speciali lampade tubolari, a risparmio energetico, garantiscono una perfetta polimerizzazione. Inoltre la riflessione ottimale della luce assicura un indurimento delicato e preciso dei materiali.

- Confortevole e di facile utilizzo grazie ai comandi ben visibili
- Spazio interno, per la polimerizzazione, munito di specchi per un ampio irradiazione della luce con contenitore portamodelli compatto
- L'apparecchio è accessibile da tre lati, per permettere la polimerizzazione anche di oggetti più grandi
- Ridotto consumo di energia per una maggiore durata

Dati tecnici

| | |
|------------------------------|--|
| Numero delle lampade: | 2 lampade fluorescenti tubolari da 9 Watt |
| Intervallo spettro luminoso: | da 350 a 500 Nm |
| Timer a tre funzioni: | 180 secondi, 360 secondi, funzionamento continuo |
| Tensione di rete: | 115 V, 50 Hz / 230 V, 50 Hz |
| Dimensioni apparecchio: | ca. 250 x 120 x 90 mm |
| Dimensioni portamodelli: | ca. 140 x 110 x 55 mm |
| Peso | ca. 1500 gr |

Frese in carburo di tungsteno per la lavorazione della resina

La giusta scelta degli strumenti riduce i tempi di lavorazione.



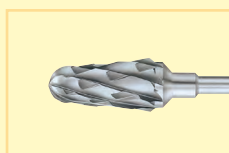
Frese in Diatit
1 pezzo
REF D468 GG 16



Le frese a tre lame di taglio sono ideali per asportare le zone in eccesso dei cucchiaini. Sui dischi prestampati la speciale forma del Tri Cutter evita la formazione degli spigoli di taglio.



Frese in Diatit
1 pezzo
REF D468 GG 23



Frese in carburo di tungsteno
1 pezzo
REF H194 SH 70



L'asportazione aggressiva del taglio extra-grosso della fresa, permette in brevissimo tempo la rifinitura del cucchiaino.



Frese in carburo di tungsteno
1 pezzo
REF H274 GH 60

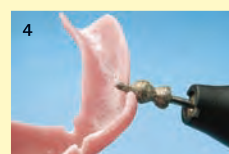


Il taglio medio della fresa consente di lisciare le superfici, facilitando il lavoro di rifinitura.

Per le altre frese vedere al capitolo C



Fresa Diacryl
1 pezzo
REF 340 0102 0



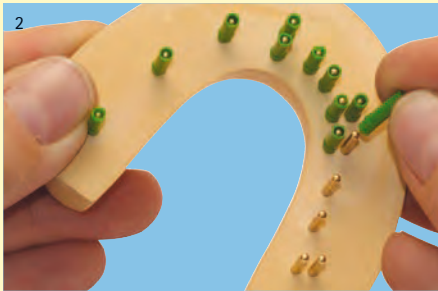
Con la fresa per bordi a punta è possibile calibrare rapidamente i bordi dei cucchiaini e creare lo spazio per la lingua e per i frenuli.



1

L'arcata

Con il gesso Exakto-Rock S e l'apparecchio da miscelazione sottovuoto Ecovac è possibile realizzare modelli di arcate fedeli alla situazione originale. La riproduzione precisa dei dettagli e l'elevata stabilità dei bordi riduce i tempi di lavorazione.



2

Il sistema Master-Pin

La geometria delle guaine in plastica e dei perni in metallo, appositamente ideata, permette un adattamento preciso. Ciò facilita la realizzazione dei modelli, offre una sede ottimale per i monconi, garantendo una lavorazione confortevole.



3

Il sistema per modelli

Il sistema per modelli Split-Cast offre un elevato comfort e facilita il montaggio dei modelli. Il gesso Fluid-Rock, dotato di consistenza fine che garantisce una fluidità ideale, è indicato per la realizzazione degli zoccoli, fissa in modo sicuro i perni e consente una colatura priva di bolle.



4

La segmentazione

Grazie al design con i fori è possibile eseguire una segmentazione controllata dei monconi. I dischi diamantati, disponibili con differenti diametri e dotati di un'elevata potenzialità di taglio, permettono di separare i monconi in modo preciso e veloce.



5

La rifinitura della superficie

La speciale geometria di taglio permette una rifinitura veloce e garantisce superfici lisce, senza danneggiamenti.



6

La lacca per monconi

La bredent offre lacche per monconi in differenti colorazioni per l'indurimento delle superfici o come spaziatori per il cemento. Applicando più strati è possibile variare lo spessore delle lacche. Anche le lacche in colore dentale, ideali per la tecnica del rivestimento estetico, permettono un ottimo contrasto, facilitando la lavorazione.

Con la giusta scelta dei materiali è possibile creare la base ottimale per la protesi fissa.

Con qualsiasi tipo di lavorazione – digitale o tradizionale – viene utilizzato il gesso extraduro Exakto-Rock S. I perni che si adattano perfettamente alla costruzione facilitano l'estrazione del modello.

I materiali utilizzati

| | |
|--|---------|
| Sistema per la miscelazione sottovuoto ecovac | pag. 16 |
| Exakto-Rock S | pag. 17 |
| Master-Pin Radix-S | pag. 18 |
| Master-Pin Radix-K | pag. 19 |
| Master-Sep | pag. 19 |
| Foragessi Master mpb 1 | pag. 20 |
| Sistema Master-Pin | pag. 22 |
| Master-Split sistema per modelli | pag. 25 |
| Fluid-Rock | pag. 28 |
| Arti-Rock | pag. 28 |
| Termosiringa | pag. 29 |
| Coltello per gesso | pag. 29 |
| Dentaclean Solvente per gesso / Solvente per gesso speed | pag. 29 |
| Dischi diamantati Giflex-TR e TR Master x-tray | pag. 30 |
| Frese in carburo di tungsteno per la lavorazione del gesso | pag. 31 |
| Liteboc UV | pag. 31 |
| Cera per sottosquadri | pag. 31 |
| Lacche per monconi fotopolimerizzabili | pag. 32 |
| Lacche per monconi fotopolimerizzabili opache | pag. 32 |
| Diephos dentine | pag. 33 |
| Lacche spaziatrici oro, argento, blu-argento, blu | pag. 33 |
| Sigillante ed indurente per gesso | pag. 34 |

Sistema per miscelazione sottovuoto ecovac



Ecovac

Maggiore precisione, grazie all'ottimale miscelazione dei materiali.

Il design ed il posizionamento dei comandi facilita l'utilizzo, semplifica il lavoro e riduce la possibilità di errore. Un'efficiente pompa per sottovuoto, priva di manutenzione, che può essere utilizzata con due differenti livelli di pressione (15 mbar, 200 mbar), garantisce un impasto privo di bolle ed assicura così migliori risultati nelle fusioni. Il tempo di miscelazione ed il numero di giri sono regolabili individualmente, permettendo la corretta lavorazione di differenti materiali.

ecovac (230 V)

REF 140 0093 0

(per l'applicazione alla parete senza bicchierini da impasto e base d'appoggio)

- 1 Cavo elettrico
- 1 Filtro di ricambio
- 1 Foro per l'applicazione alla parete
- 4 Viti e dadi per l'applicazione alla parete

Accessori:

Base d'appoggio ecovac, 1 pz. REF 210 0045 0



ecovac Spirale da impasto e miscelazione

La spirale da impasto e miscelazione raccoglie il materiale da miscelare da tutte le zone del bicchiere e lo mescola in senso orizzontale e verticale. Nel fondo del bicchiere non resta materiale non miscelato, che successivamente potrebbe dare origine ad una diversa espansione dei componenti.

La somma delle peculiarità e dei componenti, finora elencati, garantisce una maggiore sicurezza, contribuisce ad ottenere una maggiore precisione ed evita successive ulteriori lavorazioni, che richiedono molto tempo.

| | | |
|-----------------------|----------|----------------|
| Spirale per bicchiere | 50 ccm | REF 140 OR94 5 |
| Spirale per bicchiere | 250 ccm | REF 140 OR94 0 |
| Spirale per bicchiere | 750 ccm | REF 140 OR94 2 |
| Spirale per bicchiere | 1000 ccm | REF 140 OR94 3 |



ecovac Bicchiere da impasto ecovac

La superficie liscia delle pareti interne del bicchiere in acciaio previene aderenze ed infiltrazioni di materiale o di liquido nei sottosquadri o nelle graffiature. La forma conica provvede a far scivolare il materiale residuo al centro del bicchiere. In tal modo il rapporto di miscelazione rimane invariato. Ciò significa che con uno sforzo minimo si ottiene un miglior risultato.

| | | |
|----------------------|----------|----------------|
| Bicchieri da impasto | 50 ccm | REF 140 OB94 5 |
| Bicchieri da impasto | 250 ccm | REF 140 OB94 0 |
| Bicchieri da impasto | 750 ccm | REF 140 OB94 2 |
| Bicchieri da impasto | 1000 ccm | REF 140 OB94 3 |



Bicchieri da impasto, D
(per l'utilizzo su apparecchi Degussa)
425 ml
REF 140 OB94 4

Exakto-Rock S

Exakto-Rock S è un gesso sintetico extra-duro di classe IV, privo di formaldeide, con un'eccezionale fluidità, dovuta alle sue ottime proprietà thixotropiche.



Exakto-Rock S, dopo 2 ore, presenta un valore d'espansione molto ridotto, pari a solo lo 0,08 %. Grazie a ciò è possibile ottenere una riproduzione dell'impronta fedele alla situazione originale e realizzare una protesi precisa. Inoltre la superficie del gesso Exakto-Rock S favorisce una distribuzione ottimale della luce e quindi consente il rilevamento digitale con lo scanner. E' disponibile nei colori marrone ed avorio.

- Gesso, privo di formaldeide, che garantisce una lavorazione sicura e può essere utilizzato senza esitazioni per realizzare protesi totali
- E' composto da gessi sintetici pregiati che garantiscono una qualità costante e permettono di realizzare modelli estremamente precisi
- Fluidità ottimizzata che facilita la colatura di più impronte contemporaneamente
- La distribuzione ottimale della luce, dovuta alla presenza di speciali pigmenti colorati riduce i tempi di rifinitura a livello digitale.



Colore marrone:

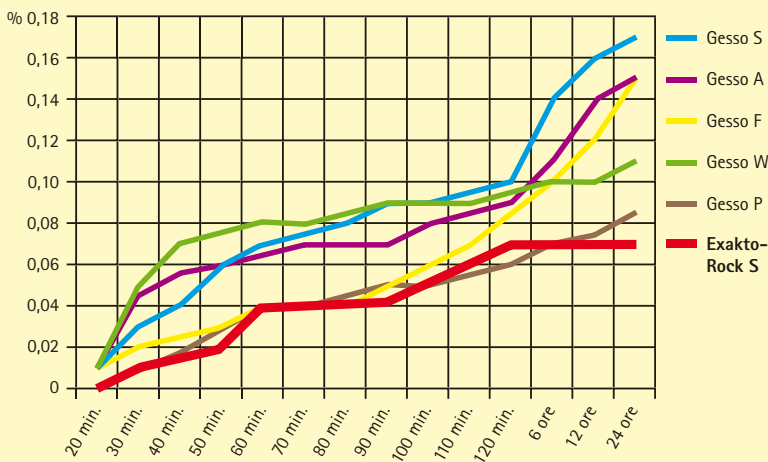
- 1 x 2 kg REF 570 OSB5 2
- 5 x 2 kg REF 570 OSB5 1
- 10 x 2 kg REF 570 OSB5 0



Colore avorio:

- 1 x 2 kg REF 570 OSE5 2
- 5 x 2 kg REF 570 OSE5 1
- 10 x 2 kg REF 570 OSE5 0

Espansione del gesso di diverse case produttrici



Dati tecnici Exakto-Rock S

| | |
|--|--|
| Colori | marrone, avorio |
| Rapporto di miscelazione | 100 gr. / 20 ml. acqua dist. |
| Tempo di assorbimento | 20 sec. |
| Tempo di miscelazione a mano | 20 sec. |
| Tempo di miscelazione sottovuoto | 40-60 sec. |
| Tempo di lavorazione a 23°C | 5-6 min. |
| Tempo di indurimento (tempo Vicat) | ca. 10 min. |
| Estrazione dall'impronta dopo | 40 min. |
| Resistenza alla compressione dopo 1 ora | oltre 60 MPa |
| Resistenza alla compressione dopo 24 ore | 85 MPa |
| Durezza dopo 1 ora (Brinell) | 200 MPa |
| Durezza dopo 24 ore (Brinell) | 280 MPa |
| Espansione lineare dopo 2 ore | < 0,08 % (nessuna ulteriore espansione) |

Lavorazione con Sistema per miscelazione sottovuoto ecovac:

Livello di sottovuoto 1, velocità di miscelatura: 390 rpm



L'eccezionale tempo di lavorazione favorisce una colatura, priva di bolle, per molte impronte con un unico impasto.



Exakto-Rock S offre sulla spatola un'elevata stabilità ed una consistenza fluida sul vibratore. La lavorazione è semplice e pulita.



Grazie alla ridotta espansione del gesso (< 0,08 %) si ottiene una riproduzione dell'impronta fedele all'originale, che garantisce una realizzazione precisa della protesi.



Separazione e preparazione dei bordi sicura e senza schegge.



Nessun danno ai bordini cervicali dei monconi durante la lavorazione. Gli angoli non vengono danneggiati durante l'estrazione del modello dall'impronta. Ciò permette di realizzare lavori di precisione.



La perfetta riproduzione della superficie con lo scanner facilita la costruzione e fornisce la base di partenza ideale per realizzare protesi precise con un elevato standard qualitativo. L'espansione finale termina dopo solo 2 ore, garantendo una rapida pianificazione.

Accessori:



Misuratore KoEx
1 pezzo, inclusi 2 inserti per contrazione
REF 110 0148 0

Per ulteriori informazioni vedere a pagina 45.

Master-Pin Radix-S

Perno a forma di radice, per risparmiare spazio.



La plastica High-Tech, estremamente resistente, garantisce la necessaria stabilità, allo stesso tempo la forma a radice protegge da eventuali rotazioni. I perni Master-Pin Radix-S vengono allineati e fissati sull'impronta in modo semplice e sicuro.



I perni Master-Pin Radix-S vengono allineati e fissati sull'impronta in modo semplice e sicuro.



La colatura dell'impronta e la realizzazione dello zoccolo viene eseguita come di consueto.

Punta ottimizzata a forma di fiocina per una tenuta sicura con ogni materiale da impronta (silicone, alginato, ecc.)

Perno a punta per una ridotta rimozione del materiale da impronta

Parti ritentive modificate a forma di moncone, ideali anche per denti frontali inferiori.

Buona manualità dei monconi grazie alla forma esterna anticivolo dei perni.

Protezione da eventuali torsioni dei monconi, grazie alla forma a radice del perno.

Plastica High-Tech estremamente stabile e liscia.

La forma, simile a quella di una radice, del perno Radix-S crea nello zoccolo in gesso la controparte ideale - un alveolo.



Master-Pin Radix-S
1000 pezzi
REF 360 0123 1



Radix-S
Anello di ritenzione
1000 pezzi
REF 310 0011 1

Master-Pin Radix-K

La soluzione economica con i perni Dowel per la realizzazione del modello.



Grazie alla speciale forma a radice può essere utilizzato solo un perno per ogni moncone. Per una tenuta sicura nel moncone, oltre alla parte ritentiva sono state applicate delle superfici adesive. Le superfici estremamente lisce della speciale plastica High-Tech consentono un facile inserimento e disinserimento del moncone.



L'adesione risulterà ottimale, se viene applicato un po' di adesivo anche sulla zona di appoggio.



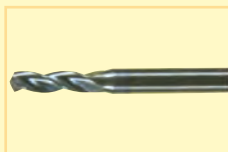
La forma a radice, presente nello zoccolo del modello, consente un inserimento ed un posizionamento esatti. I monconi sono stabili nel caso di eventuali movimenti o rotazioni.



È possibile anche il posizionamento di perni interdentali Master-Pin Radix-K, senza adesivo.



Master-Pin Radix-K
1000 pezzi
REF 360 0123 2



Fresa in carburo di tungsteno
Ø 2,0 mm
Mandrino 3 mm
REF 360 0123 3

Set

250 Master-Pin Radix-K
1 Fresa in carburo di tungsteno
REF 360 0123 4

Una sola perforazione ed un solo perno per ogni moncone

Superficie adesiva supplementare nella zona di contatto tra perno e corona dentale



Parte ritentiva con altezza ridotta e solo 2 mm di diametro

Perno con forma a radice per massima stabilità ed ottima tenuta

Plastica High-Tech molto stabile ed estremamente liscia

Perno Dowel economico, senza alloggiamento

Master-Sep

Lo speciale isolante gesso-gesso con un ottimale effetto isolante per modelli con monconi sfilabili.



Master-Sep
Isolante speciale per modelli a monconi sfilabili
200 ml
REF 520 0029 0



Master-Sep penetra nel gesso e sigilla le superfici. Contemporaneamente Master-Sep serve come lubrificante tra i perni e le guaine.

Migliora la separazione tra la base dell'arcata e lo zoccolo del modello. Inumidendo i perni si ottiene uno scorrimento più dolce.

Il modello con monconi sfilabili

Foragessi Master mpb 1

Il motore efficiente, tecnologicamente avanzato e privo di manutenzione assicura un'elevata precisione.

Grazie a ciò si ottimizza la precisione nella perforazione, migliorando il risultato finale dei modelli. La confortevole manualità grazie al semplice meccanismo di elevazione facilita il lavoro.

Foragessi Master mpb 1 REF 140 0092 0
(senza base d'appoggio a 15°)

- | | |
|---|--|
| 1 Fusibile di ricambio | 1 Recipiente raccolta gesso |
| 1 Fresa Diatit per perni Master, Standard/verde | 1 Chiave per regolazione profondità del foro |
| 1 Chiave a tubo | 1 Cavo elettrico |



Luce laser regolabile individualmente

Meccanismo d'elevazione facilmente manovrabile, che non richiede manutenzione

Recipiente estraibile per la raccolta della polvere di gesso

Stabile contenitore in ghisa

Motore ad alta prestazione, che non richiede manutenzione, e cuscinetto a sfera incapsulato

Adattatore dell'angolo d'inclinazione a 15° in legno pregiato

Cambio della fresa, rapido, e senza problemi

Base per modelli di precisione

Facile impostazione della profondità di perforazione



Accessori:



Adattatore della base di appoggio „15° d'inclinazione“/in legno pregiato- REF 210 0044 0



Fresa in carburo di tungsteno Diatit per perni Master Standard/verde REF 360 0119 2



Fresa in carburo di tungsteno Diatit con punta a più diametri Speciale/gialla REF 360 0119 3

Se il perno-master è troppo difficile da inserire, è possibile utilizzare la fresa in carburo di tungsteno Diatit Speciale/gialla per praticare un foro più grande. Questa fresa ha un diametro di 0,01 mm più grande rispetto alla fresa in carburo di tungsteno Diatit Standard/verde.



Fresa in carburo di tungsteno
Fresa speciale per Master-Pin, Radix-K Ø 2,0 mm Mandrino 3 mm REF 360 0123 3



Fresa in carburo di tungsteno con punta a più diametri Diatit Speciale/rossa REF 360 0119 4

Se il foro praticato è troppo grande per inserire il perno-master, è possibile utilizzare la fresa in carburo di tungsteno Diatit Speciale/rossa per praticare un foro più piccolo. Questa fresa ha un diametro di 0,01 mm più piccolo rispetto alla fresa in carburo di tungsteno Diatit Standard/verde.

Foragessi Master mpb 1



1 Il diametro del punto luce può essere regolato individualmente, e grazie a ciò si avrà una focalizzazione anabbagliante ed esatta.



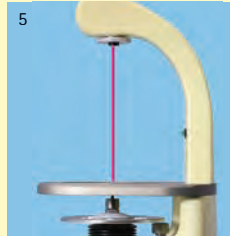
2 La base per il modello è montata in modo stabile ed è stata rifinita sia nella forma che nella larghezza dell'arcata.



3 Le linee guida sulla base consentono un'allineamento mirato del modello per l'esatto posizionamento dei fori dei perni.



4 Le scanalature, incise nella base, raccolgono la polvere di gesso e assicurano il perfetto appoggio dell'arcata.



5 La base per il modello montata esattamente con un'angolazione di 90° rispetto all'asse di perforazione, garantisce successivamente una facile estrazione dell'arcata dallo zoccolo del modello.



6 La tenuta stabile dell'arcata permette una perforazione precisa dei fori dei perni. La fresa viene portata sull'arcata senza vibrazioni.



7 Il semplice meccanismo a chiave permette una regolazione della profondità di perforazione rapida e precisa.



8 Il cambio della fresa avviene dall'esterno, senza dover aprire l'apparecchio.



9 Apparecchio, motore e mandrino rimangono puliti; il recipiente di raccolta è estraibile.



10 La polvere di gesso si deposita automaticamente nel recipiente di raccolta sottostante.



11 Apparecchio, motore e mandrino rimangono puliti; il recipiente di raccolta è estraibile.

Realizzazione precisa del modello

La foragessi Master mpb1, il sistema Master-Pin, il sistema per modelli Master-Split ed il gesso Exakto-Rock S sono la combinazione ideale per realizzare una base ottimale per protesi precise. La ridotta espansione del gesso Exakto-Rock S di solo 0,08 %, nonché la precisione ed il facile inserimento dei perni Master-Pin facilitano la prassi quotidiana e garantiscono un'elevata qualità del restauro odontotecnico, contribuendo ad accrescere il successo del Suo laboratorio.



Master-Pin System

Il sistema a perni per monconi sfilabili.



La ridotta profondità di perforazione, di solo 4,5 mm, previene un' indesiderata perforazione dell' arcata dentale. La sezione piatta delle guaine è la soluzione ideale per perni ravvicinati. La scelta della plastica delle guaine e la conformazione della struttura interna offrono una rimozione dei monconi morbida e controllata, ideale per le modellazioni dei ponti.

I vantaggi



Ridotta profondità di perforazione di tutti i perni, di solo 4,5 mm. Vantaggio: nessuna perforazione della corona dentale pertanto miglior stabilità.



La fresa in carburo di tungsteno Diatit con punta a più diametri per perni-master viene montata in modo tale che la linea di demarcazione del perno termini esattamente con la base della corona dentale.



La scanalatura e l'arrotondamento del perno consentono un facile assemblamento del perno con la sua guaina.



La punta è ottimizzata per l'incollaggio: l'adesivo si distribuisce più uniformemente nella perforazione e sulla superficie di contatto. Vantaggio: tenuta più sicura del perno-master nel moncone.



Una lunghezza di solo 11,7 mm delle guaine dei perni-master consente di ottenere modelli con monconi sfilabili bassi.



La guaina sporge rispetto al perno. Tutti i perni-master sono ben visibili nella parte inferiore del modello.



La forma ad imbuto della guaina dei perni-master facilita l'assemblaggio dei monconi sfilabili con la base del modello.



La sezione piatta posta lateralmente nella guaina del perno-master serve come protezione da eventuali rotazioni e ...



... risolve il problema di perforazioni molto vicine tra di loro.

Il bordino di ritenzione garantisce una perfetta aderenza allo zoccolo in gesso.



Grazie alla speciale conformazione della superficie interna della guaina, si ottiene una frizione morbida tra il perno-master ed il suo alloggiamento, che crea stabilità e massima precisione.



Master-Pin System

Il sistema Master-Pin facilita la quotidiana realizzazione dei modelli, poiché i componenti del sistema si adattano uno all'altro.



La lavorazione è semplice e non necessita di variazioni. I vantaggi del sistema sono la ridotta profondità ed il ridotto diametro di perforazione. La guaina Master-Pin, grazie alla sua conformazione interna, permette un inserimento ed un disinserimento morbido del perno Master. Ciò si avverte facilmente durante la realizzazione di ponti. L'assottigliamento basale del perno permette un facile inserimento.



Master-Pin Perno
1000 pezzi
REF 360 P122 5



Guaine per perni-master
1000 pezzi
REF 360 H122 5



Master-Sep
Isolante speciale per modelli a monconi sfilabili
200 ml
REF 520 0029 0

Set

402 pezzi
200 Perno Master
200 Guaine per perni-master
1 Fresa in carburo di tungsteno Diatit con punta a più diametri Standard/verde
1 Box

REF 360 0122 6



Fresa in carburo di tungsteno Diatit con punta a più diametri Standard/verde, Mandrino 3 mm, 1,5/2, 1 pezzo
REF 360 0119 2



Fresa in carburo di tungsteno Diatit con punta a più diametri Speciale/gialla, Mandrino 3 mm, 1,5/2, 1 pezzo
REF 360 0119 3

Se il perno-master è troppo difficile da inserire, è possibile utilizzare la fresa in carburo di tungsteno Diatit Speciale/gialla per praticare un foro più grande. Questa fresa ha un diametro di 0,01 mm più grande rispetto alla fresa in carburo di tungsteno Diatit Standard/verde.

Set

2000 pezzi
1000 Master-Pin
1000 Guaine per perni-master
REF 360 0122 5



Fresa in carburo di tungsteno con punta a più diametri Diatit Speciale/rossa; Mandrino 3 mm, 1,5/2, 1 pezzo
REF 360 0119 4

Se il foro praticato è troppo grande per inserire il perno-master, è possibile utilizzare la fresa in carburo di tungsteno Diatit Speciale/rossa per praticare un foro più piccolo. Questa fresa ha un diametro di 0,01 mm più piccolo rispetto alla fresa in carburo di tungsteno Diatit Standard/verde.



1 Per risultati costanti nel tempo, pesare il gesso e misurare l'acqua.



2 Sul modello colato, applicare un disco stampato. Si ottiene uno spessore uniforme dell'arcata dentale.



3 Squadrare l'arcata dentale ad un'altezza possibilmente bassa ed uniforme.

Master-Pin System

| | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|
| | <p>È molto importante che l'altezza dell'arcata squadrata sia esatta.</p> | | <p>La superficie squadrata può essere ottimizzata con della carta abrasiva umida.</p> | | <p>Rifinire la parte interna dell'arcata con la fresa per gesso H263 SH 60 (conica 6°), creando una leggera inclinazione.</p> |
| | <p>Eeguire le perforazioni con la fresa in carburo di tungsteno Diatit con punta a più diametri.</p> | | <p>Il posizionamento dei fori - 2 per ogni moncone - avviene dalla parte vestibolare, iniziando: Perforazione: nel centro della fossa occlusale Perforazione: 3 mm nella zona palatinale o linguale.</p> | | <p>La corretta collocazione dei fori nell'arcata dentale.</p> |
| | <p>La corretta collocazione dei fori nell'arcata dentale.</p> | | <p>Segnare con una matita colorata rossa l'andamento superiore dell'angolatura palatinale o linguale rettificata a 6°.</p> | | <p>Incollare i perni-master nei fori in modo preciso con adesivo cianacrilato.</p> |
| | <p>L'arcata dentale con i perni incollati.</p> | | <p>Sia la base dell'arcata dentale che i perni-master devono essere isolati con Master-Sep.</p> | | <p>Inserire le guaine, con la sezione più grande, sui perni-master.</p> |
| | <p>Grazie alla sezione piatta posta lateralmente nella guaina, è possibile inserire quest'ultima, senza problemi, anche su perni-master molto vicini tra loro.</p> | | <p>Le guaine sono più lunghe dei perni di 0,5 mm e grazie a ciò si ha sempre un'altezza costante ed uniforme dell'arcata dentale.</p> | | <p>Per realizzare lo zoccolo sull'arcata dentale utilizzare il sistema Master-Split.</p> |
| | <p>Posizionare l'arcata dentale nel formatore per modelli Master-Split ed allinearla.</p> | | <p>Versare il gesso fino ad 1 mm al di sotto della zona contrassegnata col colore rosso (foto 10).</p> | | <p>Dopo l'indurimento del gesso estrarre il modello, esercitando una leggera pressione sul formatore per modelli Master-Split.</p> |
| | <p>Durante la realizzazione dello zoccolo, sul modello estratto si forma - senza ulteriori lavorazioni - una separazione Split-cast: il Master-Split</p> | | <p>Prima della squadratura del modello rimuovere la base Master-Split.</p> | | <p>Squadrare il modello nella dimensione più piccola possibile.</p> |
| | <p>Il modello squadrato ed indurito.</p> | | <p>Staccare l'arcata dentale dallo zoccolo del modello seguendo parallelamente la direzione dei perni, senza creare angolazioni.</p> | | <p>Una pulizia accurata della base dell'arcata dentale e dello zoccolo del modello dopo la squadratura è determinante per un'elevata precisione ed un'estetica perfetta.</p> |
| | <p>Le guaine verdi dei perni sono collocate tutte alla stessa altezza e sono ben visibili nella parte inferiore del modello.</p> | | <p>Separare i monconi sfilabili con il disco diamantato Giflex-TR.</p> | | <p>Sede ottimale e perfetto adattamento dei monconi sfilabili sullo zoccolo del modello.</p> |
| | <p>E' possibile anche l'inserimento di perni interdentali, non incollati.</p> | | <p>Modelli funzionali ed esteticamente gradevoli facilitano il lavoro quotidiano.</p> | | <p>Un modello perfetto facilita l'esecuzione di lavori precisi ed esteticamente gradevoli.</p> |

Master-Split sistema per modelli

Il sistema universale per la realizzazione razionale di modelli per tutte le applicazioni in odontotecnica.

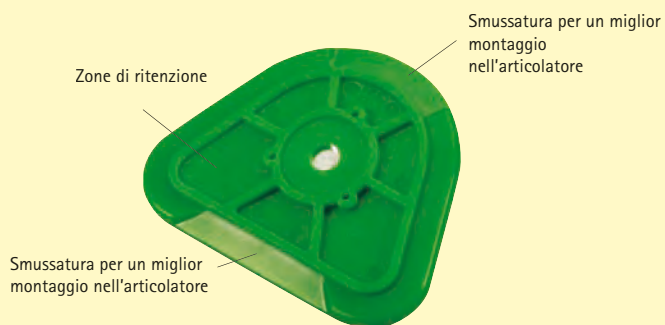


Compatibile con il sistema Master-Pin. Realizzazione semplice e pulita dello zoccolo con Split-Cast integrato, che in base alla forma necessita di poco spazio. Tre differenti formatori per modelli per ponti e corone, protesi combinata, impianti, scheletrica, protesi totale e riparazioni.

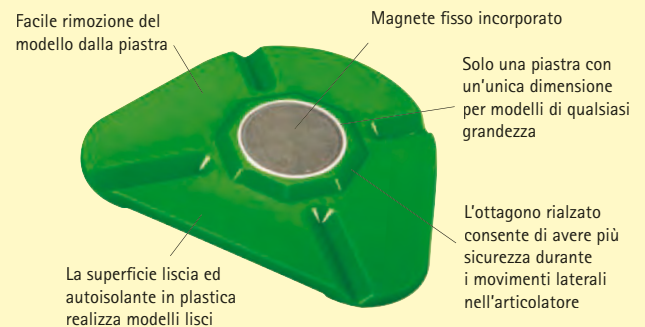
I vantaggi

- **Notevole risparmio di tempo** Realizzazione di modelli con zoccolo di controllo (zoccolo secondario) in un'unica fase di lavoro.
- **Notevole risparmio di gesso** Le diverse grandezze dell'impronta stabiliscono quali delle tre grandezze dei formatori per modelli Master-Split utilizzare. Il consumo di gesso viene, quindi, ridotto al minimo indispensabile.
- **Elevata precisione** Poiché il modello viene realizzato direttamente sullo zoccolo secondario (forma base Master-Split), si ottiene una parte basale del modello liscia, che si adatta in modo preciso.
- **Riutilizzabile a lungo** Tutte le singole parti che compongono il sistema Master-Split sono riutilizzabili per lungo tempo.
- **Ottimo rapporto qualità-prezzo** Grazie al risparmio di tempo e di gesso, il sistema per modelli Master-Split si ammortizza già dopo poche utilizzazioni.
- **Ottima maneggevolezza** Su ogni modello si forma automaticamente una separazione Split-Cast. Grazie a questo sistema, si lavora su un modello piccolo, maneggevole e funzionale.
- **Altezza d'ingombro ridotta** Il sistema per modelli Master-Split è utilizzabile anche in situazioni, che presentano scarsa disponibilità di spazio (come per arcate facciali inclinate, montaggio dei modelli, ecc.), grazie alla ridotta altezza d'ingombro delle sue basi Master-Split.
- **Maggiore sicurezza** Anche durante i movimenti laterali nell'articolatore, il modello, grazie all'ulteriore fissaggio ottagonale, rimane ancorato in modo sicuro e preciso sulle basi Master-Split.
- **Estetica perfetta** I modelli, realizzati con il sistema Master-Split, convincono anche per la loro immagine estetica.

Lato inferiore



Lato superiore



Master-Split sistema per modelli

Il sistema per modelli universale per la realizzazione razionale di modelli per tutte le applicazioni in odontotecnica.



Il sistema per modelli Master-Split è composto, per ogni grandezza, da due componenti. Indifferentemente dalla grandezza dell'arcata o dell'impronta, grazie a tre differenti formatori per modelli Master-Split, è sempre disponibile la giusta misura. La scelta del tipo di grandezza permette di risparmiare gesso. Grazie all'altezza ridotta dello Split-Cast, in fase d'articolazione vi è sempre spazio sufficiente. Le superfici del materiale facilitano la pulizia.



Master-Split
Formatore per modelli piccolo
2 pezzi
REF 360 0118 K



Master-Split
Formatore per modelli medio
2 pezzi
REF 360 0118 M



Master-Split
Formatore per modelli grande
2 pezzi
REF 360 0118 G



Basi Master-Split
10 pezzi
REF 360 0118 O



Contromagneti
50 pezzi
REF 360 0118 1

Set piccolo

1 Formatore per modelli
3 Basi
3 Dischi metallici di ritenzione
REF 360 0124 K

Set medio

1 Formatore per modelli
3 Basi
3 Dischi metallici di ritenzione
REF 360 0124 M

Set grande

1 Formatore per modelli
3 Basi
3 Dischi metallici di ritenzione
REF 360 0124 G

Esempi d'utilizzo



Ponti e corone



Impianti e protesi combinata



Protesi totale e scheletrica



Modelli di posizione / riparazioni

Consiglio



Affinchè il modello aderisca sempre in modo preciso alla base Master-Split, passare 2 o 3 volte il modello finito su della carta vetrata. La cera o lo sporco, che si depositano sui quattro piedini del modello, non pregiudicheranno più la precisione.

Cura e pulizia







Grazie al colore verde della piastra, sono facilmente individuabili residui di gesso o parti in cera - ciò facilita la precisione nel lavoro.





Lavare il formatore per basi Master-Split ed il formatore per modelli Master-Split solo con acqua corrente, poiché le loro superfici sono estremamente lisce ed autoisolanti. Sono state ideate ed adattate per il gesso. Non è necessario utilizzare altri isolanti.

Master-Split sistema per modelli

Lavorazione

| | | | | | |
|---|--|---|---|---|--|
|  | <p>Indifferentemente dalla dimensione dell'arcata dentale o dell'impronta,</p> |  | <p>i formatori per modelli Master-Split si adattano ad ogni situazione.</p> |  | <p>La base verde Master-Split – il formatore della parte inferiore del modello.</p> |
|  | <p>Scegliere il formatore per modelli Master-Split in base alla grandezza dell'arcata dentale o dell'impronta.</p> |  | <p>L'inserimento della base Master-Split avviene appoggiando per prima la parte posteriore.</p> |  | <p>Dopo l'applicazione posizionare la base ed esercitare una pressione a mano libera.</p> |
|  | <p>Esercitare un'ulteriore pressione sulla base, appoggiandosi al tavolo.</p> |  | <p>La base è posizionata correttamente, se si crea sul bordo dell'altezza di 0,1 mm.</p> |  | <p>Posizionare il disco metallico di ritenzione Master-Split esattamente al centro della base Master-Split.</p> |
|  | <p>Allineare l'arcata dentale sulle linee di demarcazione del formatore per modelli Master-Split.</p> |  | <p>Per la realizzazione dello zoccolo, nel caso di monconi sfilabili, si consiglia l'utilizzo di gesso liquido per modelli, p.es. Fluid-Rock.</p> |  | <p>Dopo l'indurimento del gesso, estrarre il modello, esercitando una pressione sulla bassetta.</p> |
|  | <p>Durante la realizzazione dello zoccolo, sul modello estratto, si forma – senza ulteriori lavorazioni – una separazione Split-cast: il Master-Split.</p> |  | <p>Grazie allo speciale disegno del formatore si crea sulla base del modello un piccolo inserto che facilita la rimozione della base.</p> |  | <p>Prima della squadratura del modello rimuovere la base Master-Split.</p> |
|  | <p>Squadrare il modello ad una grandezza ottimale.</p> |  | <p>Il modello già squadrato ed indurito.</p> |  | <p>Con una preparazione accurata dell'arcata dentale non è più necessaria la squadratura del modello, dopo aver realizzato lo zoccolo.</p> |

Prova Split-cast

| | | |
|---|---|---|
|  | <p>Grazie al magnete fisso la prova di montaggio del modello è più facile e sicura.</p> |  |
|---|---|---|

La soluzione ad un vecchio problema

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
|  | <p>Lo Split-cast-gesso deve essere squadrato per l'articolazione.</p> |  | <p>Uno zoccolo in gesso per il controllo individuale è notevolmente più grosso...</p> |  | <p>Lo zoccolo in gesso per il controllo individuale causa spesso dei problemi nell'articolazione.</p> |
|  | <p>Il formatore per basi Master-Split è la scelta migliore.</p> |  | <p>...dello speciale formatore per basi Master-Split.</p> |  | <p>Con il formatore per basi Master-Split c'è sempre spazio sufficiente.</p> |

Il modello con monconi sfilabili

Fluid-Rock

Fluid-Rock è un gesso superduro, fluido di classe IV per la realizzazione di zoccoli per modelli.



Il colore blu chiaro si combina ottimamente con qualsiasi colore utilizzato per l'arcata. Il tempo di lavorazione lungo permette di realizzare più zoccoli contemporaneamente. La consistenza fine garantisce una fluidità ideale e favorisce risultati privi di bolle.

Colore blu:

- 1 x 2 kg REF 570 OFB5 2
- 5 x 2 kg REF 570 OFB5 1
- 10 x 2 kg REF 570 OFB5 0

Dati tecnici Fluid-Rock

| | |
|--|---|
| Colore | blu |
| Rapporto di miscelazione | 100 gr. / 25 ml. acqua distillata |
| Tempo di lavorazione | ca. 6 min. da 18 a 20° C |
| Tempo di indurimento (Tempo Vicat) | ca. 11 min. da 18 a 20° C |
| Resistenza alla compressione dopo 1 ora | 48 N/mm ² |
| Resistenza alla compressione dopo 24 ore | 55 N/mm ² |
| Espansione di presa | < 0,06 % (nessuna ulteriore espansione dopo 2 ore) |

Lavorazione con il sistema per la miscelazione sottovuoto ecovac:

Livello di sottovuoto 1, velocità di miscelazione: 390 g/min



1 Per una consistenza fluida, mescolare il gesso per zoccoli Fluid-Rock con un rapporto di miscelazione di 100 gr di polvere per 25 ml di acqua distillata.



2 Il gesso per zoccoli Fluid-Rock può essere colato direttamente nel formatore per modelli, senza dover necessariamente utilizzare il vibratore. Un rapporto di fluidità ideale favorisce una colatura priva di bolle.



3 Una ridotta espansione di presa assicura alla realizzazione del modello una qualità costante nel tempo. Si adatta ottimamente al gesso superduro Thixo-Rock.

Arti-Rock

Gesso per articolatori ad espansione ridotta.



L'espansione ridotta di solo 0,02 % garantisce una collocazione precisa del modello durante la messa in articolatore. I risultati sono lavorazioni precise e tempi di rifinitura ridotti. Un'ottimale stabilità e la speciale forza adesiva facilitano la messa in articolatore e garantiscono una tenuta sicura dei modelli.

Arti-Rock

- 1 x 4 kg REF 570 OAR0 4
- 1 x 18 kg REF 570 OAR1 8

Dati tecnici Arti-Rock

| | |
|--|---|
| Colore | bianco |
| Rapporto di miscelazione | 100 gr / 40 ml acqua distillata |
| Tempo di lavorazione | ca. 3 min. |
| Tempo di indurimento (tempo Vicat) | 5 min. |
| Resistenza alla compressione in base a norme DIN | 7,2 MPa |
| Espansione | 0,01 % dopo 20 min. 0,02 % dopo 48 ore |



1 La consistenza plastica permette un'articolazione del modello pulita e precisa.



2 Grazie alla malleabilità del gesso viene realizzata un'esatta modellazione delle mascherine. La durezza finale di Arti-Rock permette una facile lavorazione.



3 I rapidi tempi di presa e l'espansione ridotta sono premesse essenziali per una ribasatura precisa.

Termosiringa



Fissaggio ed incollaggio veloce, pulito ed adattabile a qualsiasi situazione del modello.
Dopo essere stata scaldata, la cera collante sintetica si deforma in modo plastico e si applica facilmente sui modelli.

Termosiringa
1 pezzo
REF 110 0121 1



Dopo essere stata scaldata, applicare la cera collante sintetica a mezzo della termosiringa. L'incollaggio risulterà rapido e l'adesione sarà stabile.



La cera collante sintetica si può utilizzare con qualsiasi tipo di materiale. Si rimuove facilmente senza lasciare residui.

Accessori:



Cera collante sintetica
Confezione da 250 gr
Confezione da 1000 gr

REF 510 0070 1
REF 510 0070 0

Coltello per gesso



Coltello multifunzionale con impugnatura ergonomica, per una trasmissione ottimale della forza. Utilizzato quotidianamente, facilita il lavoro.

- Lunga lama in acciaio temperato inossidabile.
- Stabile impugnatura in plastica, che è facilmente lavabile
- Forma ergonomica per operatori sia destri che mancini.
- Strumento multifunzionale, all'estremità opposta del coltello, per sollevare facilmente il cucchiaio da impronta e come apri-muffole.



La lama sottile ed affilata è indicata per la rimozione del gesso in eccedenza nella zona linguale.



Grazie alla lama stabile ed affilata è possibile rifilare ottimamente i bordi del gesso.



Speciali leve sull'elemento multifunzionale per un facile sollevamento del cucchiaio da impronta dal modello.



L'apri-muffola laterale permette attraverso l'impugnatura ed il lungo braccio di leva, una migliore trasmissione delle forze durante l'apertura delle muffole.



Con un semplice colpo di martello sull'apposita superficie posta sul lato opposto dell'apri-muffola è possibile separare le muffole, evitando di danneggiare la lama del coltello.

Coltello per gesso
1 pezzo
REF 310 0011 4

Dentaclean Solvente per gesso / Dentaclean Solvente per gesso speed



Soluzione pronta per l'eliminazione di residui di gesso da qualunque superficie.

Il solvente per gesso Dentaclean è disponibile in due versioni: normale e Speed. La soluzione, pronta per l'uso, rimuove i residui del gesso da tutte le superfici. Se si necessita di una rimozione rapida, è disponibile il solvente per gesso Speed.

Dentaclean Solvente per gesso
1000 ml
REF 520 0011 9
2500 ml
REF 520 0099 3

Dentaclean Solvente per gesso speed
1000 ml
REF 520 0101 0
2500 ml
REF 520 0099 4



I residui di gesso ormai induriti vengono rimossi in brevissimo tempo e senza danneggiare il contenitore.



L'eliminazione delicata e rapida dei residui di gesso protegge la superficie in resina ed il suo colore.

Il modello con monconi sfilabili

Giflex-TR

Giflex-TR è un disco diamantato a due lati, indicato per la segmentazione di monconi in gesso o in resina.



La speciale segmentazione del disco Giflex-TR permette una rapida espulsione del pulviscolo durante la separazione, elevando le potenzialità di taglio. Il disco Giflex-TR penetra anche nei gessi più duri e nelle resine da modelli. La separazione è rapida, sicura e priva di saltellamenti. Non presenta problemi di vibrazioni e deformazioni del disco.

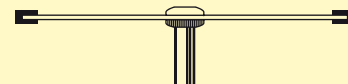
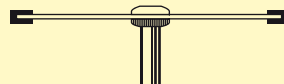
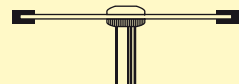
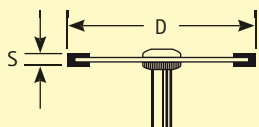
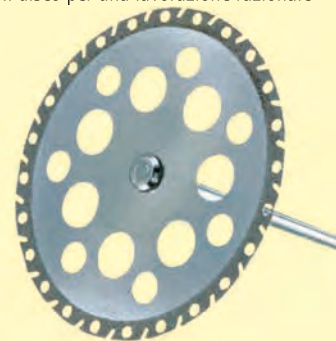
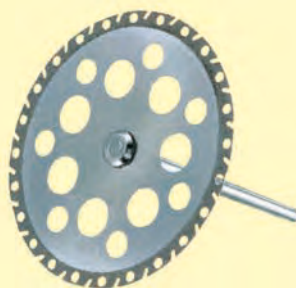
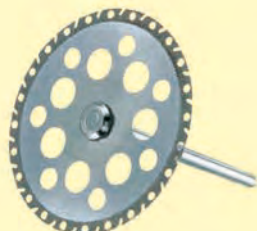
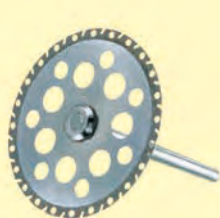
I fori all'interno del disco evitano la formazione di calore dovuto all'attrito. Anche nel caso di segmentazioni molto profonde il disco non surriscalda. Grazie alla trasparenza del disco si ha un'ottima visione della linea di taglio.

Ø 25 mm.:
Per lavori difficili

Ø 30 mm:
Ottimale per spazi ridotti

Ø 37 mm:
Disco intermedio

Ø 45 mm:
Il disco per una lavorazione razionale

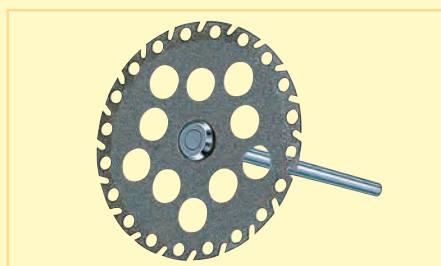


I dischi diamantati Giflex-TR sono già montati e rivestiti su ambo i lati.

| | | | | |
|--------------------------|----------------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|
| Diametro del gambo: | Standard 2,35 mm. | Standard 2,35 mm. | Standard 2,35 mm. | Standard 2,35 mm. |
| REF | 340 0002 5 | 340 0012 0 | 340 0002 0 | 340 0011 0 |
| N. ISO | 806 104 377514 250 | 806 104 377514 300 | 806 104 377514 370 | 806 104 377514 450 |
| Diametro (D): | 25 mm | 30 mm | 37 mm | 45 mm |
| Lunghezza (L): | 0,3 mm | 0,3 mm | 0,3 mm | 0,3 mm |
| Numero giri consigliato: | 20.000 g/min ⁻¹ | 15.000 - 20.000 g/min ⁻¹ | 15.000 - 18.000 g/min ⁻¹ | 10.000 - 15.000 g/min ⁻¹ |

Giflex-TR Master x-tray

Speciali dischi diamantati per la lavorazione della plastica.

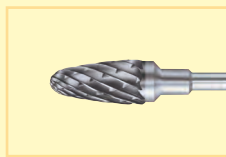


Dischi diamantati
Giflex-TR
Master x-tray
REF 340 00M2 5

Il disco Giflex-TR Master x-tray ha una granulometria grossa, grazie alla quale anche durante la segmentazione della plastica, nella zona diamantata non si crea surriscaldamento.

Frese in carburo di tungsteno per la lavorazione del gesso

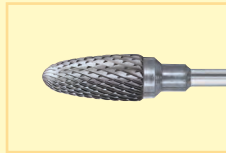
Rapida lavorazione e superfici lisce con tutti i tipi di gesso. La rettifica a spoglia protegge le lame taglienti della fresa da eventuali danneggiamenti. Pertanto gli strumenti con rettifica a spoglia hanno una durata tre volte superiore a quella delle frese convenzionali. Inoltre le superfici trattate saranno più lisce e lucide.



Frese in carburo di tungsteno
1 pezzo
REF H263 SH 60



Il taglio incrociato extra grosso permette di asportare grandi quantità di gesso.

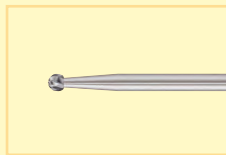


Frese in carburo di tungsteno
1 pezzo
REF H263 GH 60



Il taglio di questa fresa facilita la rifinitura, evitando che il gesso si scheggi.

Per un'esatta rifinitura dei bordi di preparazione di tutti i monconi.



Microfresa Rapidy
1 pezzo
REF H001 NH 31



Il taglio incrociato consente la realizzazione di biselli precisi e lisci.



Fresa da preparazione
1 pezzo
REF H263 GH 30



La forma cilindrica arrotondata della fresa permette la realizzazione di un bisello molto preciso. In questo modo si consente una definizione precisa del bordo di chiusura.

Litebloc UV

Resina fotoindurente per la chiusura di cavità e ricostruzioni sui monconi.



La siringa consente di dosare la quantità necessaria per la lavorazione.



L'elevata stabilità dimensionale permette di riempire in modo preciso le cavità.

Litebloc UV
3 gr
REF 520 0098 0



Dopo l'indurimento nella lampada fotopolimerizzabile, sul Litebloc UV è possibile applicare qualsiasi lacca per monconi.

Cera per sottosquadri

Chiusura precisa di tutti i sottosquadri del moncone.



L'elevata adesione della cera per sottosquadri offre una sicura tenuta nelle cavità.



La contrazione ridotta e le ottimali doti di scavatura facilitano la chiusura dei sottosquadri.

La cera per sottosquadri ha un elevato punto di fusione ed è perciò indicata per la chiusura delle cavità. Non aderisce alla cera da immersione.

Cera per sottosquadri
25 gr
REF 510 0048 0



L'elevata temperatura di fusione permette la realizzazione di cappette con le cere da immersione.

Il modello con monconi sfilabili

Lacca per monconi fotopolimerizzabile

Per realizzare superfici in gesso lisce e dure.



In base al gesso ed alla cera da modellazione sono disponibili differenti colorazioni. Con molteplici applicazioni si può ottenere lo spessore desiderato, che grazie all'intensità di colorazione, può essere controllato.

Lacca per monconi fotopolimerizzabile

- Rosso, 20 ml REF 540 0100 3
- Giallo, 20 ml REF 540 0100 4
- Verde, 20 ml REF 540 0100 5
- Blu, 20 ml REF 540 0100 0
- Trasparente, 20 ml REF 540 0100 6



Cinque colori diversi consentono il contrasto con qualsiasi cera da modellazione.



Il pennello monuso consente un'applicazione più precisa. Applicando più strati si può variare lo spessore della lacca.



Le lacche sono traslucenti. Con molteplici applicazioni il colore diventa più intenso. Grazie a ciò lo spessore diventa controllabile.



Le lacche per monconi fotopolimerizzabili induriscono la superficie del gesso. Grazie a ciò il moncone è protetto da eventuali danneggiamenti durante l'inserimento della corona.



Per creare lo spessore ideale per il cemento, fotopolimerizzare la lacca subito dopo la sua applicazione. Per indurire i bordi di preparazione: lasciare assorbire la lacca dal gesso, dopodiché fotopolimerizzarla. La lacca indurrà la superficie senza creare spessore.

Accessori:



Porta-pennelli, punta piegata
12 pezzi
REF 330 0114 1



Porta-pennelli, dritti
12 pezzi
REF 330 0114 9



Pennellini monuso
100 pezzi
REF 330 0114 2



Blocchi da impasto
10 pezzi
REF 330 0114 4

Lacca fotopolimerizzabile opaca

Veloce applicazione grazie ad un buon potere coprente.



La lacca per monconi opaca facilita un'applicazione uniforme. Il pennello è già integrato nella confezione. La lacca resiste anche al getto di vapore.



La lacca per monconi fotopolimerizzabile opaca è disponibile in tre diversi colori opachi. Il buon potere coprente facilita l'applicazione uniforme della lacca. Grazie a ciò il colore sarà omogeneo.



Durante l'applicazione la lacca per monconi si diffonde nella superficie del gesso. Una polimerizzazione profonda garantisce un'ottima adesione al moncone ed un'elevata resistenza all'abrasione. Resistente a scheggiature ed indenne anche al getto di vapore.

Lacche fotopolimerizzabili opache

- Rosso, 20 ml REF 540 0010 4
- Verde, 20 ml REF 540 0010 3
- Blu, 20 ml REF 540 0010 1

Diephos dentine

Con la lacca fotopolimerizzabile le superfici dei monconi sono resistenti all'abrasione.



Grazie all'applicazione della lacca diephos dentine sul moncone, i lavori in ceramica pressofusa od in zirconio hanno un miglior riscontro estetico già sul modello.

- rapida applicazione
- superfici resistenti all'abrasione grazie alla fotopolimerizzazione
- riscontro estetico sul modello
- resistente al getto di vapore

diephos dentine

- Lacca per monconi colore dentale, 10 ml
REF 540 0010 0



Diephos dentine Lacca tradizionale



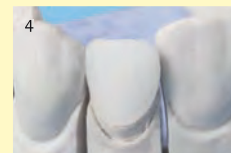
Applicare due strati di diephos dentine. Applicare un primo strato sottile e fotopolimerizzare per minimo 90 secondi. Applicare il secondo strato in modo coprente ed indurire nuovamente per minimo 90 secondi.



Lo spessore può essere individualizzato con molteplici applicazioni. Nel caso di corone in ceramica pressofusa la lacca può fungere da spaziatore per il cemento. Ogni applicazione ha uno spessore di 12 µm. Polimerizzare subito dopo ogni applicazione.



Sulla lacca diephos dentine è possibile applicare senza problemi l'isolante ed eseguire la modellazione in cera.



A lavoro ultimato il colore del manufatto non viene alterato dal colore della lacca sul modello. Si crea un effetto in sottofondo molto simile all'opaco.

Lacca spaziatrice oro, argento, blu-argento, blu

Lacche autoindurenti con particelle metalliche per superfici resistenti.



Queste lacche creano uno spessore mirato a partire dai 5 µm. Ogni ulteriore applicazione ne aumenta lo spessore.

Le micro particelle metalliche delle lacche spaziatrici di color oro, argento e blu-argento creano superfici altamente resistenti all'abrasione e proteggono pertanto il moncone.

La lacca spaziatrice blu consente di rilevare od eliminare punti di precontatto o di contatto durante l'adattamento della struttura metallica.



Lacca spaziatrice oro
20 ml
REF 550 0000 5

Diluyente per lacca spaziatrice argento e oro
20 ml

Lacca spaziatrice argento
20 ml
REF 540 0071 7

REF 540 0070 1

Lacca spaziatrice blu-argento
20 ml
REF 550 0000 6

Diluyente per lacca spaziatrice blu e blu-argento
20 ml
REF 540 0069 0

Le lacche spaziatrici si applicano facilmente ed asciugano velocemente. Ciò riduce il tempo di lavorazione.



Le lacche spaziatrici oro e argento creano uno spessore di circa 10 micron, la lacca spaziatrice blu-argento micro crea uno spessore di circa 5 micron.



Le lacche spaziatrici contengono delle particelle metalliche. Queste permettono di ottenere delle superfici resistenti all'abrasione, che proteggono il moncone da eventuali scheggiature.



Lacca spaziatrice blu
20 ml
REF 550 0000 7

Diluyente per lacca spaziatrice blu e blu-argento
20 ml
REF 540 0069 0



I diversi colori indicano le diverse caratteristiche.



La lacca spaziatrice grigia crea una superficie liscia. In questo modo si ottengono superfici lisce all'interno delle corone.



La lacca spaziatrice blu consente di rilevare punti di precontatto tra moncone e corona.



In questo modo vengono evidenziati i punti di contatto che possono essere facilmente rimossi.

Sigillante ed indurente per gesso

Superfici resistenti all'abrasione con tutti i tipi di gesso, senza creare spessore.



Sigillante ed indurente per gesso
20 ml
REF 550 0000 1
100 ml
REF 550 0000 2

Il sigillante ed indurente per gesso, protegge il modello od il moncone dalle abrasioni ed allo stesso tempo sigilla le superfici con solo 2 µm di spessore.



Senza l'utilizzo dell'indurente per gesso, i modelli in fase di lavorazione si possono scheggiare.



La speciale pellicola protettiva indurisce il gesso, penetrando in esso. L'elevatissima stabilità e la resistenza all'abrasione evitano danni di qualsiasi tipo.



L'indurente per gesso asciuga in solo 2 minuti.



L'indurente diffonde nel gesso, e, grazie a ciò, può essere pennellato sui bordini cervicali.



1

Il bordo funzionale

La cera per bordi funzionali permette di realizzare modelli precisi con bordi funzionali ottimali.



2

I monconi in resina

Grazie alla resina da modellazione Pi-Ku-Plast ed ai perni di ritenzione vengono realizzati monconi in resina stabili, in modo semplice e veloce.



3

La corretta miscelazione

Le speciali spirali da impasto ed i bicchieri in acciaio antigraffio dell'apparecchio Ecovac permettono di ottenere una miscelazione omogenea del gesso. Uno dei fattori essenziali per il Vostro successo!



4

I materiali da modellazione

Exakto-Rock S dopo 2 ore raggiunge un valore d'espansione di solo 0,08 %, garantendo la massima precisione. Il gesso Exakto-Rock S convince per il suo rapido indurimento e la buona lavorabilità.



5

Il sistema Split-cast

I formatori per modelli con Split-cast integrato facilitano la lavorazione e riducono le imprecisioni durante il montaggio del modello.



6

Il controllo

Il misuratore KoEx permette di verificare l'espansione e la contrazione di differenti materiali. In tal modo è possibile verificare la precisione, offrendo la massima sicurezza nella lavorazione dei materiali.

Per realizzare i modelli master e soddisfare le massime esigenze devono essere utilizzati solo prodotti d'elevata qualità. Il gesso Exakto-Rock S, dotato di ottime proprietà thixotropiche e ad espansione ridotta, permette di ottenere la massima precisione. Per una miscelazione corretta ed omogenea dei materiali si consiglia l'apparecchio per miscelazione sottovuoto ecovac con i bicchieri in acciaio antigraffio. Questa linea di prodotti, perfettamente combinati tra loro, facilita la realizzazione dei modelli master e garantisce una lavorazione confortevole.

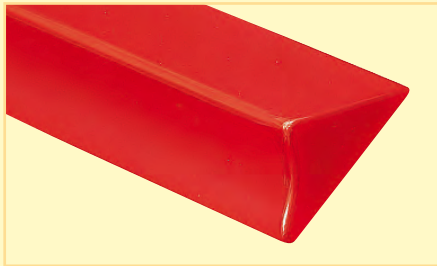
I materiali utilizzati:

| | |
|--|---------|
| Cera per bordi funzionali | pag. 36 |
| Perni di ritenzione | pag. 36 |
| Pi-Ku-Plast / Pi-Ku-Plast HP 36 | pag. 37 |
| Sistema per miscelazione sottovuoto ecovac | pag. 38 |
| Exakto-Rock S | pag. 38 |
| Exakto-Form | pag. 39 |
| Master-Split sistema per modelli | pag. 40 |

Il modello master

Cera per bordi funzionali

Per realizzare bordi funzionali ottimali.



La cera per bordi funzionali, flessibile e leggermente adesiva, permette un posizionamento facile e sicuro su ogni tipo di materiale da impronta. Il fissaggio definitivo avviene per mezzo di ceratura. Grazie a ciò si ottengono bordi funzionali uniformi.



Il cucchiaino funzionale, già preparato precedentemente, offre la possibilità di ottenere modelli precisi con bordi funzionali ottimali.



Bordi funzionali uniformi sul modello garantiscono una sede ottimale della protesi.

Cera per bordi funzionali frs
175 gr
REF 430 0150 0

Perni di ritenzione

I perni di ritenzione sono già dotati di sottosquadri, per garantire una tenuta sicura durante la realizzazione dei monconi in resina.



Particolarmente indicati anche per zoccoli di fresaggio.



I perni di ritenzione particolarmente stabili sono utilizzabili per tutti i monconi in resina.



Perni di ritenzione
100 pezzi
REF 360 0000 1
500 pezzi
REF 360 0000 2



Pi-Ku-Plast / Pi-Ku-Plast HP 36

Per monconi in resina precisi e stabili in tempi brevi.



Resina in 5 diverse colorazioni, applicabile con un pennello. Entrambe le resine si differenziano solo dal grado di contrazione. HP 36 ha una contrazione di solo 0,036 %. Grazie al suo veloce indurimento, la resina è particolarmente indicata per la realizzazione di monconi in resina o cappette in resina nella tecnica per doppie corone.



1 Stendere con un pennello uno strato sottile di vaselina sulle corone.



2 Le eccellenti proprietà di modellazione permettono un collaggio preciso dei monconi in tempi brevi.



3 Pi-Ku-Plast HP 36 ha un tempo di indurimento molto rapido. Perciò i perni di ritenzione possono essere inseriti direttamente nella resina.



4 Con Pi-Ku-Plast HP 36 si realizzano così in tempi brevi monconi in resina precisi e stabili.



5 I monconi in resina sono la base ottimale per una precisa protesi dentaria.



6 L'alta resistenza di Pi-Ku-Plast HP 36 consente di avere una base stabile per tutti i lavori di fre-saggio.

Set grande Pi-Ku-Plast

3 contenitori
1 pennello per ogni dim. A+B
1 portapennello
100 ml detergente
100 ml monomero
85 gr polimero

- Blu
- Giallo
- Arancione
- Rosso
- Trasparente

REF 540 0017 3
REF 540 0017 4
REF 540 0017 5
REF 540 0017 6
REF 540 0017 7

Set Pi-Ku-Plast HP 36

3 contenitori
1 pennello per ogni dim. A+B
1 portapennello
100 ml detergente
100 ml monomero
85 gr polimero

- Blu
- Giallo
- Arancione
- Rosso
- Trasparente

REF 540 0021 9
REF 540 0021 7
REF 540 0021 8
REF 540 0022 0
REF 540 0021 6

Ricambi:

100 ml detergente REF 540 0016 9
85 gr polimero REF 540 0016 7
100 ml monomero REF 540 0016 8
● Blu REF 540 0017 8
● Giallo REF 540 0017 8
● Arancione REF 540 0017 9
● Rosso REF 540 0018 0
○ Trasparente REF 540 0018 1

Ricambi:

100 ml detergente REF 540 0022 4
85 gr polimero REF 540 0021 5
100 ml monomero REF 540 0021 3
● Blu REF 540 0021 1
● Giallo REF 540 0021 2
● Arancione REF 540 0021 2
● Rosso REF 540 0021 4
○ Trasparente REF 540 0021 0

Ricambi:

contenitore detergente, 8 ml REF 540 0017 2
contenitore monomero, 8 ml REF 540 0017 1
contenitore polimero, 8 ml REF 540 0017 0
pennello dim. A e portapennello, conf. 3 pz. REF 330 0114 6
pennello dim. B e portapennello, conf. 3 pz. REF 330 0114 7

Ricambi:

contenitore detergente, 8 ml REF 540 0020 9
contenitore monomero, 8 ml REF 540 0020 7
contenitore polimero, 8 ml REF 540 0020 8
pennello dim. A e portapennello, conf. 3 pz. REF 330 0114 6
pennello dim. B e portapennello, conf. 3 pz. REF 330 0114 7

Set piccolo Pi-Ku-Plast

20 ml detergente
2 mortaietti in silicone, rossi
20 ml monomero rosso
1 pennello dim. B e portapennello
12 gr polimero

REF 540 0019 6



Pi-Ku-Plast
Lacca separatrice
10 ml
REF 540 0018 2

Sistema per miscelazione sottovuoto ecovac



ecovac

Maggiore precisione, grazie all'ottimale miscelazione dei materiali.

Il design ed il posizionamento dei comandi facilita l'utilizzo, semplifica il lavoro e riduce la possibilità di errore. Un'efficiente pompa per sottovuoto, priva di manutenzione, che può essere utilizzata con due differenti livelli di pressione (15 mbar, 200 mbar), garantisce un impasto privo di bolle ed assicura così migliori risultati nelle fusioni. Il tempo di miscelazione ed il numero di giri sono regolabili individualmente, permettendo la corretta lavorazione di differenti materiali.

ecovac (230 V)

REF 140 0093 0

(per l'applicazione alla parete senza bicchierini da impasto e base d'appoggio)

- 1 Cavo elettrico
- 1 Filtro di ricambio
- 1 Foro per l'applicazione alla parete
- 4 Viti e dadi per l'applicazione alla parete

Accessori:

Base d'appoggio ecovac, 1 pz. REF 210 0045 0



Spirali da impasto e miscelazione e bicchieri ecovac

La spirale da impasto e miscelazione raccoglie il materiale da miscelare da tutte le zone del bicchiere, in acciaio antigraffio, e lo mescola in senso orizzontale e verticale. Grazie alle superfici lisce delle pareti interne del bicchiere in acciaio si evitano aderenze ed infiltrazioni di materiale o di liquido nei sottosquadri o nelle graffiature. Ciò permette di realizzare modelli precisi, riducendo i tempi di rifinitura.



Per ulteriori informazioni vedere a pagina 16.



Exakto-Rock S

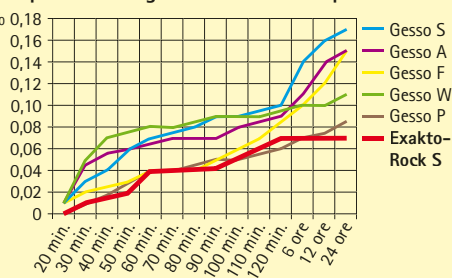
Exakto-Rock S è un gesso sintetico extra-duro di classe IV, privo di formaldeide, con un'eccezionale fluidità, dovuta alle sue ottime proprietà thixotropiche.



Exakto-Rock S, dopo 2 ore, presenta un valore d'espansione molto ridotto, pari a solo lo 0,08 %. Grazie a ciò è possibile ottenere una riproduzione dell'impronta fedele alla situazione originale e realizzare una protesi precisa. Inoltre la superficie del gesso Exakto-Rock S favorisce una distribuzione ottimale della luce e quindi consente il rilevamento digitale con lo scanner. E' disponibile nei colori marrone ed avorio.

- Gesso, privo di formaldeide, che garantisce una lavorazione sicura e può essere utilizzato senza esitazioni per realizzare protesi totali
- E' composto da gessi sintetici pregiati che garantiscono una qualità costante e permettono di realizzare modelli estremamente precisi
- Fluidità ottimizzata che facilita la colatura di più impronte contemporaneamente
- La distribuzione ottimale della luce, dovuta alla presenza di speciali pigmenti colorati riduce i tempi di rifinitura a livello digitale.

Espansione del gesso di diverse case produttrici



L'eccezionale tempo di lavorazione favorisce una colatura, priva di bolle, per molte impronte con un unico impasto.



Exakto-Rock S offre sulla spatola un'elevata stabilità ed una consistenza fluida sul vibratore. La lavorazione è semplice e pulita.



Grazie alla ridotta espansione del gesso (< 0,08 %) si ottiene una riproduzione dell'impronta fedele all'originale, che garantisce una realizzazione precisa della protesi.

Per ulteriori informazioni vedere a pagina 17.

Exakto-Form

Resina da modelli per riproduzioni fedeli all'originale e ad elevata stabilità dei bordi in cinque differenti colori.



La lavorazione di Exakto-Form non richiede alcun cambiamento nei processi di lavorazione abituali.



Componente A giallo
1 x 50 gr
REF 520 0017 8



Componente A grigio
1 x 50 gr
REF 520 0017 5



Componente A avorio chiaro
1 x 50 gr
REF 520 0017 6



Componente A blu elettrico
1 x 50 gr
REF 520 0017 7



Componente A verde oliva
1 x 50 gr
REF 520 0017 4



Componente B indurente
1 x 50 gr
REF 520 0017 3

Set da 240 gr

6 x 20 gr A giallo
6 x 20 gr B REF 520 2028 4

6 x 20 gr A avorio chiaro
6 x 20 gr B REF 520 2028 2

6 x 20 gr A verde oliva
6 x 20 gr B REF 520 2028 0

Set da 600 gr

6 x 50 gr A giallo
6 x 50 gr B REF 520 0028 4

6 x 50 gr A avorio chiaro
6 x 50 gr B REF 520 0028 2

6 x 50 gr A verde oliva
6 x 50 gr B REF 520 0028 0

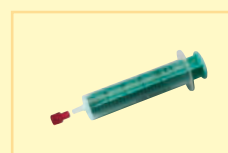
6 x 50 gr A grigio
6 x 50 gr B REF 520 0028 3

6 x 50 gr A blu elettrico
6 x 50 gr B REF 520 0028 1

Accessori:



Spatola da impasto in legno
250 mm lunga, 100 pezzi
REF 390 0031 0



Siringhe dosatrici
20 ml, 50 pz.
REF 390 0036 0



Isolante Exakto-Form
125 ml
REF 520 0021 0

Bicchieri da impasto
120 ml, 100 pezzi
REF 390 0030 0



1 Sui materiali da impronte silicnici con basi poliuretaniche deve essere spruzzato l'isolante Exakto-Form, onde evitare un legame chimico con la resina.



2 Ogni componente va mescolato singolarmente per ottenere poi una miscela omogenea. Mescolare accuratamente il deposito di materiale sul fondo della lattina.



3 Versare il componente A nel componente B fino al completo svuotamento del recipiente. Mescolare per circa 30 sec., fino a che Exakto-Form assume un colore uniforme.



4 Con due dosi di Exakto-Form (100 gr) si possono colare circa due-tre arcate complete.



5 Solo dopo 30 minuti si può togliere l'impronta. Dopo 90 minuti si raggiunge la durezza definitiva e si può rifinire.



6 Se sul modello in Exakto-Form deve essere realizzato uno zoccolo in gesso, è necessario applicare prima sul modello l'isolante Exakto-Form.



7 Exakto-Form è molto stabile. Si rifinisce bene, non si scheggia; è il presupposto ideale per lavori su impianti e per corone e ponti precisi.



8 I modelli in Exakto-Form possono essere segmentati con qualsiasi tecnica. Non è necessario variare la tecnica abituale.



9 Se si utilizzano piccole quantità, i singoli componenti vengono suddivisi in due siringhe dosatrici.



10 Mescolare l'Exakto-Form in un mortaio in silicone (per ogni moncone ca. ml. 2). Attenzione: il materiale nelle siringhe dosatrici deve essere utilizzato entro cinque giorni.



11 Versare Exakto-Form nell'impronta. L'ottima fluidità impedisce la formazione di bolle d'aria anche nel caso di impronte con margini di chiusura sottili.



12 La resina indurita può essere rifinita a fresa. La stabilità dimensionale della resina garantisce una riproduzione fedele e modelli perfetti.

Master-Split sistema per modelli

Il sistema universale per la realizzazione razionale di modelli per tutte le applicazioni in odontotecnica.



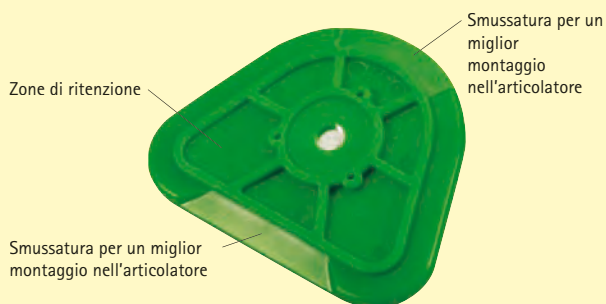
Compatibile con i sistemi Master-Pin. Realizzazione semplice e pulita dello zoccolo con Split-Cast integrato, che in base alla forma necessita di poco spazio.

Tre differenti formatori per modelli per ponti e corone, protesi combinata, impianti, scheletrica, protesi totale e riparazioni.

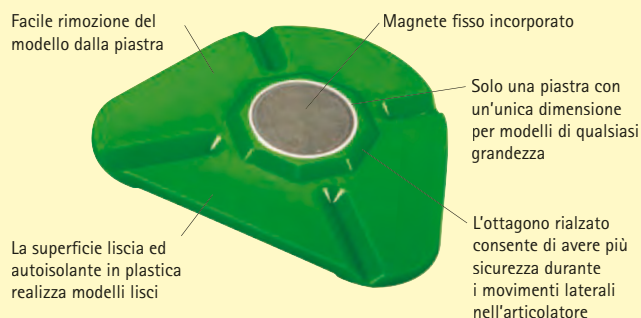
I vantaggi

- **Notevole risparmio di tempo**
 - **Notevole risparmio di gesso**
 - **Elevata precisione**
 - **Riutilizzabile a lungo**
 - **Ottimo rapporto qualità-prezzo**
 - **Ottima maneggevolezza**
 - **Altezza d'ingombro ridotta**
 - **Maggiore sicurezza**
 - **Estetica perfetta**
- Realizzazione di modelli con zoccolo di controllo (zoccolo secondario) in un'unica fase di lavoro. Le diverse grandezze dell'impronta stabiliscono quali delle tre grandezze dei formatori per modelli Master-Split utilizzare.
- Il consumo di gesso viene, quindi, ridotto al minimo indispensabile.
- Poiché il modello viene realizzato direttamente sullo zoccolo secondario (=forma base Master-Split), si ottiene una parte basale del modello liscia, che si adatta in modo preciso.
- Tutte le singole parti che compongono il sistema Master-Split sono riutilizzabili per lungo tempo.
- Grazie al risparmio di tempo e di gesso, il sistema per modelli Master-Split si ammortizza già dopo poche utilizzazioni.
- Su ogni modello si forma automaticamente una separazione Split-Cast. Grazie a questo sistema, si lavora su un modello piccolo, maneggevole e funzionale.
- Il sistema per modelli Master-Split è utilizzabile anche in situazioni, che presentano scarsa disponibilità di spazio (come per arcate facciali inclinate, montaggio dei modelli, ecc.), grazie alla ridotta altezza d'ingombro delle sue basi Master-Split.
- Anche durante i movimenti laterali nell'articolatore, il modello, grazie all'ulteriore fissaggio ottagonale, rimane ancorato in modo sicuro e preciso sulle basi Master-Split.
- I modelli, realizzati con il sistema Master-Split, convincono anche per la loro immagine estetica.

Lato inferiore



Lato superiore



Esempi d'utilizzo



Ponti e corone



Impianti e protesi combinata



Protesi totale e scheletrica



Modelli di posizione / riparazioni

Per ulteriori informazioni vedere a pagina 25.

Il modello per protesi a supporto implantare



La mascherina morbida per finte gengive

Dopo aver fissato gli analoghi da laboratorio, nell'impronta viene applicata la mascherina morbida per finte gengive con l'apposita pistola dosatrice. Grazie a ciò si ottiene una perfetta ricostruzione dei tessuti molli.

Per evitare che, a causa dell'espansione, durante l'indurimento del gesso, possa verificarsi una variazione della posizione degli impianti, la bredent offre un gesso che, dopo 2 ore, presenta un valore d'espansione di solo 0,08 %. Ciò permette l'esatta ricostruzione della situazione nel cavo orale.



La realizzazione del modello

Con il gesso extra-duro, dotato di ottime proprietà thixotropiche, viene realizzato il modello e si risparmia materiale.



Il sistema per modelli

Il sistema per modelli Master-Split facilita la realizzazione dei modelli e grazie allo Split-cast integrato riduce l'altezza di montaggio dei modelli.



Il modello

Per ottenere protesi precise è di fondamentale importanza utilizzare materiali d'elevata qualità. Dalla presa dell'impronta, al gesso ad espansione ridotta, fino alla tecnica di fusione – un sistema perfettamente sinergico!

I materiali utilizzati

| | |
|-----------------------|---------|
| Multisil-Mask morbido | pag. 42 |
| Multisil-Mask duro | pag. 43 |
| Haptosil D | pag. 44 |
| Misuratore KoEx | pag. 45 |

Il modello per la protesi a supporto implantare

Multisil-Mask morbido



Ricostruzione precisa della finta gengiva.

La lavorazione veloce ed economica grazie al sistema a cartucce e lo speciale silicone permettono una facile applicazione direttamente nell'impronta o nella mascherina. La colorazione naturale della finta gengiva facilita la stratificazione del colore del rivestimento estetico. Sono subito riconoscibili sovradimensionamenti nella realizzazione del terzo cervicale.

Multisil-Mask morbido

Cartucce da 50 ml
REF 540 0104 7



Il modello maestro con la situazione della gengiva ...



... viene modellato con haptosil D, silicone per mascherine, e successivamente la corona viene segmentata.



Sigillare le zone di separazione con della cera.



La mascherina viene perforata sia internamente che esternamente con la fresa specifica ed isolata con Multisil-Sep.



La pistola completa di cartuccia e canula viene posizionata all'interno del foro della mascherina. Durante l'iniezione del silicone, assicurarsi che la mascherina sia ben fissata al modello,



al fine di ottenere un corretto posizionamento della finta gengiva.



estetica



naturale



razionale



Canule da miscelazione
grand. 1 / blu
REF 320 0045 0



Multisil-Sep
flaconcino da 10 ml
REF 520 0100 3

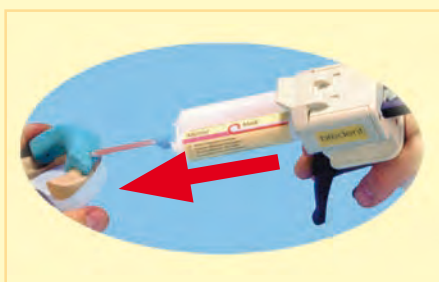
Set

2 x 50 ml Multisil-Mask morbido
24 Cannule da miscelazione
10 ml Multisil-Sep
REF 540 0104 1

Accessori:



Pistola dosatrice
1 pezzo
REF 320 0044 0



Multisil-Mask duro



Speciale resina per mascherine dure per finte gengive con una consistenza stabile ed ideali proprietà di lavorazione.

La durezza permette un posizionamento sul modello preciso e privo di torsione. Il fissaggio viene realizzato con il sistema Vario-Kugel-Snap vks-oc.

Impianti divergenti possono essere compensati con i coni di compensazione implantare, studiati appositamente dalla bredent.



Multisil-Mask duro
Cartucce da 50 ml
1 pezzo
REF 540 0105 5
Mischkanülen, blu,
12 pezzi
REF 320 0045 0

Set

2 Cartucce x 50 ml Multisil-Mask duro,
24 Cannule da miscelazione
1 Set di coni di compensazione implantare
8 Transfert vks-oc 1,7 mm
8 Matrici vks-oc 1,7 mm
REF 540 0113 4

Accessori:



Lacca per monconi
fotopolimerizzabile
trasparente
20 ml
REF 540 0100 6



Coni di compensazione implantare
Ø 3,5 mm, 12 pezzi
REF 430 0703 5
Ø 4,0 mm, 12 pezzi
REF 430 0704 0
Ø 4,5 mm, 12 pezzi
REF 430 0704 5

Set

Coni di compensazione implantare
20 pezzi, cad. 4 pezzi
3,5; 4,0; 4,5; 5,0; 5,5;
REF 430 0739 2

Ø 5,0 mm, 12 pezzi
REF 430 0705 0
Ø 5,5 mm, 12 pezzi
REF 430 0705 5

Accessori:



Matrici vks-oc 1,7 mm
8 pezzi
REF 430 0659 0



Transfert vks-oc 1,7 mm
8 pezzi
REF 430 0662 0



Pistola dosatrice
1 pezzo
REF 320 0044 0



È sempre possibile controllare il bordo di chiusura, tra la sovrastruttura individuale e l'impianto.



Con Multisil-Mask duro è possibile un sicuro adattamento degli attacchi individuali e della modellazione del manufatto.



Con Multisil-Mask duro possono essere eseguiti, in modo preciso, lavori complessi anche in implantologia.

Lavorazione



Situazione iniziale del lavoro implantare con gli analoghi da laboratorio.



Posizionare i coni di compensazione implantare sugli analoghi da laboratorio, in modo tale che la parte larga si trovi sulla zona angolare.



Iniettare il Multisil-Mask duro sugli analoghi da laboratorio alla stessa altezza dei coni di compensazione.



Subito dopo l'iniezione, applicare con le pinzette le matrici vks-oc nella resina ancora morbida.



Rifinire la mascherina basamente, per evitare che la colata successiva in gesso vada in sottosquadro.



Isolare la mascherina dal gesso con della vaselina.



Inserire i transfert da laboratorio in metallo sulle matrici.



Colare l'impronta con il gesso Thixo-Rock e successivamente ...



... con il sistema per modelli Master-Split realizzare lo zoccolo.



Dopo aver sciolto i coni di compensazione con dell'acqua calda, rimuovere con prudenza la mascherina con l'ausilio di uno strumento.



La mascherina, grazie alle matrici vks-oc viene fissata in modo sicuro e pertanto può essere sempre riposizionata correttamente.



La mascherina per finte gengive è stata completata. Per proteggerla da eventuali lesioni ed ottimizzarla dal punto di vista estetico applicare sulla mascherina una lacca per monconi trasparente.

Il modello per la protesi a supporto implantare

haptosil D



Silicone da addizione per mascherine con una durezza di 90 Shore A, per la realizzazione di mascherine precise e stabili e di modelli.

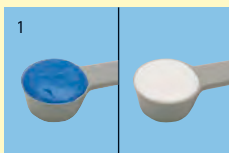
È possibile anche realizzare modelli per riparazioni od aggiunte, in breve tempo. Grazie a ciò si risparmia molto tempo nella realizzazione dei modelli.



haptosil D
Componenti A e B
cad. 1300 gr
REF 540 0118 0

haptosil D
Componenti A e B
cad. 7500 gr
REF 540 0119 0

L'elevata precisione di riproduzione del silicone haptosil D riduce i tempi di rifinitura, poiché possono essere realizzate mascherine estremamente precise.



1 Con l'apposito cucchiaino, in dotazione, si dosa haptosil D in parti uguali.



2 L'omogeneità dei due componenti viene raggiunta dopo aver impastato per circa 90-120 secondi. Entrambi i componenti vengono impastati fino ad ottenere una massa omogenea.



3 Fare attenzione che il silicone assuma una colorazione uniforme; solo così haptosil D è esattamente miscelato e si otterrà un indurimento corretto ed uniforme.



4 haptosil D viene applicato in modo uniforme sulla zona interessata. La duttilità di questo materiale permette una presa dell'impronta precisa anche in zone difficilmente raggiungibili.



5 La durezza di 90 Shore A garantisce una mascherina sicura e stabile, che, al momento della rimozione, non si strappa.

Dati tecnici di haptosil D

| | |
|--------------------------------------|------------------------|
| Silicone da addizione per mascherine | |
| Durezza: | 90 Shore A |
| Resistenza allo strappo: | 4,86 N/mm ² |
| Deformazione sotto pressione: | 1,24% |
| Allungamento alla rottura: | 15% |
| Tempo di impasto: | 90-120 secondi |
| Tempo di indurimento: | ca. 5-6 minuti |

Misuratore KoEx

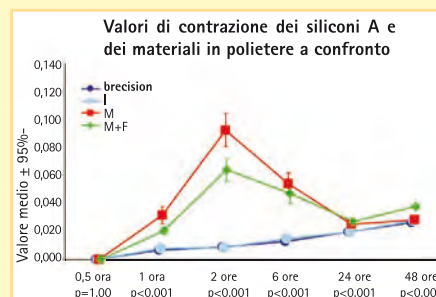
Perchè esistono differenze di precisione tra un lavoro sul modello e lo stesso nel cavo orale? Con il misuratore KoEx per la prima volta è possibile misurare l'espansione e la contrazione dei materiali.



Misuratore KoEx
1 pezzo, inclusi 2 inserti
per contrazione
REF 110 0148 0

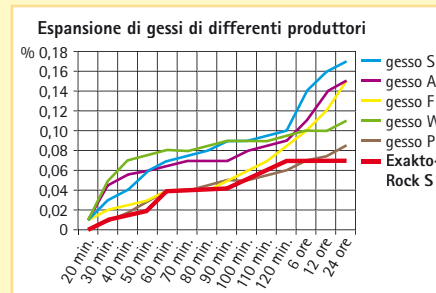
Materiali da impronta, Contrazione

Ricerche eseguite sui materiali da impronta, dimostrano che quest'ultimi hanno differenti valori di contrazione e pertanto non riproducono in modo esatto la situazione nel cavo orale. Il materiale da impronta brection offre, dopo due ore, valori immutati e grazie a ciò velocizza le fasi di lavorazione successive.



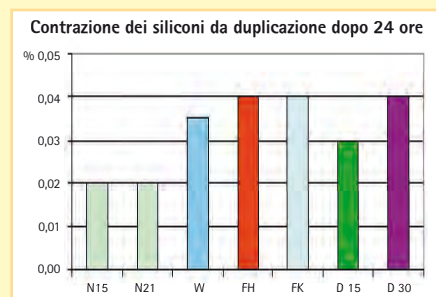
Gessi, Espansione

Verifichi i valori d'espansione dei gessi da Lei utilizzati e li confronti con il gesso Exakto-Rock S della bredent. Dopo 2 ore Exakto-Rock S raggiunge un'espansione di solo 0,08 %.



Siliconi da duplicazione, Contrazione

Le misurazioni della contrazione di differenti siliconi da duplicazione indicano grandi differenze. Anche dopo 30 minuti Exaktosil N15 non subisce alterazioni e mantiene una stabilità dello 0,02 %. Altri siliconi da duplicazione variano i loro valori entro le 24 ore, influenzando negativamente sulla precisione.



Masse di rivestimento, Espansione

Masse di rivestimento con un'espansione controllabile individualmente sono la premessa per monofusioni di precisione in metallo non nobile, così come per le resine termoplastiche ad iniezione per la tecnica su ponti e corone con il sistema thermopress 400.



LA GUIDA ALLA MODERNA PROTESICA IMPLANTARE

Una guida esauriente sulla rapidissima evoluzione della protesica implantare, documentata con numerosi casi clinici – anche di altri autori – ed un'apassionante panoramica sul tema dell'implantologia odontoiatrica con il motto:

„KISS" – keep it simple and successful.

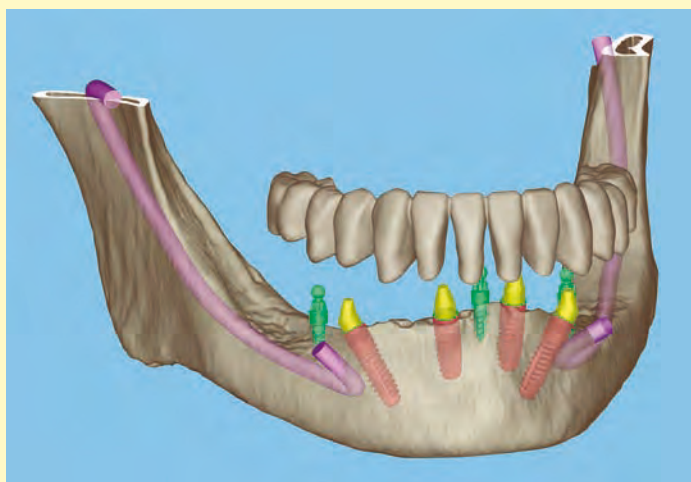


REF 9929700D (in lingua tedesca)

REF 992970GB (in lingua inglese)

La pianificazione protesica / pianificazione implantare 3D è il primo passo per realizzare una protesi estetica e funzionale. Questa pianificazione deve essere eseguita in modo scrupoloso, affinché la protesi abbia una sede stabile e calzi in modo preciso in bocca al paziente.

Con l'ausilio dei materiali qui elencati è possibile soddisfare pienamente le esigenze e i requisiti della pianificazione protesica.



| | |
|---|----------------------------|
| Registrazione oclusale con bite di masticazione security-bite blue..... | 48 |
| Registrazione oclusale con masticoni Masticoni | 49 |
| Wax up / Montaggio diagnostico Veneer estetiche in cera..... Cere Life-Color..... Cere beauty setup..... Cere da montaggio..... Cere da modellazione rosa Standard..... | 50 50 50 51 51 |
| Pianificazione implantare tradizionale Resina radiopaca X-resin OPG | 52 |
| Righello OPG | 52 |
| Lucido radiologico SKY | 52 |
| Pianificazione implantare guidata Realizzazione della dima radiologica..... Impianti mini'SKY..... Resina X-resin..... | 53 54 55 |
| Lacca siliconica radiopaca X-resin flow..... | 57 |
| Realizzazione della dima chirurgica Resina 3D-resin..... | 58 |

security-bite blue



La soluzione ideale per una perfetta registrazione oclusale.

Per poter soddisfare le esigenze della prassi quotidiana, la bredent, in collaborazione con odontoiatri ed odontotecnici, ha sviluppato il materiale security-bite blue per ottenere la massima stabilità dimensionale con la registrazione oclusale. Una registrazione oclusale precisa è la premessa essenziale per una corretta articolazione ed occlusione, ed evita successivi ulteriori lavori di rifinitura da parte dell'odontoiatra.

- stabilità dimensionale e riproduzione precisa
- durezza finale ottimizzata (durezza 92 Shore A / 40 Shore D)
- non penetra negli spazi interdentali
- può essere facilmente rifilato o fresato
- insapore ed inodore

Dati tecnici security-bite blue

| | |
|------------------------------------|---------|
| Tempo di lavorazione | 30 sec. |
| Tempo di permanenza nel cavo orale | 60 sec. |

Set

- 26 pezzi
- security-bite blue**
- 2 cartucce x 50 ml
- 12 cannule da miscelazione, rosa
- 12 punte intra-orali, larghe
- REF 580 0002 0**



security-bite blue viene applicato direttamente sull'arcata.



Il paziente chiude le arcate in posizione di occlusione, fino a che il materiale si sia indurito.

Accessori:



- Pistola dosatrice**
- 1 pezzo
- REF 320 0044 0**
- Cannule da miscelazione Grand. 1 blu**
- 12 pezzi
- REF 320 0045 0**
- Punte intra-orali larghe, 40 pezzi**
- REF 580 0002 3**

Masticoni



Masticoni preformati in cera sagomati od in barre, in 4 differenti tipi di durezza.



La sagomatura basale dei masticoni permette un adattamento rapido sulle basi in resina.



Masticone bw in barra media, cera rossa
104 pezzi
14 x 8 x 140 mm
REF 430 0023 0



medio, rosso, sup./inf.
74 pezzi

REF 430 0022 0

medio, rosso, sup.

74 pezzi

REF 430 0020 0

medio, rosso, inf.

74 pezzi

REF 430 0021 0



duro, giallo, sup./inf.

74 pezzi

REF 430 0017 0

duro, giallo, sup.

74 pezzi

REF 430 0015 0

duro, giallo, inf.

74 pezzi

REF 430 0016 0



morbida, cera rosa

104 pezzi

14 x 8 x 140 mm

REF 430 0028 0



morbido, rosa, sup./inf.

74 pezzi

REF 430 0027 0

morbido, rosa, sup.

74 pezzi

REF 430 0025 0

morbido, rosa, inf.

74 pezzi

REF 430 0026 0



extraduro, bianco, Sup./Inf.

74 pezzi

REF 430 0012 0

extraduro, bianco, sup.

74 pezzi

REF 430 0010 0

extraduro, bianco, inf.

74 pezzi

REF 430 0011 0



dura, cera gialla

104 pezzi

14 x 8 x 140 mm

REF 430 0018 0



extraduro, cera bianca

104 pezzi

14 x 8 x 140 mm

REF 430 0013 0

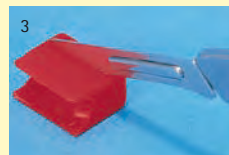
Nelle protesi parziali il masticone preformato si adatta facilmente sia in altezza che in larghezza.



1 Preparare il modello come di consueto.



2 La sagomatura basale del masticone facilita l'adattamento sulle basi in resina.



3 Grazie alla loro consistenza, i masticoni possono essere ridotti facilmente con una spatola sia in altezza che in larghezza.



4 Il masticone preformato in cera si adatta facilmente alla situazione.



5 Sciogliendo la cera del masticone nella parte vestibolare e linguale, lo si fissa al modello senza procedere ad un'ulteriore ceratura.



6 L'elevata stabilità ed una lavorazione funzionale dei masticoni permettono un'esatta rilevazione dell'occlusione.

Veneer estetiche in cera



Veneer estetiche in cera

Le veneer preformate in cera permettono una lavorazione semplice e veloce. Il colore dentale delle veneer in cera permette di poter mostrare al paziente il risultato finale.

Set

240 pezzi
Veneer estetiche in cera
(24 forme diverse con ognuna 10 elementi singoli)
REF C13 2401 0

Cera Life-Color



Cera con colore dentale, in due consistenze. Cera con contrazione estremamente ridotta ed appositamente studiata per il metodo di modellazione secondo M.A. Polz, ed è pertanto ideale nella formazione degli apprendisti. E' ottimamente indicata per la previsualizzazione estetica.

Life-Color-Wachs

25 gr
colore naturale, media **REF 510 0080 0**
colore naturale, dura **REF 510 0081 0**

100 gr
colore naturale, media **REF 510 0079 0**
colore naturale, dura **REF 510 0078 0**



L'applicazione precisa e le ottime proprietà di scavatura contraddistinguono questa cera.



beauty setup



Cera in colore dentale per il fissaggio delle faccette sulla prova estetica. Grazie alla miscelazione di due differenti colorazioni è possibile coprire la scala colori classica Vita A-D.

beauty setup
chiara, 25 gr **REF 430 0030 0**
scura, 25 gr **REF 430 0031 0**



All'interno della faccetta viene applicata la cera beauty setup e poi si procede al montaggio.



Modellazione del montaggio con la cera da modellazione rosa standard.

Cera da montaggio



Per un montaggio ed un riposizionamento rapido dei denti preconfezionati.



Cera da montaggio 4
rosa
gr 220
REF 430 0157 4



Cera da montaggio 5
rosa
gr 220
REF 430 0152 0



Cera da montaggio 3
rosa
gr 220
REF 430 0151 0



Le tre diverse dimensioni, della cera da montaggio rosa, consentono un'applicazione individuale.



Grazie alla sua consistenza, la cera da montaggio si lavora con facilità, senza dover essere sciolta.

Set

Cera da montaggio
rosa, gr 220
asw 3, 4, 5
REF 430 0149 0



Grazie alle sue caratteristiche di duttilità, la cera da montaggio si adatta rapidamente alle basi in resina.



Sciogliendo la cera da montaggio non è necessario utilizzare altra cera.



Grazie all'alto potere adesivo della cera da montaggio, i denti preconfezionati vengono fissati prima della ceratura.



Persino dopo la ceratura è possibile correggere individualmente la posizione dei denti preconfezionati.

Cera da modellazione rosa Standard mdwst



La cera da modellazione in fogli trova la sua applicazione nell'ambito della protesi mobile.

Cera da modellazione standard fogli di cera rosa.

Due spessori e tre diversi tipi di consistenza offrono al tecnico la possibilità di eseguire lavori individuali.

Spessore del foglio
mm 1,25
VPE gr 1000
mm 75 x 150 x 1,25
morbida, rosa
media, rosa
dura, rosa

REF 430 0164 3
REF 430 0164 2
REF 430 0164 1

Spessore del foglio
mm 1,50
VPE gr 1000
75 x 150 x mm 1,5
morbida, rosa
media, rosa
dura, rosa

REF 430 0164 6
REF 430 0164 5
REF 430 0164 4



La particolare stabilità della cera da modellazione in fogli, permette la realizzazione di basi sufficientemente resistenti.



Arrotolando ed incerando un foglio di cera alla base in resina possono essere montati immediatamente i denti preconfezionati.



I masticoni possono essere realizzati facilmente arrotolando ed adattando questo tipo di cera in fogli.



La cera da modellazione rosa in fogli, grazie all'elevata adattabilità, è ideale per lo scarico dei sottosquadri nella preparazione dei cucchiai individuali.



Anche dopo lunghe prove nel cavo orale la cera da modellazione rosa conserva la sua stabilità iniziale.

Pianificazione implantare tradizionale

Resina radiopaca X-resin OPG



X-resin OPG

Una speciale resina radiopaca, particolarmente indicata per le immagini dell'ortopantomografia. In questi casi è necessario un materiale con un'elevata radiopacità, per poter rendere più chiaramente riconoscibili le strutture anatomiche, facilitando ed accelerando l'analisi delle immagini radiografiche. La resina in cartucce permette un'applicazione mirata e senza sprechi, che aiuta a risparmiare materiale e ad accelerare il lavoro.



Set

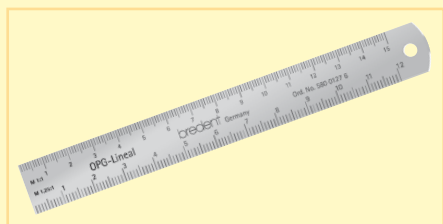
14 pezzi
1 cartuccia da 50 ml
1 conf. X-connector da 10 ml
12 cannule da miscelazione
Grand. 1 blu
REF 540 0115 8

Accessori:



Pistola dosatrice
1 pezzo
REF 320 0044 0
Canule da miscelazione
Grand. 1 blu
12 pezzi
REF 320 0045 0

Righello OPG



Righello OPG

Il righello OPG trasferisce la scala originale 1,25 : 1 dall'ortopantomografia all'impianto.

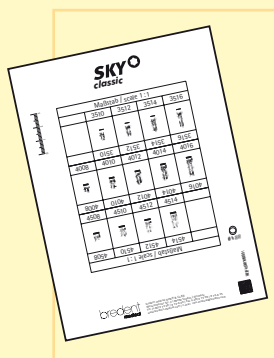
Il righello è in materiale sterilizzabile e può essere pulito facilmente. Le immagini OPG possono essere misurate in scala 1,25 : 1. Quindi non è più necessaria la conversione.

Grazie al righello OPG risulta superfluo l'impiego del lucido radiologico per la pianificazione implantare.

Righello OPG

1 pezzo
REF 580 0127 6

SKY Lucido radiologico



Lucido radiologico

Sulla panoramica viene sovrapposto il lucido radiologico corrispondente, che permette di individuare immediatamente, quale tipo di impianto si consiglia per l'inserimento. Ciò facilita, accelera e favorisce la scelta corretta dell'impianto.

Lucido radiologico blueSKY / narrowSKY

| | | |
|---------------------------|------------------------------|------------------------------|
| scala 1:1 REF bSKYMS01 | scala 1,12:1 REF bSKYMS12 | scala 1,26:1 REF bSKYMS26 |
|---------------------------|------------------------------|------------------------------|

Lucido radiologico SKY classic

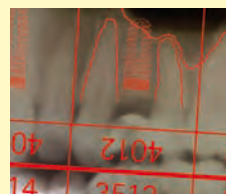
| | | |
|---------------------------|------------------------------|------------------------------|
| scala 1:1 REF kSKYMS01 | scala 1,12:1 REF kSKYMS12 | scala 1,26:1 REF kSKYMS26 |
|---------------------------|------------------------------|------------------------------|

Lucido radiologico miniSKY

| | | |
|---------------------------|------------------------------|------------------------------|
| scala 1:1 REF mSKYMS01 | scala 1,12:1 REF mSKYMS12 | scala 1,26:1 REF mSKYMS26 |
|---------------------------|------------------------------|------------------------------|

Lucido radiologico whiteSKY

| | | |
|---------------------------|------------------------------|------------------------------|
| scala 1:1 REF SKYMS01C | scala 1,12:1 REF SKYMS12C | scala 1,26:1 REF SKYMS26C |
|---------------------------|------------------------------|------------------------------|



Il lucido radiologico per gli impianti blue SKY / narrowSKY, SKY classic, miniSKY e white SKY viene sovrapposto sulla panoramica con il corrispondente fattore d'ingrandimento, per verificare velocemente quale diametro e quale lunghezza implantare siano necessari.



Grazie ai lucidi radiologici implantari può essere inserito l'impianto più adatto alla situazione clinica.

Foto: Dottori Alius / Gresskowski, Norimberga



La situazione iniziale

Modello per la pianificazione, realizzato con un gesso di classe III.

Realizzazione della dima radiologica

La dima radiologica viene realizzata per rendere visibile il montaggio diagnostico/montaggio estetico dei denti preconfezionati nell'immagine radiografica (tomografia computerizzata/volumetrica ed ortopantomografia). Successivamente la pianificazione implantare computerizzata per la realizzazione della protesi viene eseguita in base ai risultati della scansione.



Il montaggio estetico

E' stato realizzato con gli elementi pieni neo.lign del sistema di rivestimento estetico visio.lign.



Realizzazione della mascherina

La mascherina è stata realizzata con il silicone per mascherine Putty soft.



Riempimento della mascherina con X-resin:

Nella mascherina viene iniettata la resina X-resin, successivamente viene posizionata sul modello per la pianificazione e lasciata indurire.



Riposizionamento dell'arcata realizzata in X-resin

L'arcata realizzata in X-resin viene rimossa dalla mascherina, viene rifinita e fissata sul modello.



Applicazione di resina trasparente

Sull'arcata realizzata in X-resin viene applicata una resina da ortodonzia trasparente, per garantire stabilità alla dima radiologica. Successivamente viene rifinita e lucidata.

I materiali utilizzati

mini'SKY pag. 54
X-resin pag. 55

mini¹SKY



Gli impianti mini¹SKY

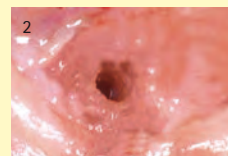
Gli impianti mini¹SKY creano la base, per trasferire ed eseguire in modo sicuro e miniminvasivo l'inserimento implantare in base alla pianificazione 3D. Si garantisce così maggior comfort al paziente fino alla protesi definitiva. Gli impianti mini¹SKY garantiscono un fissaggio sicuro e preciso della dima radiologica e chirurgica. In tal modo gli impianti vengono inseriti in modo esatto e nella posizione pianificata.

mini¹SKY

lunghezza 6 mm, REF m1SKYL06
lunghezza 10 mm, REF m1SKYL10



1 Situazione iniziale dell'arcata che deve essere riabilitata.



2 Con la fresa Twistdrill del tray chirurgico SKY viene eseguita la perforazione con la corrispondente profondità.



3 Successivamente gli impianti mini¹SKY vengono avvitati.



4 L'anello O-Ring SKY-OR55 viene inserito sull'impianto mini¹SKY.



5 Infine viene eseguita la presa dell'impronta.

Accessori:



Tray chirurgico mini¹SKY

La disposizione chiara e ben visibile degli strumenti e delle frese facilita il lavoro durante l'intervento chirurgico.

REF MSKYOT41



recision implant heavy

380 ml Materiale da impronta blu
5 x miscelatore dinamico
1 x anello di bloccaggio a baionetta blu
REF 580 BH38 0



recision implant light

2 cartucce x 50 ml Materiale da impronta arancione

10 cannule da miscelazione

10 punte intra-orali

REF 580 BL05 0



Cucchi da impronta breciform D - Monouso Set introduttivo

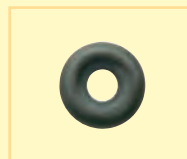
10 cucchi cad. per arc. sup. / arc. inf.

Dimensioni S, M, L e XL

10 Stop breciform D - forma triangolare

10 Stop breciform D- forma a barra

REF 580 UOTS S



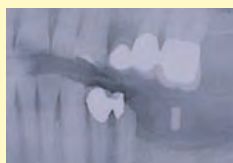
Anelli O-Ring

6 pezzi

REF SKY-OR55

X-resin

Visualizzazione – triplice sicurezza



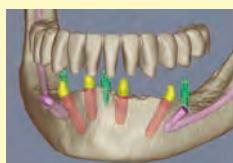
Laboratorio

Con la dima radiologica ed i perni di riferimento radiopachi si possono visualizzare le aree importanti dal punto di vista protesico sulla radiografia o sul programma di pianificazione.



Odontoiatra

Il medico curante ha la possibilità di acquisire, per la programmazione terapeutica, ulteriori informazioni dal punto di vista protesico.



Paziente

E' possibile illustrare al paziente la pianificazione implantare sulla base di immagini e grafici di facile comprensione. Il paziente, o i suoi famigliari, potranno così prendere visione delle varie fasi del trattamento. Se il paziente comprenderà la valenza del programma terapeutico, accetterà più facilmente di sostenere i costi ad esso necessari.

X-resin

Resina radiopaca in pasta. Indicata per la diagnostica, la pianificazione pre-chirurgica e la pianificazione orientata alla protesica.

Per un successo a lungo termine dell'inserimento implantare è determinante il corretto posizionamento degli impianti al fine di proteggerli da un eventuale sovraccarico. E' necessario, quindi, eseguire una pianificazione implantare completa con la pianificazione protesica. Per il corretto trasferimento, la pianificazione protesica deve apparire in radiografia.

La famiglia dei prodotti X-resin offre resine radiopache che permettono, con qualsiasi sistema di pianificazione attualmente in commercio, di realizzare, in modo semplice, sicuro e veloce, una pianificazione implantare orientata alla protesica.

- La pianificazione protesica viene eseguita in base alla situazione
- La pianificazione protesica viene trasferita sulla dima radiologica con gli elementi radiopachi
- Gli elementi radiopachi vengono realizzati con X-resin
- L' arcata dentale in X-resin viene rinforzata con una resina trasparente, per garantire una sufficiente stabilità agli alloggi guida delle perforazioni.



X-resin TC, DVT
cartuccia da 50 ml
REF 540 0116 8

Set

14 pezzi
1 cartuccia 50 ml
1 X-connector 10 ml
12 Cannule da miscelazione
Grand. 1 blu
REF 540 0115 9

X-resin CT DVT è particolarmente indicata per i sistemi TAC e volumetrica. In questo caso è necessario un materiale con una ridotta radiopacità, per evitare sovraesposizioni e per riconoscere più chiaramente le strutture.



X-connector
Adesivo
10 ml
REF 540 0116 0

Realizzazione di dima radiologica con X-resin per TAC e volumetrica



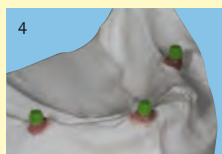
Il modello per la pianificazione con gli impianti mini'SKY viene realizzato con un gesso di classe III.



Il montaggio estetico viene realizzato con gli elementi pieni neo.lign del sistema per il rivestimento estetico visio.lign.



Il montaggio viene duplicato con il silicone per mascherine Putty soft.



Sugli impianti mini'SKY vengono applicate le matrici per la pianificazione mini'SKY, e le zone di sottosquadro al di sotto delle matrici vengono scaricate con della cera.



La mascherina in silicone Putty soft viene riempita con la resina X-resin ed infine posizionata sul modello.



Gli elementi, sui cui è stata applicata la resina X-resin, vengono fissati sul modello.



L'arcata in X-resin viene ricoperta con una resina trasparente per ortodonzia.



La dima radiologica è finita.



A questo punto sull'arcata in X-resin è stata applicata la resina 3D-resin, permettendo di trasformare la dima radiologica in dima chirurgica.



Nell'immagine 3D gli elementi radiopachi si trovano nella posizione predefinita ed è possibile eseguire la pianificazione implantare orientata alla protesica.

X-resin

Accessori:



neo.lign
Elementi pieni
 Elementi pieni per elementi frontali e diattorici completano il sistema visio.lign con gli stessi colori, forme e stratificazioni.



precision Putty soft
 Silicone per mascherine
 Durezza 65 Shore A
 250 ml base (grigio)
 250 ml catalizzatore (bianco), 2 cucchiai da misurazione
REF 580 0002 4



mini¹SKY
Matrici di posizionamento
 3 pezzi
REF m1SKYPLM



mini¹SKY
Analogo da laboratorio
 in titanio
REF m1SKYXIA



Dentaplast resina per ortodonzia KFO
 100 gr Polvere **REF 540 0018 3**
 100 ml Liquido **REF 540 0018 4**
 500 gr Polvere **REF 540 0018 5**
 500 ml Liquido **REF 540 0018 6**
 1000 gr Polvere **REF 540 0018 7**
 1000 ml Liquido **REF 540 0018 8**



Pistola dosatrice
 1 pezzo
REF 320 0044 0



haptosil D
 Silicone per mascherine
 Durezza 90 Shore A
 Componenti A e B
 cad. 1300 gr
REF 540 0118 0

Canule da miscelazione
 Grand. 1 blu
 12 pezzi
REF 320 0045 0

X-resin flow



Lacca siliconica radiopaca per la diagnostica, la pianificazione pre-operatoria e orientata alla protesica.

X-resin flow permette di realizzare in pochi minuti una dima radiologica, utilizzando la protesi preesistente.

Questa lacca siliconica radiopaca viene applicata sui denti di una protesi totale, e con un pennello monouso viene distribuita in modo uniforme, creando uno strato sottile. Lasciare indurire brevemente – ed è ultimata.



X-resin flow è disponibile in doppia cartuccia, che garantisce un risultato ottimale di miscelazione ed una rapida applicazione.

50 ml
REF 580 0115 9



La lacca siliconica radiopaca X-resin flow è ottimamente visibile dopo la scansione tomografica (TAC, TVD)

Nell'immagine tomografica (TVD o TC) si possono chiaramente riconoscere i profili dei denti e quindi è possibile pianificare con il software la posizione degli impianti orientati alla protesica. In questo modo la pianificazione viene notevolmente semplificata.

Applicando la lacca X-resin flow a livello basale, sarà possibile riconoscere chiaramente nell'immagine lo spessore dei tessuti molli.

Dopo la scansione la lacca siliconica può essere rimossa facilmente.

Trasformare la protesi preesistente in dima radiologica.



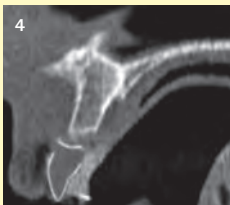
X-resin flow viene applicata sulla protesi pulita ed asciutta.



Distribuire la lacca siliconica X-resin flow con un pennello in modo uniforme.



X-resin flow viene applicata sulla parte basale, la protesi viene inserita e premuta, in modo tale che la lacca siliconica si distribuisca uniformemente. In questo modo può essere determinato lo spessore dei tessuti mucosi.



I margini della lacca siliconica X-resin flow sono chiaramente visibili.

Accessori:



Pistola dosatrice
1 pezzo
REF 320 0044 0

Canule da miscelazione
Gr. 1 blu
12 pezzi
REF 320 0045 0

3D-resin

Semplice - per una triplice garanzia



Laboratorio

La lavorazione semplice e veloce di 3D-resin permette al laboratorio di realizzare dime chirurgiche precise - ed in modo estremamente semplice.



Studio odontoiatrico

Con l'ausilio delle dime chirurgiche in resina 3D-resin viene garantita una perforazione guidata precisa. Si prevencono accidentali scivolamenti della fresa sulla cresta alveolare e l'impianto viene posizionato esattamente in base ai parametri pianificati



Paziente

Grazie all'esatto ed accurato posizionamento degli impianti si prevencono eventuali sovraccarichi, garantendo al paziente una una protesi a sostegno implantare sicura e confortevole.

Resina speciale per la realizzazione di dime chirurgiche per l'implantologia dentale.

Le dime chirurgiche sono strumenti indispensabili all'implantologia, per poter posizionare gli impianti in modo preciso. Una delle premesse fondamentali durante gli interventi chirurgici è la sterilizzazione di tutti gli strumenti, e ciò include certamente anche la dima chirurgica. La resina 3D-resin è stata appositamente studiata a questo scopo e può essere sterilizzata in autoclave.

- Autopolimerizzabile in cartucce
- Stabile al calore e nella forma fino a 138° C
- Di facile utilizzo e rifinitura
- Tempi di indurimento brevi

3D-resin

è una speciale resina bicomponente, autopolimerizzabile in cartucce, che, con un breve trattamento a caldo, rimane stabile nella forma fino a 138° C. Con 3D-resin vengono realizzate dime chirurgiche per l'implantologia dentale.



3Dresin

3D-resin
cartuccia da
50 ml
REF 540 0116 9

Set

14 pezzi
1 cartuccia 50 ml
1 X-connector
10 ml
12 Canule da
miscelazione
Grand. 1 blu
REF 540 0116 4



Xconnector

X-connector
Adesivo
10 ml
REF 540 0116 0



1 Sul modello per la pianificazione viene applicato l'isolante Isoplast ip.



2 Il materiale per dime chirurgiche 3D-resin viene applicato sul modello.



3 Sopra al modello viene posizionato un pezzo di pellicola ed il materiale viene premuto con le dita e distribuito in modo uniforme.



4 La dima chirurgica viene rifinita come di consueto.



5 Il modello viene posizionato sull'apparecchio di trasferimento, vengono impostate le coordinate e si procede alla perforazione.



6 Le canule guida vengono inserite nei fori con l'apposito mounter ed incollate con SERACOLL UV.

3D-resin

Accessori:

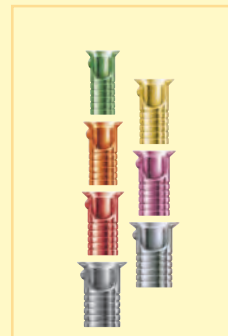


Isoplast ip
750 ml
REF 540 0101 9



Pistola dosatrice
1 pezzo
REF 320 0044 0

**Cannule da
miscelazione
Grand. 1 blu**
12 pezzi
REF 320 0045 0



SKYplanX Cannule guida
cad. 5 pezzi

Ø 2,39 REF SXBHI239

Ø 3,09 REF SXBHI309

Ø 3,33 REF SXBHI333

Ø 3,59 REF SXBHI359

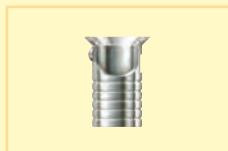
Ø 3,83 REF SXBHI383

Ø 4,09 REF SXBHI409

Ø 4,33 REF SXBHI433



SERACOLL UV
Adesivo fotopolime-
rizzabile per cera
2 conf. da 3 ml
2 ciotole
REF 540 0115 1



**SKYplanX
Cannule madre**
cad. 5 pezzi

Ø 4,53

REF SXBHM453

Ø 5,55

REF SXBHM555



**SKYplanX
Fresa per cannule
guida**

cad. 1 pezzo

für Hülse Ø 4,53

REF SplanX47

für Hülse Ø 5,55

REF SplanX55



**SKYplanX
Mounter per cannule guida**

cad. 1 pezzo

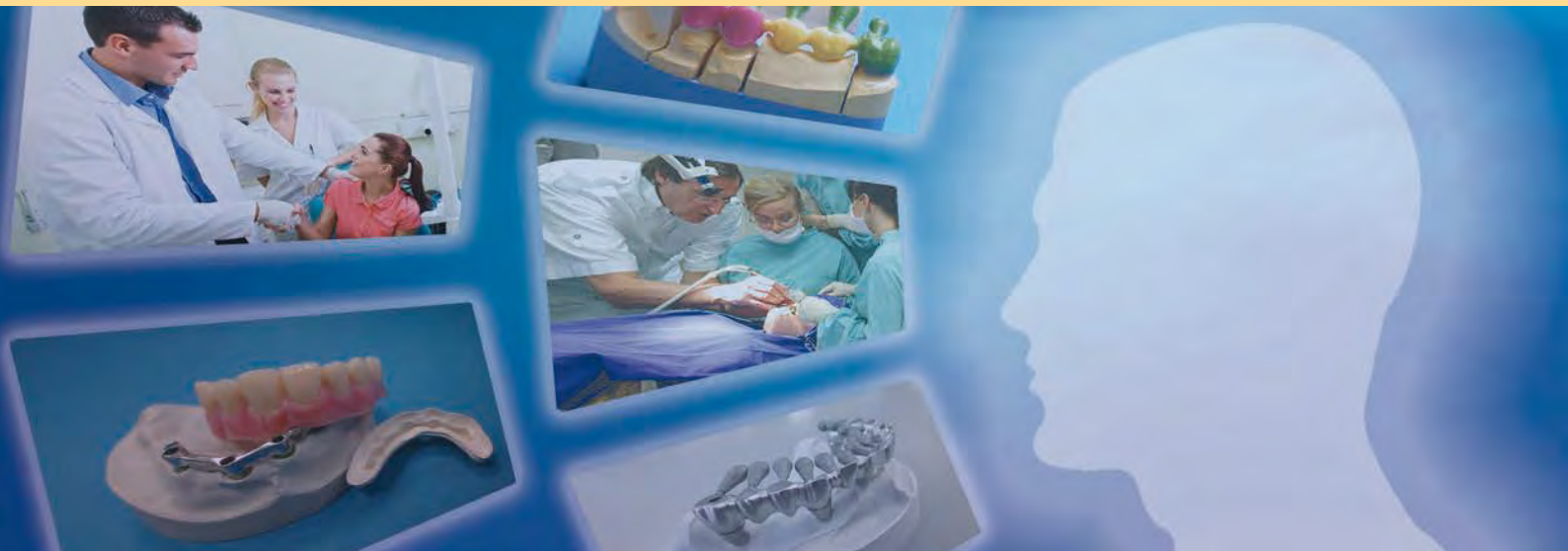
Ø 2,39 REF SplanX52

Ø 4,53 REF SplanX46

Ø 5,55 REF SplanX51

Mounter per analoghi SKY REF SplanX53

NUOVE OPPORTUNITA' PER IL VOSTRO SUCCESSO FORMAZIONE ED AGGIORNAMENTO PROFESSIONALE CON BREDENT GROUP ACADEMY



Ci impegnano ad essere sempre tra i migliori. Con questo spirito abbiamo rivisto il nostro programma corsi, il cui risultato è stato inserito nel banner della bredent group academy.

La bredent group academy segue la linea strategica di bredent group, che prevede, da un lato, un segmento in linea con il mercato, ovvero orientato a soluzioni che soddisfino le esigenze degli operatori di settore e quindi sviluppate in base ad ogni specifico campo d'applicazione. Dall'altro, al contrario, un segmento orientato alle fluttuazioni di mercato, come ad esempio i cicli ed i trend economici.

Tuttavia è molto più importante saper riconoscere precocemente i desideri degli utenti. Ciò significa essere intuitivi e capire cosa desiderano o necessitano, prevedendo le novità per il futuro – in termini di materiali, sistemi e protocolli terapeutici. Solo in questo modo, in qualità di produttori, possiamo garantire che la nostra azienda possa progredire ed impegnarsi ad informare, sostenere ed aiutare Voi, come nostri clienti, a raggiungere il successo.

La formazione rappresenta il fattore determinante di questo nostro impegno, poichè proprio qui viene posta la prima pietra per la trasmissione delle nuove tecnologie e la diffusione delle conoscenze. I relatori sono essenziali nel campo della formazione – professionisti con riconosciuta competenza ed esperienza nel proprio campo – poichè trasmettono la propria visione e la guida necessaria per sviluppare le innovazioni e metterle subito in pratica. A

tale proposito abbiamo ideato un programma corsi molto articolato ed in linea con i nuovi protocolli terapeutici e le nuove tecnologie, arricchito dalla presenza di professionisti esperti ed il supporto di rinomati istituti di formazione nazionali ed esteri.

La specializzazione professionale individuale e l'ottimizzazione del Vostro studio/laboratorio, così come quella del Vostro marketing, influiscono in modo decisivo sul successo del Vostro studio/laboratorio, sul Vostro fatturato e sulle Vostre competenze, permettendovi di realizzare idee, sogni e desideri.

Per incrementare ulteriormente il Vostro successo, abbiamo organizzato una nuova serie di eventi nell'ambito della comunicazione con i pazienti, dell'igiene, della gestione dei conflitti, del marketing per lo studio, della protezione dei dati e dei social media, oltre a corsi di implantologia ed odontotecnica di grande interesse tecnico-scientifico, sia per neofiti che per esperti. Non viene posto in primo piano solo il Vostro aggiornamento professionale, ma anche la possibilità di collocare la Vostra azienda nel mercato come un marchio di successo.

Unitevi a noi, ed impegnamoci a diventare i migliori – per il Vostro benessere e quello dei Vostri pazienti!

Potete trovare maggiori informazioni sul programma corsi nel sito www.bredent.com!

La protesi provvisoria è il primo dispositivo protesico con cui il paziente entra in contatto. Pertanto il materiale utilizzato per realizzarla deve essere di ottima qualità, al fine di facilitarne l'accettazione da parte del paziente.

Questi materiali per protesi provvisorie sono alla base della futura protesi definitiva, in particolare per la realizzazione o l'estensione e la preparazione, come ad esempio la gestione dei tessuti molli.

Al capitolo 10 potete trovare i materiali specifici per realizzare le protesi provvisorie per soggetti ipersensibili.



Foto: Dott.ri Frank e Steffen Kistler, Dr. Georg Bayer, Landsberg sul Lech



| | |
|--|----|
| La protesi provvisoria | |
| Protocollo del sistema | 63 |
| Qu-base UV..... | 64 |
| Ganci in resina..... | 66 |
| Ponti e corone provvisori | |
| Protocollo del sistema | 67 |
| top.lign breformance | 68 |
| La protesi provvisoria con tecnologia CAD/CAM | |
| Protocollo del sistema | 71 |
| breCAM.resin dischi da fresaggio..... | 72 |
| Fresa breCAM.cutter | 73 |
| Exakto-Rock S..... | 74 |
| Fluid-Rock..... | 74 |

LA PROTESI IMPLANTARE

SINERGIA TRA COMPETENZE INTERDISCIPLINARI

- QUESTO È CIÒ CHE OFFRE BREDENT GROUP



Già nel 1974 la bredent group realizzava prodotti di qualità, garantendo ai propri clienti un successo a lungo termine.

Grazie ad una vasta gamma di prodotti, sistemi e protocolli terapeutici sia nell'ambito dell'odontoiatria che dell'odontotecnica, le cui competenze specifiche sono strettamente correlate, la bredent group si colloca tra le poche aziende, che possono vantare un'elevata ed eguale considerazione in entrambi i settori.

In stretta collaborazione con studi odontoiatrici e laboratori odontotecnici vengono sviluppati prodotti, sistemi e protocolli terapeutici complementari tra loro, orientati al benessere del paziente, la cui applicazione sia in studio che in laboratorio avviene in modo efficace e rapido.

Gli effetti positivi dell'innovazione che apre nuovi orizzonti!



Situazione iniziale
Il modello è stato realizzato con gesso di classe III. Le zone di sottosquadro sono state scaricate con la cera per bloccaggio Biotec, è stato applicato l'isolante Isoplast ip e sono stati inseriti i ganci.

Grazie alla resina Qu-base UV realizzare la protesi provvisoria non è più un procedimento lungo e faticoso. La lavorazione con Qu-base UV permette di risparmiare tempo e costi di materiale.



Adattamento del materiale Qu-base UV in basi preformate
L'elevata stabilità del materiale in basi preformate Qu-base UV permette una lavorazione semplice e veloce.



Il montaggio dei denti
Per il montaggio dei denti vengono utilizzati gli elementi pieni neo.lign del sistema visio.lign, preventivamente sabbiati e condizionati. La polimerizzazione viene eseguita con l'apparecchio bre.Lux Power Unit, consentendo di risparmiare tempo.



Completamento con la mascherina per finte gengive
La resina Qu-resin rosa in cartucce, a doppia miscelazione, permette un'applicazione mirata ed efficace.

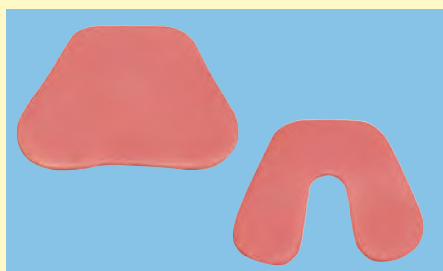


Rifinitura e lucidatura
Il vasto assortimento di frese in carburo di tungsteno e di spazzole per lucidatura garantisce una rifinitura ed una lucidatura rapida ed ottimale.

I materiali utilizzati

| | |
|-----------------|---------|
| Qu-base UV | pag. 64 |
| Ganci in resina | pag. 66 |

Qu-base UV



Qu base UV

è il nuovo materiale fotopolimerizzabile in basi preformate che permette di realizzare in modo rapido protesi provvisorie e dime chirurgiche:

- un risparmio di tempo di 50 minuti rispetto alla realizzazione tradizionale di protesi provvisorie
- basi preformate a forma di arcata superiore ed inferiore facilitano la realizzazione di protesi provvisorie e dime chirurgiche
- nessun montaggio in cera, nessuna mascherina in silicone e non è più necessario utilizzare la pentola a pressione, risparmiando materiale e costi
- le eccedenze di Qu-Base vengono utilizzate per il montaggio dei denti, garantendo lavorazioni economiche



Qu-base UV
7 x arc. sup. /
7 x arc. inf.
REF 540 0117 1



Qu-base UV
14 x arc. sup.
REF 540 0117 2



Qu-base UV
14 x arc. inf.
REF 540 0117 3

Indicazioni



1
Protesi provvisorie con ganci



2
Protesi provvisorie a supporto implantare



3
Estensioni di protesi provvisorie



4
Riparazioni di protesi provvisorie



5
Realizzazione di dime chirurgiche

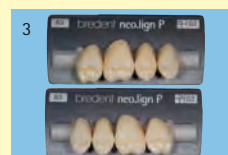
Realizzazione di una protesi provvisoria con Qu-base UV



1
Applicare, premendo, la base preformata Qu-base UV sul modello dell'arcata superiore, sui cui precedentemente è stato applicato l'isolante Iso-plast ip e rifilare le eccedenze. Inserire i ganci in resina sul materiale ancora morbido.



2
Applicare i ritagli delle eccedenze del materiale sulla cresta alveolare per il montaggio dei denti. Lo spessore non deve superare i 3 mm.



3
Prima del montaggio sabbiare gli elementi pieni neo.lign con 110 µm di biossido di alluminio ed applicare uno strato sottile di visio.link o di Qu-connector e polimerizzare per 90 sec. con bre.lux Power Unit (apparecchio per fotopolimerizzazione).



4
Dopo il montaggio dei denti, mettere il modello nel bre.lux Power Unit (apparecchio per fotopolimerizzazione) e polimerizzare. Per ridurre il più possibile la contrazione da polimerizzazione, seguire le seguenti indicazioni per la polimerizzazione:

1. 90 sec. con potenza al 20%
2. 90 sec. con potenza al 70%
3. 90 sec. con potenza al 100%
4. Rimuovere la protesi dal modello e polimerizzare la parte inferiore con potenza al 100 % per 90 sec.



5
Con la resina Qu-resin rosa riempire e modellare le porzioni mancanti dei tessuti molli. Lo strato di dispersione del materiale Qu-base UV non deve essere rimosso prima dell'applicazione della resina Qu-resin. In caso contrario, prima dell'applicazione della resina Qu-resin, deve essere applicato uno strato sottile di Qu-connector o di visio.link e deve essere polimerizzato per 90 sec. nell'apparecchio per fotopolimerizzazione.



6
L'uso di ganci in colore dentale permette di ottenere un ottimo risultato estetico.

Qu-base UV

Realizzazione di una dima chirurgica con Qu-base UV



1 Modello con impianti mini1 SKY per il fissaggio della dima chirurgica.



2 Posizionare i contenitori per matrici in metallo e bloccare.



3 Applicare e premere il materiale Qu-base UV intorno alle matrici in metallo e fotopolimerizzare per 90 secondi.



4 Applicare la base preformata Qu-base UV, rifilare e posizionare il modello nell'apparecchio di trasferimento SKY5X.



5 Perforare la base sul punto in cui verrà posizionata la canula da perforazione. Applicare Qu-base UV intorno alla canula da perforazione e fissarla per mezzo di fotopolimerizzazione, direttamente sulla base. Ripetere quest'operazione per le altre cannule.



6 Dopo che tutte le cannule da perforazione sono state inserite, il modello viene messo nell'apparecchio bre.lux Power Unit (apparecchio per fotopolimerizzazione) e viene polimerizzato. Per ridurre il più possibile la contrazione da polimerizzazione seguire le seguenti indicazioni per la polimerizzazione:

1. 90 sec. con potenza al 20 %
2. 90 sec. con potenza al 70 %
3. 90 sec. con potenza al 100 %
4. Rimuovere la protesi dal modello e polimerizzare la parte inferiore con potenza al 100 % per 90 sec.

Accessori:



Biotec cera per bloccaggio

Cera speciale per lo scarico delle zone di sottosquadro. Nessuna decolorazione sul modello in gesso dopo il lavaggio o la vaporizzazione.
28 gr, rosa
REF 510 0061 5



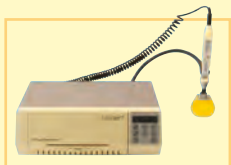
Isoplast ip

Isoplast ip è a base di alginato ed isola il gesso dalla resina con superfici in resina lucidate a specchio.
750 ml
REF 540 0101 9



neo.lign

Gli elementi pieni frontali e diatorici neo.lign sono la logica evoluzione, per colore, forma e stratificazione, del sistema di rivestimento estetico visio.lign.
(vedere capitolo 9)



bre.Lux Power Unit

- La tecnica con luci a LED garantisce una lunga durata
- Un intervallo compreso tra 370 e 500 nm copre l'intero spettro di lunghezza d'onda necessario, anche la lampada manuale dispone dello stesso intervallo di lunghezza d'onda
- Fissaggio/indurimento/polimerizzazione intermedia ed indurimento finale direttamente sul posto di lavoro con un unico apparecchio
- Ampia camera di polimerizzazione che può contenere 2 modelli, con illuminazione ottimale ed uniforme

REF 140 0097 0



Qu-resin

è una resina per riparazioni di protesi, autopolimerizzabile, ad indurimento rapido in due colori (rosa/dentina). E' indicata per un uso intra- ed extraorale.

Qu-resin rosa

Set 14 pezzi
1 cartuccia da 50 ml
1 Qu-connector 10 ml
12 cannule da miscelazione,
Grand. 1 blu
REF 540 0116 1

Qu-resin dentin

Set 14 pezzi
1 cartuccia da 50 ml
1 Qu-connector 10 ml
12 cannule da miscelazione,
Grand. 1 blu
REF 540 0116 2

Qu-resin rosa

cartuccia da 50 ml
REF 540 0116 5

Qu-resin dentin

cartuccia da 50 ml
REF 540 0116 6

Ai capitoli C e D potete trovare gli strumenti per una rifinitura perfetta delle superfici.

Ganci in resina

1. Nuova realizzazione di una protesi con ganci



Ganci estetici con differenti colorazioni
Ganci esteticamente piacevoli per un sorriso smagliante.



**Gancio in resina
sinistro**
(2./4. Quadrante)
8 pezzi
REF 430 00LA 2
REF 430 00LA 3
REF 430 00LB 2
REF 430 00LB 3



**Gancio in resina
destra**
(1./3. Quadrante)
8 pezzi
REF 430 00RA 2
REF 430 00RA 3
REF 430 00RB 2
REF 430 00RB 3

Colori disponibili:
A2, A3, B2, B3



1 I ganci in metallo nella zona frontale non vengono fusi con lo scheletro. I ganci in metallo vengono inseriti solo nelle zone non visibili.



2 Scegliere il gancio preformato del colore più adatto e con una fresa rifinire grossolanamente il profilo. Fissare il gancio nel Transblock, con Thermo-Pen...



3 ...ed adattarlo alla forma del dente. Rfinire il gancio adattato fino ad ottenere la forma definitiva.



4 Ogni gancio può essere realizzato individualmente.

2. Riparazione o aggiunta di un gancio



1 Veloce realizzazione di un gancio estetico.



2 Estetico grazie alla corrispondente colorazione del dente - ciò accresce l'autostima di ogni paziente.

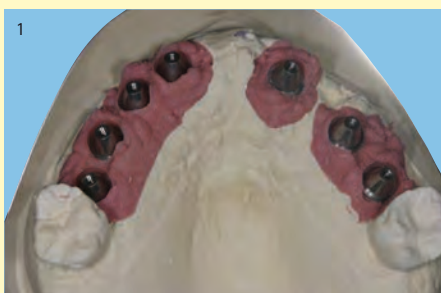


Thermo-Pen
1 pezzo
REF 110 0147 0

Accessori:



Transblock
250 gr
REF 540 0114 9



1
Situazione iniziale
Realizzazione di un modello con gesso di classe III.
La mascherina per finte gengive viene realizzata con il silicone Multisil-Mask morbido.



2
Montaggio dei denti
Prima del montaggio delle faccette estetiche novo.lign del sistema visio.lign, sul modello viene applicato l'isolante Isoplast ip. Le cappette protesiche in titanio vengono adeguatamente accorciate.



3
Il fissaggio del montaggio
viene realizzato con una mascherina in silicone haptosil D.



4
Copertura delle cappette protesiche
Inserire su tutte le cappette protesiche, tranne una, un tubicino in silicone, come mantentore di spazio, per garantire un incollaggio nel cavo orale privo di tensioni. Successivamente sulla mascherina viene colato top.lign breformance nel colore corrispondente.



5
Rifinitura e lucidatura
Il vasto assortimento di frese al carburo di tungsteno e di spazzole per lucidatura garantisce una rifinitura ed una lucidatura rapida ed ottimale.



6
Incollaggio nel cavo orale del paziente
L'incollaggio, privo di tensioni, viene eseguito nel cavo orale del paziente con Qu-resin dentina.

Con top.lign breformance possono essere realizzati ponti e corone provvisori nei diversi colori dentali. Grazie alla sua elasticità ed all'elevata resistenza alla rottura questo materiale può essere utilizzato per protesi provvisorie a supporto implantare.

I materiali utilizzati

top.lign breformance

pag. 68

top.lign breformance



top.lign breformance è un materiale per ponti e corone provvisori, in colore naturale, polimerizzabile a caldo ed autopolimerizzabile (top.lign hot / top.lign cold). top.lign cold ha buone proprietà di scorrevolezza e si distingue per la sua elasticità, la resistenza alla rottura e la stabilità cromatica.



top.lign breformance liquid heat
liquido per polimerizzazione a caldo
50 ml
REF bre lhq0 1



top.lign breformance liquid cold
liquido per autopolimerizzazione
* 50 ml
REF bre lcq0 1
100 ml
REF bre lcq0 2

*Set
13 pezzi



1 x 50 ml
top.lign breformance liquid heat
1 x 50 ml
top.lign breformance liquid cold
Isolante per modelli
cad. 25 gr per polimero
REF bre set0 1

| Cervical 1 | Cervical 2 | Enamel 1 | Enamel 2 | top.lign breformance Polymer | REF |
|------------|------------|----------|----------|------------------------------|---------------------------------------|
| | | | | 1 Massa cervicale 1 | *25 gr bre CV10 1 90 gr bre CV10 2 |
| | | | | 1 Massa cervicale 2 | *25 gr bre CV20 1 90 gr bre CV20 2 |
| | | | | 1 Smalto Enamel 1 | *25 gr bre EN10 1 90 gr bre EN10 2 |
| | | | | 1 Smalto Enamel 2 | *25 gr bre EN20 1 90 gr bre EN20 2 |
| | ✓ | | ✓ | 1 Massa dentinale A1 | 25 gr bre DA10 1 90 gr bre DA10 2 |
| | ✓ | | ✓ | 1 Massa dentinale A2 | *25 gr bre DA20 1 90 gr bre DA20 2 |
| | ✓ | | ✓ | 1 Massa dentinale A3 | *25 gr bre DA30 1 90 gr bre DA30 2 |
| | | ✓ | ✓ | 1 Massa dentinale A3,5 | *25 gr bre DA35 1 90 gr bre DA35 2 |
| | | ✓ | ✓ | 1 Massa dentinale A4 | 25 gr bre DA40 1 90 gr bre DA40 2 |
| | ✓ | | ✓ | 1 Massa dentinale B2 | 25 gr bre DB20 1 90 gr bre DB20 2 |
| | ✓ | | ✓ | 1 Massa dentinale B3 | *25 gr bre DB30 1 90 gr bre DB30 2 |
| | ✓ | | ✓ | 1 Massa dentinale C2 | *25 gr bre DC20 1 90 gr bre DC20 2 |
| | | ✓ | ✓ | 1 Massa dentinale D3 | *25 gr bre DD30 1 90 gr bre DD30 2 |
| | | | | 1 Massa trasparente | *25 gr bre tran 1 90 gr bre tran 2 |

* in base a Vita Classic / Vita è un marchio registrato della ditta Vita, di Bad Säckingen

Utilizzo clinico in implantologia con sistema SKY fast & fixed e liquido top.lign cold



Modello con cappette protesiche in titanio SKY fast & fixed avvitate.



Il montaggio è stato realizzato con le faccette estetiche novo.lign. Il montaggio viene fissato con l'ausilio della mascherina in silicone haptosil D.



Le faccette estetiche novo.lign sono state sabbiate con 110µm di biossido di alluminio ed applicate nella mascherina.



Prima di applicare la mascherina, sulle cappette protesiche, tranne una, viene inserito un tubicino in silicone.



Ora la protesi è stata colata e si polimerizza nella protesi la sola cappetta protesica che non è stata coperta con il tubicino in silicone.



La protesi è stata ultimata ed è stato creato lo spazio per il fissaggio delle restanti cappette protesiche nel cavo orale.



Le restanti cappette protesiche sono state avvitate sugli abutment e vengono fissate nel cavo orale del paziente con la resina Qu-resin dentina senza creare tensioni.



E' importante lucidare a specchio l'intera struttura della protesi, per evitare depositi di placca.



La protesi provvisoria ultimata in bocca al paziente.

Foto: Dott.ri Frank e Steffen Kistler, Dr. Georg Bayer ed Odt. Stephan Adler, Landsberg

top.lign breformance

top.lign breformance liquid heat

Resina polimerizzabile a caldo, di facile lavorazione, per la tecnica di ponti e corone provvisori. Grazie a top.lign liquid heat viene prodotta una quantità ridotta di monomero residuo.



Posizionare la modellazione nella muffola, in modo tale che possa essere eseguita con facilità l'estrazione del controstampo.



Prima di aprire la muffola, riscaldarla con acqua bollente. Grazie a ciò sarà possibile aprirla più facilmente. Aprire con cautela, affinché non si creino fratture sui monconi. Successivamente sciogliere tutti i residui di cera.



Smussare eventuali spigoli vivi. Isolare il gesso ancora caldo con Isoplast (REF 540 0101 9). Durante l'applicazione dell'isolante evitare che si formino ristagni sui monconi. Isoplast facilita l'estrazione dallo stampo dopo la polimerizzazione.



Miscelare top.lign in rapporto 2:1 (polvere e liquido). Dopo aver scelto il colore dentale più indicato versare la polvere in un contenitore in ceramica ed aggiungere la quantità corrispondente di liquido. Dopo aver mescolato, lasciare riposare la resina per ca. 6 minuti.



La resina viene versata nella muffola senza creare bolle. Si introduce più resina di quella necessaria. Grazie a ciò durante la pressione la resina viene compattata.



Per la pressatura applicare una pellicola trasparente tra lo stampo ed il controstampo. Dopo la pressatura è possibile procedere con le caratterizzazioni individuali.



Il taglio per lo smalto viene realizzato con uno strumento affilato. Riapplicare lo smalto, già precedentemente fatto riposare, ed effettuare nuovamente una pressatura. Dopo aver controllato la pressatura, la muffola viene chiusa e fatta cuocere.

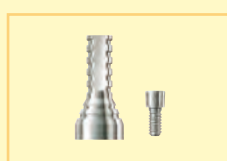


Il ponte ultimato con lo smalto stratificato. Se la colorazione non fosse ancora quella desiderata, è possibile poterla ancora individualizzare senza problemi con top.lign cold.

Accessori:



Analogo da laboratorio SKY fast & fixed in titanio
REF SKYFFOLA



SKY fast & fixed Cappetta in titanio
REF SKYFFPKT

Nelle riabilitazioni protesiche con il sistema SKY fast & fixed la cappetta protesica in titanio viene utilizzata come base per la protesi provvisoria, in modo che quest'ultima possa essere realizzata in modo semplice e veloce. Per la protesi provvisoria può essere utilizzata anche la cappetta protesica con avviamento trasversale.

Per ogni cappetta protesica in titanio SKY fast & fixed viene fornito un tubetto in silicone.



Set
2 cartucce x 50 ml Multisil-Mask morbido
24 cannule da miscelazione
10 ml Multisil-Sep
REF 540 0104 1



Isoplast ip
750 ml
REF 540 0101 9



Cera da montaggio 3
rosa, 220 gr
REF 430 0151 0
Cera da montaggio 4
REF 430 0157 4
Cera da montaggio 5
REF 430 0152 0



Cera da modellazione rosa Standard
Spessore del foglio 1,50 mm, 1000 gr
75 x 150 x 1,5 mm morbida, rosa
REF 430 0164 6
media, rosa
REF 430 0164 5
dura, rosa
REF 430 0164 4



neo.lign
Gli elementi pieni frontali e diatorici neo.lign sono la logica evoluzione, per colore, forma e stratificazione, del sistema di rivestimento estetico visio.lign. (vedere capitolo 9)



haptosil D
Silicone da mascherine per addizione con una durezza finale di 90 Shore A, per la realizzazione di mascherine dure e modelli precisi. Per un fissaggio sicuro del set-up e dei denti nella mascherina. Componente A e B cad. 1300 gr
REF 540 0118 0

Accessori:



Qu-resin

è una resina per riparazioni di protesi, autopolimerizzabile, ad indurimento rapido in due colori (rosa/dentina). E' indicata per un uso intra- ed extraorale.

Qu-resin rosa

Set 14 pezzi

1 Cartuccia da 50 ml

1 Qu-connector 10 ml

12 Cannule da miscela-
zione, Grand. 1 blu

REF 540 0116 1

Qu-resin dentin

Set 14 pezzi

1 Cartuccia da 50 ml

1 Qu-connector 10 ml

12 Cannule da miscela-
zione, Grand. 1 blu

REF 540 0116 2

Qu-resin rosa

cartuccia da 50 ml

REF 540 0116 5

Qu-resin dentina

cartuccia da 50 ml

REF 540 0116 6

Ai capitoli C e D potete trovare gli strumenti per una rifinitura perfetta delle superfici.



Situazione iniziale
Modello con monconi sfilabili realizzato con gesso Exakto-Rock S.

breCAM.resin è una resina in PMMA, disponibile in dischi, nei colori base A, B e C e trasparente, per la realizzazione di bite. Questa resina è indicata per realizzare protesi provvisorie a lungo termine di pregiata qualità con la tecnologia CAD/CAM. Gli ottimi valori meccanici permettono di realizzare strutture di ponti completamente anatomiche.



La scansione
Si esegue la scansione del modello.



La costruzione
La costruzione del ponte viene realizzata con il PC. In questo caso è completamente anatomica.



La fresatura
La macchina fresatrice fresa il ponte sul disco in breCAM.resin.



Il risultato
Il ponte completamente anatomico sul modello.

I materiali utilizzati

| | |
|---------------------|---------|
| Dischi breCAM.resin | pag. 72 |
| Fresa breCAM.cutter | pag. 73 |
| Exakto-Rock S | pag. 74 |
| Fluid-Rock | pag. 74 |

Dischi breCAM.resin

Dischi breCAM per fresatrici con sistema di controllo CNC

Materiali di pregiata qualità sono la premessa ideale per realizzare protesi ad elevato pregio qualitativo.

- Dischi con un diametro di 98 mm, indicati per tutti i tipi di macchine fresatrici con tale supporto
- La spalla integrata permette di fissare in modo facile e sicuro i dischi nell'apposito supporto
- Differenti altezze offrono una maggiore flessibilità, permettendone l'utilizzo anche per lavori a supporto implantare di elevato valore qualitativo
- Le differenti altezze dei dischi garantiscono una fresatura rapida e permettono di risparmiare materiale
- Dischi in resina di pregiata qualità per protesi provvisorie
- Dischi in cera, con ottima stabilità dei bordi, anche in caso d'elevata velocità di fresatura.

M = 1:1
Ø 98 mm



| | 16 mm | 20 mm | 24 mm |
|--|----------------|------------|------------|
| breCAM.resin A 1 Disco | REF 540 0201 0 | 540 0201 1 | 540 0201 2 |
| breCAM.resin B 1 Disco | REF 540 0201 3 | 540 0201 4 | 540 0201 5 |
| breCAM.resin C 1 Disco | REF 540 0201 6 | 540 0201 7 | 540 0201 8 |
| breCAM.resin trasparente 1 Disco | REF 540 0201 9 | 540 0202 0 | 540 0202 1 |

I dischi in PMMA sono indicati per protesi provvisorie a lungo termine d'elevato pregio, e sono disponibili nei colori base A, B e C e trasparente, particolarmente indicato per la realizzazione di bite. Grazie allo speciale processo di produzione industriale, questi dischi presentano dati tecnici ottimali, che garantiscono maggiore stabilità alla costruzione.

Dati tecnici di breCAM.resin:

Modulo elastico: 2760 MPa
Resistenza alla flessione: 114 MPa
Allungamento alla rottura: 7 %



16 mm 20 mm 24 mm

La spalla, integrata nel disco, permette di fissarlo in modo sicuro nell'apposito supporto di qualsiasi tipo di macchine fresatrici attualmente in commercio. I differenti spessori dei dischi offrono un'ampia gamma di campi d'applicazione, permettendone l'utilizzo anche su lavori a supporto implantare di elevato pregio.



breCAM.resin

Utilizzando breCAM.resin come materiale per manufatti e le faccette del sistema di rivestimento estetico visio.lign, possono essere realizzate protesi provvisorie a lungo termine in modo economico. Possono inoltre essere realizzati in modo economico restauri provvisori completamente anatomici. L'elevata densità della superficie di breCAM.resin contrasta efficacemente il deposito di placca.

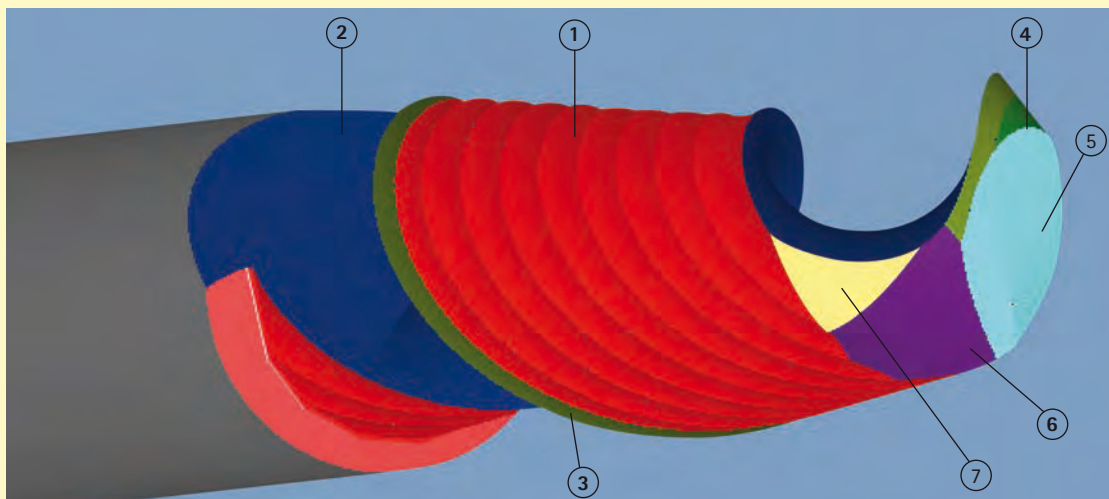
breCAM.cutter



La fresa breCAM.cutter

è stata appositamente ideata per la lavorazione a secco dei materiali in PMMA ed in PEEK con le macchine fresatrici con sistema di controllo CNC. Grazie alla sua particolare geometria di taglio, brevettata, è possibile fresare senza raffreddamento ad acqua ed in modo ottimale anche materiali termoplastici, che hanno la caratteristica di impastarsi rapidamente, mettendo così a dura prova lo strumento.

Le caratteristiche della fresa sono rappresentate con diversi colori



- ① Lama multipla con rettifica a spoglia per la riduzione dello sviluppo di calore
- ② Lama a tagliente unico con angolo di taglio a punta per un rapido ed elevato asporto di trucioli
- ③ Filo della lama con angoli taglienti affilati per un asporto con ridotto sviluppo di calore
- ④ Zona con geometria ad angolo di spoglia radiale, creato su mezzo lato per la definizione radiale del risultato di fresatura
- ⑤ Prima parte - un terzo della lama senza angolo di spoglia radiale per la riduzione dello sviluppo di calore con ingombro in base alla tecnica di fresatura utilizzata
- ⑥ Seconda parte - un terzo della lama con angolo di spoglia radiale per la riduzione dello sviluppo di calore con ingombro in base alla tecnica di fresatura utilizzata. Forma con angolo di spoglia integrata nella zona radiale
- ⑦ Angolo di spoglia posto all'inizio e lateralmente sulla lama per un ottimo asporto dei trucioli in asse Z (penetrazione nel materiale)

| REF | Produttore | Tipo | Diametro mandrino | Diametro zona di lavorazione | Lunghezza totale | Lunghezza zona di lavorazione con ampiezza |
|-----------|--|---------------|-------------------|------------------------------|------------------|--|
| breCAMX47 | Wieland, Imes Icore, Coritec, 340i, 450i, 440i | Fresa radiale | 3.0 | 1.0 | 38.2 | 15.0 |
| breCAMX48 | Wieland, Imes Icore, Coritec, 340i, 450i, 440i | Fresa radiale | 3.0 | 2.0 | 38.2 | 15.0 |
| breCAMX49 | 3M Espe, LAVA Form System 400, 500, Charly Robot | Fresa radiale | 3.0 | 1.0 | 38.0 | 15.0 |
| breCAMX50 | 3M Espe, LAVA Form System 400, 500, Charly Robot | Fresa radiale | 3.0 | 2.0 | 38.0 | 15.0 |
| breCAMX53 | Roland DWX 40, DWX 50, Calidia, TDS, DMG U-Serie, Yenadent, Orgien | Fresa radiale | 4.0 | 1.0 | 50.0 | 15.0 |
| breCAMX54 | Roland DWX 40, DWX 50, Calidia, TDS, DMG U-Serie, Yenadent, Orgien | Fresa radiale | 4.0 | 2.0 | 50.0 | 15.0 |
| breCAMX67 | VHF, FinoCAM, Jeneric Pentron, Schütz, Trendgold, Wieland Zenotec mini | Fresa radiale | 3.0 | 1.0 | 34.0 | 15.0 |
| breCAMX69 | VHF, FinoCAM, Jeneric Pentron, Schütz, Trendgold, Wieland Zenotec mini | Fresa radiale | 3.0 | 2.0 | 34.0 | 15.0 |

Exakto-Rock S

Exakto-Rock S è un gesso extraduro di classe IV, a base di gessi sintetici scelti, privo di formaldeide, dotato di eccezionale fluidità, dovuta alle sue proprietà tixotropiche.



Dopo 2 ore raggiunge un'espansione ridotta di solo 0,08 %, che consente un'elevata stabilità dimensionale ed una riproduzione fedele alla situazione originale, garantendo protesi precise. Inoltre la superficie di Exakto-Rock S garantisce un'ottima distribuzione della luce, favorendo il rilevamento digitale con lo scanner. E' disponibile nei colori marrone ed avorio.

- Gesso privo di formaldeide per una lavorazione sicura e per realizzare qualsiasi tipo di protesi senza problemi
- Grazie alla sua speciale composizione di materie prime garantisce una qualità costante e permette di realizzare modelli estremamente precisi
- Le eccezionali proprietà di fluidità facilitano la colatura di più impronte contemporaneamente
- L'ottima distribuzione della luce grazie a speciali pigmenti colorati riduce i tempi di rifinitura con il sistema CAD



Colore marrone:

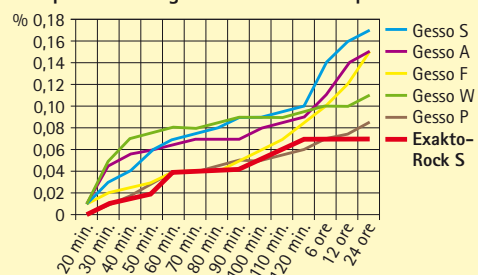
- 1 x 2 kg REF 570 OSB5 2
- 5 x 2 kg REF 570 OSB5 1
- 10 x 2 kg REF 570 OSB5 0



Colore avorio:

- 1 x 2 kg REF 570 OSE5 2
- 5 x 2 kg REF 570 OSE5 1
- 10 x 2 kg REF 570 OSE5 0

Espansione del gesso di diverse case produttrici



Fluid-Rock

Fluid-Rock è un gesso superduro, fluido di classe IV per la realizzazione di zoccoli per modelli.



Il colore blu chiaro si combina ottimamente con qualsiasi colore utilizzato per l'arcata. Il tempo di lavorazione lungo permette di realizzare più zoccoli contemporaneamente. La consistenza fine garantisce una fluidità ideale e favorisce risultati privi di bolle.

Colore blu:

- 1 x 2 kg REF 570 OFB5 2
- 5 x 2 kg REF 570 OFB5 1
- 10 x 2 kg REF 570 OFB5 0

Dati tecnici Fluid-Rock

| | |
|--|--|
| Colore | blu |
| Rapporto di miscelazione | 100 gr. / 25 ml. acqua distillata |
| Tempo di lavorazione | ca. 6 min. da 18 a 20° C |
| Tempo di indurimento (Tempo Vicat) | ca. 11 min. da 18 a 20° C |
| Resistenza alla compressione dopo 1 ora | 48 N/mm ² |
| Resistenza alla compressione dopo 24 ore | 55 N/mm ² |
| Espansione di presa | < 0,06 % (nessuna ulteriore espansione dopo 2 ore) |

Lavorazione con ecovac:

Livello di sottovuoto 1, Velocità di miscelatura: 390 rpm

Ai capitoli C e D potete trovare gli strumenti per una rifinitura perfetta delle superfici.

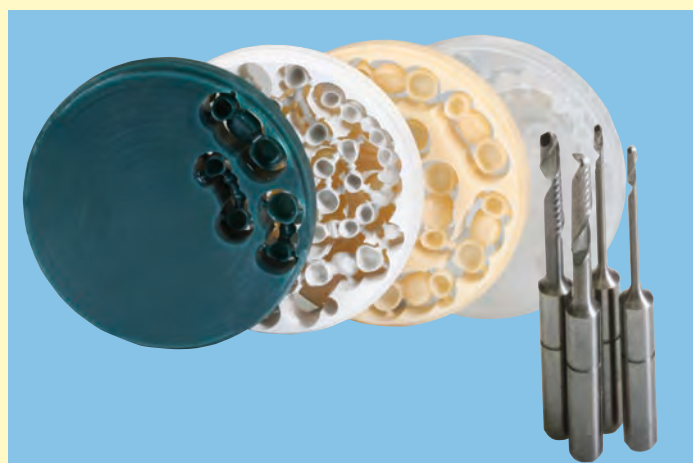
Nell'ambito del processo di lavorazione digitale è molto importante ottenere risultati ottimali e riproducibili, utilizzando un sistema per il flusso di lavoro digitale (digital workflow) con componenti complementari e sinergici tra loro.

Tra questi non vi sono solo i software CAD, gli scanner e le macchine fresatrici con sistema di controllo CNC, ma anche materiali di consumo d'elevata qualità e strumenti e strategie di fresatura appositamente ideati.

Il sistema deve prevedere anche una pianificazione concettuale, componenti hardware e software indipendenti che possano essere combinati con un protocollo produttivo individuale e la possibilità di ampliare tutto ciò anche in un prossimo futuro.

A tale proposito fin da oggi la scelta e la decisione di utilizzare i sistemi CAD/CAM pongono la questione della compatibilità del sistema, della necessità di interfaccia aperte e della possibilità di scegliere liberamente tra i materiali proposti dai diversi produttori per le fasi successive di lavorazione.

In futuro la comunicazione che accompagnerà un ordine, il coinvolgimento dei medici ed il libero scambio della documentazione necessaria, saranno fattori sempre più determinanti nella pianificazione e nella realizzazione del manufatto. Conseguentemente il „digital workflow“ sarà completato grazie alla gestione digitale della produzione e della comunicazione.



| | |
|--|----|
| Gruppo sistema CAELO per tecnologia CAD/CAM | |
| e.order | 76 |
| e.cad | 77 |
| e.scan..... | 77 |
| Dischi per tecnologia CAD/CAM | |
| Dischi in cera breCAM.wax | 78 |
| Dischi in BioHPP breCAM.BioHPP | 79 |
| Dischi in resina breCAM.resin | 80 |
| Frese per tecnologia CAD/CAM | |
| breCAM.cutter | 81 |
| Gessi per tecnologia CAD/CAM | |
| Exakto-Rock S..... | 82 |

www.caelo-dental.net

Il gruppo per il sistema digitale CAD/CAM. Gamma di prodotti per sistemi aperti che comprendono componenti hardware e software.

Costruzione modulare; indipendente, compatibile ed estendibile ad altri sistemi software e hardware.



CAELO è una gamma di prodotti digitali che viene continuamente sviluppata ed ottimizzata. Tutte le soluzioni del gruppo CAELO vengono realizzate principalmente con prodotti hardware e software ad interfaccia aperta di altre aziende produttrici, sulla base del processo di lavorazione e dell'emissione di file in formato STL.

Per saperne di più sulle ultime novità del gruppo CAELO e sui prodotti offerti, è possibile collegarsi al sito:

www.caelo-dental.net



E' un software per la gestione e la comunicazione nel settore dentale, da installarsi a livello locale, od anche controllabile, per tutte le più importanti funzioni, via web per mezzo di un browser.

e.order è un sistema di completamento ottimale e sensibile per il „digital workflow“, per coordinare la comunicazione e lo scambio dei dati tra tutto il personale e le parti attive nel processo di pianificazione e produzione.

REF CAE T000 0

Gruppo degli utenti e.order

Medici

e personale specializzato in ambito dentale per l'applicazione, la ricerca e la lavorazione.

- Per lo scambio / la comunicazione di informazioni nell'ambito diagnostico e terapeutico
- Per discutere i casi dei pazienti in cura e sentire altri pareri professionali
- Per definire e realizzare azioni comuni, innovazioni, terapie e processi produttivi (modulo digitale per gli ordini di lavoro)
- Per monitorare e guidare queste azioni attraverso un processo comune di produzione

- I gruppi di interesse possono estendere il circolo diagnostico in ogni momento ed invitare specialisti /partecipanti
- I documenti e i dati preparati in cloud possono essere utilizzati per la valutazione, l'elaborazione, le modifiche e le estensioni
- I documenti salvati in cloud (in base a MPG - German Medical Products Act) (ufficio flessibile) permettono un accesso indipendente a tutti i possibili formati di dati digitali ed ai loro contenuti

Odontotecnici

Rimangono in contatto con i loro clienti per l'intero processo produttivo per ogni ordine di lavorazione e possono accedere insieme od individualmente ai dati ed agli strumenti di comunicazione preparati e salvati a livello centrale con il software e.order, indipendentemente dal luogo in cui si trovano o dal sistema operativo utilizzato.

- "Network" con i Vostri clienti e partner
- Comunicarete per mezzo di un software indipendente e gratuito
- Per ogni ordine di lavorazione o caso clinico possono essere messi a disposizione del gruppo di utenti i relativi dati digitali (STL, DICOM, PDF, WORD, TXT, etc.)

- Il processo di lavorazione può essere monitorato e guidato in modo indipendente da qualsiasi luogo ed in qualsiasi momento (strumenti di comunicazione)

Centro di fresaggio/prestatori di servizi e ricercatori di servizi in campo dentale

e.order offre una vasta gamma di funzioni, per garantire il processo di lavorazione digitale:

- Funzione di commutazione, scelta dei prestatori di servizi necessari in base al tipo di lavorazione (fresatura, lucidatura, sinterizzazione al laser, stereolitografia)
- Installazione e classificazione di un „ciclo di lavorazione“ (thread) allo scopo di monitorare il processo di produzione e lo scambio di documentazione durante la comunicazione
- Grazie alle funzioni aggiuntive, e.order supporta il workflow digitale nell'ambito della comunicazione/ del monitoraggio, per mezzo di thread, push-email,

- SMS, Skype
- Il convertitore „dcm-.stl“, converte un file di dati .dcm in un formato libero .stl
- Modulo digitale per gli ordini“ per una rapida esecuzione digitale dell'ordine del Vostro dentista con i documenti digitali di accompagnamento in allegato, con Cloud o con thread
- Visualizzatore DICOM e visualizzatore STL integrati
- Conservazione dei dati in cloud, memoria centrale dei dati secondo MPG, richiamabile anche via web

ecad



„Just right“, è il motto del nostro sistema modulare CAD.

escan



Ottimamente indicato per il nostro sistema, e.scan di bredent è il nostro scanner con sistema aperto per formato STL.

Decidete Voi, ciò di cui avete bisogno, niente di più, ma anche niente di meno!

Date la massima importanza a ponti e corone, telescopiche, restauri a 2 componenti, o avete bisogno di funzioni aggiuntive per implantologia, protesi su attacchi o su barre, sistema di rivestimento estetico visio.lign?

Il nostro modello di business è visionario: un sistema CAD modulare, con funzioni selezionabili o deselezionabili e moduli per la costruzione, un sistema che si adatta a Voi e che cresce con le Vostre esigenze.

Naturalmente e.cad è già stato connesso al software e.order. Oltre a garantire un facile utilizzo da parte degli utenti, e.order controlla lo scanner (e.scan) e trasferisce il modello di scansione direttamente in e.cad per le fasi successive di lavorazione.

REF CAE C000 0

Ottimo rapporto qualità/prezzo:

scanner dentale per la scansione in 3D dei modelli in gesso. Il nostro scanner ad alta velocità offre la massima precisione ed un'ottima riproduzione dei dettagli, caratteristiche necessarie per la costruzione di protesi totali e su barre a supporto implantare. Si integra completamente con il software e.scan e con e.order per un processo ottimale di „scansione – costruzione – lavorazione“.

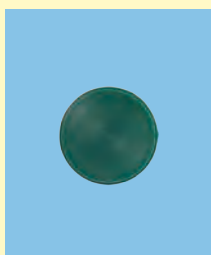
REF CAE S000 0

Dischi breCAM.wax

Dischi breCAM per le macchine fresatrici con la tecnica CNC

Materie prime di ottima qualità offrono le premesse ideali per protesi d'elevato pregio.

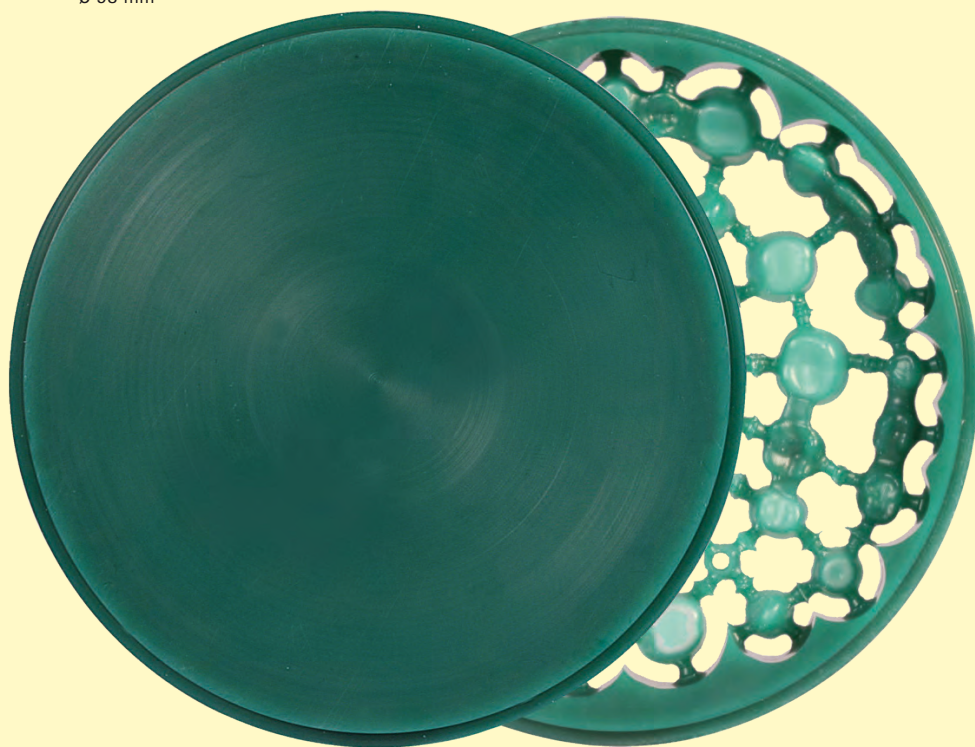
- Dischi con un diametro di 98 mm, si adattano a tutte le macchine fresatrici attualmente in commercio
- La spalla di cui sono dotati permette un fissaggio facile e sicuro dei dischi sull'apposito supporto
- Dischi in cera con elevata stabilità dei bordi permettono di utilizzare elevate velocità di fresatura



| | |
|------------------------|----------------|
| | 20 mm |
| breCAM.wax 2 dischi | REF 510 0092 1 |

I dischi breCAM.wax sono stati realizzati con una speciale cera da fresaggio (cera microcristallina, costituita da idrocarburi con paraffina solida e polietilene), che permette una lavorazione pulita. Il disco in cera è indicato per un utilizzo con i sistemi aperti CAM, per realizzare in modo digitale strutture parzialmente o totalmente anatomiche, ponti e corone con la tecnica di fusione od iniezione ed in particolare per lavori su impianti.

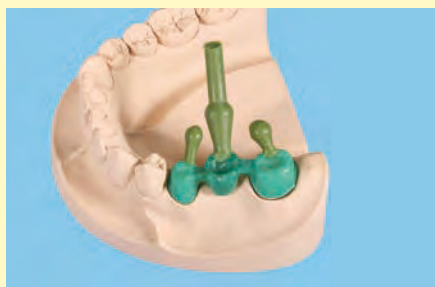
M = 1:1
Ø 98 mm



| Dati tecnici breCAM.wax | |
|-------------------------|---|
| Dimensioni: | forma rotonda 98,4 x 20 mm con spalla cervicale 10 x 2 mm |
| Colore: | verde |
| Materiale: | cera microcristallina, costituita da idrocarburi con paraffina solida e polietilene |
| Punto di fusione: | 120° C, materiale calcinabile, non rilascia residui |



20 mm



breCAM.wax

Il vantaggio di realizzare strutture in cera che, con la tecnica di fusione, non lascino residui, è dovuto al fatto che il disco in cera è stato fuso e raffreddato in modo controllato e grazie a questo processo si è ottenuto un disco in cera con una tensione interna ridotta ed uniforme e ciò indipendentemente dai diversi spessori dei manufatti o delle connessioni, o dall'estensione delle costruzioni. La tradizionale tecnica della cera per fusione o per immersione e la combinazione di differenti cere non garantiscono risultati controllabili.

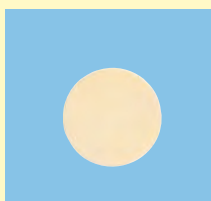
A causa del surriscaldamento vengono distrutti alcuni importanti catalizzatori della cera. Oltre a ciò le differenti temperature di fusione delle cere e la loro diversa stratificazione contribuiscono a creare forti contrazioni nella struttura in cera, che possono causare risultati di fusione imprecisi e che quindi calzano male.

Dischi breCAM.BioHPP

Dischi breCAM per le macchine fresatrici con la tecnica CNC

Materie prime di ottima qualità offrono le premessa ideale per protesi d'elevato pregio.

- Dischi con un diametro di 98 mm, si adattano a tutte le macchine fresatrici attualmente in commercio
- La spalla di cui sono dotati permette un fissaggio facile e sicuro dei dischi sull'apposito supporto



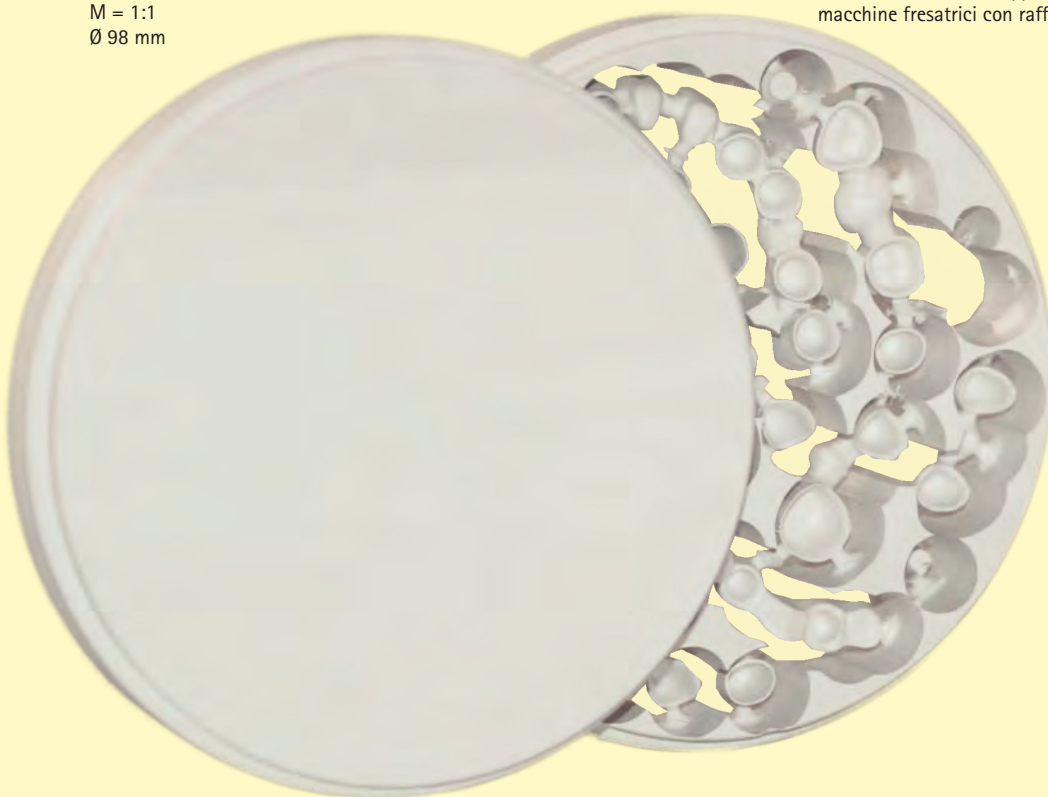
| | | 16 mm | 20 mm | 24 mm |
|---------------|-----|------------|------------|------------|
| breCAM.BioHPP | REF | 540 0203 0 | 540 0203 1 | 540 0203 2 |
| 1 disco | | | | |

BioHPP è un materiale termoplastico a base di polimeri PEEK (polietereterchetoni) ad elevate prestazioni con l'aggiunta di un riempitivo ceramico. Il polietereterchetone viene utilizzato in medicina già da oltre 30 anni come materiale per protesi artificiali. breCAM.BioHPP come materiale per manufatti, è dotato quindi di un notevole potenziale sia per la protesica odontoiatrica che per quella odontotecnica. E' estremamente più economico e più leggero rispetto alle leghe auree ed inoltre la sua lavorazione in laboratorio risulta più semplice e migliore rispetto a quella delle leghe non nobili, del titanio o della ceramica.

Inoltre il materiale presenta un'eccezionale elasticità, che ha valore simili a quelli dell'elasticità naturale del tessuto osseo e quindi riesce a compensare la torsione dell'osso, soprattutto in caso di lavori estesi a supporto implantare.

Per la lavorazione di breCAM.BioHPP consigliamo di utilizzare la nostra fresa breCAM.cutter, che è stata appositamente ideata per la lavorazione a secco o con macchine fresatrici con raffreddamento ad acqua di materiali termoplastici.

M = 1:1
Ø 98 mm



Dati tecnici breCAM.BioHPP

| | |
|----------------------------|--------------------------|
| Modulo elastico: | 4000 MPa |
| Resistenza alla flessione: | 150 MPa (nessun rottura) |
| Colore: | bianco |
| Assorbimento d'acqua: | 6,5 µg/mm ³ |
| Insolubilità in acqua: | 0,3 µg/mm ³ |



16 mm 20 mm 24 mm



Lavorazione di breCAM.BioHPP

Grazie alla sua eccellente resistenza, alle sue ottime proprietà di lucidatura ed all'elevata resistenza alla placca, BioHPP è particolarmente indicato per realizzare riabilitazioni protesiche a supporto implantare di elevato pregio, e grazie al colore bianco con l'effetto cromatico „White Shade“ è ottimamente indicato per il rivestimento estetico, p.es. con il sistema visio.lign.



Riferimenti utili per la lavorazione:

Tecnica per il rivestimento estetico visio.lign capitolo 9
Frese, breCAM.cutter pagina 79

Per una perfetta lucidatura a specchio
Set per la lucidatura della resina
REF 350 0081 0

capitolo D

Dischi breCAM.resin

Dischi breCAM per le macchine fresatrici con la tecnica CNC

Materie prime di ottima qualità offrono le premesse ideali per protesi d'elevato pregio.

- Dischi con un diametro di 98 mm, si adattano a tutte le macchine fresatrici attualmente in commercio
- La spalla di cui sono dotati permette un fissaggio facile e sicuro dei dischi sull'apposito supporto
- Differenti altezze offrono una maggiore flessibilità, quindi sono indicati anche per restauri a supporto implantare più alti
- I differenti spessori dei dischi garantiscono una fresatura veloce, che permette di risparmiare materiale
- Dischi in resina d'elevata qualità per protesi provvisorie



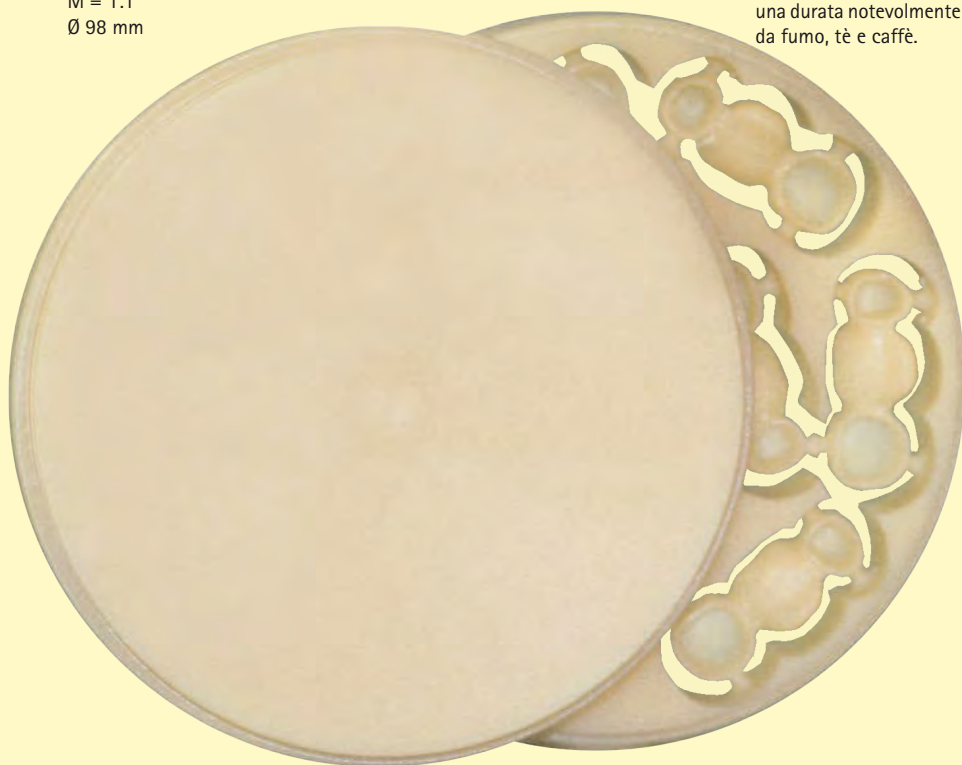
| | 16 mm | 20 mm | 24 mm |
|--|----------------|------------|------------|
| breCAM.resin A 1 disco | REF 540 0201 0 | 540 0201 1 | 540 0201 2 |
| breCAM.resin B 1 disco | REF 540 0201 3 | 540 0201 4 | 540 0201 5 |
| breCAM.resin C 1 disco | REF 540 0201 6 | 540 0201 7 | 540 0201 8 |
| breCAM.resin trasparente 1 disco | REF 540 0201 9 | 540 0202 0 | 540 0202 1 |

Il disco breCAM.resin è a base di polimetilmetacrilato, è disponibile nei colori A, B e C (che corrispondono ai colori Vita A2, Vita A3/B2, Vita C2/D3) e trasparente, e viene prodotto con il processo di produzione industriale per materiali termoplastici.

Il vantaggio rispetto ai dischi in PMMA di derivazione chimica, attualmente presenti sul mercato, è dato da una reticolazione più spessa e da lunghe catene molecolari di idrocarburi, che garantiscono una maggiore resistenza alla rottura ed alla flessione.

I dischi termoplastici presentano perciò un'elevata resistenza alla placca, hanno una durata notevolmente maggiore e sono resistenti alle decolorazioni p.es. causate da fumo, tè e caffè.

M = 1:1
Ø 98 mm



Dati tecnici breCAM.resin

| | |
|----------------------------|----------|
| Modulo Elastico: | 2760 MPa |
| Resistenza alla flessione: | 114 MPa |
| Resistenza alla rottura: | 7 % |



16 mm 20 mm 24 mm

breCAM.resin

E' possibile realizzare provvisori a lungo termine a costi contenuti, utilizzando breCAM.resin per il manufatto, e le faccette estetiche novo.lign per il rivestimento. E' possibile inoltre realizzare in modo economico strutture di protesi provvisorie completamente anatomiche. L'elevata densità della superficie di breCAM.resin contrasta efficacemente il deposito di placca.

breCAM.resin è priva di dibenzoilperossido e di ammine terziarie. Grazie alla classe di materiali (termoplastici), a cui appartiene, ed alla sua lavorazione, breCAM.resin si contraddistingue per il ridotto contenuto di monomero residuo e quindi per la sua elevata biocompatibilità..

Il materiale trasparente è stato certificato anche per un utilizzo di tipo medico e può essere utilizzato per realizzare bite, „try-in“, preparazioni „tabletop“, o come materiale calcinabile per manufatti da realizzare con la tecnica di fusione.

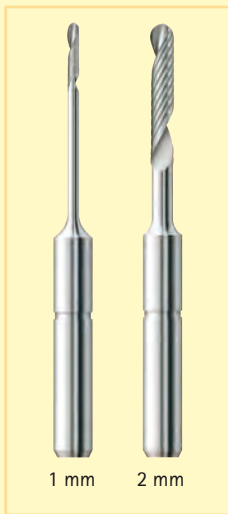
Accessori:



Generazione M
capitolo C



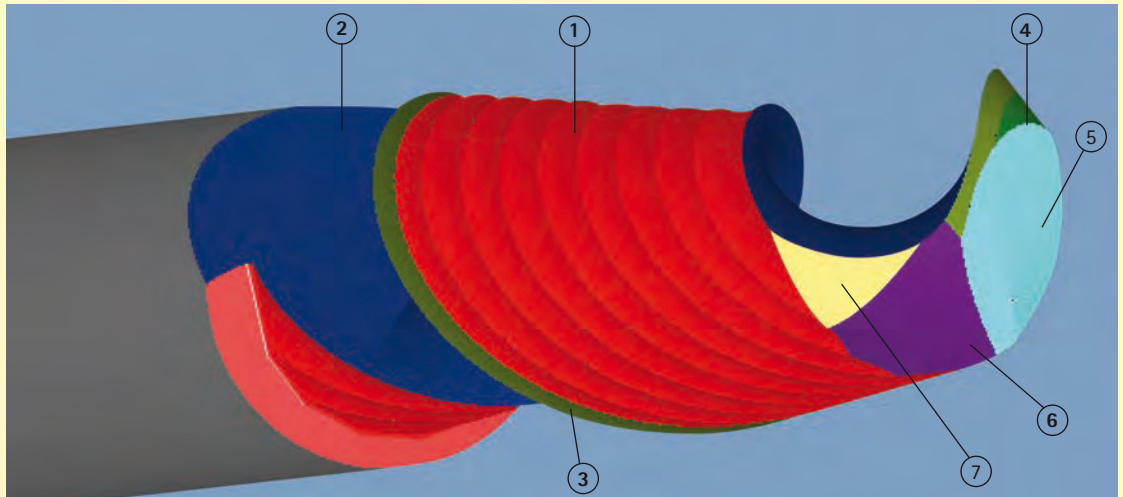
breCAM.cutter



La fresa breCAM.cutter

è stata appositamente ideata per la lavorazione a secco di materiali PMMA e PEEK con le macchine fresatrici con sistema di controllo CNC. Grazie alla sua speciale geometria di taglio, brevettata, è possibile fresare in modo ottimale e rapido, senza raffreddamento ad acqua, anche i materiali termoplastici e le cere, che hanno la caratteristica di „impastarsi“ rapidamente, mettendo così a dura prova lo strumento.

Le caratteristiche sono rappresentate con differenti colori



- ① Lama multipla con rettifica a spoglia per la riduzione dello sviluppo di calore
- ② Lama a tagliente unico con angolo di taglio a punta per un rapido ed elevato asporto di trucioli
- ③ Filo della lama con angoli taglienti affilati per un asporto con ridotto sviluppo di calore
- ④ Zona con geometria ad angolo di spoglia radiale, creato su mezzo lato per la definizione radiale del risultato di fresatura
- ⑤ Prima parte - un terzo della lama senza angolo di spoglia radiale per la riduzione dello sviluppo di calore con ingombro in base alla tecnica di fresatura utilizzata
- ⑥ Seconda parte - un terzo della lama con angolo di spoglia radiale per la riduzione dello sviluppo di calore con ingombro in base alla tecnica di fresatura utilizzata. Forma con angolo di spoglia integrata nella zona radiale
- ⑦ Angolo di spoglia posto all'inizio e lateralmente sulla lama per un ottimo asporto dei trucioli in asse Z (penetrazione nel materiale)

| REF | Produttore | Tipo | Diametro mandrino | Diametro zona di lavorazione | Lunghezza totale | Lunghezza zona di lavorazione con ampiezza |
|-----------|--|---------------|-------------------|------------------------------|------------------|--|
| breCAMX47 | Wieland, Imes Icore, Coritec, 340i, 450i, 440i | Fresa radiale | 3.0 | 1.0 | 38.2 | 15.0 |
| breCAMX48 | Wieland, Imes Icore, Coritec, 340i, 450i, 440i | Fresa radiale | 3.0 | 2.0 | 38.2 | 15.0 |
| breCAMX49 | 3M Espe, LAVA Form System 400, 500, Charly Robot | Fresa radiale | 3.0 | 1.0 | 38.0 | 15.0 |
| breCAMX50 | 3M Espe, LAVA Form System 400, 500, Charly Robot | Fresa radiale | 3.0 | 2.0 | 38.0 | 15.0 |
| breCAMX53 | Roland DWX 40, DWX 50, Calidia, TDS, DMG U-Serie, Yenadent, Orgien | Fresa radiale | 4.0 | 1.0 | 50.0 | 15.0 |
| breCAMX54 | Roland DWX 40, DWX 50, Calidia, TDS, DMG U-Serie, Yenadent, Orgien | Fresa radiale | 4.0 | 2.0 | 50.0 | 15.0 |
| breCAMX67 | VHF, FinoCAM, Jeneric Pentron, Schütz, Trendgold, Wieland Zenotec mini, Zenotec Select | Fresa radiale | 3.0 | 1.0 | 34.0 | 15.0 |
| breCAMX69 | VHF, FinoCAM, Jeneric Pentron, Schütz, Trendgold, Wieland Zenotec mini, Zenotec Select | Fresa radiale | 3.0 | 2.0 | 34.0 | 15.0 |

Exakto-Rock S

Exakto-Rock S è un gesso extraduro di classe IV, a base di gessi sintetici scelti, privo di formaldeide, dotato di eccezionale fluidità, dovuta alle sue proprietà tixotropiche.



Dopo 2 ore raggiunge un'espansione ridotta di solo 0,08 %, che consente un'elevata stabilità dimensionale ed una riproduzione fedele alla situazione originale, garantendo protesi precise. Inoltre la superficie di Exakto-Rock S garantisce un'ottima distribuzione della luce, favorendo il rilevamento digitale con lo scanner. E' disponibile nei colori marrone ed avorio.

- Gesso privo di formaldeide per una lavorazione sicura e per realizzare qualsiasi tipo di protesi senza problemi
- Grazie alla sua speciale composizione di materie prime garantisce una qualità costante e permette di realizzare modelli estremamente precisi
- Le eccezionali proprietà di fluidità facilitano la colatura di più impronte contemporaneamente
- L'ottima distribuzione della luce grazie a speciali pigmenti colorati riduce i tempi di rifinitura con il sistema CAD



Colore marrone:

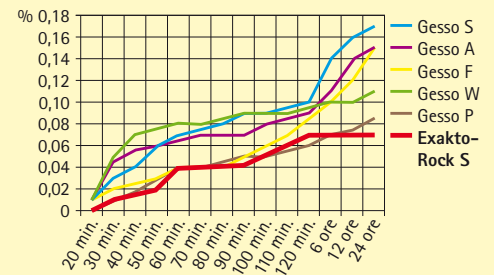
1 x 2 kg REF 570 0SB5 2
5 x 2 kg REF 570 0SB5 1
10 x 2 kg REF 570 0SB5 0



Colore avorio:

1 x 2 kg REF 570 0SE5 2
5 x 2 kg REF 570 0SE5 1
10 x 2 kg REF 570 0SE5 0

Espansione del gesso di diverse case produttrici



www.caelo-dental.net

La realizzazione individuale dei manufatti richiede un'elevata precisione. La prassi quotidiana viene facilitata dall'uso di cere da modellazione d'elevato valore qualitativo, di cere speciali e da un'efficace tecnica di fusione. Masse da rivestimento appositamente ideate per la fusione di precisione riducono i tempi di rifinitura ed adattamento.



La tecnica di fusione bredent

Libro..... 84

La modellazione del manufatto

| | |
|--------------------------------------|----|
| Protocollo di lavorazione..... | 85 |
| Isobre - Isolante per cera..... | 86 |
| Elaflex..... | 86 |
| Visio-Dip..... | 86 |
| Cere ad immersione..... | 87 |
| Tagliabordini cervicale..... | 87 |
| Waxpool duo..... | 88 |
| Spatola elettrica bwm 3..... | 89 |
| Quick Change..... | 90 |
| Cere per controfresaggio..... | 91 |
| Biotec-Cera per controfresaggio..... | 91 |
| K2 exact..... | 91 |
| Cera da modellazione standard..... | 91 |

| | |
|--------------------------------------|-----|
| Gecko..... | 92 |
| Splendido..... | 92 |
| KBI..... | 92 |
| Cera Life-Color..... | 92 |
| Biotec cera da modellazione..... | 93 |
| Cera cervicale..... | 93 |
| Biotec-Cera cervicale..... | 93 |
| Biotec cera da fresaggio..... | 93 |
| SERACOLL UV..... | 94 |
| compoForm UV..... | 95 |
| Preformati in cera..... | 96 |
| Gnathoflex-Estetica..... | 102 |
| Gnathoflex Premium..... | 105 |
| Optiguss..... | 108 |
| Cristalli e perle di ritenzione..... | 109 |

Imperneatura

| | |
|--|-----|
| Protocollo di lavorazione..... | 111 |
| Canali di colata per pressofusione sottovuoto..... | 112 |
| Canali di colata per fusione a centrifuga..... | 113 |
| Nourice..... | 114 |
| Nourice per manufatti voluminosi..... | 114 |
| Doppia nourice..... | 115 |
| Doppia nourice per manufatti voluminosi..... | 115 |
| Profilato in cera Protek..... | 115 |
| Biotec filo in cera in rotoli..... | 116 |
| Filo in cera in rotoli..... | 116 |
| Profilati in cera in stick..... | 116 |
| Profilati in cera Quadro..... | 117 |
| Quadrosticks..... | 117 |
| Canali di colata a forma di pera..... | 117 |

Messa in rivestimento e fusione

| | |
|---|-----|
| Protocollo di lavorazione..... | 119 |
| Riduttore di tensione per cera Wax-Lite..... | 120 |
| Riduttore di tensione per cere e siliconi..... | 120 |
| Liquido per separazione..... | 120 |
| Cilindri in metallo..... | 121 |
| Inseriti in fibra..... | 121 |
| Adesivo per inserti in fibra..... | 121 |
| Cilindri in silicone..... | 122 |
| Sistema per miscelazione sottovuoto ecovac..... | 123 |
| Brevest C+B Speed..... | 124 |
| Brevest Rapid 1..... | 124 |
| Transfuser..... | 125 |
| Pennarello evidenziatore per rivestimento..... | 126 |
| Matita evidenziatrice per cilindri..... | 126 |
| Registro leghe auree..... | 126 |
| Brealloy C+B 270..... | 127 |
| Brealloy MK..... | 127 |
| Saldatura Brealloy..... | 128 |
| Flux Brealloy..... | 128 |
| Oxyd-Stop leghe nobili..... | 129 |
| Oxyd-Stop cromo-cobalto..... | 129 |
| Oxyd-Stop leghe palladio-argento..... | 130 |
| Pasta protettiva per saldatura..... | 130 |
| Brecid Bagno Acido..... | 130 |

Libro



Questo libro ad anelli „La tecnica di fusione bredent“ (La fusione dentale, precisa – omogenea – biocompatibile) è stato concepito e strutturato come manuale per l'utente. Questo testo non si prefigge di formare l'odontotecnico con dati scientifici e formule chimiche per diventare un esperto in metallurgia. Al contrario, l'opera illustra, con formule basilari ed immagini esplicative, l'applicazione pratica delle conoscenze scientifiche nella prassi quotidiana.

La tecnica di fusione bredent secondo Sabath

**La fusione dentale
precisa, omogenea, biocompatibile**

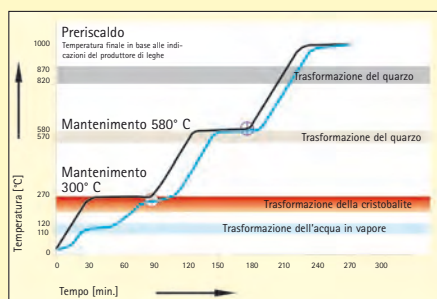
230 pagine
REF 992 9610 I



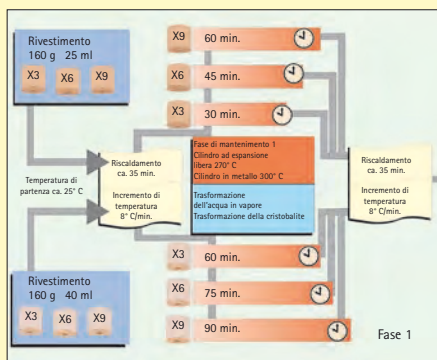
Offerta corsi

Con il corso „La tecnica di fusione bredent“ vengono illustrate le fasi del procedimento tecnico. Il „Know-how“ trasmesso Le deve permettere di raggiungere risultati predicibili e di qualità.

Le deve permettere di raggiungere risultati predicibili e di qualità.

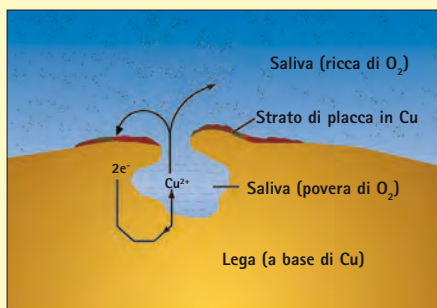


Maggiori conoscenze sul controllo del forno e sul comportamento delle masse da rivestimento permettono di risolvere alcuni problemi.



Preriscaldamento lineare

A che temperatura deve essere impostato il forno da preriscaldamento in base alla grandezza del cilindro.



Come avviene lo scambio di ioni nel cavo orale?



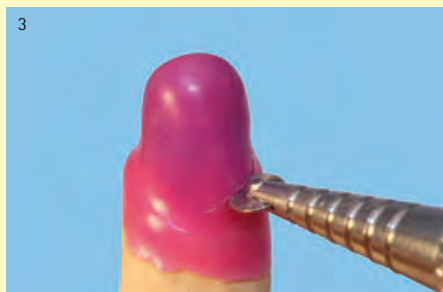
1 Per poter rimuovere facilmente ed in modo sicuro la modellazione, applicare sul moncone l'isolante per cera Isobre. Lo strato micro-sottile non altera la precisione della modellazione.

Per garantire una modellazione precisa sono necessarie cere a contrazione molto ridotta. Bredent offre una vasta gamma di cere in diversi colori e qualità, per ogni tipo di esigenza. Sono inoltre disponibili differenti preformati in cera e le forme oclusali in silicone Gnathoflex, che garantiscono una modellazione più veloce.

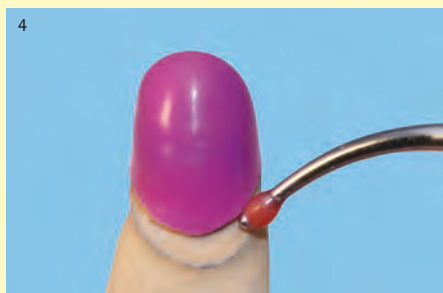
Anche i materiali fotopolimerizzabili permettono una modellazione rapida e sicura, semplificando il lavoro della prassi quotidiana.



2 Le speciali cere ad immersione permettono di realizzare cappette in cera molto precise. Il controllo dello spessore garantisce una maggiore sicurezza e previene complessi lavori di rifinitura.



3 Eventuali eccedenze di cera possono essere rimosse facilmente e velocemente con il tagliabordini cervicale. La sottile incisione che viene realizzata con il preciso tagliabordini in acciaio previene imprecisioni sulle cappette in cera, evitando deformazioni.



4 Le cere cervicali a contrazione ridotta consentono una chiusura marginale precisa. Grazie al riscaldamento uniforme della cera per mezzo della spatola elettrica viene garantita una lavorazione ottimale.



5 Cere da modellazione in differenti colori e qualità offrono un'ampia scelta. Altri prodotti come i preformati in cera o le forme oclusali facilitano la prassi quotidiana e riducono i tempi di lavorazione.

I materiali utilizzati

| | |
|---------------------------------|------------|
| Isobre - Isolante per cera | pagina 86 |
| Elaflex | pagina 86 |
| Visio-Dip | pagina 86 |
| Cere ad immersione | pagina 87 |
| Tagliabordini cervicale | pagina 87 |
| Waxpool duo | pagina 88 |
| Spatola elettrica bwm 3 | pagina 89 |
| Quick Change | pagina 90 |
| Cere per controfresaggio | pagina 91 |
| Biotec-Cera per controfresaggio | pagina 91 |
| K2 exact | pagina 91 |
| Cera da modellazione standard | pagina 91 |
| Gecko | pagina 92 |
| Splendido | pagina 92 |
| KBI | pagina 92 |
| Cera Life-Color | pagina 92 |
| Biotec cera da modellazione | pagina 93 |
| Cera cervicale | pagina 93 |
| Biotec-Cera cervicale | pagina 93 |
| SERACOLL UV | pagina 94 |
| compoForm UV | pagina 95 |
| Preformati in cera | pagina 96 |
| Gnathoflex-Estetica | pagina 102 |
| Gnathoflex Premium | pagina 105 |
| Optiguss | pagina 108 |
| Cristalli e perle di ritenzione | pagina 109 |

Isobre - Isolante per cera



Isobre - Isolante per cera
750 ml
REF 540 0104 0

Accessori:



Pinselkuli pk 20
20 ml
REF 540 0072 0



L'isolante per cera Isobre, su base organica, isola in modo assolutamente sicuro, è privo di solventi e si lava facilmente. Reagisce in modo neutro con resina, ceramica, metallo, gesso e superfici laccate. Anche sulle superfici isolate asciutte, l'isolante per cera Isobre rilascia uno strato isolante altamente efficace, che garantisce un'estrazione della modellazione in cera facile e sicura. Isolare 2 o 3 volte le superfici molto porose.

Liquido isolante microfine su base organica per una separazione sicura e precisa della modellazione in cera con qualsiasi materiale odontotecnico.

Elaflex



Elaflex
lilla
130 gr
REF 510 0090 0



Anche nella lavorazione degli intarsi il modellato viene sfilato con precisione dalla cavità. Questo facilita la modellazione.



La cera Elaflex ha una memoria elastica tale, che sfilando la cappetta in cera, questa non si può deformare.

Cera ad immersione elastica per cappette di precisione.
L'elasticità della cera Elaflex permette di sfilare le cappette senza alcuna deformazione. Su tutte le superfici in metallo lucide può essere realizzata una cappetta di precisione, poichè Elaflex è autoisolante.



Su tutte le superfici in metallo lucide, la cera Elaflex è autoisolante.

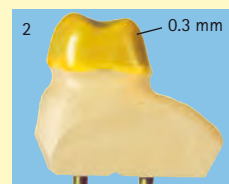
Visio-Dip



Visio-Dip
giallo
130 gr
REF 510 0073 0



Con uno spessore della cera superiore ai 0,4 mm il moncone in gesso non è più visibile.



Con uno spessore della cera di 0,3 mm il moncone in gesso è visibile. Grazie ad un preciso spessore della cera si riduce il lavoro di rifinitura.

Cera ad immersione con controllo visivo ed uno spessore < 0,3 mm. Grazie alla trasparenza della cera è possibile controllarne lo spessore.

Cere ad immersione



● verde
130 gr
REF 510 0087 0

○ colore naturale
130 gr
REF 510 0089 0

● giallo
130 gr
REF 510 0085 0

● marrone
130 gr
REF 510 0088 0

● rosso, 130 gr

REF 510 0086 0

Accessori:



Tagliabordini cervicale
REF 320 0091 0

Cappette in cera accurate, precise, con proprietà simili a quelle della resina.

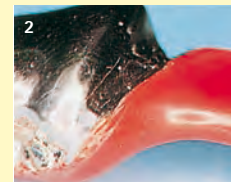
Le cere ad immersione permettono di realizzare cappette in cera d'elevata precisione.

Grazie alle loro proprietà, simili a quelle della resina, possono essere lavorate su tutte le superfici, in quanto autoisolanti. Diversi colori assicurano il miglior contrasto possibile rispetto allo sfondo.

La base ideale per lavori accurati e precisi!



Spessore costante della cera e dei bordi marginali; non occorre rifare il margine cervicale. La cera ad immersione è in granuli.



Non occorre isolare la cera ad immersione dallo scheletro metallico; ideale quindi per un lavoro preciso ed accurato.



Usare la cera bianca per chiudere eventuali imperfezioni o sottosquadri dei monconi. Non aderisce alle altre cere.



Cera ad immersione ideale per la lavorazione con cera Life-Color e cera bredent Standard.

Tagliabordini cervicale



Tagliabordini cervicale
REF 320 0091 0



Minor tempo e maggior precisione per le cappette in cera o in plastica.



La lama di taglio di solo 0,1 mm ed il diametro della rotella di 3 mm garantiscono un elevato controllo dello strumento durante l'incisione della cera.



Confronto tra le superfici ottenute tagliando una lastra di cera di 0,5 mm. con un bisturi e con il tagliabordini cervicale.



Cappetta estremamente precisa realizzata con la nostra cera da immersione senza aver ritoccato il bordo cervicale.

Waxpool duo



**Waxpool duo
apparecchio**
REF 110 0150 0

**Waxpool duo
Manipolo**
REF 110 0151 0

Set

- 4 pezzi
1 apparecchio Waxpool duo
1 manipolo Waxpool duo
2 sonde Waxpool duo da modellazione a scelta
REF 110 0152 0

Accessori:



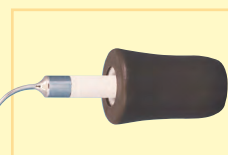
Base d'appoggio
REF 140 0096 5



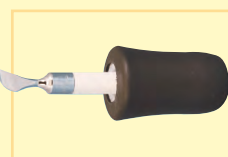
**Sonda da modellazione
Grand. 1**
REF 320 WP4G 1



**Sonda da modellazione
Grand. 3**
REF 320 WP4G 3



**Sonda da modellazione
Grand. 5**
REF 320 WP4G 5



**Sonda da modellazione
Standard**
REF 320 WP47 2

Fornelletto ad immersione e spatola elettrica – due apparecchi in uno – il sistema di regolazione digitale garantisce il massimo comfort

- contenitori in plastica resistenti e di facile manutenzione
- coperchi in plastica sostituibili
- design ben strutturato
- convertibile da °C a °F

Fornelletto ad immersione

- la regolazione precisa dei gradi della temperatura dell'apparecchio ad immersione ottimizza la qualità
- elementi riscaldanti ad alto rendimento abbreviano i tempi di fusione della cera
- cappette in cera uniformi grazie al controllo costante della temperatura
- nessun pericolo di scottatura alle dita al momento dell'immersione grazie a contenitori dotati di livello di profondità
- temperatura di fusione fino a 120° C

Spatola elettrica

- è possibile collegare la spatola separatamente
- un solo apparecchio sul banco di lavoro
- lavorazione più confortevole grazie all'impugnatura ergonomica
- speciali elementi isolanti riducono il surriscaldamento dell'impugnatura
- facile cambio delle sonde da modellazione
- il tasto „boost“ permette ad ogni regolazione un veloce riscaldamento della spatola fino alla temperatura finale
- temperatura massima di 240° C

Spatola elettrica bwm 3



Apparecchio bwm 3
con manopolo e
spatola grand. 5
REF 140 0096 3

Apparecchio bwm 3
REF 140 0096 0

Manipolo bwm 3
REF 140 0096 2



Base d'appoggio
bwm 3
REF 140 0096 5



Comando a pedale
bwm 3
REF 140 0096 1

Accessori:

Rivestimento
dell'impugnatura
in spuma di gomma
4 pezzi
REF 140 0096 4

Spatola elettrica con tecnologia integrata avanzata d'elevata qualità. Il comodo manopolo consente una veloce applicazione della cera, facilitando le lavorazioni.

- Manipolo ergonomico
- Rapido riscaldamento grazie al comando a pedale Rapid-Speed
- Impostazione della temperatura regolabile
- Cambio facile e veloce delle sonde da modellazione



Sonda da modellazione bwm 3 Gr. 1 REF 320 004G 1

Sonda da modellazione bwm 3 Gr. 3 REF 320 004G 3

Sonda da modellazione bwm 3 Gr. 5 REF 320 004G 5

Sonda da modellazione bwm 3 Standard REF 320 0047 2



1 Utilizzo comodo e veloce delle sonde da modellazione.



2 Dispositivo per una tenuta stabile e sicura del manopolo sull'apparecchio.



3 Base d'appoggio mobile per un appoggio sicuro del manopolo.



4 Sonde da modellazione testate da molti anni consentono un utilizzo individuale.



5 L'integrazione degli strumenti da modellazione nell'impugnatura del manopolo consente di cambiare le sonde da modellazione in modo semplice e rapido, senza ferirsi.



6 La speciale impugnatura evita che le sonde possano ruotare durante la lavorazione.



7 Le sonde da modellazione sono posizionate in modo sicuro e ben visibile sull'apparecchio.



8 Nel caso la spatola elettrica non venisse utilizzata, è possibile riporla sulla base d'appoggio, pronta per essere nuovamente impugnata.



9 Con il comando a pedale può essere raggiunta in pochissimi secondi una temperatura più elevata di quella impostata. L'azionamento del comando a pedale viene indicato dall'accensione di una lampada spia.



10 Comandi semplici e ben visibili sull'apparecchio per una lavorazione più sicura e comoda.



11 Manipolo con cavo flessibile e sicuro che facilita la lavorazione.



12 High-Tech nella funzionalità e nel design - per una lavorazione comoda e veloce.

Quick Change



La giusta combinazione di design, funzionalità e sistematica.

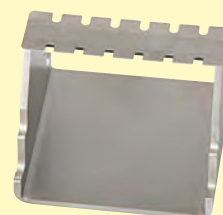
Un sistema per il cambio rapido di strumenti per la ceramica, la modellazione in cera e per la protesica

- Impugnatura di design, in carbonio – estetica ed aptica
- Porta punte in acciaio con magneti per un fissaggio ottimale di tutte le punte
- Tutte le parti in metallo ed i magneti sono inossidabili
- I magneti resistono alla temperatura, fin nella parte interna dell'impugnatura, fino a 80° C
- Lavorazione ad una sola mano, grazie al sistema di cambio rapido
- Campi d'applicazione individuali per ceramica, modellazione in cera e protesica
- Ottima visibilità grazie alla riduzione del numero completo di strumenti

- Veloce individuazione degli strumenti grazie ad un sistema razionale
- Non è più necessario utilizzare una chiave per svitare la punta dello strumento
- Posizione degli strumenti interscambiabile e determinabile individualmente, che permette di lavorare come di consueto
- Elevata sicurezza grazie all'immediato rilascio delle punte ancora calde
- Adeguata collocazione delle lame più delicate per ceramica
- Posizione di riposo ottimale per i pennelli da ceramica in posizione sospesa
- Lame per ceramica con un'elevata qualità delle superfici per migliori proprietà di scorrevolezza

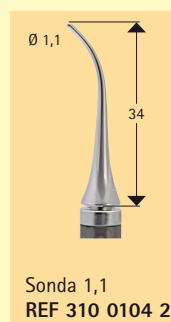
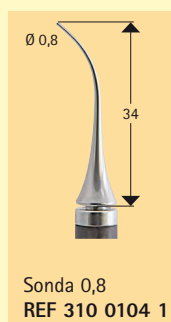
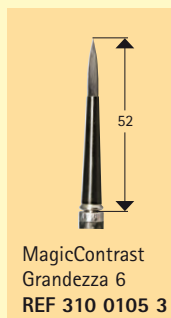
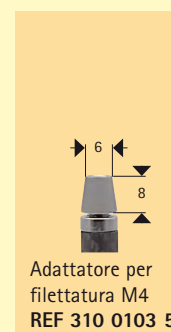


Impugnatura in carbonio
L 101 mm, Ø 8 mm
REF 310 0103 1



Supporto porta strumenti
B 102 x T 100 x H 75 mm
peso ca. 575 gr
REF 310 0103 0

Panoramica degli strumenti - dimensioni in mm



Cere per controfresaggio



Per la modellazione di parti secondarie in metallo. La speciale consistenza previene la formazione di concavità all'interno delle cappette.

Cera per controfresaggio
25 gr
gialla
REF 510 0042 0



Si stende facilmente e dopo il raffreddamento, non presenta concavità nella parte in corrispondenza del metallo. Data la contrazione ridotta, si ottiene grande precisione d'accoppiamento.

Biotec-Cera per controfresaggio



Cera da modellazione per applicazioni omogenee con contrazione ridotta ed ottime proprietà di fusione.

Biotec - Cera da sottofondo
viola
28 gr
REF 510 0061 3



Spessore delle cappette uniforme, grazie alle ottime proprietà di scavatura. Grazie alla trasparenza del moncone si ottiene uno spessore da 0,3 mm a 0,4 mm.



La ridotta contrazione e le eccezionali caratteristiche di fusione assicurano un'elevata precisione e fusioni omogenee.

K2 exact



Caratteristiche di modellazione fuori dal comune per un'elevata precisione nella realizzazione di ponti e corone.

La ridotta contrazione e la precisa modellazione contraddistinguono questa cera. La fase di indurimento è molto breve e grazie a ciò la cera da modellazione K2 exact è particolarmente indicata nella tecnica di modellazione di teste occlusali gnatologiche. La durezza offre buone caratteristiche di raschiatura e permette una perfetta lisciatura della modellazione.



La retrazione estremamente ridotta assicura una precisione elevatissima anche su modellazione di spessore sottile. Particolarmente indicata per inlay ed onlay.



La breve fase di indurimento facilita una rapida e precisa modellazione di teste occlusali gnatologiche.



La durezza e l'omogeneità della cera K2 offrono ideali caratteristiche di raschiatura e permettono una perfetta lisciatura della modellazione.

K2 exact

60 gr
grigio REF 510 0090 2
giallo REF 510 0090 3
beige REF 510 0090 4
verde REF 510 0090 5



Base in marmo
inclusa campana
REF 320 0042 0

Cera da modellazione standard



Cera da modellazione standard
col. naturale - 70 gr
Conf. click-clack
REF 510 0078 5

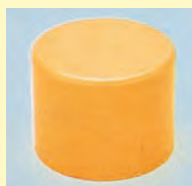
Cera da modellazione beige per la tecnica di ponti e corone ed Inlay. Il punto di indurimento a 50° C permette una lavorazione rapida. Il colore beige non stanca la vista, facilita la modellazione e favorisce la tridimensionalità, grazie alla quale le superfici occlusali profonde sono ben riconoscibili.

La modellazione del manufatto

Gecko



La modellazione è paragonabile a quella del dente vicino.



Grazie a forma e colore uguali, stanca meno la vista durante la modellazione.



La cera opaca facilita la modellazione delle fessure in profondità.



Grazie ai riflessi di luce di questi colori pastello è più facile identificare la forma.

Disponibile in differenti colorazioni per una modellazione senza fatica. Grazie alla speciale qualità di questa cera si ottiene un'applicazione precisa ed ottime proprietà di modellazione.

Cera Gecko
25 gr
beige, Thixo-Rock / Fuji Rock
gialla, Super Die
verde, Die Keen
rosso, Vel-Mix-Stone

REF 510 0060 2
REF 510 0060 4
REF 510 0060 1
REF 510 0060 3

Splendido



Questa cera è particolarmente indicata per qualsiasi modellazione – ponti-corone-Inlay, ed ideale anche per fresature. Splendido è disponibile anche come cera estiva „Splendido dura“, che può essere utilizzata anche come cera da fresaggio.

Cera Splendido 25 gr, verde normale REF 510 0069 0
dura REF 510 0059 0



La luce si riflette meglio attraverso il colore verde chiaro, permettendo anche di riconoscere bene la forma finale. La parte opaca di questa cera consente inoltre una migliore determinazione della profondità delle fessure nella modellazione.

KBI



Cera per ponti, corone ed intarsi.
La ridotta contrazione, l'elevata stabilità, le buone proprietà di modellazione e superfici di levigatura lisce offrono i presupposti ideali per ogni tipo di modellazione. La consistenza dura è indicata per la tecnica di fresaggio.

Cera KBI 25 gr, blu, normale REF 510 0091 0
dura REF 510 0092 0



Il colore azzurro fa apparire al tecnico il suo modello più plastico. La cera KBI è inoltre disponibile nella versione: KBI dura. Ambedue le cere sono adatte alla fresatura.

Cera Life-Color



Cera con colore dentale, in due consistenze. Cera con contrazione estremamente ridotta ed appositamente studiata per il metodo di modellazione secondo M.A. Polz, ed è pertanto ideale nella formazione degli apprendisti.

Cera Life-Color
25 gr
colore naturale, media REF 510 0080 0
colore naturale, dura REF 510 0081 0
100 gr
colore naturale, media REF 510 0079 0
colore naturale, dura REF 510 0078 0



L'applicazione precisa e le ottime proprietà di scavatura contraddistinguono questa cera.

Biotec cera da modellazione



Cera da modellazione per prestazioni eccezionali con proprietà di modellazione, di contrazione e minimi residui di fusione per soddisfare anche le esigenze più particolari.

Il ridotto apporto di forza durante la scavatura garantisce una sede perfetta della corona in cera sul moncone.

I trucioli di cera possono essere rimossi facilmente con un getto d'aria compressa.

Biotec cera da modellazione, 60 gr
 verde REF 510 0061 1
 grigia REF 510 0061 0

La ridotta contrazione consente di ottenere un'levata precisione.

La presenza di ridotti residui dopo la fusione è il presupposto per una fusione omogenea.

Ideale per la modellazione di corone in ceramica pressofusa o Inlay.



Ottima plasticità della cera per applicazioni puntiformi e mirate.

Cera cervicale



L'ottima chiusura marginale per corone, ponti, intarsi, ecc. si ottiene grazie alla buona adattabilità ed alla mancanza di contrazione di questa cera.

Cera cervicale per chiusura colletti
 25 gr
 rossa
 REF 510 0060 5



Serve per la creazione di bordi cervicali di precisione, senza fessure tra le cappette e la cera da modellare.

Biotec-Cera cervicale



Cera da chiusura per bordini cervicali precisi grazie alla ridotta contrazione ed alle ottime proprietà di fusione.

Biotec - Cera cervicale
 28 gr
 rossa
 REF 510 0061 2



La speciale consistenza di questa cera, la ridotta contrazione e la presenza ridotta dei residui di fusione garantiscono un ottimo adattamento del bordino cervicale.

Biotec cera da fresaggio



Eccellente cera da fresaggio con ottime proprietà di modellazione. Ottime proprietà di scavatura e fresaggio, poiché la cera non si impasta sulla fresa.



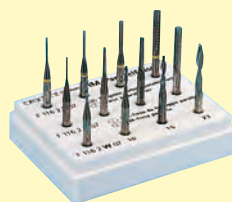
Biotec cera da fresaggio
 28 gr
 blu
 REF 510 0061 4



Grande risparmio di tempo grazie alle ottime proprietà di modellazione, poiché si utilizza un'unica cera per la modellazione del fresaggio e del tavolato occlusale.



Cera da fresaggio estremamente precisa, che consente di ottenere durante il fresaggio superfici lisce e lucide.



Potete trovare informazioni sul sistema di fresatura bredent nel gruppo di prodotti C!



Grazie ad una fusione che non lascia residui è possibile utilizzarla per la ceramica pressofusa.

SERACOLL UV



SERACOLL UV unisce i ponti

- Elevato effetto capillare
- Massima stabilità per una migliore tenuta
- Tempi brevi di indurimento
- Migliori risultati di fusione



SERACOLL UV
Adesivo per cera
fotopolimerizzabile
2 x 3 ml
2 ciotole
REF 540 0115 1



La modellazione in cera viene separata. In tal modo si prevenono tensioni nel manufatto in cera. Dopo aver controllato la precisione della modellazione al bordo di chiusura, la struttura viene riposizionata sul modello.



Si applica una goccia di SERACOLL UV con una spatola nello spazio della separazione. Grazie all'elevato effetto capillare di SERACOLL UV lo spazio viene riempito uniformemente. Si ottiene in modo ottimale uno spazio di separazione < 0,3 mm. Eventualmente applicando un'ulteriore goccia si riporta alla forma originaria.



Ogni applicazione di SERACOLL UV viene indurita con una lampada fotopolimerizzabile per minimo 90 secondi.



La modellazione provvista di canali di colata può essere sollevata dal modello senza tensioni e messa in rivestimento.



SERACOLL UV è particolarmente indicato per modellazioni su barre prive di tensioni e per altri utilizzi in protesi implantare.



SERACOLL UV è indicato per tutte le lampade fotopolimerizzabili in commercio e per lampade a LED. Nel caso di lampade manuali ogni strato d'applicazione indurisce in 10 secondi.



Grazie ad uno strato sottile di SERACOLL UV tutte le superfici ruvide della modellazione vengono lisce. I risultati di fusione saranno quindi più omogenei.



Grazie alla ciotola, inclusa nella confezione, SERACOLL UV viene raccolto più facilmente con la spatola ed applicato in giusta quantità.



E' possibile ottimizzare l'adesione tra le resine Pi-Ku-Plast, compoForm UV e le cere.



Nei lavori di protesi combinata è possibile incollare attacchi calcinabili alla modellazione in cera. Applicare una goccia di SERACOLL UV nella fessura, indurire con la lampada manuale le zone di passaggio arrotondate e pulite.

compoForm UV



Resina fotopolimerizzabile per una rapida realizzazione di modellati e controfresaggi e per fissaggi di ponti privi di tensioni. compoForm UV fonde senza lasciare residui con risultati omogenei.

Modellazioni individuali direttamente dalla siringa. Grazie all'indurimento immediato con una lampada fotopolimerizzabile si realizza la modellazione in modo pulito e preciso.

compoForm UV
2 siringhe x 3 ml
10 cannule d'applicazione
REF 540 0115 0

Accessori:



**Cannule
d'applicazione**
25 pezzi
REF 580 0001 8



compoForm UV - grazie alla sua stabilità - è particolarmente indicato per il trasferimento pantografico. Il vantaggio è una lavorazione senza tensioni.



compoForm UV si combina con la cera da modellazione ed è pertanto indicata per il bloccaggio della modellazione prima della messa in rivestimento - grazie a ciò è possibile la messa in rivestimento senza deformazioni.



Grazie alla sua trasparenza è possibile verificare lo spessore durante la modellazione di secondarie, di coniche e telescopiche. L'elevata stabilità della resina indurita permette una rifinitura precisa del margine di chiusura.



Grazie alla ridotta contrazione ed all'assenza di residui da combustione, la resina è particolarmente indicata per il fissaggio di ponti da saldare.



È indicata anche per piccole aggiunte sugli scheletrati, che possono essere realizzate senza problemi ed in poco tempo. compoForm UV si rimuove facilmente dal gesso.



Zone di sottosquadro sui monconi possono essere scaricate in modo veloce e pulito.



Fusioni senza residui e ridotti valori di contrazione offrono le migliori premesse per risultati di fusione ottimali.

Preformati per metallo-ceramica in blocchi senza ghirlanda b-mkbl



Preformati con proprietà simili alle cere da modellazione con ridotto residuo di fusione. Il punto di fusione, la durezza e le proprietà di scavatura sono simili a quelle delle cere da modellazione. Ciò consente un facile e mirato accoppiamento dei preformati con la modellazione della corona. Il ridotto residuo di fusione dei preformati Biotec crea la migliore premessa per superfici di fusione lisce ed omogenee.

| Dente | 17-14 <input type="checkbox"/> | 12-22 <input type="checkbox"/> | 24-27 <input type="checkbox"/> |
|----------|--------------------------------|--------------------------------|--------------------------------|
| Misura C | | | |
| B | | | |
| A | | | |
| A | | | |
| B | | | |
| C | | | |
| Dente | 47-44 | 42-32 | 34-37 |

Assortimento

18 forme x 5 pezzi
REF B13 180 05

18 forme x 10 pezzi
REF B13 180 10

18 forme x 20 pezzi
REF B13 180 20



Ricambi:
Per ogni forma e grandezza sono disponibili i ricambi da 10, 25, 50 o 100 pezzi. Indicare nell'apposito spazio vicino alla forma desiderata la quantità desiderata dei pezzi.



Mini-Kit:
18 forme x 2 pezzi
REF B13 000 MK

Mittente (stampatello):

Cliente nr.

Data, Firma

bwg preformati per metallo-ceramica elementi singoli pieni

| Dente | 17 / 16 | 13 | 12 | 11 | 21 | 22 | 23 | 26 / 27 | Sup. Premolari |
|--------|---------|----|----|----|----|----|----|---------|----------------|
| Misura | | | | | | | | | |
| C | | | | | | | | | |
| B | | | | | | | | | |
| A | | | | | | | | | |
| A | | | | | | | | | |
| B | | | | | | | | | |
| C | | | | | | | | | |
| Dente | 47 / 46 | 45 | 44 | 43 | 33 | 34 | 35 | 36 / 37 | Inf. front |

Disegnati da Jan Langner

Ricambi: conf. da 50 pezzi

Assortimento preformati **betweens** per metallo ceramica **bwg**: composto da 540 elementi singoli (54 forme diverse, ognuna 10 elementi singoli)

REF D00 5401 0

Indicare nell'apposito spazio la confezione desiderata.

bwg preformati **betweens per metallo-ceramica elementi singoli svuotati**

| Dente | 17 / 16 | 13 | 12 | 11 | 21 | 22 | 23 | 26 / 27 | Sup. Premolari |
|--------|---------|----|----|----|----|----|----|---------|----------------|
| Misura | | | | | | | | | |
| C | | | | | | | | | |
| B | | | | | | | | | |
| A | | | | | | | | | |
| A | | | | | | | | | |
| B | | | | | | | | | |
| C | | | | | | | | | |
| Dente | 47 / 46 | 45 | 44 | 43 | 33 | 34 | 35 | 36 / 37 | Inf. front |

Ricambi: conf. da 50 pezzi

Assortimento premolari e molari preformati **betweens** per metallo-ceramica **bwg** composto da 300 elementi singoli svuotati (27 forme diverse)

REF D01 2701 0

Indicare nell'apposito spazio la confezione desiderata.

Assortimento denti frontali **bwg** preformati elementi singoli pieni e preformati **bwg** elementi singoli svuotati: composto da 540 elementi singoli (54 forme diverse, composte da 27 elementi vuoti und 27 elementi pieni)

REF D01 5401 0

Indicare nell'apposito spazio la confezione desiderata.

Confezione da 25 blocchi **Assortimento preformati **betweens** in blocchi pieni bwbl:** composto da 180 blocchi (18 forme diverse, ognuna 10 blocchi)

REF D00 1801 0

Indicare nell'apposito spazio la confezione desiderata.

bwbl preformati **betweens per metallo-ceramica in blocchi pieni**

| Dente | 17-14 | 12-22 | 24-27 |
|--------|-------|-------|-------|
| Misura | | | |
| C | | | |
| B | | | |
| A | | | |
| A | | | |
| B | | | |
| C | | | |
| Dente | 47-44 | 42-32 | 34-37 |

Illustrazioni a grandezza originale.

Mittente (stampatello):

Cliente nr.

Ulteriore ordine:

Data, Firma

bwhbl preformati Betweeners per metallo-ceramica in blocchi svuotati

| Dente | 17-14 | Conf. | 12-22 | Conf. | 24-27 | Conf. |
|--------|-------|--------------------------|-------|--------------------------|-------|--------------------------|
| Misura | | <input type="checkbox"/> | | <input type="checkbox"/> | | <input type="checkbox"/> |
| C | | <input type="checkbox"/> | | <input type="checkbox"/> | | <input type="checkbox"/> |
| B | | <input type="checkbox"/> | | <input type="checkbox"/> | | <input type="checkbox"/> |
| A | | <input type="checkbox"/> | | <input type="checkbox"/> | | <input type="checkbox"/> |
| A | | <input type="checkbox"/> | | <input type="checkbox"/> | | <input type="checkbox"/> |
| B | | <input type="checkbox"/> | | <input type="checkbox"/> | | <input type="checkbox"/> |
| C | | <input type="checkbox"/> | | <input type="checkbox"/> | | <input type="checkbox"/> |
| Dente | 47-44 | | 42-32 | | 34-37 | |



Confezioni (Conf.) da 25 blocchi

Assortimento preformati in blocchi svuotati bwhbl:
composto da 12 blocchi vuoti (denti posteriori) e 6 blocchi pieni (denti frontali)
REF D01 1801 0

Indicare nell'apposito spazio, la confezione desiderata.

Preformati per metallo-ceramica in blocchi svuotati hpbl

| Dente | 17-14 | Conf. | 12-22 | Conf. | 24-27 | Conf. |
|--------|-------|--------------------------|-------|--------------------------|-------|--------------------------|
| Misura | | <input type="checkbox"/> | | <input type="checkbox"/> | | <input type="checkbox"/> |
| C | | <input type="checkbox"/> | | <input type="checkbox"/> | | <input type="checkbox"/> |
| B | | <input type="checkbox"/> | | <input type="checkbox"/> | | <input type="checkbox"/> |
| A | | <input type="checkbox"/> | | <input type="checkbox"/> | | <input type="checkbox"/> |
| A | | <input type="checkbox"/> | | <input type="checkbox"/> | | <input type="checkbox"/> |
| B | | <input type="checkbox"/> | | <input type="checkbox"/> | | <input type="checkbox"/> |
| C | | <input type="checkbox"/> | | <input type="checkbox"/> | | <input type="checkbox"/> |
| Dente | 47-44 | | 42-32 | | 34-37 | |



Confezioni (Conf.) da 25 blocchi

Assortimento hpbl preformati in blocchi svuotati: composto da 180 blocchi (18 forme diverse ognuna 10 blocchi)
REF A11 1801 0

Indicare nell'apposito spazio, la confezione desiderata.

Illustrazioni a grandezza originale.

Mittente (stampatello):

Cliente nr.

Ulteriore ordine:

Data, Firma

mkbl preformati per metallo-ceramica in blocchi

| Dente | 17-14 | Conf. | 12-22 | Conf. | 24-27 | Conf. |
|--------|-------|--------------------------|-------|--------------------------|-------|--------------------------|
| Misura | | | | | | |
| C | | <input type="checkbox"/> | | <input type="checkbox"/> | | <input type="checkbox"/> |
| B | | <input type="checkbox"/> | | <input type="checkbox"/> | | <input type="checkbox"/> |
| A | | <input type="checkbox"/> | | <input type="checkbox"/> | | <input type="checkbox"/> |
| A | | <input type="checkbox"/> | | <input type="checkbox"/> | | <input type="checkbox"/> |
| B | | <input type="checkbox"/> | | <input type="checkbox"/> | | <input type="checkbox"/> |
| C | | <input type="checkbox"/> | | <input type="checkbox"/> | | <input type="checkbox"/> |
| Dente | 47-44 | | 42-32 | | 34-37 | |

Confezioni (Conf.) da 25 blocchi

Assortimento preformati per metallo-ceramica in blocchi mkbl: composto da 180 blocchi (18 forme diverse, ognuna 10 blocchi)

REF A00 1801 0

Indicare nell'apposito spazio la confezione desiderata.

fg-mkbl preformati per metallo-ceramica con ghirlanda sottile in blocchi

| Dente | 17-14 | Conf. | 12-22 | Conf. | 24-27 | Conf. |
|--------|-------|--------------------------|-------|--------------------------|-------|--------------------------|
| Misura | | | | | | |
| C | | <input type="checkbox"/> | | <input type="checkbox"/> | | <input type="checkbox"/> |
| B | | <input type="checkbox"/> | | <input type="checkbox"/> | | <input type="checkbox"/> |
| A | | <input type="checkbox"/> | | <input type="checkbox"/> | | <input type="checkbox"/> |
| A | | <input type="checkbox"/> | | <input type="checkbox"/> | | <input type="checkbox"/> |
| B | | <input type="checkbox"/> | | <input type="checkbox"/> | | <input type="checkbox"/> |
| C | | <input type="checkbox"/> | | <input type="checkbox"/> | | <input type="checkbox"/> |
| Dente | 47-44 | | 42-32 | | 34-37 | |



Confezioni (Conf.) da 25 blocchi

Assortimento preformati per metallo-ceramica con ghirlanda sottile in blocchi mkbl: composto da 180 blocchi (18 forme diverse, ognuna 10 blocchi)

REF A01 1801 0

Indicare nell'apposito spazio la confezione desiderata.

Illustrazioni a grandezza originale.

Mittente (stampatello):

Cliente nr.

Ulteriore ordine:

Data, Firma

äe-mkbl preformati per metallo-ceramica ergonomici-estetici in blocchi

| Dente | 17-14 | Conf. | 12-22 | Conf. | 24-27 | Conf. |
|--------|-------|--------------------------|-------|--------------------------|-------|--------------------------|
| Misura | | <input type="checkbox"/> | | <input type="checkbox"/> | | <input type="checkbox"/> |
| C | | <input type="checkbox"/> | | <input type="checkbox"/> | | <input type="checkbox"/> |
| B | | <input type="checkbox"/> | | <input type="checkbox"/> | | <input type="checkbox"/> |
| A | | <input type="checkbox"/> | | <input type="checkbox"/> | | <input type="checkbox"/> |
| A | | <input type="checkbox"/> | | <input type="checkbox"/> | | <input type="checkbox"/> |
| B | | <input type="checkbox"/> | | <input type="checkbox"/> | | <input type="checkbox"/> |
| C | | <input type="checkbox"/> | | <input type="checkbox"/> | | <input type="checkbox"/> |
| Dente | 47-44 | | 42-32 | | 34-37 | |



Confezioni (Conf.) da 25 blocchi
Assortimento preformati per metallo ceramica ergonomici-estetici in blocchi äe-mkbl: composto da 180 blocchi (18 forme diverse, ognuna 10 blocchi)
REF A02 1801 0
 Indicare nell'apposito spazio, la confezione desiderata.

ä-wv Veneer estetiche in cera

Forma di Jan Langner

| Dente | 12 | Conf. | 11 | Conf. | 21 | Conf. | 22 | Conf. |
|--------|----|--------------------------|----|--------------------------|----|--------------------------|----|--------------------------|
| Misura | | <input type="checkbox"/> | | <input type="checkbox"/> | | <input type="checkbox"/> | | <input type="checkbox"/> |
| C | | <input type="checkbox"/> | | <input type="checkbox"/> | | <input type="checkbox"/> | | <input type="checkbox"/> |
| B | | <input type="checkbox"/> | | <input type="checkbox"/> | | <input type="checkbox"/> | | <input type="checkbox"/> |
| A | | <input type="checkbox"/> | | <input type="checkbox"/> | | <input type="checkbox"/> | | <input type="checkbox"/> |
| A | | <input type="checkbox"/> | | <input type="checkbox"/> | | <input type="checkbox"/> | | <input type="checkbox"/> |
| B | | <input type="checkbox"/> | | <input type="checkbox"/> | | <input type="checkbox"/> | | <input type="checkbox"/> |
| C | | <input type="checkbox"/> | | <input type="checkbox"/> | | <input type="checkbox"/> | | <input type="checkbox"/> |
| Dente | 42 | | 41 | | 31 | | 32 | |



Elementi intermedi estetici ergonomici per ceramica come base d'appoggio



Veneer estetiche in cera su elementi intermedi estetici ergonomici per ceramica (visione palatinale)



Veneer estetiche in cera (visione labiale)



Confezioni da 50 blocchi
Assortimento Veneer estetiche in cera ä-wv: composto da 240 pezzi (24 forme diverse, ognuna 10 elementi singoli)
REF C13 2401 0
 Indicare nell'apposito spazio, la confezione desiderata.

Illustrazioni a grandezza originale.

Mittente (stampatello):

Cliente nr.

Ulteriore ordine:

Data, Firma

Elementi per tecnica Hollow Pontic hpg

| | | Forma di W. Wedenig | | | | | | |
|-------|--------|---------------------|--------------------|------------------------|---------|---------------------------|----|-------------------|
| Dente | Misura | Molari 17 / 16 | Premolari 4 / 5 | 13 | 12 / 11 | Sup. anteriori 21 / 22 | 23 | Molari 26 / 27 |
| C | | | | | | | | |
| B | | | | | | | | |
| A | | | | | | | | |
| A | | | | | | | | |
| B | | | | | | | | |
| C | | | | | | | | |
| Dente | | 47 / 46 Molari | | 41 / 31 Inf. anteriori | | | 33 | 36 / 37 Molari |



Confezioni (Conf.) da 50 pezzi.

Assortimento elementi per tecnica Hollow Pontic hpg: composto da 360 elementi singoli (36 forme diverse, ognuna 10 elementi singoli)

REF A01 3601 0

Indicare nell'apposito spazio, la confezione desiderata.













Mittente (stampatello):

Cliente nr.

Ulteriore ordine:

Data, Firma

Gnathoflex-Estetica

























| | | | | |
|---|---|---|--|-----------------|
| 16 | 1$\frac{4}{5}$ | 2$\frac{4}{5}$ | 26 | Dente |
|  |  |  |  | Misura D |
|  |  |  |  | Misura C |
|  |  |  |  | Misura B |

Assortimento
da 36 pezzi
(12 forme diversi
nelle grandezze B, C, D)
REF 429 Å003 6

Indicare nell'apposito spazio, la confezione desiderata.

Inserire il numero dei pezzi desiderati nel rispettivo quadro.

Illustrazioni a grandezza originale.

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|--|---|---|-----------------|
|  |  |  |  |  |  |  |  | Misura B |
|  |  |  |  |  |  |  |  | Misura C |
|  |  |  |  |  |  |  |  | Misura D |
| 47 | 46 | 45 | 44 | 34 | 35 | 36 | 37 | Dente |

Mittente (stampatello):

Cliente nr.

Ulteriore ordine:

Data, Firma

Gnathoflex-Estetica



Preformati in silicone, altamente flessibili e riutilizzabili per la modellazione di superfici occlusali in cera, resina e ceramica.

Realizzazione, in pochi secondi, di superfici occlusali grazie alle forme in teflon-silicone estremamente flessibili.

- Molteplici possibilità di utilizzo – per cera, resina e ceramica
- Lavorazione rapida – lo strato in teflon crea subito superfici perfettamente lisce e lucide
- Un unico acquisto – gli Ästhetik-Gnathoflex sono sempre riutilizzabili.

Incrementate il Vs. fatturato in breve tempo, mantenendo una qualità elevata e costante!



1 Il Gnathoflex in silicone speciale resiste a temperature fino a 250° C, mantenendo la propria forma. Lo spessore di solo 0,5 mm della forma viene compensato alzando l'asta incisale dell'articolatore.



2 La flessibilità del Gnathoflex assicura la massima stabilità di forma e durata nel tempo.



3 Cuspidi e fessure del Gnathoflex sono fedelmente riprodotte sia in cera, resina e ceramica. La superficie riprodotta è liscia e lucida.

40 sec. per una superficie occlusale in cera



4 La forma esteticamente funzionale del Gnathoflex nel ponte in cera può essere modificata e personalizzata.



7 Modellate le Vostre cappette come di solito in cera o in resina.



9 Quando la cera inizia a raffreddare ...

90 sec. per una superficie occlusale in resina



5 Con qualsiasi resina o composito si ottiene una superficie lucida. Ideale anche per ponti provvisori.



8 Riempire il Gnathoflex con la Vostra cera da modellazione.



10 ... sovrapporre il Gnathoflex sul moncone.

180 sec. per una superficie occlusale in ceramica



6 La stratificazione può essere diversa nei colori e nelle forme a seconda delle Vostre esigenze. La scelta delle masse per ceramica è illimitata.

Potete utilizzare il Gnathoflex anche come base per la modellazione individuale nel Vostro laboratorio.

L'asta dell'articolatore deve essere alzata di 0,5 mm. per compensare lo spessore del Gnathoflex.

Scegliete da soli: Più punti di contatto in esatta articolazione, contatto minimale, oppure esattamente 0,5 mm.. fuori contatto.



1 Chiudere l'articolatore e fermare sulla cappetta la superficie occlusale con una goccia di cera.



4 Un elemento preformato in cera funge da base per la superficie occlusale dell'intermedio.



7 La veduta buccale mostra i contatti centrali tra cuspidi e fossa.



2 Ripetere la stessa procedura con gli altri pilastri del ponte.



5 La parte occlusale finita del ponte completo. Un'immagine omogenea dell'estetica „Gnathoflex“.



8 I contatti occlusali tra ponte ed antagonisti sono evidenziati con la pellicola d'articolazione.



3 La riproduzione in cera è lucida, liscia e fedele al preformato originale in silicone.



6 L'occlusione degli antagonisti con il ponte, vista dalla parte linguale.

Gnathoflex-Estetica

Superfici occlusali in qualsiasi resina, senza ritocchi



9 Sulla travata, rifinita normalmente, si applica la resina per ponti e corone (dentina).



10 Senza isolare, riempire le cuspidi del Gnathoflex dapprima con massa per smalto ed il resto con dentina. Posizionare l'elemento sul ponte.



11 Chiudere l'articolatore. Nelle resine fotopolimerizzabili si potrà ora iniziare la polimerizzazione per fissare l'occlusione.



12 Togliere il ponte, modellare i punti di contatto e completare la polimerizzazione. Solo ora si toglieranno gli elementi preformati in silicone.

Facile più che mai: colori precisi nelle superfici occlusali in ceramica



13 Sul ponte per ceramica, già preparato con l'opaco, iniziare la modellazione con dentina. Applicare un sottile strato di isolante per ceramica Isoflex nel preformato in silicone.



14 Riempire il Gnathoflex prima con lo smalto e poi con dentina. Portare lo smalto dalle cuspidi fino al bordo. Per la lavorazione della ceramica, l'articolatore deve avere una apertura di più di 0,5 mm. per compensare la retrazione.



15 Posizionare il Gnathoflex sulla travata ed unirlo ad essa con ceramica. Completare la modellazione con lo smalto o dentina, a seconda del colore richiesto.



16 Asciugare la ceramica con carta assorbente o con un fon. Sfilare il Gnathoflex con cura. Togliere il ponte, modellare i punti di contatto ed eseguire la cottura come di solito.

Accessori:



Isoflex
20 ml
REF 540 0101 3

Gnathoflex-Estetica



Teste occlusali modellate in pochi secondi grazie alle forme in silicone-teflon altamente flessibili

- Utilizzabile in diversi settori: per cera, resine e ceramica.
- Notevole risparmio di tempo; il rivestimento in teflon della forma consente di ottenere superfici occlusali perfettamente lisce.
- Un acquisto per sempre. Il Gnathoflex estetica è sempre riutilizzabile.

Incrementate il Vostro fatturato in breve tempo, mantenendo una qualità costantemente elevata.

- Per modellazioni in cera
- Per ceramica
- Per resina

Gnathoflex Premium



Preformati in silicone altamente flessibili e riutilizzabili per superfici occlusali.
40-180 secondi per una gnatologia occlusale estetica e funzionale per cera, resina e ceramica.



Gnathoflex
Set Modello studio
FF1
1 Modello arcata sup.
1 Modello arcata inf.
REF 992 5027 3

Grandezza naturale.



Gnathoflex
Set Modello studio mini
1 Modello arcata sup. mini
1 Modello arcata inf. mini
REF 992 5027 4

Grandezza naturale.



Assortimento
Set Gnathoflex
Premium
composto da 48 pezzi
16 forme diverse
in 3 grandezze A-B-C
REF 429 P004 8



Isoflex - if
20 ml
REF 540 0101 3

Gnathoflex Premium

Superfici occlusali in cera



1 Realizzare le cappette, come di consueto, in cera o in resina.



2 Per compensare lo spessore del gnathoflex, l'asta dell'articolatore deve essere rialzata di 0,5 mm.



3 Colare la cera da modellazione ed attendere la fase plastica che precede l'indurimento.



4 Posizionare immediatamente dopo l'indurimento della cera la parte occlusale gnathoflex sul moncone.



5 6 Nella posizione di massima intercuspazione, chiudere l'articolatore e fissare il tavolo occlusale con una goccia di cera sul moncone. A seconda della situazione possono essere posizionati successivamente od anche contemporaneamente 2 o più preformati occlusali gnathoflex. Con il sollevamento e l'abbassamento dell'antagonista il contatto può essere variato da un contatto forte fino ad un fuori contatto di 0,5 mm.



9 10 Superfici occlusali in cera lucidate a specchio e modellate gnatologicamente con un ottimale contatto con l'antagonista sono la migliore premessa per una fusione precisa e liscia. Gnathoflex Premium consente un enorme risparmio di tempo, non solo nella modellazione dei modelli in cera, ma anche nella rifinitura di ponti e corone.



Superfici occlusali in resina



1 Sulla travata, rifinita normalmente si applica la resina per ponti e corone (dentina).



2 Senza isolare, riempire le gnathoflex dapprima con massa per smalto ed il resto con dentina.



3 Posizionare il gnathoflex sul ponte, chiudere l'articolatore e fotopolimerizzare per fissare l'occlusione.



4 Togliere il ponte, modellare i punti di contatto e completare la polimerizzazione.

Superfici occlusali in ceramica



1 Sulla struttura metallica applicare l'opaco e cuocere.



2 Tenere il preformato Gnathoflex con la pinzetta ed applicare uno strato di isolante Isoflex nella superficie interna.

















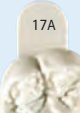
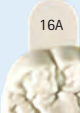





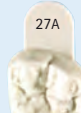


























3 Con il dito picchiettare energicamente sul Gnathoflex per rimuovere l'isolante Isoflex in eccesso.



4 5 6 Applicare nelle cuspidi la massa per lo smalto e sollevarla lateralmente, verso il bordo. Riempire il Gnathoflex con la dentina e posizionare sulla travata metallica. Chiudere l'articolatore e capovolgere. Fissare con la dentina le superfici occlusali Gnathoflex alla struttura metallica, asciugare il liquido e sollevare il Gnathoflex con attenzione. Procedere allo stesso modo con le altre superfici occlusali. Modellare e rifinire il ponte.

Gnathoflex Premium

| | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|---|--|--|----------|
| 17 | 16 | 15 | 14 | 24 | 25 | 26 | 27 | |
|  429 P017 C <input type="checkbox"/> |  429 P016 C <input type="checkbox"/> |  429 P015 C <input type="checkbox"/> |  429 P014 C <input type="checkbox"/> |  429 P024 C <input type="checkbox"/> |  429 P025 C <input type="checkbox"/> |  429 P026 C <input type="checkbox"/> |  429 P027 C <input type="checkbox"/> | C |
|  429 P017 B <input type="checkbox"/> |  429 P016 B <input type="checkbox"/> |  429 P015 B <input type="checkbox"/> |  429 P014 B <input type="checkbox"/> |  429 P024 B <input type="checkbox"/> |  429 P025 B <input type="checkbox"/> |  429 P026 B <input type="checkbox"/> |  429 P027 B <input type="checkbox"/> | B |
|  429 P017 A <input type="checkbox"/> |  429 P016 A <input type="checkbox"/> |  429 P015 A <input type="checkbox"/> |  429 P014 A <input type="checkbox"/> |  429 P024 A <input type="checkbox"/> |  429 P025 A <input type="checkbox"/> |  429 P026 A <input type="checkbox"/> |  429 P027 A <input type="checkbox"/> | A |
|  429 P047 A <input type="checkbox"/> |  429 P046 A <input type="checkbox"/> |  429 P045 A <input type="checkbox"/> |  429 P044 A <input type="checkbox"/> |  429 P034 A <input type="checkbox"/> |  429 P035 A <input type="checkbox"/> |  429 P036 A <input type="checkbox"/> |  429 P037 A <input type="checkbox"/> | A |
|  429 P047 B <input type="checkbox"/> |  429 P046 B <input type="checkbox"/> |  429 P045 B <input type="checkbox"/> |  429 P044 B <input type="checkbox"/> |  429 P034 B <input type="checkbox"/> |  429 P035 B <input type="checkbox"/> |  429 P036 B <input type="checkbox"/> |  429 P037 B <input type="checkbox"/> | B |
|  429 P047 C <input type="checkbox"/> |  429 P046 C <input type="checkbox"/> |  429 P045 C <input type="checkbox"/> |  429 P044 C <input type="checkbox"/> |  429 P034 C <input type="checkbox"/> |  429 P035 C <input type="checkbox"/> |  429 P036 C <input type="checkbox"/> |  429 P037 C <input type="checkbox"/> | C |
| 47 | 46 | 45 | 44 | 34 | 35 | 36 | 37 | |

Illustrazioni a grandezza originale.

Scelga da queste immagini a grandezza naturale i pezzi desiderati.

Inserire il numero di pezzi desiderati nel rispettivo quadretto o barrare l'assortimento desiderato.

| | |
|-------------------------|-------------|
| Mittente (stampatello): | Cliente nr. |
| Data, Firma | |

Inserire il numero di assortimenti desiderato

Assortimenti **Gnathoflex Premium**:
16 pezzi con 16 forme in grandezza A
REF 429 P000 A

16 pezzi con 16 forme in grandezza B
REF 429 P000 B

16 pezzi con 16 forme in grandezza C
REF 429 P000 C

48 pezzi con 16 forme nelle 3 grandezze ABC
REF 429 P004 8

Optiguss

La soluzione ideale per ottenere la massima perfezione con il minimo sforzo. Optiguss riduce della metà il tempo di lavorazione delle corone e dei ponti e del 30 % quello per la lavorazione degli scheletrati. Applicando uno strato di 5 μ di Optiguss-micro od uno strato di 10 μ di Optiguss-macro si riesce ad ottenere velocemente e con molta facilità modellazioni in cera lisce, sigillate e precise nelle forme. Con Optiguss le superfici di fusione risultano più omogenee e lisce, mentre i tempi di lavorazione si riducono circa del 50 %.



Optiguss-macro 15 ml
REF 520 0092 0

Optiguss-micro 15 ml
REF 520 0093 0



Mortai
Optiguss-macro
2 pezzi
REF 390 0035 0



3 Pennelli di dimensione A + porta pennelli REF 330 0114 6

3 Pennelli di dimensione B + porta pennelli REF 330 0114 7

3 Pennelli di dimensione C + porta pennelli REF 330 0114 8



Barattoli per
detergente per
pennello
2 pezzi
REF 390 0037 0



Detergente per
pennello
20 ml
REF 520 0094 0

Set Optiguss

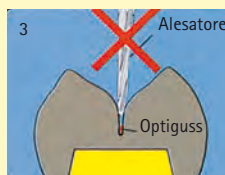
15 ml. Optiguss-macro
15 ml. Optiguss-micro
1 Pennello di dimensione A
1 Pennello di dimensione B
1 Pennello di dimensione C
1 Portapennello
1 Barattolo per detergente per pennello
1 Detergente per pennello
2 Mortai Optiguss-macro
REF 520 0091 0



1 Anche la modellazione più accurata lascia sulla superficie in cera dei piccoli graffi e delle imperfezioni che dopo la fusione devono venire levigati.



2 Grazie all'applicazione di Optiguss si ottengono invece superfici perfettamente lisce.



3 Grazie all'Optiguss, dopo la fusione, si ottengono solchi e fossette delle teste occlusali perfettamente lisci e quindi non è necessaria la rifinitura a fresa. Questo consente inoltre di lucidare con più facilità le superfici di masticazione.



4 Con superfici più omogenee si riesce a ridurre i tempi di lavorazione della metà.



5 Le superfici di contatto approssimali vengono rese più solide.



6 Le superfici basali degli elementi intermedi vengono perfettamente lisciati, riducendo di molto i tempi di lavorazione.

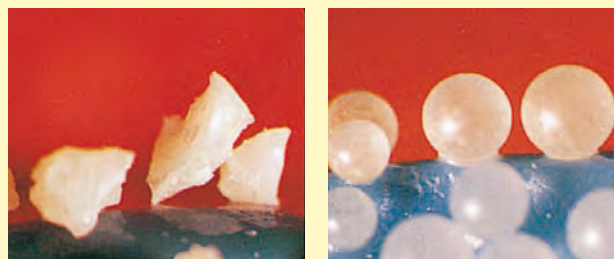
Cristalli e perle di ritenzione



Cristalli di ritenzione
 0,2 mm, 20 ml
REF 530 0048 0
 0,5 mm, 20 ml
REF 530 0050 0
 0,8 mm, 20 ml
REF 530 0051 0



Massima resistenza delle unioni fra resine - metallo grazie ad un'ottima ritenzione.



Doppie superfici di ritenzione con l'uso dei cristalli, rispetto alle perle.



Perle di ritenzione
 0,2 mm. Ø, 20 ml. **REF 530 0201 0**
 0,4 mm. Ø, 20 ml. **REF 530 0220 0**
 0,6 mm. Ø, 20 ml. **REF 530 0210 0**
 0,8 mm. Ø, 20 ml. **REF 530 0200 0**

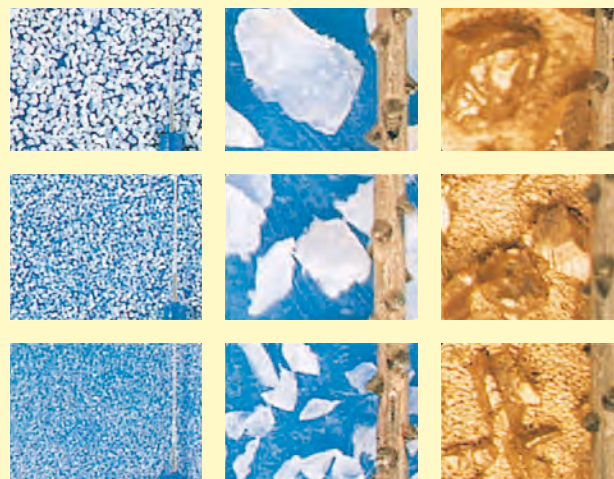


Adesivo per ritenzione
 20 ml. **REF 540 0071 1**

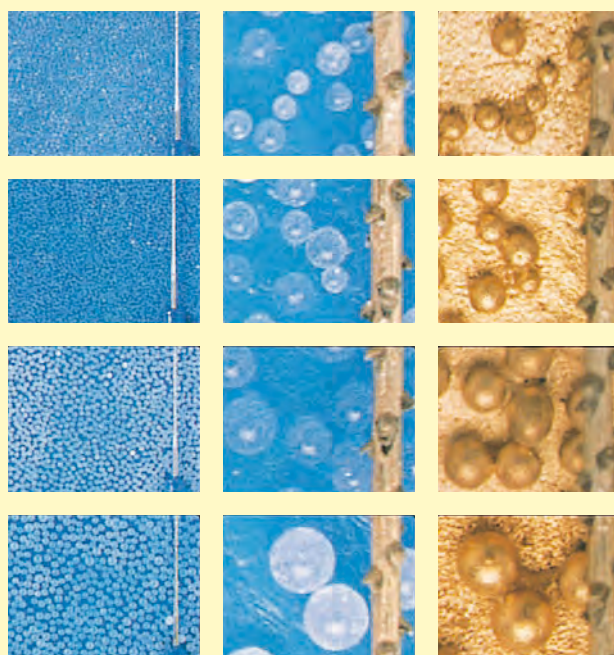
Diluente **REF 540 0071 2**

Adesivo per ritenzione bianco - senza effetto capillare - scioglie i cristalli e crea un'unione del 100 %, aumentando il tempo di lavorazione.

Misura originale Ingrandimento 10 x 10 volte in oro



Grazie alle microritenzioni più spazio per la resina.



innovation



Da circa 40 anni bredent offre soluzioni innovative per il laboratorio odontotecnico – ciò rappresenta uno degli aspetti centrali della nostra filosofia aziendale.

Le innovazioni e la creazione di nuovi protocolli influenzeranno in modo significativo il futuro dell'odontotecnica e dell'odontoiatria.

Grazie ad un costante contatto con i nostri clienti e ad un'attenta osservazione dell'andamento del mercato dentale, sia a livello nazionale che internazionale, le nuove idee ed i consigli raccolti contribuiscono ad ottimizzare il nostro portfolio di prodotti. Questo scambio permette di ottimizzare i procedimenti in laboratorio ed in studio e di ridurre i costi.

I nostri sforzi e tutto il nostro impegno ci hanno permesso di raggiungere lo standard qualitativo ISO 9001, che offre all'utente la massima sicurezza dei prodotti e garantisce in seguito ai pazienti soluzioni protesiche a supporto implantare di altissimo livello qualitativo.

L'efficienza grazie all'innovazione!



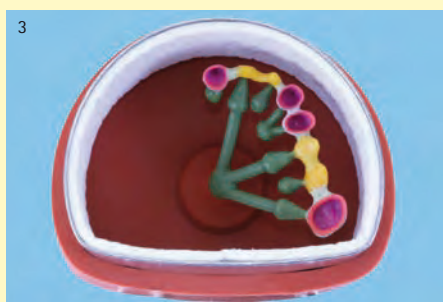


1 Gli speciali canali di colata, grazie alla forma ottimizzata, migliorano il risultato di fusione. E' possibile scegliere tra canali di colata per pressofusione sottovuoto e quelli per fusione a centrifuga, al fine di garantire la premessa ideale con qualsiasi procedimento di fusione.

Il sistema di fusione bredent è stato completato con il sistema di impermeatura. Con una scetela corretta dei canali di colata e delle nourice è possibile ottenere una fusione precisa ed omogenea. In tal modo si realizza un manufatto in metallo preciso, che può essere facilmente rifinito e che riduce le possibilità di errore durante la lavorazione.



2 Le nourice servono da sfiatione dei canali di colata e compensano la pressione, favorendo una fusione omogenea. Il ridotto numero di canali di colata riduce notevolmente il consumo di lega e permette un risultato di fusione con una qualità superiore alla media.






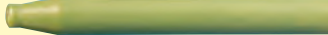
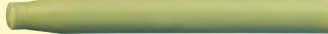
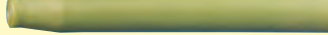
3 Il cilindro semicircolare permette di posizionare i manufatti da fondere al di fuori del centro termico. I prodotti per la tecnica di fusione sono complementari tra loro e garantiscono risultati di fusione precisi e riproducibili.

I materiali utilizzati

| | |
|---|------------|
| Canali di colata per pressofusione sottovuoto | pagina 112 |
| Canali di colata per fusione a centrifuga | pagina 113 |
| Nourice | pagina 114 |
| Nourice per manufatti voluminosi | pagina 114 |
| Doppia nourice | pagina 115 |
| Doppia nourice per manufatti voluminosi | pagina 115 |
| Profilato in cera Protek | pagina 115 |
| Biotec filo in cera in rotoli | pagina 116 |
| Filo in cera in rotoli | pagina 116 |
| Profilati in cera in stick | pagina 116 |
| Profilati in cera Quadro | pagina 117 |
| Quadrosticks | pagina 117 |
| Canali di colata a forma di pera | pagina 117 |

Canali di colata per pressofusione sottovuoto

Canali di colata e nourice indicati per tutte le tecniche di fusione garantiscono risultati omogenei, uniformi e predicibili.

| | connessioni | canali di colata | conf. | REF |
|---|-------------|------------------|-------|------------|
| | Ø mm | Ø mm | pezzi | |
|  | 2,0 | 3,5 | 50 | 430 0143 1 |
| | | | 150 | 430 0146 3 |
|  | 2,5 | 4,0 | 50 | 430 0143 2 |
| | | | 150 | 430 0146 4 |
|  | 3,0 | 4,0 | 50 | 430 0143 3 |
| | | | 150 | 430 0146 5 |
|  | 3,0 | 5,0 | 50 | 430 0143 4 |
| | | | 100 | 430 0146 6 |
|  | 3,5 | 5,0 | 50 | 430 0143 5 |
| | | | 100 | 430 0146 7 |
|  | 4,0 | 5,5 | 50 | 430 0143 6 |
| | | | 100 | 430 0146 8 |




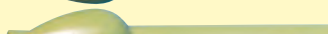


Set

450 pezzi

Canali di colata per pressofusione sottovuoto, composto da 30 pezzi cad. di canali di colata e nourice, REF 430 0146 0

Canali di colata per pressofusione sottovuoto per manufatti voluminosi

| | connessioni | nourice | canali di colata | conf. | REF |
|---|-------------|---------|------------------|-------|------------|
| | Ø mm | Ø mm | Ø mm | pezzi | |
|  | 3,5 | 6,5 | 5,0 | 50 | 430 0143 7 |
| | | | | 100 | 430 0146 9 |
|  | 3,5 | 7,5 | 5,0 | 50 | 430 0143 8 |
| | | | | 100 | 430 0147 1 |
|  | 3,5 | 8,5 | 5,0 | 50 | 430 0143 9 |
| | | | | 100 | 430 0147 2 |
|  | 3,5 | 9,5 | 5,0 | 50 | 430 0144 0 |
| | | | | 100 | 430 0147 3 |







Set

211 pezzi

Set per pressofusione sottovuoto per manufatti voluminosi, composto da 30 pezzi cad. di canali di colata e nourice, 25 gr di profilato in cera con sezione Ø 1,0 mm, REF 430 0147 0

Canali di colata per fusione a centrifuga




| | connessioni | nourice | canali di colata | conf. | REF |
|---|-------------|---------|------------------|-------|-------------------|
| | Ø mm | Ø mm | Ø mm | pezzi | |
|  | 2,5 | 4,5 | 3,0 | 50 | 430 0144 1 |
| | | | | 150 | 430 0147 7 |
|  | 2,5 | 5,0 | 3,5 | 50 | 430 0144 2 |
| | | | | 150 | 430 0147 8 |
|  | 3,0 | 6,0 | 3,5 | 50 | 430 0144 3 |
| | | | | 150 | 430 0147 9 |
|  | 3,5 | 6,5 | 4,0 | 50 | 430 0144 4 |
| | | | | 150 | 430 0148 1 |



Set

390 pezzi, set per fusione a centrifuga, composto da 30 pezzi cad. di canali di colata e nourice, REF 430 0148 0

Canali di colata per fusione a centrifuga per manufatti voluminosi

| | connessioni | nourice | canali di colata | conf. | REF |
|---|-------------|---------|------------------|-------|-------------------|
| | Ø mm | Ø mm | Ø mm | pezzi | |
|  | 3,5 | 7,5 | 4,0 | 50 | 430 0144 5 |
| | | | | 100 | 430 0148 2 |
|  | 3,5 | 8,0 | 4,0 | 50 | 430 0144 6 |
| | | | | 100 | 430 0148 3 |
|  | 3,5 | 9,5 | 4,0 | 50 | 430 0144 7 |
| | | | | 100 | 430 0148 4 |








Set

181 pezzi
Set per fusione a centrifuga per manufatti voluminosi, composto da 30 pezzi cad. di canali di colata e nourice, 25 gr. di profilato in cera con sezione Ø 1,0 mm, REF 430 0148 5

Nourice



Nourice per pressofusione sottovuoto e fusione a centrifuga. Grazie alla fuoriuscita dei gas dal modellato alle nourice, si ottengono manufatti omogenei con risultati di fusione superiori alla media.

| | connessioni Ø mm | nourice Ø mm | conf. pezzi | REF |
|---|---------------------|-----------------|----------------|------------|
|  | 2,5 | 4,0 | 50 | 430 0144 8 |
| | | | 150 | 430 0148 6 |
|  | 2,5 | 5,0 | 50 | 430 0144 9 |
| | | | 150 | 430 0148 7 |
|  | 2,5 | 5,5 | 50 | 430 0145 0 |
| | | | 150 | 430 0148 8 |
|  | 3,0 | 6,0 | 50 | 430 0145 1 |
| | | | 150 | 430 0148 9 |
|  | 3,5 | 6,5 | 50 | 430 0145 2 |
| | | | 150 | 430 0149 1 |



Il supporto facilita l'applicazione delle nourice.


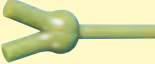


Nourice per manufatti voluminosi

| | connessioni Ø mm | nourice Ø mm | conf. pezzi | REF |
|---|---------------------|-----------------|----------------|------------|
|  | 3,5 | 7,5 | 50 | 430 0145 3 |
| | | | 100 | 430 0149 2 |
|  | 3,5 | 8,5 | 50 | 430 0145 4 |
| | | | 100 | 430 0149 3 |



Dopo l'imperneatura delle nourice viene rimosso il supporto con l'ausilio di una spatola.


Doppia nourice

| | connessioni Ø mm | nourice Ø mm | conf. pezzi | REF |
|---|---------------------|-----------------|----------------|------------|
|  | 2,5 | 4,0 | 50 | 430 0145 5 |
| | | | 150 | 430 0149 4 |
|  | 2,5 | 5,0 | 50 | 430 0145 6 |
| | | | 150 | 430 0149 5 |
|  | 2,5 | 5,5 | 50 | 430 0145 7 |
| | | | 150 | 430 0149 6 |
|  | 3,0 | 6,0 | 50 | 430 0145 8 |
| | | | 150 | 430 0149 7 |






Le doppie nourice vengono utilizzate nel caso di due manufatti con lo stesso volume. Ciò facilita l'applicazione e riduce i tempi di lavorazione.

Doppia nourice per manufatti voluminosi

| | connessioni Ø mm | nourice Ø mm | conf. pezzi | REF |
|---|---------------------|-----------------|----------------|------------|
|  | 3,5 | 6,5 | 50 | 430 0145 9 |
| | | | 150 | 430 0149 8 |

Profilato in cera Protek

Profilato in cera Protek per canali di raffreddamento, di compensazione e di scarico dei gas residui

| | |
|---|---------------------------------|
|  | Ø 0,8 mm, 15 gr, REF 430 0125 0 |
|  | Ø 1,0 mm, 25 gr, REF 430 0150 2 |
|  | Ø 1,2 mm, 55 gr, REF 430 0121 0 |



Durante il processo di fusione l'aria compressa viene spinta nei canali di scarico, realizzando così fusioni senza porosità, che possono essere facilmente adattate.

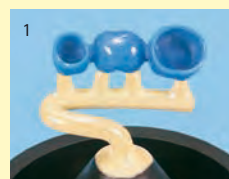
Biotec filo in cera in rotoli



Cera per canali di colata su base di componenti organici, ad elevata flessibilità e con un ridotto residuo di fusione.

Biotec filo in cera in rotoli
250 gr, beige

| Filo con Ø mm. | REF |
|----------------|------------|
| • 1,2 | 430 0801 2 |
| • 1,5 | 430 0801 5 |
| • 2,0 | 430 0802 0 |
| • 2,5 | 430 0802 5 |
| • 3,0 | 430 0803 0 |
| • 3,5 | 430 0803 5 |
| • 4,0 | 430 0804 0 |
| • 5,0 | 430 0805 0 |



L'elevata flessibilità e l'assenza di memoria elastica (cera morta) consentono un'applicazione dei canali di colata mirata e priva di tensione. La presenza estremamente ridotta dei residui di fusione garantisce ottimi risultati di fusione.

Ideale per la modellazione di corone in ceramica pressofusa ed Inlay.

Filo in cera in rotoli



I profilati in cera, disponibili in diametri di diverse misure, sono di consistenza dura o semi-dura.

Filo in cera in rotoli, 250 gr

| Filo con Ø mm | REF | REF |
|---------------|------------------|--------------|
| | blu (media-dura) | verde (dura) |
| • 1,2 | 430 0115 0 | |
| • 1,5 | 430 0115 5 | |
| • 2,0 | 430 0116 0 | 430 0111 0 |
| • 2,5 | 430 0116 5 | 430 0111 5 |
| • 3,0 | 430 0117 0 | 430 0112 0 |
| • 3,5 | 430 0117 5 | 430 0112 5 |
| • 4,0 | 430 0118 0 | 430 0113 0 |
| • 5,0 | 430 0118 5 | 430 0113 5 |



I profilati in cera Protek si piegano facilmente senza danneggiarsi.

Profilati in cera in stick



Profilati in cera in stick
250 gr, rosso

| Ø mm x lunghezza | REF |
|------------------|------------|
| • 2,0 x 115 | 430 0172 3 |
| • 2,5 x 115 | 430 0172 1 |
| • 3,0 x 115 | 430 0168 0 |
| • 3,5 x 115 | 430 0169 0 |
| • 4,0 x 115 | 430 0170 0 |
| • 4,5 x 115 | 430 0172 2 |
| • 5,0 x 115 | 430 0171 0 |
| • 6,5 x 115 | 430 0172 4 |



Modellato in cera con impermeatura diretta dei canali di colata. Con i profilati in cera in stick, nessuna deformazione all'atto del sollevamento dal modello.

Modellato in cera con impermeatura mediante una barra. I profilati in cera in stick possono essere piegati scaldandoli leggermente, per adattarli al profilo del ponte. Sollevamento sicuro della modellazione a temperatura ambiente.

Profilati per canali di colata in cera speciale extra dura.

La cera speciale extra dura garantisce la non deformazione del modellato in cera all'atto del sollevamento dal modello; di conseguenza le fusioni saranno più precise anche in caso di lavori estesi.

Forma stabile a temperatura ambiente, sollevamento sicuro del lavoro imperniato dal modello.

Profilati in cera Quadro



Canali di colata quadrati per una fusione dai risultati ottimali.

Ricerche hanno dimostrato che tutti i liquidi, anche i metalli liquidi, hanno la proprietà di colare a goccia, anche in un canale di colata quadrato.

Grazie a ciò i gas di fusione possono fuoriuscire attraverso gli angoli liberi presenti nel canale di colata, ciò comporta:

- nessuna turbolenza della massa fusa grazie alla fuoriuscita dei gas di fusione.
- veloce colata della massa fusa.
- fusioni omogenee.
- superfici più lisce.
- elevata precisione.



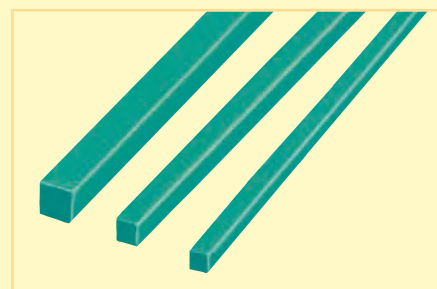
Profilati in cera Quadro 250 gr, verde

- 1,75 x 1,75 mm REF 430 0691 0
- 2,25 x 2,25 mm REF 430 0692 0
- 3,00 x 3,00 mm REF 430 0693 0

Quadrosticks



A temperatura ambiente, i Quadrosticks, in cera speciale extradura, non si deformano. Ciò garantisce che al momento dell'estrazione la modellazione in cera non si deformi. Una premessa importante per ricostruzioni protesiche di precisione.



Assortimento

150 pezzi
Quadrosticks
65 pezzi 1,75 mm
50 pezzi 2,25 mm
35 pezzi 3,00 mm
REF 430 0164 0

Quadrosticks, verde

- 1,75 x 1,75 x 50 mm, 150 pz.
REF 430 0165 0
- 2,25 x 2,25 x 50 mm, 125 pz.
REF 430 0166 0
- 3,00 x 3,00 x 50 mm, 85 pz.
REF 430 0167 0

Canali di colata a forma di pera



Canali di colata a forma di pera, appuntiti, per un'imperneatura veloce e mirata sul modellato in cera, indicati per la colata a centrifuga.

Canali di colata a forma di pera
cad. 100 pezzi

| Ø | lunghezza | |
|------|-----------|----------------|
| 6 mm | 9 mm | REF 430 0740 6 |
| 7 mm | 10 mm | REF 430 0740 7 |
| 8 mm | 11 mm | REF 430 0740 8 |
| 9 mm | 12 mm | REF 430 0740 9 |

MIGLIORE QUALITA' DI VITA – TORNIAMO A DORMIRE IN MODO SANO



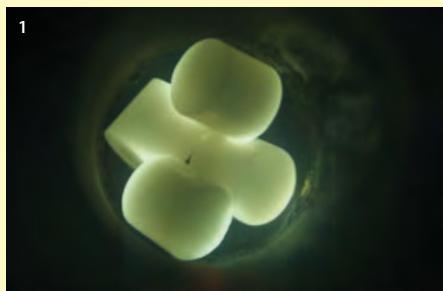
Russare è divenuta una malattia molto diffusa. Nel 50% delle camere da letto il sonno ristoratore viene disturbato dal fenomeno del forte russamento - il rumore emesso può arrivare ad un'intensità del suono fino a 90 decibel, paragonabile a quello di un camion in transito.

Per il trattamento sono disponibili due protocolli terapeutici. La placca di protrusione, che viene inserita nel caso di sindrome da apnea ostruttiva di leggera

e media entità e la terapia biofunzionale con l'attivatore per il passaggio dell'aria, che viene utilizzato nel caso di russamento primario senza ostruzione.

Diventate consulenti presso i Vostri clienti e date nuovo prestigio al Vostro laboratorio. E' disponibile il materiale informativo per il laboratorio, lo studio e per i pazienti.

Valore aggiunto al laboratorio!



Le leghe della bredent, grazie alla loro ridotta durezza, possono essere lavorate facilmente, riducendo i tempi di rifinitura ed evitando una precoce usura delle frese.

Per bredent è molto importante l'elevata qualità dei materiali. Pertanto ha sviluppato delle masse da rivestimento che garantiscono risultati precisi, con tempi rapidi di lavorazione. Le masse da rivestimento ad espansione controllata permettono una lavorazione confortevole e riducono notevolmente i tempi di adattamento. La precisione viene favorita dalla speciale forma del cilindro e dall'esatto posizionamento della modellazione.



Masse da rivestimento Brevest per risultati estremamente precisi! L'espansione della massa può essere calibrata in modo preciso in laboratorio, riducendo i tempi di rifinitura ed evitando di dover ripetere le lavorazioni. Ciò permette di risparmiare tempo e garantisce una lavorazione confortevole.

I materiali utilizzati

| | |
|--|------------|
| Riduttore di tensione per cera Wax-Lite | pagina 120 |
| Riduttore di tensione per cere e siliconi | pagina 120 |
| Liquido per separazione | pagina 120 |
| Cilindri in metallo | pagina 121 |
| Inseri in fibra | pagina 121 |
| Adesivo per inserti in fibra | pagina 121 |
| Cilindri in silicone | pagina 122 |
| Sistema per miscelazione sottovuoto ecovac | pagina 123 |
| Brevest C+B Speed | pagina 124 |
| Brevest Rapid 1 | pagina 124 |
| Transfuser | pagina 125 |
| ennarello evidenziatore per rivestimento | pagina 126 |
| Matita evidenziatrice per cilindri | pagina 126 |
| Registro leghe auree | pagina 126 |
| Brealloy C+B 270 | pagina 127 |
| Brealloy MK | pagina 127 |
| Saldatura Brealloy | pagina 128 |
| Flux Brealloy | pagina 128 |
| Oxyd-Stop leghe nobili | pagina 129 |
| Oxyd-Stop cromo-cobalto | pagina 129 |
| Oxyd-Stop leghe palladio-argento | pagina 130 |
| Pasta protettiva per saldatura | pagina 130 |
| Bagno Acido Bredid | pagina 130 |



Il preriscaldamento rapido delle masse da rivestimento riduce i tempi di lavorazione, garantendo maggiore flessibilità.

Messa in rivestimento e fusione

Riduttore di tensione per cera Wax-Lite



Tensioattivo su base non alcolica per la messa in rivestimento di modellazioni in cera, senza bolle.

Riduttore di tensione per cere Wax-Lite
750 ml
REF 520 0100 8



Le superfici in cera, trattate con il riduttore di tensione, permettono uno scorrimento del rivestimento nelle fossette più profonde della modellazione. Grazie a ciò si ottengono superfici occlusali lisce, omogenee ed un tavolato occlusale pulito. Con la confezione spray è possibile un'applicazione microfine del Wax-Lite sulle superfici in cera.

Riduttore di tensione per cere e siliconi



Migliora la scorrevolezza del gesso con impronte in silicone.

L'applicazione del riduttore per cere e siliconi migliora la scorrevolezza del gesso sulle impronte in silicone. Prima della colatura dell'arcata, l'impronta deve essere asciutta.

Riduttore di tensione per cere e siliconi
750 ml
REF 540 0070 5



Il nebulizzatore spray facilita l'umidificazione omogenea di tutta la superficie dell'impronta.

La superficie dell'impronta in silicone trattata (a sinistra) migliora visibilmente la scorrevolezza del gesso.



La confezione spray in plastica dotata di nebulizzatore fine, permette un'applicazione omogenea e dosata del liquido.

Accessori:

Confezione spray in plastica
1 pezzo, 125 ml
REF 540 0075 0



La superficie del gesso si presenterà omogenea grazie al riduttore di tensione. Ciò assicura un lavoro più preciso.

Liquido per separazione



Liquido per separazione
125 ml
REF 520 TM12 5



Permette di rimuovere facilmente i residui della massa da rivestimento dal cilindro in silicone. Per conservare ed immagazzinare i cilindri in silicone spruzzare e lasciare asciugare.

Ricambio
750 ml
REF 520 TM75 0

Cilindri in metallo

Modellazione inserita all'interno del cilindro in acciaio.



Il cilindro semicircolare in acciaio permette il posizionamento dei manufatti da fondere al di fuori del centro termico. Le fusioni prive di tensioni possono essere facilmente adattate e rifinite.



Cilindri in acciaio SX3, SX6 e SX9, compatibili con tutte le fonditrici attualmente in commercio – pertanto non è necessario modificare le proprie tecniche di lavorazione.

Ponti estesi ad arco vengono messi nel cilindro sempre al di fuori del centro termico.

Cilindro

| | SX3 | SX6 | SX9 |
|-----|------------|------------|------------|
| REF | 360 ESRO 3 | 360 ESRO 6 | 360 ESRO 9 |

Formatore per zoccoli per cilindro in acciaio

| | SX3 | SX6 | SX9 |
|-----|------------|------------|------------|
| REF | 360 ESSO 3 | 360 ESSO 6 | 360 ESSO 9 |



Formatore per zoccoli del cilindro in silicone con inserto in metallo per un'elevata stabilità.

Set

12 pezzi
1 Cilindro in acciaio per tipo SX3, SX6, SX9
1 Formatore per zoccolo per cilindro per tipo SX3, SX6, SX9

1 Conf. inserti in fibra per tipo SX3, SX6, SX9
20 ml Adesivo per fibre
200 ml Ricambio per adesivo
125 ml Liquido per separazione
REF 360 ESSE T

Accessorio:



Liquido per separazione
125 ml
REF 520 TM12 5
750 ml
REF 520 TM75 0

Inseri in fibra



Questi inserti in fibra non assorbono l'umidità dalla massa di rivestimento. In tal modo la massa di rivestimento si espande completamente ed uniformemente, garantendo un'elevata precisione.



Inseri in fibra, già disponibili nelle dimensioni dei cilindri SX3, SX6 e SX9, facilitano l'applicazione.

| Dimensioni | SX3 | SX6 | SX9 |
|------------|------------|------------|------------|
| Quantità | 200 pezzi | 100 pezzi | 50 pezzi |
| REF | 360 ESV0 3 | 360 ESV0 6 | 360 ESV0 9 |

Adesivo per inserti in fibra



Adesivo
20 ml
REF 520 HG02 0



Ricambio
200 ml
REF 520 HG20 0

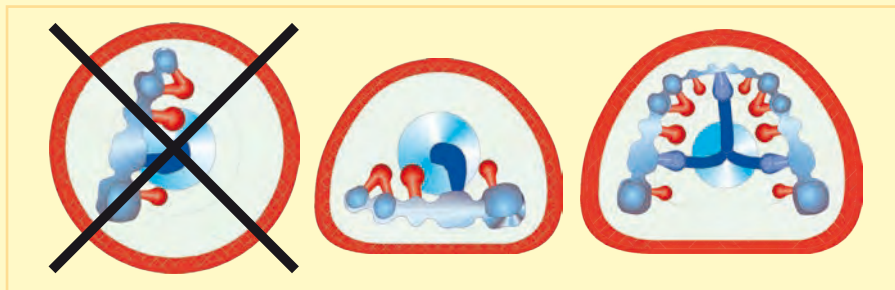


L'adesivo per l'incollaggio degli inserti in fibra nel cilindro previene la fuoriuscita della massa da rivestimento e facilita l'estrazione dallo stampo.

Cilindri in silicone

I cilindri in silicone da addizione sono cattivi conduttori termici. Durante l'espansione di presa della massa di rivestimento, il surriscaldamento porta ad un rapido aumento della temperatura ed a una temperatura finale elevata. Ciò permette di ottenere la massima espansione. L'isolamento termico del cilindro in silicone evita dispersioni di calore, riducendo le tolleranze e garantendo espansioni controllate delle masse di rivestimento. La guarnizione in silicone favorisce una pressione d'espansione costante, accresce la precisione e realizza risultati ottimali. Lo speciale silicone si pulisce facilmente ed ha una lunga durata.

Un punto essenziale nella fase di raffreddamento e di indurimento delle fusioni liquide è la posizione dell'oggetto protesico rispetto alle pareti della muffola. La tecnica di fusione bredent offre la giusta forma del cilindro, affinché ogni oggetto possa essere posizionato senza problemi al di fuori del centro termico.



Il ponte viene posizionato nel centro termico. Grazie alla forma del cilindro, ogni ponte viene posizionato al di fuori del centro termico. Si ottiene un risultato di fusione omogeneo.

Guarnizione in silicone

| | SX3 | SX6 | SX9 |
|-----|------------|------------|------------|
| REF | 360 SIMO 3 | 360 SIMO 6 | 360 SIMO 9 |



Formatore per zoccoli per guarnizione in silicone

| | SX3 | SX6 | SX9 |
|-----|------------|------------|------------|
| REF | 360 SISO 3 | 360 SISO 6 | 360 SISO 9 |



Set

7 pezzi
 1 Guarnizione in silicone per tipo SX3, SX6, SX9
 1 Formatore per zoccoli per cilindro per tipo SX3, SX6, SX9
 125 ml Liquido per separazione
REF 360 SISE T

Accessori:



Liquido per separazione
 125 ml
REF 520 TM12 5
 750 ml
REF 520 TM75 0

Sistema per miscelazione sottovuoto ecovac



ecovac

Maggiore precisione, grazie all'ottimale miscelazione dei materiali.

Il design ed il posizionamento dei comandi facilita l'utilizzo, semplifica il lavoro e riduce la possibilità di errore. Un'efficiente pompa per sottovuoto, priva di manutenzione, che può essere utilizzata con due differenti livelli di pressione (15 mbar, 200 mbar), garantisce un impasto privo di bolle ed assicura così migliori risultati nelle fusioni. Il tempo di miscelazione ed il numero di giri sono regolabili individualmente, permettendo la corretta lavorazione di differenti materiali.

ecovac (230 V)

REF 140 0093 0

(per l'applicazione alla parete senza bicchierini da impasto e base di appoggio)

- 1 Cavo elettrico
- 1 Filtro di ricambio
- 1 Foro per l'applicazione alla parete
- 4 Viti e dadi per l'applicazione alla parete

Accessorio:

Base d'appoggio ecovac, 1 pezzo, REF 210 0045 0



ecovac Spirale da impasto e miscelazione

La spirale da impasto e miscelazione raccoglie il materiale da miscelare da tutte le zone del bicchiere e lo mescola in senso orizzontale e verticale. Nel fondo del bicchiere non resta materiale non miscelato, che successivamente potrebbe dare origine ad una diversa espansione dei componenti.

La somma delle peculiarità e dei componenti finora elencati garantisce una maggiore sicurezza, contribuisce ad ottenere una maggiore precisione ed evita successive ulteriori lavorazioni, che richiedono molto tempo.

| | | |
|------------------------|----------|----------------|
| Spirale per bicchiere, | 50 ccm | REF 140 0R94 5 |
| Spirale per bicchiere, | 250 ccm | REF 140 0R94 0 |
| Spirale per bicchiere, | 750 ccm | REF 140 0R94 2 |
| Spirale per bicchiere, | 1000 ccm | REF 140 0R94 3 |



ecovac Bicchiere da impasto ecovac

La superficie liscia delle pareti interne del bicchiere in acciaio previene aderenze ed infiltrazioni di materiale o di liquido nei sottosquadri o nelle graffiature. La forma conica provvede a far scivolare il materiale residuo al centro del bicchiere. In tal modo il rapporto di miscelazione rimane invariato. Ciò significa che, con uno sforzo minimo si ottiene un miglior risultato.

| | | |
|-----------------------|----------|----------------|
| Bicchieri da impasto, | 50 ccm | REF 140 0B94 5 |
| Bicchieri da impasto, | 250 ccm | REF 140 0B94 0 |
| Bicchieri da impasto, | 750 ccm | REF 140 0B94 2 |
| Bicchieri da impasto, | 1000 ccm | REF 140 0B94 3 |



Bicchieri da impasto, D
(per l'utilizzo su apparecchi Degussa)
425 ml
REF 140 0B94 4

Brevest C+B Speed



Brevest C+B Speed
50 buste da 160 gr
REF 570 CBS0 8
125 buste da 160 gr
REF 570 CBS2 0

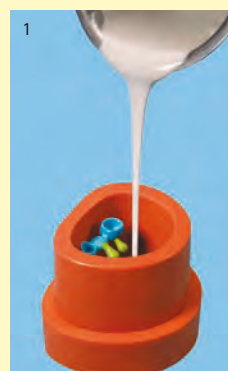
Bresol Speed *
Flacone da 1000 ml
REF 520 000S 1
Tanica da 5000 ml
REF 520 000S 5

* resistente al gelo

Set

25 buste da 160 gr
Brevest C+B Speed
1000 ml Bresol Speed
REF 570 CBS0 4

Rivestimento micro-fine a legante fosfatico per la tecnica di ponti e corone in leghe nobili, seminobili ed al cromo-cobalto con una perfetta riproduzione dei dettagli.



Ad una temperatura di 21°C si ha a disposizione un tempo di lavorazione di 4-6 min. per colare senza bolle il rivestimento nel cilindro.



Con Brevest C+B Speed, vengono prodotte monofusioni estese in modo preciso e fedeli nelle dimensioni.



Con il liquido Bresol Speed, resistente al gelo, è possibile controllare perfettamente l'espansione del rivestimento.

Accessori:



Dosatori
REF 520 0101 1



Siringa dosatrice
6 pezzi
REF 520 0101 2

Brevest Rapid 1



Massa di rivestimento di precisione universale a preriscaldamento rapido sia per la tecnica di ponti e corone che per la scheletrica.

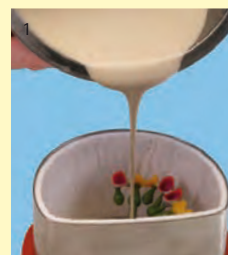
Brevest Rapid 1
40 buste da 200 gr
REF 570 000R 8
100 buste da 200 gr
REF 570 00R2 0

Brevest Rapid 1
50 buste da 160 gr
REF 570 160R 8
125 buste da 160 gr
REF 570 16R2 0

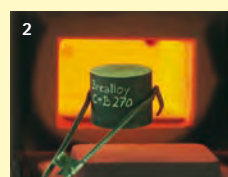
Bresol R
Flacone da 1000 ml
REF 520 000R 1
Tanica da 5000 ml
REF 520 000R 5

Set

20 buste da 200 gr
Brevest Rapid 1
1000 ml Bresol R
REF 570 0002 5



Massa da rivestimento a grana fine e a preriscaldamento rapido. Ideale per le fusioni di ponti estesi, utilizzabile anche con l'espansione libera.

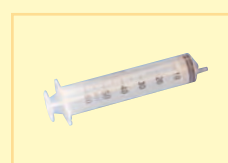


Il rivestimento Brevest Rapid 1 può essere inserito nel forno caldo a 900°C, 15 minuti dopo l'impasto della massa.

Accessori:

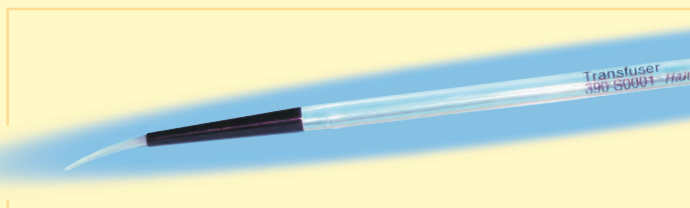


Dosatori
REF 520 0101 1



Siringa dosatrice
6 pezzi
REF 520 0101 2

Transfuser



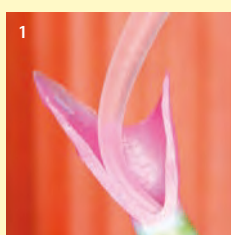
Transfuser
1 pezzo, REF 390 S000 1
4 pezzi, REF 390 S000 4

Applicazione delicata e sicura di masse da rivestimento e gessi

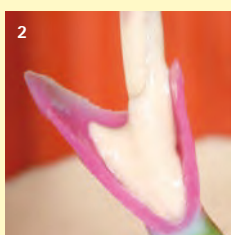
Durante la messa in rivestimento e la colata per la presa dell'impronta, spesso, a causa d'inclusioni d'aria indesiderate, possono formarsi delle bolle, specialmente nelle zone più strette. Fino ad oggi potevano essere utilizzati solo strumenti e pennelli per il pretrattamento. Utilizzando strumenti appuntiti vi è il pericolo, che le modellazioni e le impronte vengano danneggiate. Con l'utilizzo dei normali pennelli può essere rilasciato del liquido in eccesso o nel caso di un pennello troppo asciutto

può verificarsi, invece, che il liquido venga assorbito. In entrambi i casi i valori d'espansione delle masse da rivestimento possono subire delle alterazioni.

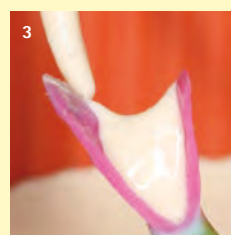
Con Transfuser, grazie alla sua punta in silicone morbida, flessibile e ricurva, è possibile un'applicazione delicata e sicura e senza inclusioni d'aria, prima di procedere alla colata, come di consueto. Le superfici dense e lisce permettono eccezionali caratteristiche di scorrimento delle masse da rivestimento e dei gessi e quindi un'applicazione del materiale priva di bolle.



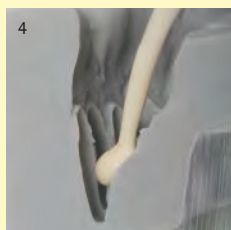
1 Punta estremamente flessibile e morbida – grazie a ciò non si verificano danni al modello in gesso.



2 Grazie ad un'applicazione delicata vengono riempite completamente le zone più strette, senza provocare lesioni alla modellazione.



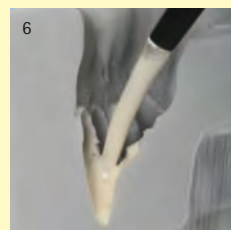
3 Con Transfuser ottimo flusso del materiale e compattazione priva di bolle.



4 Riempimento delicato e sicuro di cavità estreme nel caso di impronte in silicone con gesso.



5 Nessun rischio di danni durante la fase di riempimento.



6 Si accede facilmente in ogni spazio, permettendo un'ottimale distribuzione del materiale, priva di bolle.

Messa in rivestimento e fusione

Pennarello evidenziatore per rivestimento



Facilita l'identificazione sicura del cilindro.

Pennarello evidenziatore per rivestimento
REF 330 0115 0



Le indicazioni necessarie possono essere evidenziate in modo chiaro e veloce.



La scritta è visibile su tutte le masse di rivestimento fino a 1100° C.

Matita evidenziatrice per cilindri



Matita evidenziatrice per cilindri,
1 porta-mine con incluse 4 mine
REF 330 0115 1

Ricambi con 8 mine
REF 330 0115 2



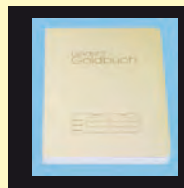
Posibilità di scrivere molte informazioni anche su cilindri di dimensioni ridotte.



Fino a 950° C la scritta è chiaramente leggibile.

Il metodo più efficace per contrassegnare cilindri in metallo.

Registro leghe auree



| Datum | Aufl.-Nummer | Zusatzstoffe | Menge | Ausgabe | Verbrauch | Bestand | Differenz |
|----------|--------------|--------------|-------|---------|-----------|---------|-----------|
| breident | | | | | | | |
| Übertrag | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |

Registro leghe auree
DIN A 6
REF 610 0020 0

Grazie alla struttura semplice ed organizzata del registro, è possibile gestire in modo sicuro ed ordinato il magazzino delle leghe auree. Facilita il controllo e permette una veloce panoramica del tipo di utilizzo delle leghe.



| Datum | Aufl.-Nummer | Zusatzstoffe | Menge | Ausgabe | Verbrauch | Bestand | Differenz |
|----------|--------------|--------------|-------|---------|-----------|---------|-----------|
| breident | | | | | | | |
| Übertrag | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |

Registro leghe auree
DIN A 4
REF 610 0010 0

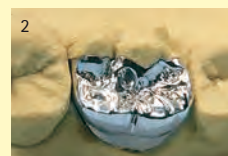
Brealloy C+B 270



Lega per ceramica, che si fresa facilmente, con una durezza di 270 HV 10. La lega Brealloy C + B 270 è priva di nickel, berillio e gallio. La lega è conforme alla normativa DIN 13912: 1996 per le leghe non preziose e alla normativa DIN EN ISO 9693: 1995 per la sistematica metallo-ceramica.



1
Fresaggio: Brealloy C + B 270 può essere fresato in modo ottimale.



2
Corone parziali in lega Brealloy C + B 270: sottili e precise.



3
Bloccaggi con attacchi con la lega Brealloy C + B 270: massima precisione con la monofusione.

Brealloy C + B 270
Cilindro da 6,3 gr

50 gr

REF 500 CB05 0

200 gr

REF 500 CB20 0

500 gr

REF 500 CB50 0

1000 gr

REF 500 CB00 0

Composizione (in massa-%)

| | |
|-----------|------|
| Cobalto | 66 |
| Cromo | 20 |
| Molibdeno | 6 |
| Wolframio | 6 |
| Silicio | 0,9 |
| Carbonio | 0,02 |
| Manganese | 0,7 |

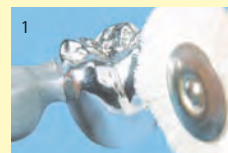
Valori Fisici (valori indicativi)

| | |
|---|-------------|
| Densità (g/cm ³) | 8,4 |
| Durezza Vickers (HV 10) | 270 |
| Punto di solidificazione (° C) | 1280 |
| Punto di liquefazione (° C) | 1350 |
| Temperatura di fusione (° C) | 1450 |
| 0,2 % - Limite d'elasticità (Mpa) | 600 |
| Modulo elastico (Mpa) | ca. 200.000 |
| Allungamento alla rottura | 10 |
| Coefficiente di dilatazione termica (WAK 20-600° C) | 14,4 μm/mk |

Brealloy MK



Lega ceramizzabile a base di cromo-cobalto per la fusione di ponti e corone. La ridotta durezza Vickers facilita la lavorazione. Grazie a ciò è particolarmente indicata per lavori fresati. Brealloy MK è privo di nickel, berillio e gallio.



1
La ridotta durezza Vickers facilita la fresatura, la rifinitura e la lucidatura.



2
Grazie alle sue caratteristiche fisiche è particolarmente indicata per lavori estesi.



3
Per ponti e corone. In combinazione con le masse di rivestimento Brevest vengono realizzati manufatti sottili in modo preciso e senza problemi.



4
Grazie alla ridotta durezza Vickers possono essere realizzati lavori con attacchi di qualsiasi tipo.

brealloy MK

50 gr

REF 500 MK05 0

200 gr

REF 500 MK20 0

500 gr

REF 500 MK50 0

1000 gr

REF 500 MK00 0

Composizione (per massa-%)

| | |
|-----------|------|
| Cobalto | 65 |
| Cromo | 20 |
| Molibdeno | 6,5 |
| Wolframio | 6,5 |
| Silicio | 0,8 |
| Manganese | 0,8 |
| Ferro | <0,5 |
| Carbonio | <0,1 |

Valori fisici (Valori indicativi)

| | |
|--|------------|
| Densità (g/cm ³) | 8,4 |
| Durezza Vickers (HV 10) | 265 |
| Punto di solidificazione (°C) | 1280 |
| Punto di fusione (°C) | 1350 |
| Temperatura di fusione (°C) | 1420 |
| 0,2 %-Limite d'elasticità (MPa) | 480 |
| Resistenza alla trazione (N/mm ²) | 790 |
| Modulo elastico (MPa) | 190.000 |
| Allungamento (%) | 10 |
| Coefficiente di dilatazione termica (WAK 20-600°C) | 14,8 μm/mK |

Saldatura Brealloy



Saldatura Brealloy
7 gr
REF 500 0001 0

Una speciale saldatura per i tutti i tipi di lega al cromo-cobalto-molibdeno da scheletrica e da ceramica che previene la formazione di elementi galvanici ed interazioni con la ceramica.

Flux Brealloy



Flux Brealloy
8 gr
REF 500 0001 1

Ideale per tutti i tipi di lega al cromo-cobalto, favorisce la scorrevolezza della saldatura.

Oxyd-Stop leghe nobili



Oxyd-Stop leghe nobili
20 ml
REF 520 0065 0

Diluyente
20 ml
REF 520 0067 0

Impedisce l'ossidazione di superfici lucidate a specchio, di leghe nobili e palladiate durante le operazioni di saldatura sia al cannello che al forno e durante le cotture correttive.



Oxyd-Stop leghe nobili garantisce la protezione della lucidatura a specchio presente, eliminando la necessità di rilucidare il lavoro.



L'ulteriore lavorazione delle zone ossidate causa l'asporto di materiale. Ciò può influire sulla precisione del lavoro.

Campi d'impiego di Oxyd-Stop leghe nobili



Oxyd-Stop leghe nobili impedisce l'ossidazione di ponti e corone in leghe di metalli nobili durante le operazioni di saldatura. Adatto anche al Wiron 88.



Negli interventi correttivi, le parti di precisione come fresaggi ed attacchi vengono protetti dall'ossidazione.



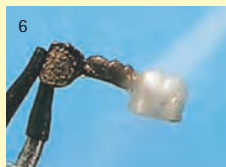
Ideale nelle operazioni di saldatura, in forno, di ponti in ceramica. La superficie metallica lucidata a specchio rimane intatta.



Agitare bene Oxyd-Stop leghe nobili, quindi applicare il prodotto con un pennello sulla superficie da proteggere. Lasciare asciugare brevemente, e la protezione dall'ossidazione sarà perfetta.



Dopo ogni trattamento a caldo, ripetere l'applicazione di Oxyd-Stop. Solo così, sarà garantita una protezione ottimale contro l'ossidazione.



Dopo l'intervento di cottura o saldatura, lo strato protettivo si rimuove semplicemente con acqua calda con un getto di vapore.



Il lavoro di rifinitura è ridotto al minimo, con vantaggi in termini di tempo e di qualità.

Oxyd-Stop cromo-cobalto



Elimina l'ossidazione, durante la saldatura, su tutte le leghe per scheletrati ed i cromo-cobalto. Questo riduce il lavoro di rifinitura con conseguente risparmio di tempo.

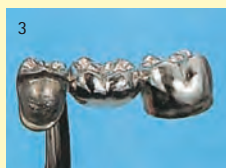
Oxyd-Stop cromo-cobalto
2 tubi x 50 ml
REF 520 0061 0



Oxyd-Stop cromo-cobalto protegge, dall'ossidazione, ponti o singole corone. Le superfici lucidate a specchio rimangono intatte.



Oxyd-Stop cromo-cobalto trova un impiego ottimale nei lavori di scheletrica, permettendo di effettuare saldature in breve tempo.



Con Oxyd-Stop cromo-cobalto, la superficie metallica, dopo la saldatura, è ancora a specchio come appena lucidata.



Applicare Oxyd-Stop cromo-cobalto direttamente dal tubo sulle parti da proteggere. L'operazione è resa più semplice dal dosatore applicato al tubo.



Distribuire Oxyd-Stop cromo-cobalto in modo uniforme con l'aiuto di uno strumento.



Durante le saldature al cannello, Oxyd-Stop cromo-cobalto impedisce efficacemente l'ossidazione. I punti lucidati a specchio rimangono privi di ossidi e perciò perfettamente combacianti.



Dopo la brasatura, Oxyd-Stop cromo-cobalto si rimuove in modo semplice e rapido con uno spazzolino, sotto un getto d'acqua corrente. In questo modo, si risparmia tempo.



È sufficiente una leggera passata per ripristinare la lucidatura a specchio. Solo la corona non protetta è ossidata.

Messa in rivestimento e fusione

Oxyd-Stop leghe palladio-argento



Oxyd-Stop leghe palladio-argento
20 ml
REF 520 0033 0

Impedisce l'ossidazione delle leghe palladio-argento e delle leghe a basso titolo. Non serve la rifinitura, con conseguente risparmio di tempo.



Applicare con un pennello un leggero strato di Oxyd-Stop palladio-argento sulle parti da proteggere e lasciare asciugare. Si forma uno strato protettivo bianco.



Oxyd-Stop palladio-argento impedisce l'ossidazione del manufatto durante la saldatura a cannello ed in forno.



Eliminare Oxyd-Stop con la vaporiera, negli ultrasuoni o con bagno acido. È sufficiente una leggera passata delle zone protette.

Pasta protettiva per saldatura



Una protezione termica più sicura non esiste!

Pasta protettiva per saldatura
250 gr
REF 540 0020 0



La pasta protettiva viene applicata vicino al punto di saldatura.



Essa non fluidifica anche se riscaldata ad alte temperature.



Le resine, la ceramica e tutti gli altri materiali sensibili al calore non vengono così danneggiati dalle alte temperature.

Brecid Bagno Acido



Finalmente superfici in lega nobile con una perfetta brillantatura anche dopo l'acidificazione.

Brecid Bagno Acido
3 x 75 gr
REF 520 0099 0



Un punto di contatto mancante viene saldato su una corona già lucidata.

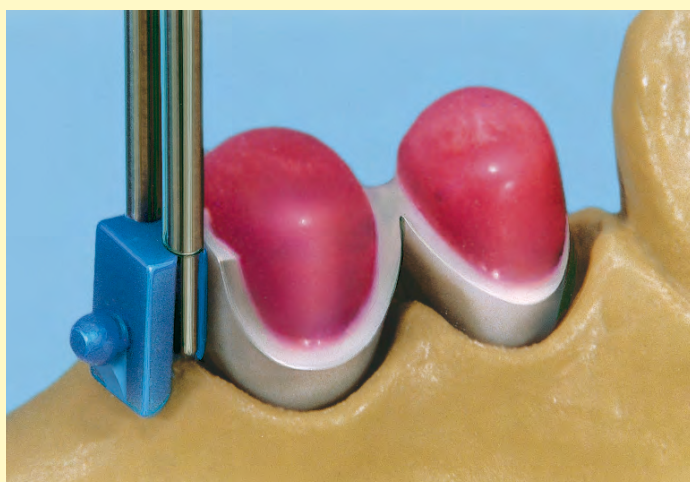


Con un tradizionale bagno acido si riuscirebbe ad asportare lo strato ossidato, ma purtroppo anche la brillantatura risulterebbe danneggiata.



Se si immergono delle leghe nobili nel bagno acido si riesce ad eliminare lo strato ossidato, lasciando inalterata la brillantatura con un notevole risparmio di tempo.

Gli elementi di ancoraggio provvedono ad una tenuta sicura delle protesi, garantendo ai pazienti una migliore qualità di vita. La bredent perciò offre una vasta gamma di elementi di ancoraggio per molte indicazioni, dagli attacchi a sfera e a barra, ai diversi sistemi a barre, ai chiavistelli ed ai sistemi di avvitamento per le protesi amovo-inamovibili.



Opuscoli per odontoiatra e paziente

Questo opuscolo sarà di grande vantaggio per Lei e per il Suo odontoiatra!..... 132

Importanti informazioni..... 133

Interlock

Interlock..... 134

Vario-Kugel-Snap vks-oc 135

Abutment vks-oc rs Ø mm 2,2 136

vks-oc utilizzo extracoronale – incollaggio

nello scheletrato 140

vks-oc uni..... 142

vks-oc sfera sostituibile..... 148

vks-oc/sg sfera sostituibile da incollaggio 150

Vario-Kugel-Snap vks-sg.....151

vks-sg sfera sostituibile 152

Quadro completo dei prodotti..... 154

vks-sg contenitore per matrici..... 157

vks-sg patrici a barra..... 158

Attacchi a frizione..... 159

Vario-Soft 3..... 160

Vario-Soft 3 sv..... 162

Vario-Soft 3 contenitore per matrici 163

Vario-Soft 3 attacco avvitato..... 164

Vario-Soft 3 mini 166

Vario-Soft 3 mini sv 167

Vario-Soft 3 zircon sv e zircon sv mini..... 168

Vario-Soft 3 conicalbridge..... 169

Elementi di ritenzione170

Inverto Plus..... 172

Attacco cilindrico a frizione attivabile 173

Vario Compress 1 174

Vario Compress 2 176

Sistema di ritenzione a sfera..... 177

Attacchi cilindrici zg..... 178

Barre

Sistemi di ancoraggio su barre 183

Vario-Soft-Profilsteg vsp 184

Vario-Soft-Steg vss 188

Barre in cera..... 190

Chiavistelli

Sistema di ancoraggio con chiavistelli 193

Chiavistello a cassetto sr 194

Chiavistello a cassetto src..... 196

Chiavistello a bottone bs 1 198

Chiavistello KS 200

Chiavistello a scatto Easy Snap 201

Chiavistello a scatto Easy Snap E..... 202

Chiavistello a scatto Easy Snap A..... 203

Sistema chiavistello a scatto..... 205

Chiavistello a scatto E..... 206

Chiavistello a scatto..... 209

Chiavistello a scatto A..... 211

Chiavistello a spina attivabile..... 212

Microviti215

Set universale di cacciaviti 216

Set universale di cacciaviti per contrangolo..... 217

Cacciavite..... 218

Olio da fresaggio e perforazione 219

Avvitamento trasversale 220

Elementi preconfezionati per avvit. trasversale.... 221

Security-Lock 222

Security-Lock-Keramik..... 223

Security-Lock da incollaggio 224

Friction Splint FS1 226

Kit strumentario per collegamenti individuali..... 228

Attacco di collegamento oc..... 230

Attacco di collegamento individuali 231

Set di viti preconfezionato..... 232

Questo opuscolo sarà di grande vantaggio per Lei e per il Suo odontoiatra!



Informazioni per l'odontoiatra „Vario-Soft“

In questo opuscolo vengono descritti dettagliatamente i diversi tipi di attacchi dell'assortimento Vario-Soft ed i loro vantaggi. In tal modo il protesista avrà una panoramica migliore della varietà degli attacchi e potrà consigliare al proprio paziente la soluzione protesica più indicata.

REF 000 0410 I



Una bocca sana - per un corpo sano

Il biofilm rappresenta un terreno di coltura ideale per i batteri, che, a lungo termine, nel cavo orale possono causare molti disturbi e vere proprie patologie. In particolare se i batteri patogeni sono fuori controllo possono provocare infezioni. Con la terapia HELBO l'odontoiatra ha a disposizione un metodo efficace e testato scientificamente per combattere questi agenti patogeni - i batteri vengono resi visibili con una sostanza colorante ed eliminati con il laser Theralite, appositamente ideato. Questa brochure illustra ai pazienti in modo comprensibile il trattamento terapeutico ed i suoi campi d'applicazione.

REF 000 4840 I



Brochure per pazienti per l'implantologia

Breident medical offre differenti brochure per i pazienti sulle riabilitazioni a supporto implantare, al fine di poter soddisfare le esigenze di tutti i pazienti.

...edentulie...

Con questa brochure ai pazienti più giovani, che presentano edentulie di elementi singoli o di selle intercalate, viene fornita una panoramica completa delle possibilità che l'implantologia offre loro e cosa è necessario sapere sulle riabilitazioni su impianti.

Versione in lingua tedesca REF 000 4210 D

Versione in lingua inglese REF 000 421G B



invitante...?

I pazienti prossimi ad una totale edentulia rappresentano una fascia di clienti molto particolare. Essi si sentono ancora troppo giovani per una protesi totale rimovibile e desiderano protesi fisse immediate. Con questa brochure vengono illustrate ai pazienti in modo esauriente le possibilità di una riabilitazione a carico immediato con il protocollo terapeutico SKY fast & fixed.

REF 000 3420 I

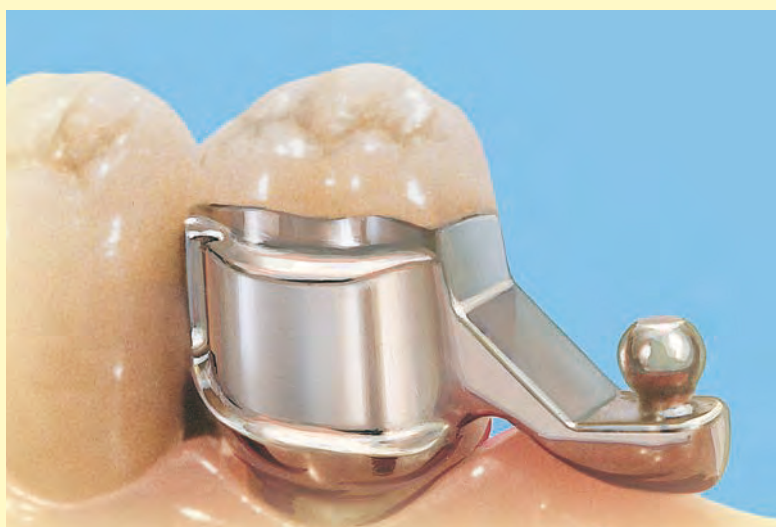


...nel bel mezzo...

I pazienti già edentuli hanno altre esigenze. E' possibile aiutare questi pazienti in modo ottimale con una protesi ancorata stabilmente sugli impianti. Questa brochure spiega come le protesi rimovibili possano essere ancorate in modo stabile, affinché il paziente possa nuovamente mangiare senza problemi e partecipare alla vita sociale senza alcun disagio.

REF 000 4220 I

Gli opuscoli sono disponibili gratuitamente!



Importanti informazioni per i tecnici che utilizzano gli attacchi bredent!

Per il perfetto e duraturo funzionamento degli attacchi è molto importante la stabilità della protesi rimovibile. Un fresaggio parallelo sulla corona del dente pilastro, abbinato ad un Interlock mesiale o a due coulisse contrapposte ed il corrispondente controfresaggio integrato sulla protesi rimovibile sono i presupposti essenziali ed un obbligo nella progettazione del lavoro. Devono essere assolutamente evitati movimenti destabilizzanti della protesi. I movimenti destabilizzanti portano quotidianamente ad un elevato numero d'inserzioni e disinserzioni degli attacchi snap, che in azione combinata con i depositi cristallini, formatisi nel cavo orale, possono determinare una prematura usura e pregiudicare la funzionalità degli attacchi.

bredent-Informationi dalla ricerca

Attacchi Vario-Kugel-Snap vks oc + sg

In base ai più recenti studi si è notato che in casi estremamente rari nel cavo orale può formarsi un deposito cristallino sui denti naturali, sulle protesi mobili e sulle protesi fisse.

Se, a causa di un'insufficiente igiene orale ed in casi estremamente rari, questi cristalli non vengono rimossi, possono depositarsi sulla superficie della matrice in resina. Pertanto si crea un effetto abrasivo sulla sfera della patrice, che può causare la perdita della ritenzione. Questo fenomeno inspiegabile e finora sconosciuto è stato riscontrato in casi estremamente rari ed, in rapporto agli attacchi Sfera-Snap venduti, uno ogni 5000 pazienti.

A tal fine consigliamo l'utilizzo di leghe dure e di informare i pazienti di pulire due volte al giorno i denti, la protesi mobile e soprattutto la protesi fissa, nonché di sottoporsi a regolari controlli dal proprio medico curante. Per il perfetto funzionamento degli attacchi Vario-Sfera-Snap è necessario che al momento dell'inserimento della protesi il paziente cerchi con il dito il punto di scatto ed effettui l'inserimento con una leggera pressione.

Interlock



- Applicazione rapida e sicura dell'interlock
- Il moncone non viene danneggiato durante il fresaggio dell'interlock
- Aprire il canale solo con una fresa per coulisse
- Spessore definito della parete di solo 0,4 mm

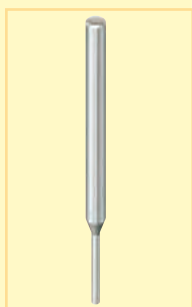
L'interlock viene integrato nella modellazione con il posizionatore al parallelo. Solo al termine viene eseguito il fresaggio.

Interlock parallelo e di 2°, in cera speciale ad elevato punto di fusione. Dopo aver determinato l'asse di inserzione, vengono realizzate le cappette in cera od in resina.

Interlock parallelo



8 pezzi
REF 430 0736 9

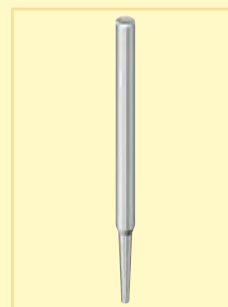


Posizionatore al parallelo
Interlock parallelo
1 pezzo
REF 360 0116 6

Interlock conico 2°



8 pezzi
REF 430 0736 8



Posizionatore al parallelo
Interlock 2°
1 pezzo
REF 360 0116 5



Un'applicazione rapida e sicura dell'interlock con fresaggio garantisce una rifinitura veloce.



L'interlock viene rifinito solo con la fresa per coulisse F538 2H 10. Il fresaggio viene eseguito come di consueto.



Il giusto interlock è la garanzia per una protesi rimovibile sicura e di lunga durata.

Dimensioni

| Articolo | REF | Ø | Larghezza | Altezza |
|--------------|------------|--------|------------|---------|
| Interlock 0° | 430 0736 9 | mm 0,9 | mm 2,2 | mm 6,0 |
| Interlock 2° | 430 0736 8 | mm 1,4 | mm 1,0/1,4 | mm 6,0 |

vks-oc

Gli attacchi a sfera devono essere lavorati in modo molto preciso per garantire un'applicazione sicura dal punto di vista funzionale. Si deve garantire la stabilità della protesi, per prevenire un sovraccarico, dovuto a micromovimenti della matrice e della patrice. L'attacco è stato creato solo per garantire la tenuta della protesi, non per sopportare un carico costante. Nel caso di utilizzo extracoronale è assolutamente necessario prevedere un fresaggio con interlock. In tal modo si ottiene la stabilità necessaria ed una migliore distribuzione del carico masticatorio. Grazie alla loro funzione snap, gli attacchi a sfera offrono al paziente maggior sicurezza, poichè egli avverte chiaramente l'avvenuto inserimento della protesi.

Indicazioni

- Cappette radicolari
- Utilizzo extracoronale
- Elementi di tenuta per barre
- Protesica implantare (solo vks-oc rs)
- Assemblaggio nella resina
- Fissaggio di scheletrati

Differenti versioni

- Vario-Kugel-Snap vks-oc 1,7 uni per cappette radicolari e soluzioni su barra
- Vario-Kugel-Snap vks-oc 2,2 uni per cappette radicolari e soluzioni su barra
- Vario-Kugel-Snap vks-oc 1,7 per un utilizzo extracoronale
- Vario-Kugel-Snap vks-oc 2,2 per un utilizzo extracoronale
- Vario-Kugel-Snap vks-oc rs 2,2 per differenti sistemi implantari
- Vario-Kugel-Snap vks-oc 1,7 sfera sostituibile
- Vario-Kugel-Snap vks-oc 2,2 sfera sostituibile

Caratteristiche

- Costi contenuti
- Lavorazione rapida e sicura
- Riduzione delle leghe per un'elevata biocompatibilità
- Soluzioni economiche grazie a patrici in resina calcinabile

Materiali

- Patrici
 - resina calcinabile
 - lega aurea da sovrafusione
- Matrici
 - resina termoplastica biocompatibile

Dimensioni

Gli attacchi a sfera Vario-Kugel-Snap vks-oc sono disponibili nelle grandezze da 1,7 e 2,2.

Le matrici hanno i seguenti valori di frizione:

verde 4N

gialla 6N

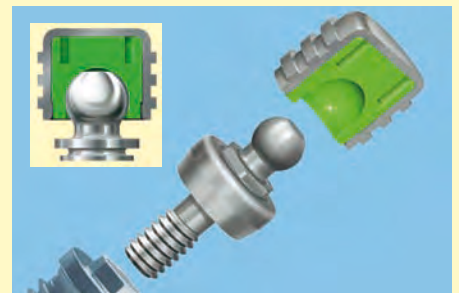
rossa 8N



vks-oc 1,7 / 2,2 uni per cappette radicolari e soluzioni su barra



vks-oc 1,7 / 2,2 per un utilizzo extracoronale



vks-oc rs 2,2 per diversi sistemi implantari



vks-oc 1,7 / 2,2 sfera sostituibile

Abutment vks-oc rs Ø mm 2,2



Nove tipi di abutment per impianti: Branemark, 3i, Steri-oss hex-Lock e Replace

La patrice dell'attacco a sfera è realizzata in titanio, grado 5, con un procedimento industriale di precisione. Questo garantisce un'elevata precisione della componentistica, lunga durata ed accertata biocompatibilità.

La vite dell'abutment a sfera vks-oc è dotata, in testa, di una parte rientrante vuota. Questo permette un perfetto adattamento dell'abutment a tutti gli impianti con esagono esterno. È necessario quindi fare una scelta precisa del diametro e dell'altezza dell'abutment.

Foto 1:1



Abutment vks-oc rs Ø mm 2,2
Ø mm 4, altezza mm 2
Completo di matrice da impronta
1 pezzo
REF 460 0004 2



Abutment vks-oc rs Ø mm 2,2
Ø mm 5, altezza mm 2
Completo di matrice da impronta
1 pezzo
REF 460 0005 2



Abutment vks-oc rs Ø mm 2,2
Ø mm 6, altezza mm 2
Completo di matrice da impronta
1 pezzo
REF 460 0006 2



Abutment vks-oc rs Ø mm 2,2
Ø mm 4, altezza mm 4
Completo di matrice da impronta
1 pezzo
REF 460 0004 4



Abutment vks-oc rs Ø mm 2,2
Ø mm 5, altezza mm 4
Completo di matrice da impronta
1 pezzo
REF 460 0005 4



Abutment vks-oc rs Ø mm 2,2
Ø mm 6, altezza mm 4
Completo di matrice da impronta
1 pezzo
REF 460 0006 4



Abutment vks-oc rs Ø mm 2,2
Ø mm 4, altezza mm 6
Completo di matrice da impronta
1 pezzo
REF 460 0004 6



Abutment vks-oc rs Ø mm 2,2
Ø mm 5, altezza mm 6
Completo di matrice da impronta
1 pezzo
REF 460 0005 6



Abutment vks-oc rs Ø mm 2,2
Ø mm 6, altezza mm 6
Completo di matrice da impronta
1 pezzo
REF 460 0006 6



vks-oc rs Ø mm 2,2
Transfert da laboratorio
Ø mm 4
2 pezzi
REF 460 0000 4



vks-oc rs Ø mm 2,2
Transfert da laboratorio
Ø mm 5
2 pezzi
REF 460 0000 5



vks-oc rs Ø mm 2,2
Transfert da laboratorio
Ø mm 6
2 pezzi
REF 460 0000 6

Accessori:



Cacciavite
per contrangolo
1 pezzo
REF 460 0001 0



Cacciavite
manuale corto
1 pezzo
REF 460 0001 1



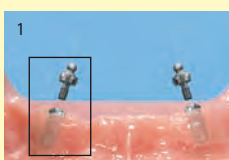
Goniometro
1 pezzo
REF 460 0010 0



vks-oc rs Ø mm 2,2
Montante assiale
2 pezzi
REF 460 0010 2
8 pezzi
REF 460 0010 8



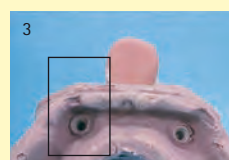
Matrici da impronta
2 pezzi
REF 460 0000 2
8 pezzi
REF 460 0000 8



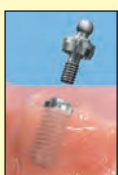
1
Dopo un efficace integrazione ossea dell'impianto aprire la mucosa ed avvitare l'apposito abutment vks-oc. Per l'avvitamento utilizzare un cacciavite vks-oc e non superare i 30 Ncm di torq.



2
Gli abutment sono disponibili con altezze di 2, 4 e 6 millimetri. Non sono necessari distanziatori. Gli abutment a sfera fungono anche da adattori gengivali. Prima dell'impronta posizionare la matrice del transfert sull'abutment a sfera.

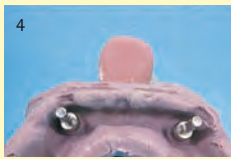


3
La matrice di trasferimento si trova nel cucchiaino dell'impronta. La posizione e la stabilità della matrice di trasferimento nel materiale da impronta, è garantita dagli anelli ritentivi.



➔ Alla pagina 133 del catalogo potete trovare importanti informazioni sui lavori con attacchi.

Abutment vks-oc rs Ø mm 2,2



Prima di sviluppare il modello vengono posizionati i transfert da laboratorio nelle matrici da impronta. Questo permette di trasferire fedelmente la posizione degli impianti.



Il modello indica con precisione la posizione dell'impianto. Normalmente gli impianti non sono paralleli tra loro, e pertanto possono presentarsi delle divergenze o delle convergenze anche tra più abutment con attacco a sfera.

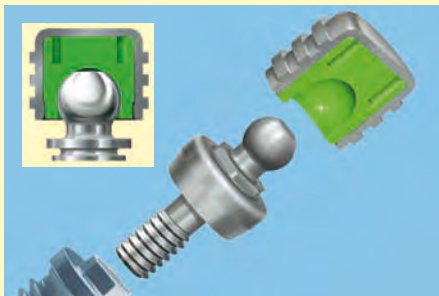


Il sistema vks-oc rs tollera divergenze, tra l'asse d'inserzione stabilita e gli impianti, fino a 15 gradi. Per poter facilmente individuare e misurare la divergenza degli impianti vengono posizionati i montanti assiali sui transfert da laboratorio.



Uno speciale goniometro permette di verificare le zone di tolleranza del sistema vks-oc. L'inclinazione dell'impianto (vedi foto) rimane all'interno della fascia di tolleranza, per cui questo caso potrà essere ottimamente risolto con il sistema vks-oc rs.

Matrici rigide per il fissaggio nella protesi in resina



Set

- 13 pezzi
 - 2 Matrici rigide, verdi
 - 2 Matrici rigide, gialle
 - 2 Matrici rigide, rosse
 - 2 Contenitori in metallo
 - 2 Cacciavite is
 - 1 Goniometro
 - 1 Chiavetta d'inserzione
 - 1 Posizionatore al parallelo vks
- REF 440 0066 4**



Matrici rigide
vks-oc rs Ø mm 2,2
verdi - ritenzione Snap
8 pezzi
REF 440 0070 8
50 pezzi
REF 440 0075 0



Matrici rigide
vks-oc rs Ø mm 2,2
rosse - ritenzione Snap
8 pezzi
REF 440 0090 8
50 pezzi
REF 440 0095 0

Accessori:



Matrici rigide
vks-oc rs Ø mm 2,2
gialle - ritenzione Snap
8 pezzi
REF 440 0080 8
50 pezzi
REF 440 0085 0



Chiavetta d'inserzione
vks-oc rs Ø mm 2,2
1 pezzo
REF 360 0116 1



Contenitori per matrici in titanio K per il fissaggio in resina
vks-oc rs Ø mm 2,2
2 pezzi
REF 440 0030 2
8 pezzi
REF 440 0030 8



Posizionatore al parallelo universale 2
vks-oc rs Ø mm 2,2
1 pezzo
REF 360 0116 0



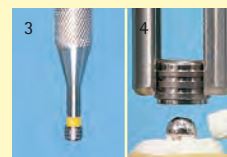
Estrattore per matrici
vks-oc Ø mm 2,2 + zg
1 pezzo
REF 310 0000 6



Le matrici devono essere posizionate sugli abutment degli impianti seguendo il parallelismo dell'asse d'inserzione della protesi. Quindi è necessario procedere come indicato nelle foto da 3 a 9.



Il posizionamento della matrice secondo l'asse degli impianti non è corretto in quanto le matrici sarebbero disassiate tra di loro. Questo influisce sulla funzione delle matrici.



Inserire le matrici in plastica gialle con la chiavetta d'inserzione nel contenitore in metallo. Con il posizionatore al parallelo universale 2, posizionare tutte le matrici parallelamente agli abutment.



Fissare la posizione della matrice con del gesso, sigillando accuratamente tutti i sottosquadri. Il basamento in gesso assicura il corretto posizionamento della matrice nelle successive fasi di lavorazione.



Per il montaggio dei denti utilizzare una base in resina. Fissare i contenitori metallici con della resina. Sulla base in resina montare i denti preconfezionati.



Per la prova nel cavo orale possono essere sfilate temporaneamente le matrici con la protesi in cera dal modello. Grazie al basamento in gesso (foto n. 5) è assicurato il riposizionamento in parallelo delle matrici.



Prima di zeppare la protesi, rimuovere le matrici dalla base in resina e posizionarle sugli abutment. Si può procedere alla zeppatura della protesi con diverse tecniche (tradizionale con pressatura, iniezione ecc.)



Con l'ausilio dell'estrattore si possono rimuovere le matrici in resina dai contenitori metallici.

Abutment vks-oc rs Ø mm 2,2

Matrici rigide per il fissaggio nello scheletrato



vks-oc rs Ø mm 2,2
Assemblaggio della matrice sugli abutment



Matrici rigide
vks-oc rs Ø mm 2,2
verdi - ritenzione Snap
8 pezzi
REF 440 0070 8
50 pezzi
REF 440 0075 0



Matrici rigide
vks-oc rs Ø mm 2,2
gialle - ritenzione Snap
8 pezzi
REF 440 0080 8
50 pezzi
REF 440 0085 0



Matrici rigide
vks-oc rs Ø mm 2,2
rosse - ritenzione Snap
8 pezzi
REF 440 0090 8
50 pezzi
REF 440 0095 0



**Contenitori per
matrici in titanio M**
vks-oc rs mm 2,2
per l'incollaggio o
la saldatura al laser
2 pezzi
REF 440 0020 2



**Contenitore per matrici
in cera, vks-oc rs mm 2,2**
8 pezzi
REF 440 0100 8
50 pezzi
REF 440 0105 0



**Matrici da duplicazione
contenitori**
vks-oc rs mm 2,2
8 pezzi
REF 440 0110 8



Estrattore per matrici
vks-oc Ø mm 2,2 + zg
1 pezzo
REF 310 0000 6

Accessori:



Adesivo DTK
REF 540 0010 6

Set

17 pezzi
2 Matrici rigide, verdi
2 Matrici rigide, gialle
2 Matrici rigide, rosse
2 Contenitori in titanio
2 Contenitori matrici in
cera
2 Matrici da duplicazione

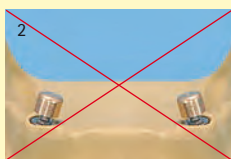
2 Cacciavite is
1 Goniometro
1 Chiavetta
d'inserzione
1 Posizionatore al
parallelo vks
REF 440 0066 5

➔ Alla pagina 133 del catalogo potete trovare importanti informazioni sui lavori con attacchi.

Abutment vks-oc rs Ø mm 2,2



Le matrici (qui: matrici da duplicazione) devono essere posizionate sugli abutment degli impianti seguendo il parallelismo dell'asse d'inserzione della protesi. Quindi è necessario procedere come indicato nelle foto da 3 a 13.



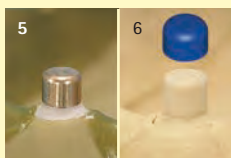
Il posizionamento delle matrici secondo l'asse degli impianti non è corretto in quanto le matrici sarebbero disassiate tra di loro. Questo influisce sulla funzione e sulla durata delle matrici.



Per permettere un posizionamento in parallelo delle matrici da duplicazione, queste vengono sistemate con il posizizzatore al parallelo sulle patri. Infine fissare con il gesso la posizione delle matrici da duplicazione.



Le zone di sottosquadro tra la matrice da duplicazione ed il modello vengono sigillate con del gesso. Il basamento in gesso assicura il corretto posizionamento della matrice nelle successive fasi di lavorazione.



Infine il modello viene preparato come di consueto per la realizzazione dello scheletrato; quindi scaricato con la cera e duplicato. La matrice da duplicazione crea lo spazio necessario per l'incollaggio.



Per la modellazione dello scheletrato sono disponibili dei contenitori delle matrici, preformati in cera. Questi assicurano il corretto spessore dello scheletrato nella zona delle matrici.



Lo scheletrato viene fuso, rifinito e lucidato come di consueto. La cassetta per l'incollaggio delle matrici deve essere solo sabbata (non rifinita con le frese).



Inserire con l'apposita chiave la matrice nel contenitore metallico. Per incollare il contenitore metallico allo scheletrato posizionarlo sugli abutment.



La base in gesso, creata durante il posizionamento in parallelo della matrice da duplicazione (vedi foto 4), permette di sistemare in parallelismo i contenitori metallici prima dell'incollaggio.



Sabbare la cassetta dello scheletrato e rivestirla con uno strato di adesivo DTK. Attenzione: sabbatrici a riciclo automatico compromettono, a causa dell'inquinamento della sabbia, la tenuta dell'adesivo DTK.



Inserire lo scheletrato sui contenitori metallici correttamente posizionati. Esercitare pressione affinché l'adesivo in eccesso fuoriesca dalle cassette dello scheletrato.



Infine il montaggio in cera, la prova estetica e la zeppatura della resina vengono eseguite come di consueto.

Dimensioni



| Articolo | REF | Filettatura | Altezza | Larghezza | Ø Sfera |
|--------------------|------------|-------------|---------|-----------|---------|
| vks-oc rs Ø mm 2,2 | 460 0004 2 | M2 x 0,4 | mm 2 | mm 4 | mm 2,2 |
| | 460 0004 4 | M2 x 0,4 | mm 4 | mm 4 | mm 2,2 |
| | 460 0004 6 | M2 x 0,4 | mm 6 | mm 4 | mm 2,2 |
| | 460 0005 2 | M2 x 0,4 | mm 2 | mm 5 | mm 2,2 |
| | 460 0005 4 | M2 x 0,4 | mm 4 | mm 5 | mm 2,2 |
| | 460 0005 6 | M2 x 0,4 | mm 6 | mm 5 | mm 2,2 |
| | 460 0006 2 | M2 x 0,4 | mm 2 | mm 6 | mm 2,2 |
| | 460 0006 4 | M2 x 0,4 | mm 4 | mm 6 | mm 2,2 |
| | 460 0006 6 | M2 x 0,4 | mm 6 | mm 6 | mm 2,2 |

Dimensioni



| Articolo | REF | Ø | Altezza |
|--|------------|--------|---------|
| Contenitori per matrici in titanio per l'applicazione nella resina | | | |
| vks-oc rs 2,2 | 440 0030 8 | mm 4,2 | mm 3,2 |
| Contenitori per matrici in titanio da incollaggio | | | |
| vks-oc rs 2,2 | 440 0020 2 | mm 4,0 | mm 3,2 |
| Matrice da duplicazione vks-oc rs 2,2 | 440 0110 8 | mm 4,4 | mm 3,4 |
| Matrici rigide vks-oc rs 2,2 | 440 0070 8 | mm 3,3 | mm 3,0 |
| | 440 0080 8 | mm 3,3 | mm 3,0 |
| | 440 0090 8 | mm 3,3 | mm 3,0 |

vks-oc utilizzo extracoronale – incollaggio nello scheletrato



L'attacco extracoronale vks-oc è da utilizzare in abbinamento al fresaggio. Questo assicura la stabilità dello scheletrato nonché il trasferimento dei carichi sul dente pilastro.

L'attacco vks-oc è disponibile con diverse inclinazioni. Questo permette un ottimale adattamento dell'attacco alla papilla.



Patrice vks-oc
Ø mm 1,7, 30°
8 pezzi
REF 430 0734 5
50 pezzi
REF 430 0734 6



Patrice vks-oc
Ø mm 1,7, 60°
8 pezzi
REF 430 0734 7
50 pezzi
REF 430 0734 8



Patrice vks-oc
Ø mm 2,2
8 pezzi
REF 430 0539 0
50 pezzi
REF 430 0556 0

Accessori:



Posizionatore al parallelo vks oc/sg,
1 pezzo
ph-vks 1,7
REF 430 0677 0
ph-vks 2,2
REF 360 0113 0

Set

22 pezzi
Vario-Kugel-Snap vks-oc 1,7 30°/60°
4 Rondelle di bloccaggio oc 1,7
1 Chiavetta d'inserzione vks 1,7
4 Matrici oc 1,7 - rosse, gialle, verdi
1 Posizionatore al parallelo ph-vks 1,7
2 Patrici oc 1,7 cad. 30° + 60°

REF 430 0734 9

Set

12 pezzi
Vario-Kugel-Snap vks-oc 2,2
2 Rondelle di bloccaggio oc 2,2
1 Chiavetta d'inserzione vks 2,2
2 Matrici oc 2,2 - rosse, gialle, verdi
1 Posizionatore al parallelo ph-vks 2,2
2 Patrici oc 2,2

REF 430 0531 0

Set

10 pezzi
Vario-Kugel-Snap vks-oc 2,2
2 Rondelle di bloccaggio oc 2,2
2 Matrici oc 2,2 - rosse, gialle, verdi
2 Patrici oc 2,2

REF 430 0534 0



Innanzitutto viene eseguita la modellazione in cera come di consueto e fresata la corona con appositi interlock o coulisse.



In base all'andamento della papilla, scegliere l'attacco con l'inclinazione corretta e posizionarlo in cresta con l'apposito strumento.



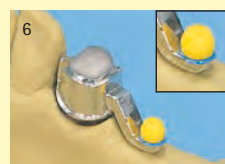
Fissare con della cera la patrice vks-oc alla corona.



Sigillare con della cera tutte le zone di contatto tra la patrice e la corona. La speciale resina calcinabile della patrice permette di eseguire una sola fusione.



La monofusione facilita la lavorazione. Dopo la fusione lucidare a specchio la sfera dell'attacco solo con spazzole in pelo di capra e cotone.



Dopo aver realizzato la parte primaria (vedi pag. 133) posizionare la rondella di bloccaggio e la matrice gialla sulla patrice.

Dimensioni

| Articolo | Ø | Inclinazione | Lunghezza | Altezza |
|----------------|--------------|--------------|-----------|---------|
| Patrice vks-oc | Sfera mm 1,7 | 30° | mm 5,8 | mm 3,9 |
| | Sfera mm 1,7 | 60° | mm 6,6 | mm 6,6 |
| | Sfera mm 2,2 | — | mm 6,7 | mm 7,5 |



➔ Alla pagina 133 del catalogo potete trovare importanti informazioni sui lavori con attacchi.

vks-oc utilizzo extracoronale – incollaggio nello scheletrato



Accessori:



Chiavetta d'inserzione
vks-oc Ø mm 1,7
1 pezzo
REF 430 0621 0



Transfert in metallo
vks-oc Ø mm 1,7
8 pezzi
REF 430 0662 0



Chiavetta d'inserzione
vks-oc Ø mm 2,2
1 pezzo
REF 430 0548 0



Transfert in metallo
vks-oc Ø mm 2,2
8 pezzi
REF 430 0548 2



Matrici vks-oc 1,7
rosse – ritenzione Snap forte
8 pezzi
REF 430 0656 0
50 pezzi
REF 430 0657 0



Matrici vks-oc 2,2
rosse – ritenzione Snap forte
8 pezzi
REF 430 0546 0
50 pezzi
REF 430 0548 3



Matrici vks-oc 1,7
gialle – ritenzione Snap media
8 pezzi
REF 430 0659 0
50 pezzi
REF 430 0658 0



Matrici vks-oc 2,2
gialle – ritenzione Snap media
8 pezzi
REF 430 0545 0
50 pezzi
REF 430 0549 0



Matrici vks-oc 1,7
verdi – ritenzione Snap ridotta
8 pezzi
REF 430 0655 0
50 pezzi
REF 430 0654 0



Matrici vks-oc 2,2
verdi – ritenzione Snap ridotta
8 pezzi
REF 430 0544 0
50 pezzi
REF 430 0548 4



Rondelle di bloccaggio
vks-oc 1,7
8 pezzi
REF 430 0652 0
50 pezzi
REF 430 0653 0



Rondelle di bloccaggio
vks-oc 2,2
12 pezzi
REF 430 0540 0
50 pezzi
REF 430 0548 5

vks-oc Ø mm 1,7 e vks-oc Ø mm 2,2: assemblaggio nello scheletrato



La rondella di bloccaggio deve essere scaricata fino alla zona basale per consentire un'inserzione ottimale della matrice nello scheletrato.



Realizzare il modello duplicato in rivestimento.



La modellazione in cera dello scheletrato: la matrice viene ricoperta con uno strato di cera dello spessore di circa 4 mm.







Lo scheletrato finito ed adattato pronto per il montaggio della matrice.



La matrice viene inserita con la speciale chiavetta. La ritenzione è assicurata dalla forma esterna della matrice. Per un eventuale sostituzione, rompere la matrice con una fresa a pallina o con l'estrattore per matrici.

Dimensioni

| Articolo | Ø | Altezza |
|---|--------|---------|
|  Matrice vks-oc 1,7 | mm 2,7 | mm 2,0 |
|  Matrice vks-oc 2,2 | mm 3,3 | mm 2,7 |
|  Rondella di bloccaggio vks-oc 1,7 | mm 2,8 | mm 0,4 |
|  Rondella di bloccaggio vks-oc 2,2 | mm 3,5 | mm 0,4 |

vks-oc uni



Utilizzo su cappe radicolari e su barre.

Le patrici vks-oc uni sono in resina calcinabile e vengono fuse assieme alle cappe radicolari. Sono facili nella lavorazione e presentano ottimi requisiti di biocompatibilità in quanto, utilizzando un'unica lega, non avvengono scambi elettrolitici di ioni nel cavo orale.

Le patrici vks-oc uni sono disponibili anche in lega da sovrafusione. Sono estremamente precise, poiché dopo la fusione non sono necessari lavori di rifinitura.



Patrice vks-oc uni
Ø mm 1,7
8 pezzi
REF 430 0676 0
50 pezzi
REF 430 0675 0



Patrice vks-oc uni
Ø mm 2,2
8 pezzi
REF 430 0538 0
50 pezzi
REF 430 0550 0



Patrice vks-oc uni
Ø mm 1,7
HL-Patrice in lega da sovrafusione
2 pezzi
REF 430 0701 0



Patrice vks-oc uni
Ø mm 2,2
HL-Patrice in lega da sovrafusione
2 pezzi
REF 430 0700 0

Accessori:



Posizionatore al parallelo vks oc/sg.
1 pezzo
ph-vks 1,7
REF 430 0677 0
ph-vks 2,2
REF 360 0113 0



Barre in cera

Barre in cera wstg 1,6
mm 1,6 x 8 x 50
ca. 65 pezzi
REF 430 0265 0

Barre in cera wstg 1,9
mm 1,9 x 4 x 50
ca. 120 pezzi
REF 430 0266 0

Barre in cera wstg 2,2
mm 2,2 x 6 x 50
ca. 65 pezzi
REF 430 0267 0



Posizionatore al parallelo 1,9-2,2 per barre wstg 1,9-2,2
1 pezzo
REF 430 0270 0

Dimensioni



| Articolo | REF | Ø | Altezza |
|-----------------------|------------|--------------|---------|
| Patrice vks-oc uni/HL | 430 0675 0 | Sfera mm 1,7 | mm 2,2 |
| | 430 0550 0 | Sfera mm 2,2 | mm 3,2 |

➔ Alla pagina 133 del catalogo potete trovare importanti informazioni sui lavori con attacchi.

vks-oc uni



1 Modellare la cappa radicolare come di consueto. Posizionare l'attacco vks-oc uni con il posizionatore al parallelo e fissarlo con la cera.



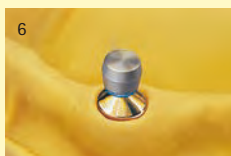
2 Rimuovere il posizionatore al parallelo e sigillare con la cera i punti di contatto tra la patrice dell'attacco e la cappa radicolare. La monofusione facilita la lavorazione.



3 La fusione avviene con le tecniche tradizionali. Dopo la fusione la sfera viene lucidata solo con spazzole in pelo di capra ed in cotone.



4 Posizionare la rondella di bloccaggio blu sulla patrice al di sotto dell'equatore della sfera. Inserire con l'apposita chiavetta la matrice nella matrice metallica.



6 Premere la matrice metallica con inserita la matrice in plastica sulla sfera. La rondella di bloccaggio garantisce il corretto parallelismo della matrice.



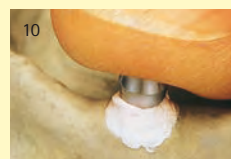
7 Per eventuali prove nel cavo orale fissare la matrice metallica con della resina alla base in resina.



8 Posizione della matrice metallica a montaggio effettuato. Esiguo lo spazio occupato. Prima della prova estetica (in cera) togliere le rondelle di bloccaggio e conservarle.



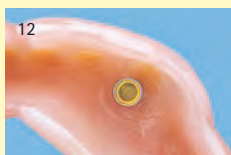
9 Posizionare la rondella di bloccaggio sulla patrice e sigillare con del silicone fluido. La zona, al di sopra dell'equatore della sfera, non deve essere ricoperta.



10 Prima che il silicone si sia indurito posizionare la matrice metallica con inserita la matrice in plastica.



11 Dopo l'indurimento del silicone zeppare la protesi come di consueto.



12 La protesi ultimata vista balsamente. Per variare il grado di ritenzione distruggere la matrice con una fresa a pallina e sostituirla con la matrice dall'effetto Snap desiderato.

Altra variante per barre



1 Sulla barra modellata e fresata viene posizionata, con l'apposito strumento, la patrice vks-oc uni e fissata con la cera.



2 Rimuovere il posizionatore al parallelo e sigillare con la cera le zone di contatto tra la patrice e la barra.



3 La fusione viene eseguita con la tecnica di fusione usuale. La sfera deve essere lucidata solo con delle spazzole in pelo di capra ed in cotone.

vks-oc uni



Matrici rigide per il fissaggio nella protesi in resina.



Matrice rossa

vks-oc Ø mm 1,7
ritenzione Snap forte
8 pezzi

REF 430 0656 0

vks-oc Ø mm 2,2

8 pezzi

REF 430 0546 0



Matrice verde

vks-oc Ø mm 1,7
ritenzione Snap ridotta
8 pezzi

REF 430 0655 0

vks-oc Ø mm 2,2

8 pezzi

REF 430 0544 0



Matrice gialla

vks-oc Ø mm 1,7
ritenzione Snap media
8 pezzi

REF 430 0659 0

vks-oc Ø mm 2,2

8 pezzi

REF 430 0545 0



Matrice in metallo

mmg vks-oc Ø mm 1,7
2 pezzi

REF 430 0697 0

8 pezzi

REF 430 0661 0

mmg vks-oc Ø mm 2,2
2 pezzi

REF 430 0696 0

8 pezzi

REF 430 0547 0

Accessori:



Chiavetta d'inserzione

vks-oc Ø mm 1,7

1 pezzo

REF 430 0621 0



Transfert in metallo

vks-oc Ø mm 2,2

8 pezzi

REF 430 0548 2



Contenitori per matrici in titanio tmg

vks-oc Ø mm 1,7

2 pezzi

REF 430 0699 0

vks-oc Ø mm 2,2

2 pezzi

REF 430 0698 0



Transfert in metallo

vks-oc Ø mm 1,7

8 pezzi

REF 430 0662 0



Chiavetta d'inserzione

vks-oc Ø mm 2,2

1 pezzo

REF 430 0548 0



Rondelle di bloccaggio

vks-oc Ø mm 1,7

8 pezzi

REF 430 0652 0

vks-oc Ø mm 2,2

12 pezzi

REF 430 0540 0

Set

Vario-Kugel-Snap vks universale 1,7

14 pezzi

2 Matrici oc 1,7 - rosse, gialle, verdi

2 Matrici in metallo oc 1,7

2 Rondelle di bloccaggio oc 1,7

2 Patrici uni 1,7

1 Chiavetta d'inserzione vks 1,7

1 Posizionatore al parallelo vks 1,7

REF 430 0674 0

Set

Vario-Kugel-Snap vks universale 2,2

14 pezzi

2 Matrici oc 2,2 - rosse, gialle, verdi

2 Matrici in metallo 2,2

2 Rondelle di bloccaggio oc 2,2

2 Patrici uni 2,2







1 Chiavetta d'inserzione vks 2,2

1 Posizionatore al parallelo vks 2,2

REF 430 0532 0

Avvertenza: sulle cappe radicolari vengono posizionate in parallelo sia le matrici vks-oc (solo rigide) che le matrici vks-oc rs (a scelta rigide od a resilienza) per mezzo della rondella di bloccaggio. Le istruzioni d'uso per le matrici vks-oc e vks-oc rs sono identiche. **Attenzione:** tra le matrici vks-oc e quelle vks-oc rs varia la componentistica: rondelle di bloccaggio, matrici in metallo e chiavetta d'inserzione.

Dimensioni

| Articolo | REF | Ø | Altezza |
|---|------------|--------|---------|
|  Matrice in metallo vks-oc 1,7 | 430 0697 0 | mm 3,5 | mm 2,3 |
|  Contenitori per matrici in titanio vks-oc 1,7 | 430 0699 0 | mm 3,5 | mm 2,3 |
|  Matrice in metallo vks-oc 2,2 | 430 0696 0 | mm 4,3 | mm 3,1 |
|  Contenitori per matrici in titanio vks-oc 2,2 | 430 0698 0 | mm 4,3 | mm 3,1 |
|  Matrici vks-oc 1,7 | 430 0655 0 | mm 2,7 | mm 2,0 |
| | 430 0659 0 | mm 2,7 | mm 2,0 |
| | 430 0656 0 | mm 2,7 | mm 2,0 |
| Matrici vks-oc 2,2 | 430 0544 0 | mm 3,3 | mm 2,7 |
| | 430 0545 0 | mm 3,3 | mm 2,7 |
| | 430 0546 0 | mm 3,3 | mm 2,7 |
|  Rondella di bloccaggio vks-oc 1,7 | 430 0652 0 | mm 2,8 | mm 0,4 |
| Rondella di bloccaggio vks-oc 2,2 | 430 0540 0 | mm 3,5 | mm 0,4 |

➔ Alla pagina 133 del catalogo potete trovare importanti informazioni sui lavori con attacchi.

vks-oc uni



Utilizzo su cappe radicolari per incollaggio nello scheletrato.



Patrice vks-oc uni
 Ø mm 1,7
 8 pezzi
REF 430 0676 0
 50 pezzi
REF 430 0675 0



Patrice vks-oc uni
 Ø mm 1,7
 HL-Patrice in lega da sovrafusione
 2 pezzi
REF 430 0701 0



Patrice vks-oc uni
 Ø mm 2,2
 8 pezzi
REF 430 0538 0
 50 pezzi
REF 430 0550 0



Patrice vks-oc uni
 Ø mm 2,2
 HL-Patrice in lega da sovrafusione
 2 pezzi
REF 430 0700 0

Accessori:



Posizionatore al parallelo vks oc/sg,
 1 pezzo
 ph-vks 1,7
REF 430 0677 0
 ph-vks 2,2
REF 360 0113 0



1 Modellare la cappa radicolare come di consueto. Posizionare l'attacco vks-oc uni con il posizionatore al parallelo e fissarlo con la cera.



2 Rimuovere il posizionatore al parallelo e sigillare con la cera i punti di contatto tra la patrice dell'attacco e la cappa radicolare. La monofusione facilita la lavorazione.



3 La fusione avviene con le tecniche tradizionali. Dopo la fusione la sfera viene lucidata solo con spazzole in pelo di capra ed in cotone.



4 Sigillare le zone di sottosquadro tra la cappa radicolare e la rondella di bloccaggio con della cera. Scaricare il modello e duplicarlo come di consueto.



5 Per la modellazione dello scheletrato alloggiare i contenitori delle matrici preformati in cera. Questi assicurano il corretto spessore dello scheletrato nella zona delle matrici. Completare la modellazione dello scheletrato.

Dimensioni



| Articolo | REF | Ø | Altezza |
|-----------------------|------------|--------------|---------|
| Patrice vks-oc uni/HL | 430 0675 0 | Sfera mm 1,7 | mm 2,2 |
| | 430 0550 0 | Sfera mm 2,2 | mm 3,2 |

vks-oc uni



Matrici rigide
vks-oc rs Ø mm 2,2
verdi - ritenzione Snap
ridotta
8 pezzi
REF 440 0070 8



Matrici rigide
vks-oc rs Ø mm 2,2
gialle - ritenzione
Snap media
8 pezzi
REF 440 0080 8



Matrici rigide
vks-oc rs Ø mm 2,2
rosse - ritenzione
Snap forte
8 pezzi
REF 440 0090 8



**Contenitori per
matrici in titanio M**
vks-oc rs 2,2
per l'incollaggio o
la saldatura al laser
2 pezzi
REF 440 0020 2



**Contenitori per
matrici in cera**
vks-oc rs 2,2
8 pezzi
REF 440 0100 8
50 pezzi
REF 440 0105 0



**Rondelle di
bloccaggio**
vks-oc rs 2,2
8 pezzi
REF 440 0010 8



Matrici da duplicazione
vks-oc rs 2,2
8 pezzi
REF 440 0110 8



Estrattore per matrici
vks-oc Ø mm 2,2 + zg
1 pezzo
REF 310 0000 6

Set

Vario-Kugel-Snap

vks-oc rs 2,2

20 pezzi

2 Matrici rigide rosse, gialle, verdi

2 Contenitori per matrici in titanio M

2 Matrici da duplicazione incl. 2 matrici
rigide gialle

2 Contenitori per matrici in cera

2 Rondelle di bloccaggio

2 Patrici vks uni 2,2

1 Chiavetta d'inserzione

1 Posizionatore al parallelo

REF 440 0001 0

Accessori:



Chiavetta d'inserzione

vks-oc rs Ø mm 2,2

1 pezzo

REF 360 0116 1



Posizionatore al parallelo universale 2

vks-oc rs Ø mm 2,2

1 pezzo




REF 360 0116 0



Adesivo DTK

REF 540 0010 6

Dimensioni

| Articolo | REF | Ø | Altezza |
|--|------------|--------|---------|
|  Contenitori per matrici in titanio da incollaggio vks-oc rs 2,2 | 440 0020 2 | mm 4,0 | mm 3,2 |
|  Matrice da duplicazione vks-oc rs 2,2 | 440 0110 8 | mm 4,4 | mm 3,4 |
|  Rondella di bloccaggio vks-oc rs 2,2 | 440 0010 8 | mm 4,4 | mm 0,75 |

10 ANNI DEL SISTEMA IMPLANTARE SKY UNA SINTESI DEL QUADRO COMPLETO DI QUESTO SISTEMA E' PUBBLICATA NELLO SCIENTIFIC BOOK 2012

DALLA SCIENZA ALLA PRASSI QUOTIDIANA, UN SISTEMA PROIETTATO AL FUTURO A LIVELLO INTERNAZIONALE

Le 136 pagine dello Scientific Book contengono nella prima parte gli abstract delle conferenze, dei corsi di eccellenza e dei workshop, che hanno avuto luogo durante il Meeting SKY 2012, mentre nella seconda parte la presentazione dei poster scientifici e clinici. I poster scientifici illustrano i risultati attuali delle ricerche condotte sulla famiglia degli impianti SKY (blueSKY, SKY classic, whiteSKY e miniSKY). Oltre a ciò vengono riportati i risultati della terapia fotodinamica HELBO (aPDT) e dei materiali per la rigenerazione. I poster clinici presentano le soluzioni protesiche offerte dai sistemi implantari SKY, miniSKY e whiteSKY in combinazione con i materiali bredent.

Nella terza ed ultima parte è presente una panoramica delle pubblicazioni nazionali ed internazionali di articoli scientifici sul sistema implantare SKY e sugli impianti in zirconio whiteSKY.

E' convinzione degli autori e della bredent group che lo Scientific Book 2012, grazie ai molti suggerimenti offerti, possa costituire un valido aiuto per la prassi quotidiana.



REF 9929740D (versione in lingua tedesca)
REF 992974GB (versione in lingua inglese)

vks-oc sfera sostituibile



Sicurezza, precisione e biocompatibilità grazie ad una sfera in titanio facilmente sostituibile.



Sfera in titanio
vks-oc/sg 1,7
1 pezzo
REF 450 0005 6



Sfera in titanio
vks-oc/sg 2,2
1 pezzo
REF 450 0004 7



Alloggio
vks-oc 1,7
1 pezzo
Lega HSL
REF 450 0005 4
Platino-Iridio
REF 450 0005 5



Alloggio
vks-oc 2,2
1 pezzo
Lega HSL
REF 450 0004 6
Platino-Iridio
REF 450 0005 3

Set

vks-oc 1,7 sfera sostituibile
5 pezzi
1 Sfera in titanio
1 Alloggio

1 Vite di fissaggio M 1,6
1 Cacciavite
1 Posizionatore al parallelo

REF 450 0005 8

Accessori:



Posizionatore al parallelo vks oc/sg,
1 pezzo
ph-vks 1,7
REF 430 0677 0
ph-vks 2,2
REF 360 0113 0



Cacciavite corto, esagonale
1 pezzo
REF 330 0069 0

Set

vks-oc 2,2 sfera sostituibile
5 pezzi
1 Sfera in titanio
1 Alloggio

1 Vite di fissaggio M2
1 Cacciavite
1 Posizionatore al parallelo

REF 450 0004 5



Vite di fissaggio M 2
1 pezzo
REF 450 0004 8
M 1,6
1 pezzo
REF 450 0005 7



Cacciavite Sfera in titanio vks oc/sg 1,7
1 pezzo
REF 330 0116 4



Filettatore per sfera sostituibile vks 1,7
1 pezzo
REF 460 0011 7



Filettatore per sfera sostituibile vks 2,2
1 pezzo
REF 460 0012 2

➔ Alla pagina 133 del catalogo potete trovare importanti informazioni sui lavori con attacchi.

vks-oc sfera sostituibile



1 La sfera viene avvitata leggermente nell'alloggio e afferrata con il posizionario al parallelo.



2 La patrice dell'attacco viene fissata in parallelo alla modellazione in cera.



7 Proseguire la lavorazione con matrici rigide vks-oc 2,2 mm,



3 Con il cacciavite viene svitata la sfera in senso anti-orario dall'alloggio.



4 Prima di mettere in rivestimento il modellato, la sfera deve essere sostituita con la vite di fissaggio.



5 La parte filettata della vite di fissaggio deve essere ricoperta con della grafite colloidale prima di essere avvitata nell'alloggio.







6 L'oggetto fuso viene sabbiato e la vite di fissaggio viene rimossa. Rifinite il perno radicolare, avvitare la sfera e lucidarla a specchio con la pasta lucidante per titanio.



9 o con le matrici rigide vks-oc rs 2,2 mm

Dimensioni

| Articolo | REF | Ø | Filettatura | Altezza |
|---|------------|--------------|-------------|---------|
|  Sfera in titanio vks-oc/sg 1,7 | 450 0005 6 | Sfera mm 1,7 | M 1,6 x 0,2 | mm 2,9 |
|  Sfera in titanio vks-oc/sg 2,2 | 450 0004 7 | Sfera mm 2,2 | M 2 x 0,25 | mm 3,5 |
|  Alloggio vks-oc 1,7 | 450 0005 4 | mm 3,4 | — | mm 1,7 |
|  Alloggio vks-oc 2,2 | 450 0004 6 | mm 3,4 | — | mm 1,7 |

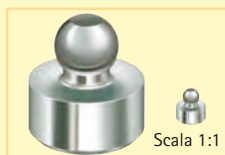
vks-oc/sg sfera sostituibile da incollaggio



Perno da modellazione 1,7
1 pezzo
REF 450 0007 3



Alloggio in titanio 1,7
2 pezzi
REF 450 0007 4



Perno da modellazione 2,2
1 pezzo
REF 450 0007 5



Alloggio in titanio 2,2
2 pezzi
REF 450 0007 6

Accessori:



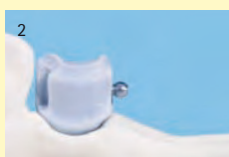
Adesivo DTK
REF 540 0010 6

Perno da modellazione per oc e sg.

Alloggi in titanio per incollaggio come valida alternativa agli alloggi in lega da sovrافusione.



Integrare il perno da modellazione con il posizionatore al parallelo nella modellazione in base all'asse d'inserzione.



La forma del perno permette di creare la sede per l'incollaggio dell'alloggio filettato.



Rimuovere il perno, prima della messa in rivestimento.



Dopo la lucidatura della sfera in titanio avvitare la stessa nell'alloggio e con l'aiuto del posizionatore al parallelo incollarlo con l'adesivo DTK nella sede metallica precedentemente sabbata.



Applicare la matrice sulla sfera in titanio e procedere come di consueto.



Lo stesso perno da modellazione viene utilizzato anche nella lavorazione delle cappe radicolari con l'attacco vks-oc.

Dimensioni



| Articolo | REF | Filettatura | Altezza |
|-----------------------------------|------------|-------------|---------|
| Alloggio in titanio vks-oc/sg 1,7 | 450 0007 4 | M 1,6 x 0,2 | 1,9 mm |
| Alloggio in titanio vks-oc/sg 2,2 | 450 0007 6 | M 2 x 0,25 | 1,9 mm |

vks-sg

Gli attacchi a sfera devono essere lavorati in modo molto preciso per garantire un'applicazione sicura dal punto di vista funzionale. Si deve garantire la stabilità della protesi, per prevenire un sovraccarico, dovuto a micromovimenti della matrice e della patrice. L'attacco è stato creato solo per garantire la tenuta della protesi, non per sopportare un carico costante. Nel caso di utilizzo extracoronale è assolutamente necessario prevedere un fresaggio integrato con interlock. In tal modo si ottiene la stabilità necessaria ed una migliore distribuzione del carico masticatorio. Grazie alla loro funzione snap, gli attacchi a sfera offrono al paziente maggior sicurezza, poichè egli avverte chiaramente l'avvenuto inserimento della protesi.

Indicazioni

- Utilizzo extracoronale
- Elementi di tenuta per barre
- Fissaggio dello scheletrato

Differenti versioni

- Vario-Kugel-Snap vks-sg sv 1,7
- Vario-Kugel-Snap vks-sg 1,7
- Vario-Kugel-Snap vks-sg 2,2
- Vario-Kugel-Snap vks-sg 1,7 sfera sostituibile
- Vario-Kugel-Snap vks-sg 2,2 sfera sostituibile
- Vario-Kugel-Snap vks-sg 1,7 patrici a barra
- Vario-Kugel-Snap vks-sg 2,2 patrici a barra

Caratteristiche

- Costi contenuti
- Lavorazione rapida e sicura
- Riduzione delle leghe per un'elevata biocompatibilità
- Soluzioni economiche grazie a patrici in resina calcinabile

Materiali

- Patrici
 - resina calcinabile
 - lega aurea da sovrafusione
- Matrici
 - resina termoplastica biocompatibile

Dimensioni

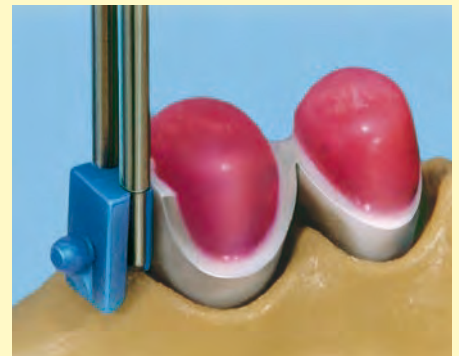
Gli attacchi a sfera Vario-Kugel-Snap vks-oc sono disponibili nelle grandezze da 1,7 e 2,2.

Le matrici hanno i seguenti gradi di frizione:

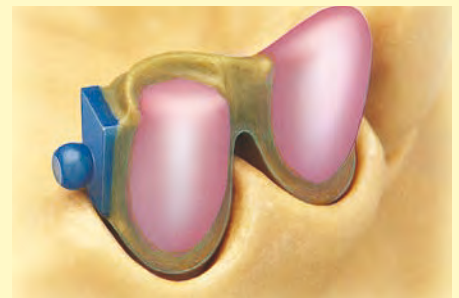
verdi 4N

gialle 6N

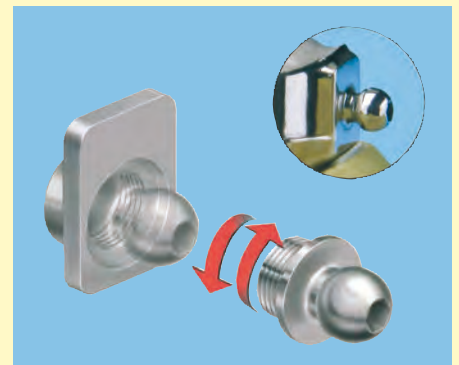
rosse 8N



vks-sg sv 1,7



vks-sg 1,7 / 2,2

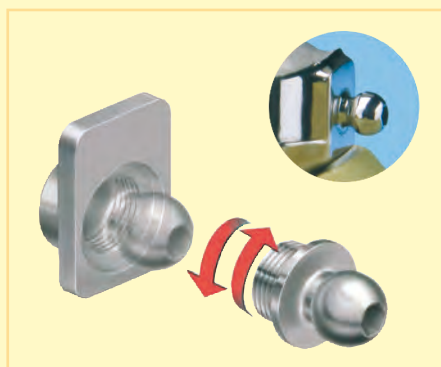


vks-sg 1,7 / 2,2 sfera sostituibile



vks-sg 1,7 / 2,2 patrice a barra

vks-sg sfera sostituibile



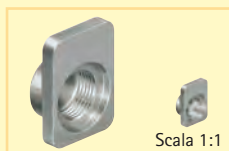
Sicurezza, precisione e biocompatibilità grazie ad alloggi in lega da sovrafusione e ad una sfera in titanio sostituibile.



Alloggio vks-sg 1,7
1 pezzo
Lega HSL
REF 450 0005 9
Platino-Iridio
REF 450 0006 0



Sfera in titanio vks-oc/sg 1,7
1 pezzo
REF 450 0005 6



Alloggio vks-sg 2,2
1 pezzo
Lega HSL
REF 450 0005 1
Platino-Iridio
REF 450 0005 2



Sfera in titanio vks-oc/sg 2,2
1 pezzo
REF 450 0004 7

Set

vks-sg 1,7
Sfera sostituibile
8 pezzi
1 Matrice vks-sg 1,7 cad. verde, gialla e rossa
1 Sfera in titanio

1 Alloggio
1 Vite di fissaggio
1 Cacciavite
1 Posizionatore al parallelo

REF 450 0006 1

Set

vks-sg 2,2
Sfera sostituibile
8 pezzi
1 Matrice vks-sg 2,2 cad. verde, gialla e rossa
1 Sfera in titanio

1 Alloggio
1 Vite di fissaggio
1 Cacciavite
1 Posizionatore al parallelo

REF 450 0004 9

Accessori:



Posizionatore al parallelo vks-oc/sg,
1 pezzo
ph-vks 1,7
REF 430 0677 0
ph-vks 2,2
REF 360 0113 0



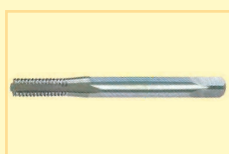
Cacciavite corto, esagonale
1 pezzo
REF 330 0069 0



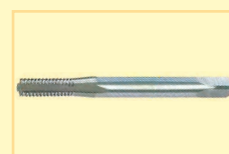
Vite di fissaggio M 2
1 pezzo
REF 450 0004 8
M 1,6
1 pezzo
REF 450 0005 7



Cacciavite per attacco a sfera sostituibile vks-oc/sg 1,7
1 pezzo
REF 330 0116 4



Filettatore per sfera sostituibile vks 1,7
1 pezzo
REF 460 0011 7



Filettatore per sfera sostituibile vks 2,2
1 pezzo
REF 460 0012 2

➔ Alla pagina 133 del catalogo potete trovare importanti informazioni sui lavori con attacchi.

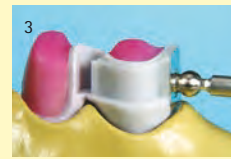
vks-sg sfera sostituibile



1 La sfera viene avvitata leggermente nell'alloggio ed afferrata con il posizionatore al parallelo.



2 La patrice dell'attacco viene fissata seguendo il parallelismo del fresaggio alla modellazione in cera.



3 Con il cacciavite viene svitata la sfera in senso anti-orario dall'alloggio.



4 Prima di mettere in rivestimento il modellato, la sfera deve essere sostituita con la vite di fissaggio.



5 La parte filettata della vite di fissaggio deve essere ricoperta con della grafite colloidale prima di essere avvitata nell'alloggio.



6 L'oggetto fuso viene sabbiato e la vite di fissaggio viene rimossa. Le corone vengono rifinite e la sfera in titanio viene avvitata.



7 La sfera in titanio viene lucidata a specchio con della pasta lucidante per titanio.



8 La matrice gialla viene posizionata sulla sfera ed il modello viene preparato per la duplicazione. Successiva lavorazione con il Vario-Kugel-Snap vks-sg.

Dimensioni



| Articolo | REF | Ø | Profondità | Filettatura | Larghezza | Altezza |
|---------------------------------------|------------|--------------|------------|-------------|-----------|---------|
| Sfera in titanio vks-oc/sg 1,7 | 450 0005 6 | Sfera mm 1,7 | | M 1,6 x 0,2 | | mm 2,9 |
| Sfera in titanio vks-oc/sg 2,2 | 450 0004 7 | Sfera mm 2,2 | | M 2 x 0,25 | | mm 3,5 |
| Alloggio HSL vks-sg 1,7 | 450 0005 9 | – | mm 1,7 | mm 1,7 | mm 3,0 | mm 4,0 |
| Alloggio Platino-Iridio vks-sg 1,7 | 450 0006 0 | – | mm 1,7 | mm 1,7 | mm 3,0 | mm 4,0 |
| Alloggio HSL vks-sg 2,2 | 450 0005 1 | – | mm 1,7 | – | mm 3,9 | mm 5,1 |
| Alloggio Platino-Iridio HL vks-sg 2,2 | 450 0005 2 | – | mm 1,7 | – | mm 3,9 | mm 5,1 |

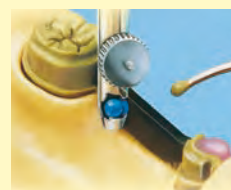
Quadro completo dei prodotti



Con fresaggio integrato.



Per applicazioni individuali.



Selle con barra fresata per riabilitazioni complesse.



Matrice verde - per una ridotta frizione soft-snap
Ricambi:
Ø mm 1,7
8 pezzi
REF 430 0668 0
Ø mm 2,2
8 pezzi
REF 430 0541 0



Matrice gialla - per una normale frizione soft-snap
Ricambi:
Ø mm 1,7
8 pezzi
REF 430 0666 0
Ø mm 2,2
8 pezzi
REF 430 0542 0



Matrice rossa - per una forte frizione soft-snap
Ricambi:
Ø mm 1,7
8 pezzi
REF 430 0664 0
Ø mm 2,2
8 pezzi
REF 430 0543 0



Vario-Kugel-Snap vks-sg/uni 1,7
Ricambi:
Patrici
8 pezzi
REF 430 0735 3



Patrice sg
Ricambi:
Ø mm 1,7
8 pezzi
REF 430 0670 0
Ø mm 2,2
8 pezzi
REF 430 0537 0



Patrice universale
Ricambi:
Ø mm 1,7
8 pezzi
REF 430 0676 0
Ø mm 2,2
8 pezzi
REF 430 0538 0



vks-Patrice universale in lega HSL
Ricambi:
Ø mm 1,7
2 pezzi
REF 430 0701 0
Ø mm 2,2
2 pezzi
REF 430 0700 0



Posizionatore al parallelo vks oc/sg,
1 pezzo
ph-vks 1,7
REF 430 0677 0
ph-vks 2,2
REF 360 0113 0



Chiavetta d'inserzione vks-oc Ø mm 1,7
1 pezzo
REF 430 0621 0
vks-oc Ø mm 2,2
1 pezzo
REF 430 0548 0



Transfert in metallo
vks-oc Ø mm 1,7
8 pezzi
REF 430 0662 0
vks-oc Ø mm 2,2
8 pezzi
REF 430 0548 2



Posizionatore al parallelo universale
per vks-sg/sv
REF 360 0115 1

Set

vks set completo oc/sg 35 pezzi REF 430 0530 0
vks set sg/uni 1,7 25 pezzi REF 430 0651 0
vks set sg/2,2 10 pezzi REF 430 0533 0
vks set sg 1,7 10 pezzi REF 430 0673 0
vks set sg/sv 1,7 9 pezzi REF 430 0735 2

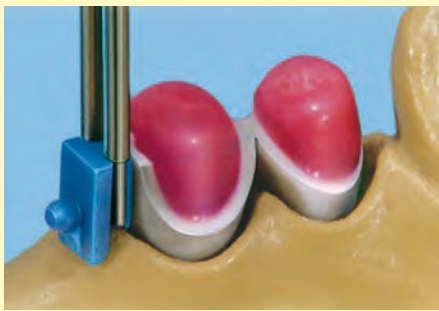


Dimensioni

| Articolo | REF | Profondità | Larghezza | Altezza |
|-----------------------|------------|------------|-----------|--------------|
| Patrice vks-sg 1,7 | 430 0670 0 | mm 2,7 | mm 3,0 | mm 4,1 |
| Patrice vks-sg 1,7 sv | 430 0735 3 | mm 4,3 | mm 3,5 | mm 4,5 x 5,5 |
| Patrice vks-sg 2,2 | 430 0537 0 | mm 3,5 | mm 3,8 | mm 5,4 |
| Matrice vks-sg 1,7 | 430 0668 0 | mm 2,3 | mm 3,2 | mm 3,1 |
| | 430 0666 0 | mm 2,3 | mm 3,2 | mm 3,1 |
| | 430 0664 0 | mm 2,3 | mm 3,2 | mm 3,1 |
| Matrice vks-sg 2,2 | 430 0541 0 | mm 2,85 | mm 4,2 | mm 4,1 |
| | 430 0542 0 | mm 2,85 | mm 4,2 | mm 4,1 |
| | 430 0543 0 | mm 2,85 | mm 4,2 | mm 4,1 |

➔ Alla pagina 133 del catalogo potete trovare importanti informazioni sui lavori con attacchi.

Quadro completo dei prodotti



Fresaggio integrato vks-sg/sv 1,7

La patrice sg/sv 1,7 mm del nuovo attacco Snap senza l'ausilio di un braccio fresato permette una modellazione esteticamente ed anatomicamente migliore.



Vario-Kugel-Snap vks-sg/sv 1,7 Set
REF 430 0735 2



Posizionatore al parallelo universale per la patrice sg/sv 1,7
La forma particolarmente sottile facilita il posizionamento in prossimità della corona.
REF 360 0115 1



1 Dopo la fusione non bisogna rifinire la sfera o le superfici di frizione dell'attacco.



2 Le superfici lucidate a specchio sono il presupposto per un perfetto adattamento della frizione Soft-Snap.



3 Duplicare sempre con la matrice gialla al fine di ottenere una cassetta ottimale. Questo permette di variare in modo individuale le diverse frizioni Soft-Snap.



4 Il modello in rivestimento può essere eseguito come di consueto.

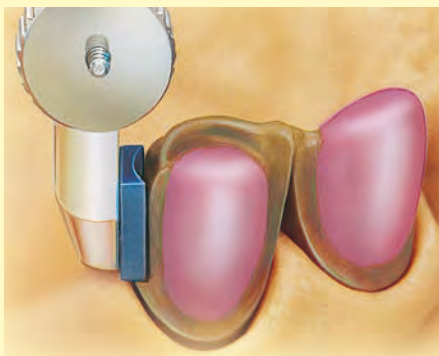


5 La forma precisa della matrice viene integrata nella modellazione dello scheletrato.



6 La parte secondaria con la matrice posizionata garantiscono una frizione Soft-Snap permanente.

Per il perfetto funzionamento dell'attacco Vario-Kugel-Snap è necessario che, all'atto dell'inserimento della protesi, il paziente cerchi con il dito il punto di scatto ed effettui l'inserimento con una leggera pressione.



vks-sg per estensioni libere



Patrice sg
La parte concava della patrice e la superficie liscia permettono una lavorazione più precisa ed esatta.

Per la garanzia di durata delle matrici degli attacchi Vario-Kugel-Snap è necessario effettuare un fresaggio con coulisse contrapposte o con un Interlock sulla corona.



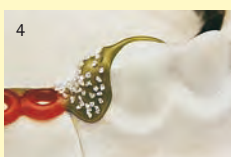
1 La parte concava della patrice sg permette un più vicino posizionamento alle corone.



2 Il diametro della sfera non può più essere variato.



3 Nel bloccare i sottosquadri controllare che la matrice sia posizionata parallela.



4 La modellazione dello scheletrato deve avvolgere tutta la matrice.

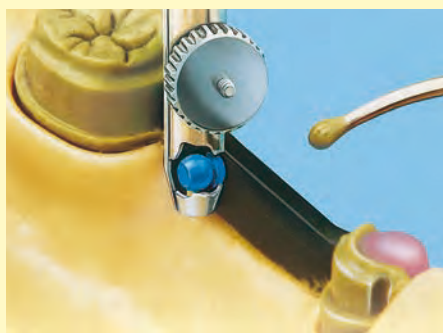


5 Lo scheletrato viene rifinito ed adattato come di consueto. Durante il bagno elettrolitico proteggere l'alloggio della matrice con della cera.



6 Posizionare la matrice prescelta con la chiave d'inserzione.

Quadro completo dei prodotti



Per applicazioni individuali



Patrice universale
Ricambi:
Ø mm 1,7
8 pezzi
REF 430 0676 0
Ø mm 2,2
8 pezzi
REF 430 0538 0



vks-Patrice universale in lega HSL
Ricambi:
Ø mm 1,7
2 pezzi
REF 430 0701 0
Ø mm 2,2
2 pezzi
REF 430 0700 0



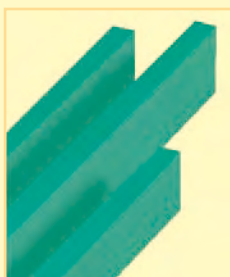
Matrice verde - per una ridotta frizione soft-snap
Ricambi:
Ø mm 1,7
8 pezzi
REF 430 0668 0
Ø mm 2,2
8 pezzi
REF 430 0541 0



Matrice gialla - per una normale frizione soft-snap
Ricambi:
Ø mm 1,7
8 pezzi
REF 430 0666 0
Ø mm 2,2
8 pezzi
REF 430 0542 0



Matrice rossa - per una forte frizione soft-snap
Ricambi:
Ø mm 1,7
8 pezzi
REF 430 0664 0
Ø mm 2,2
8 pezzi
REF 430 0543 0



Barre in cera fresabili
mm 1,6 x 8 x 50
REF 430 0265 0
mm 1,9 x 4 x 50
REF 430 0266 0
mm 2,2 x 6 x 50
REF 430 0267 0



Posizionatore al parallelo vks oc/sg
1 pezzo
ph-vks 1,7
REF 430 0677 0
ph-vks 2,2
REF 360 0113 0



Chiavetta d'inserzione vks-oc Ø mm 1,7
1 pezzo
REF 430 0621 0
vks-oc Ø mm 2,2
1 pezzo
REF 430 0548 0



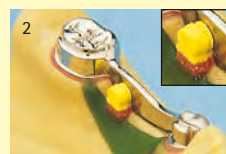
Posizionatore al parallelo per barre in cera

Posizionatore al parallelo 1,6 per barre wstg 1,6,
1 pezzo
REF 430 0623 0

Posizionatore al parallelo 1,9-2,2 per barre wstg 1,9-2,2
1 pezzo
REF 430 0270 0



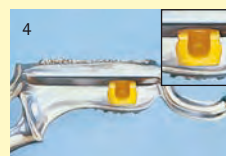
Dopo la fusione scaricare i sottosquadri per duplicare il modello.



Il modello in rivestimento deve essere duplicato utilizzando la matrice gialla.



La barra fresata e la matrice vengono ricoperte di cera. Il resto della modellazione viene eseguito individualmente.



Tenuta sicura per ogni tipo di protesi con l'attacco Vario-Kugel-Snap sg. A seconda del caso del paziente si può scegliere tra le diverse frizioni Soft Snap.

➔ Alla pagina 133 del catalogo potete trovare importanti informazioni sui lavori con attacchi.

vks-sg contenitore per matrici

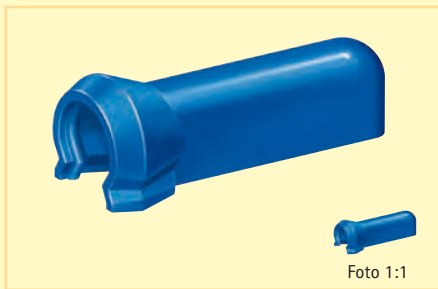
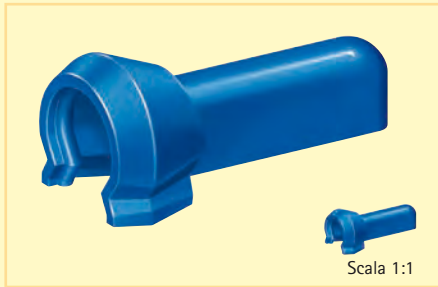


Foto 1:1

Contenitore per matrici
vks-sg 1,7
8 pezzi
REF 430 0670 8

Il contenitore per matrice garantisce la tenuta della matrice ed offre allo stesso tempo, grazie all'incollaggio, uno scheletrato privo di tensioni.



Scala 1:1

Contenitore per matrici
vks-sg 2,2
8 pezzi
REF 430 0680 8



1 Realizzare la costruzione primaria come di consueto.



2 Inserire la matrice verde nel contenitore per matrici e posizionarlo sulla matrice a sfera.



3 Modellare il contro-fresaggio con la resina Pi-Ku-Plast ed unire al contenitore per matrici. Rimuovere la matrice prima di fondere.



4 Prima dell'incollaggio sabbare l'appendice e realizzare le ritenzioni.



5 Incollare il contenitore per matrici e lo scheletrato con l'adesivo DTK.



6 L'appendice può essere polimerizzata direttamente anche sulla sella in resina. Premessa essenziale è sempre la realizzazione del controfresaggio.

Vario-Kugel-Snap vks-sg

➔ Alla pagina 133 del catalogo potete trovare importanti informazioni sui lavori con attacchi.

vks-sg patrici a barra



vks-sg Patrice a barra in titanio 1,7
1 pezzo
senza sfera in titanio
REF 450 OSA1 7

vks-sg Patrice a barra in titanio 2,2
1 pezzo
senza sfera in titanio
REF 450 OSA2 2



vks-sg Patrici a barra 1,7
8 pezzi
REF 430 0800 8

vks-sg Patrici a barra 2,2
8 pezzi
REF 430 0810 8

Vario-Kugel-Snap patrici a barra.
Elementi a barra con tre sfere vks integrate, nelle grandezze mm 1,7 o 2,2.
La barra è disponibile anche in titanio per la sfera sostituibile.

Set

vks-sg patrici a barra 1,7
13 pezzi
3 Matrici - verdi, gialle, rosse

2 Patrici a barra
1 Chiavetta d'inserzione
1 Posizionatore al parallelo
REF 430 0806 0

Set

vks-sg patrici a barra 2,2
13 pezzi
3 Matrici - verdi, gialle, rosse

2 Patrici a barra
1 Chiavetta d'inserzione
1 Posizionatore al parallelo
REF 430 0816 0



Sfera in titanio vks-oc/sg 1,7
1 pezzo
REF 450 0005 6

Scala 1:1



Cacciavite Sfera in titanio vks-oc/sg 1,7
1 pezzo
REF 330 0116 4



Posizionatore al parallelo 1,6
1 pezzo
REF 430 0623 0



Sfera in titanio vks-oc/sg 2,2
1 pezzo
REF 450 0004 7

Scala 1:1



Cacciavite corto, esagonale
1 pezzo
REF 330 0069 0



Chiavetta d'inserzione vks 1,7, 1 pezzo
REF 430 0621 0
vks 2,2, 1 pezzo
REF 430 0548 0



Matrice verde - per una ridotta frizione soft-snap
Ricambi:
Ø mm 1,7
8 pezzi
REF 430 0668 0
Ø mm 2,2
8 pezzi
REF 430 0541 0

Scala 1:1



Matrice gialla - per una normale frizione soft-snap
Ricambi:
Ø mm 1,7
8 pezzi
REF 430 0666 0
Ø mm 2,2
8 pezzi
REF 430 0542 0

Scala 1:1



Matrice rossa - per una forte frizione soft-snap
Ricambi:
Ø mm 1,7
8 pezzi
REF 430 0664 0
Ø mm 2,2
8 pezzi
REF 430 0543 0

Scala 1:1



Risparmio di tempo durante la modellazione grazie alle sfere vks integrate. Accorciare la barra con un disco separatore della lunghezza desiderata ed adattare.



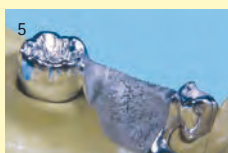
Con il posizionatore al parallelo, applicare con la cera le patrici a barra sulle corone, in base all'asse d'inserzione.



La costruzione primaria fusa viene scaricata al di sotto della matrice fino al modello.



Ricoprire leggermente la barra e la matrice con uno strato di cera. Eseguire la restante modellazione individualmente.



Lucidare a specchio lo scheletro con Brepol.



Inserire la corrispondente matrice nel contenitore con la chiavetta d'inserzione.

Attacchi a frizione Vario-Soft 3

Gli attacchi a frizione del gruppo Vario-Soft facilitano la lavorazione grazie alla loro forma arrotondata. Grazie a ciò durante la realizzazione della protesi si ottiene una maggiore precisione, garantendo al paziente un inserimento più semplice. La frizione di questi attacchi può essere regolata individualmente, grazie alle matrici con diversi valori di frizione e codificate con colori differenti, per una migliore individuazione. Grazie alla speciale plastica delle matrici l'inserimento ed il disinserimento della protesi è molto confortevole. Per una corretta distribuzione del carico masticatorio è necessario applicare un fresaggio integrato con interlock. Fanno eccezione gli attacchi con il fresaggio integrato.

Indicazioni

- Utilizzo extracoronale
- Assemblaggio nella resina
- Fissaggio dello scheletro

Differenti versioni

- Vario-Soft 3 – il classico!
- Vario-Soft 3 sv – con fresaggio integrato
- Vario-Soft 3 mini – in caso di spazi ristretti
- Vario-Soft 3 mini sv
- Vario-Soft 3 contenitori per matrici
- Vario-Soft 3 attacco avvitato
- Vario-Soft 3 mini sv zirconio – appositamente ideato per manufatti in zirconio
- Vario-Soft 3 conicalbridge – per piccoli attacchi di collegamento

Caratteristiche

- Costi contenuti
- Lavorazione rapida e sicura
- Riduzione del numero di leghe per un'elevata biocompatibilità
- Soluzioni economiche grazie a patrici in resina calcinabile

Materiali

- Patrici
 - resina calcinabile
 - lega aurea da sovrapposizione
- Matrici
 - resina termoplastica biocompatibile

Le matrici hanno i seguenti gradi di frizione:

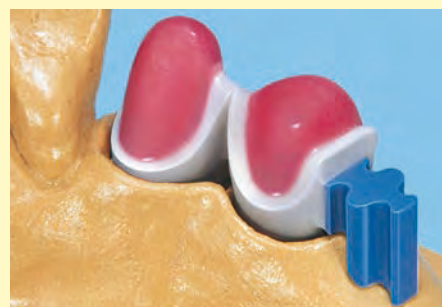
verde 4N



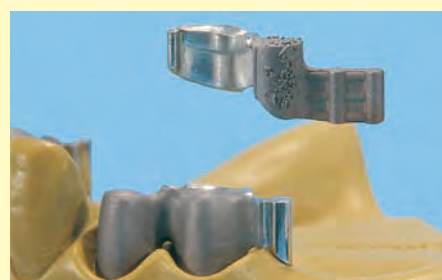
gialla 6N



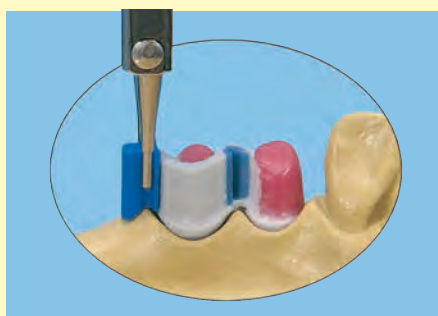
rossa 8N



Vario-Soft 3 mini sv



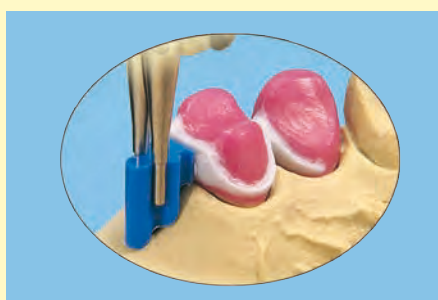
Vario-Soft 3 contenitori per matrici



Vario-Soft 3 – il classico!



Vario-Soft 3 attacco avvitato



Vario-Soft 3 sv – con fresaggio integrato



Vario-Soft 3 mini sv zirconio – ideato appositamente per i manufatti in zirconio

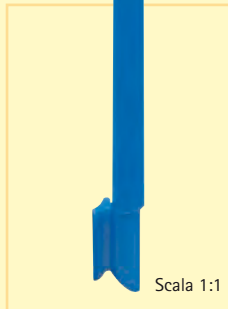
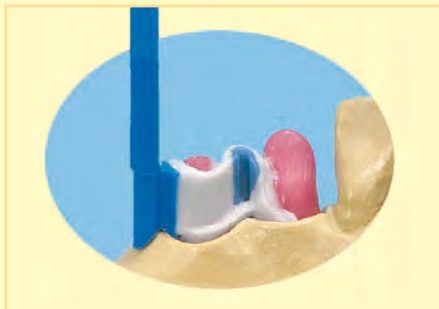


Vario-Soft 3 mini – in caso di spazi ristretti



Vario-Soft 3 conicalbridge – piccolo attacco di collegamento

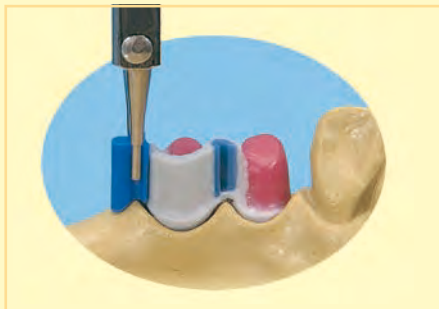
Vario-Soft 3



Offre diverse possibilità d'impiego.

vs 3 Patrice
8 pezzi
REF 430 0520 0

Scala 1:1



vs 3 Patrice senza posizionario al parallelo
8 pezzi
REF 430 0737 0

Scala 1:1

Matrici Soft

Da 15 anni in commercio. Le speciali matrici offrono un'elevata sicurezza e comfort per il paziente.

Matrici Soft Soft

Realizzate con una plastica particolarmente soffice per un elevato comfort e per una frizione ancora più dolce.



Matrice da duplicazione
8 pezzi
REF 430 0737 2

Scala 1:1



verde - frizione ridotta
8 pezzi
REF 430 0519 0

Scala 1:1



verde - frizione ridotta
8 pezzi
REF 430 0565 0

Scala 1:1



Contenitore per matrici in cera
8 pezzi
REF 430 0521 0

Scala 1:1



gialla - frizione normale
8 pezzi
REF 430 0518 0

Scala 1:1



gialla - frizione normale
8 pezzi
REF 430 0564 0

Scala 1:1



rossa - frizione forte
8 pezzi
REF 430 0517 0

Scala 1:1



rossa - frizione forte
8 pezzi
REF 430 0563 0

Scala 1:1

Set

13 pezzi

Vario-Soft 3

- 2 vs 3 Patrici con posizionario al parallelo integ.
- 1 Chiavetta d'inserzione
- 2 Matrici da duplicazione
- 2 Contenitore per matrici in cera
- 2 Matrici Soft, verdi - frizione ridotta
- 2 Matrici Soft, gialle - frizione normale
- 2 Matrici Soft, rosse - frizione forte

REF 430 0516 0

Set

13 pezzi

Vario-Soft 3 Soft

- 2 vs 3 Patrici con posizionario al parallelo integ.
- 1 Chiavetta d'inserzione
- 2 Matrici da duplicazione
- 2 Contenitore matrici cera
- 2 Matrici Soft Soft, verdi - frizione ridotta
- 2 Matrici Soft Soft, gialle - frizione normale
- 2 Matrici Soft Soft, rosse - frizione forte

REF 430 0561 0

Set

13 pezzi

Vario-Soft 3 senza posizionario al parallelo

- 2 vs 3 Patrici senza posizionario al parallelo integ.
- 1 Chiavetta d'inserzione
- 2 Matrici da duplicazione
- 2 Contenitore matrici cera
- 2 Matrici Soft Soft, verdi - frizione ridotta
- 2 Matrici Soft Soft, gialle - frizione normale
- 2 Matrici Soft Soft, rosse - frizione forte

REF 430 0738 2

Vario-Soft 3



1 Dopo la fusione rettificare la patrice con la fresa da rettifica parallela del diametro di 1 mm e lucidare con spazzole in cotone.



2 Adattare basalmente la matrice da duplicazione bianca, essa permetterà successivamente di variare la frizione con le altre matrici.



3 Modello maestro preparato per la duplicazione.



4 Il contenitore per la matrice in cera posizionato sul modello in rivestimento garantisce uno spessore uniforme della cassetta dell'attacco.

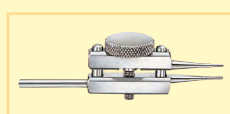


5 Modellazione dello scheletro eseguita come di consueto.



6 Dopo la fusione e la rifinitura, la matrice, della frizione desiderata, viene inserita nello scheletro con l'ausilio della chiavetta d'inserzione.

Accessori:



Posizionatore al parallelo universale per vks-sg/sv REF 360 0115 1

Dimensioni



| Articolo | REF | Ø | Profondità | Larghezza | Altezza | Accorciabile max. |
|--------------|------------|--------|------------|-----------|--------------|-------------------|
| vs 3 Patrice | 430 0737 0 | mm 1,8 | mm 3,1 | mm 3,0 | mm 6,0 / 7,0 | mm 3,0 |
| vs 3 Matrice | 430 0519 0 | — | mm 3,6 | mm 3,2 | mm 7,0 | mm 3,0 |
| | 430 0518 0 | — | mm 3,6 | mm 3,2 | mm 7,0 | mm 3,0 |
| | 430 0517 0 | — | mm 3,6 | mm 3,2 | mm 7,0 | mm 3,0 |

Vario-Soft 3 sv



con fresaggio integrato

Grazie al fresaggio integrato si realizzano protesi estremamente stabili con un ottimo risultato estetico.



Patrice con fresaggio integrato
8 pezzi
REF 430 0737 4

Scala 1:1



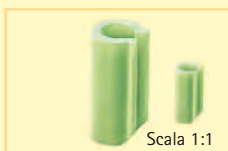
Matrice da duplicazione
8 pezzi
REF 430 0737 2

Scala 1:1



Contenitore per matrici in cera
8 pezzi
REF 430 0521 0

Scala 1:1



Matrice Soft verde - frizione ridotta
8 pezzi
REF 430 0519 0

Scala 1:1



Matrice Soft gialla - frizione normale
8 pezzi
REF 430 0518 0

Scala 1:1



Matrice Soft rossa - frizione forte
8 pezzi
REF 430 0517 0

Scala 1:1



Chiavetta d'inserzione
2 pezzi
REF 430 0736 6

Accessori:



Posizionatore al parallelo universale
per vks-sg/sv
REF 360 0115 1

Set

13 pezzi
Vario-Soft 3 sv
2 vs 3 Patrici con fresaggio integrato
1 Chiavetta d'inserzione
2 Matrici da duplicazione
2 Contenitori per matrici in cera
2 Matrici Soft, verdi - frizione ridotta
2 Matrici Soft, gialle - frizione normale
2 Matrici Soft, rosse - frizione forte
REF 430 0738 3

Dimensioni



| Articolo | REF | Ø | Profondità | Larghezza | Altezza | Accorciabile max. |
|-----------------|------------|------|------------|-----------|------------|-------------------|
| vs 3 sv Patrice | 430 0737 4 | mm 8 | mm 5,3 | mm 3,5 | mm 6,0/7,0 | mm 3,0 |
| vs 3 Matrice | 430 0519 0 | — | mm 3,6 | mm 3,2 | mm 7,0 | mm 3,0 |
| | 430 0518 0 | — | mm 3,6 | mm 3,2 | mm 7,0 | mm 3,0 |
| | 430 0517 0 | — | mm 3,6 | mm 3,2 | mm 7,0 | mm 3,0 |



1 La patrice realizzata al computer ha tutti i presupposti di un attacco stabile e sicuro.



2 La matrice da duplicazione bianca assicura un preciso posizionamento delle diverse matrici.



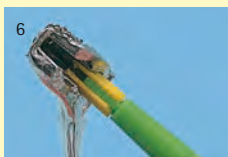
3 Modello maestro scaricato per la realizzazione del modello in rivestimento.



4 Il modello in rivestimento di precisione garantisce la realizzazione di controparti precise e stabili.



5 Grazie al fresaggio integrato è possibile realizzare protesi dall'elevato contenuto estetico.



6 Nel caso in cui si voglia variare il grado di ritenzione, si deve semplicemente sostituire la matrice.



Vario-Soft 3 contenitore per matrici



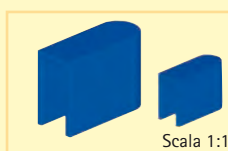
In resina, per realizzare, con ogni tipo di lega, un contenitore metallico preciso.



Contenitore per matrici
8 pezzi
REF 430 0737 6



Contenitore per matrice da duplicazione
8 pezzi
REF 430 0737 8



Contenitore in cera
8 pezzi
REF 430 0738 0



Matrice gialla frizione normale
8 pezzi
REF 430 0564 0

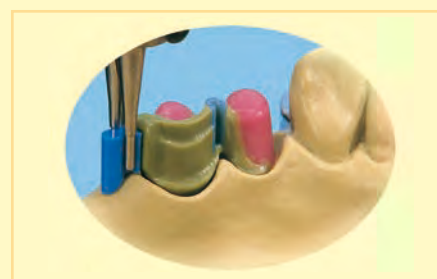
Set

6 pezzi
Vario-Soft vs 3 Contenitore per matrici
2 Contenitori per matrici
2 Contenitori per matrici da duplicazione
2 Contenitori in cera
REF 430 0738 4

Accessori:



Adesivo DTK
REF 540 0010 6



1 Su tutte le patrici dei vs 3 può essere utilizzato il contenitore delle matrici. L'attacco deve essere necessariamente accompagnato dal fresaggio.



2 Inserire la matrice vs 3 nel contenitore per matrici ed adattare basalmente alla situazione. Inserire quindi sulla patrice.



3 Modellare il controfresaggio con la resina Pi-Ku-Plast e congiungerlo con il contenitore della matrice. Nel caso in cui venissero applicate delle perline di ritenzione, le stesse non dovranno essere posizionate sulla zona di ritenzione del contenitore della matrice.



4 Prima di mettere in rivestimento rimuovere la matrice del vs 3 dal contenitore e fondere con la lega preferita.



5 Dopo la fusione rimuovere eventuali imprecisioni ed inserire la matrice con la chiavetta d'inserzione.



6 La matrice da duplicazione del contenitore viene adattata basalmente e posizionata sulla zona di ritenzione del contenitore. Lo spessore definito di mm 0,2 garantisce uno spazio ottimale per l'incollaggio.



7 La forma esterna della matrice da duplicazione è realizzata per essere successivamente incollata allo scheletrato.



8 La matrice in cera viene posizionata sulla zona di ritenzione del contenitore e collegata con la modellazione dello scheletrato.



9 Prima dell'incollaggio viene isolato il modello maestro con della vaselina e le parti da incollare vengono sabbiate con biossido di alluminio da 110 my.



10 Lo scheletrato ed il contenitore per la matrice vengono ricoperti da un sottile strato di adesivo DTK...



11 ...ed esercitando una pressione omogenea si ottiene un incollaggio privo di tensioni.



Dimensioni



| Articolo | REF | Larghezza | Altezza | Accorciabile max. |
|------------------------------|------------|--------------|--------------|-------------------|
| vs 3 Contenitore per matrici | 430 0737 6 | mm 1,8 / 4,7 | mm 5,0 / 7,6 | individualmente |

Vario-Soft 3 attacco avvitato

Un attacco ...



Attacco avvitato con fresaggio integrato.

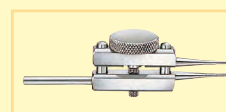


Vite in titanio
1 pezzo
REF 330 0070 0
10 pezzi
REF 330 0071 0



Anello di copertura HL in lega da sovrafusione
2 pezzi
REF 430 0730 4

Accessori:



Posizionatore al parallelo universale
1 pezzo
REF 360 0115 1



Cacciavite corto esagonale
1 pezzo
REF 330 0069 0



Patrice HL in lega da sovrafusione
1 pezzo
REF 450 0000 1

Set

4 pezzi
1 Patrice HL in lega da sovrafusione
1 Vite in titanio
1 Anello di copertura in lega da sovrafusione
1 Cacciavite
REF 450 0000 2



1 L'attacco avvitato da sovrafusione viene posizionato con l'apposito strumento alla modellazione in cera.



2 Dopo la fusione rifinire le corone e ricontrollare il parallelismo delle coulisse e dell'attacco.



3 Dopo la ceramizzazione lucidare l'attacco avvitato solo con delle spazzole in cotone.



4 Fissare l'anello di copertura con la vite in titanio e modellare la controparte con la resina Pi-Ku-Plast.



5 La modellazione del ponte viene eseguita come di consueto.



6 Adattare e rifinire il ponte per la ceramizzazione.

Dimensioni



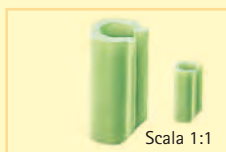
| Articolo | REF | Ø | Profondità | Larghezza | Altezza | Accorciabile max. |
|------------------------|------------|------------|------------|-----------|--------------|-------------------|
| Patrice | 450 0000 1 | mm 1,8 | mm 6,1 | mm 3,0 | mm 7,6 / 7,0 | mm 2,8 |
| Vite in titanio 1,4 | 330 0070 0 | M1,4 x 0,3 | — | mm 2,1 | mm 4,5 | mm 1,2 |
| Anello di copertura HL | 430 0730 4 | mm 2,5 | — | — | mm 2,1 | mm 1,4 |

Vario-Soft 3 attacco avvitato

... due utilizzi



Nel caso di estrazione dell'ultimo pilastro del ponte viene utilizzata la patrice come attacco di base per la nuova protesi rimovibile.



Matrice verde - frizione ridotta
8 pezzi
REF 430 0519 0



Matrice da duplicazione
8 pezzi
REF 430 0737 2



Matrice gialla - frizione normale
8 pezzi
REF 430 0518 0



Contenitore per matrici in cera
8 pezzi
REF 430 0521 0



Matrice rossa - frizione forte
8 pezzi
REF 430 0517 0

Accessori:



Adesivo per matrici
REF 540 0103 1

Nel caso in cui la matrice in plastica non presenti sufficiente ritenzione nello scheletrato, è possibile fissarla stabilmente grazie a questo nuovo collante testato e certificato.



1 Dopo aver preso l'impronta e realizzato il modello, posizionare la femmina da duplicazione ed eseguire la duplicazione.



2 Modellazione in cera dello scheletrato sul modello in rivestimento.



3 Dopo la fusione inserire la matrice per la frizione desiderata.



4 Scheletrato finito ed adattato pronto per il montaggio dei denti.

Vario-Soft 3 mini



La forma sottile realizzata al computer e le tre diverse frizioni soft, regolabili individualmente in base alle esigenze di ogni paziente, offrono una tenuta sicura anche negli spazi più ristretti.



Patrice
8 pezzi
REF 430 0732 5



Matrice verde - frizione ridotta
8 pezzi
REF 430 0731 7



Matrice da duplicazione
bianca
8 pezzi
REF 430 0732 3



Matrice gialla - frizione normale
8 pezzi
REF 430 0731 5



Contenitori matrici
cera
8 pezzi
REF 430 0732 0



Matrice rossa - frizione forte
8 pezzi
REF 430 0731 3

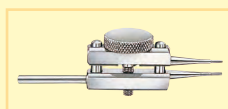
Set

13 pezzi
Vario-Soft 3 mini
2 Patrici
2 Matrici da duplicazione
2 Contenitori per matrici in cera
2 Matrici, verdi - frizione ridotta
2 Matrici, gialle - frizione normale
2 Matrici, rosse - frizione forte
1 Chiavetta d'inserzione
REF 430 0731 2

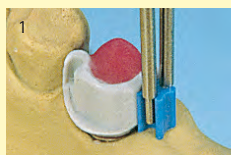


Chiavetta d'inserzione
2 pezzi
REF 430 0736 5

Accessori:



Posizionatore al parallelo universale
1 pezzo
REF 360 0115 1



La forma sottile del posizionatore al parallelo offre un supporto sicuro e lascia lo spazio per la modellazione.



La matrice da duplicazione garantisce la precisa costruzione dell'alloggiamento della matrice nello scheletro.

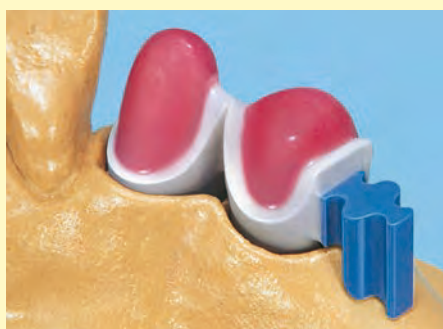


Il lavoro viene eseguito come di consueto, e ciò è garanzia di qualità.

Dimensioni

| Articolo | REF | Profondità | Larghezza | Altezza | Accorciabile max. |
|-------------------|------------|------------|-----------|---------|-------------------|
| vs 3 mini Patrice | 430 0732 5 | mm 2,3 | mm 3,1 | mm 6,0 | mm 3,0 |
| vs 3 mini Matrice | 430 0731 7 | mm 2,0 | mm 3,0 | mm 6,0 | mm 3,0 |
| | 430 0731 5 | mm 2,0 | mm 3,0 | mm 6,0 | mm 3,0 |
| | 430 0731 3 | mm 2,0 | mm 3,0 | mm 6,0 | mm 3,0 |

Vario-Soft 3 mini sv



Set

13 pezzi

Vario-Soft 3 mini sv

2 Patrici

2 Matrici da duplicazione

2 Contenitori per matrici in cera

2 Matrici, verdi - frizione ridotta

2 Matrici, gialle - frizione normale

2 Matrici, rosse - frizione forte

1 Chiavetta d'inserzione

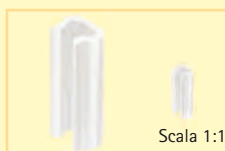
REF 430 0733 0



Patrice

8 pezzi

REF 430 0734 3



Matrice da duplicazione bianca

8 pezzi

REF 430 0734 1



Contenitori per matrici in cera

8 pezzi

REF 430 0733 8



Chiavetta d'inserzione

2 pezzi

REF 430 0736 4

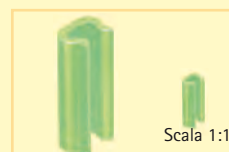
Accessori:



Posizionatore al parallelo universale

1 pezzo

REF 360 0115 1



Matrice verde - frizione ridotta

8 pezzi

REF 430 0733 5



Matrice gialla - frizione normale

8 pezzi

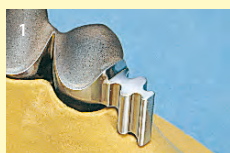
REF 430 0733 3



Matrice rossa - frizione forte

8 pezzi

REF 430 0733 1



L'ottimo comportamento in fusione della patrice garantisce la precisione della fusione.



La matrice da duplicazione può essere adattata ad ogni singola situazione.



La modellazione dello scheletrato avviene come di consueto senza bisogno di apprendere nuove procedure.

Dimensioni

| Articolo | REF | Ø | Profondità | Larghezza | Altezza | Accorciabile max. |
|----------------------|------------|---|------------|-----------|---------|-------------------|
| vs 3 mini sv Patrice | 430 0734 3 | — | mm 4,1 | mm 3,5 | mm 5,8 | mm 2,8 |
| vs 3 mini sv Matrice | 430 0733 5 | — | mm 2,0 | mm 2,6 | mm 6,0 | mm 2,8 |
| | 430 0733 3 | — | mm 2,0 | mm 2,6 | mm 6,0 | mm 2,8 |
| | 430 0733 1 | — | mm 2,0 | mm 2,6 | mm 6,0 | mm 2,8 |

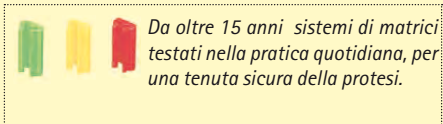
Vario-Soft 3 zircon sv e zircon sv mini



Attacchi speciali per la realizzazione di protesi combinate con strutture primarie in ossido di zirconio

- due versioni: per gruppi frontali e diatorici
- fresaggio integrato sovradimensionato per un'elevata stabilità
- zone di congiunzione con superfici più estese e ritenzioni per una migliore tenuta
- accorciabili individualmente
- facile tastatura grazie ad una perfetta geometria
- utilizzabili con qualsiasi sistema

Lo scheletrato può essere realizzato indifferentemente sia in BioHPP che con la lega Brealloy, ma è straordinaria la possibilità di una protesi rimovibile in combinazione con lo zirconio.



Da oltre 15 anni sistemi di matrici testati nella pratica quotidiana, per una tenuta sicura della protesi.



Scala. 1:1

Vario-Soft 3 zircon sv
Set da 13 pezzi
REF 430 0732 8

Ricambi
8 patrici
REF 430 0732 2



Scala. 1:1

Vario-Soft 3 zircon sv mini
Set da 13 pezzi
REF 430 0732 7

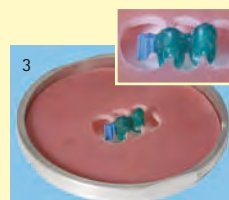
Ricambi
8 patrici
REF 430 0732 9



1 La modellazione della costruzione primaria viene preparata con il composito compoForm UV per la tecnica con il fresatore pantografo. L'attacco viene inserito con il parallelometro.



2 L'attacco viene fissato con compoForm UV e si procede subito all'indurimento con la lampadina Lux LED N. Inoltre sulle zone di connessione attacco/modellazione viene applicato SERACOLL UV ed altrettanto polimerizzato. Si ottiene in tal modo un'adesione sicura.



3 La modellazione viene fissata sul piatto per il blocco 5-motions-modelframe. La forma perfettamente dimensionata dell'attacco facilita il processo di fresaggio.

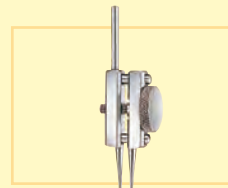


4 L'attacco, dopo il fresaggio, viene rifinito accuratamente, con successivi passaggi delle frese, dalla più grossa alla più piccola. La costruzione in zirconio è ora pronta per la sinterizzazione.



5 Dopo la rifinitura e l'adattamento al modello, l'attacco viene lucidato a specchio con Z₂-polish. Per la duplicazione del modello, proseguire la lavorazione come di consueto.

Accessori:



Parallelometro universale
1 pezzo
REF 360 0115 1



compoForm UV
2 siringhe x 3 ml
10 cannule d'applicazione
REF 540 0115 0



SERACOLL UV
Adesivo per cera fotopolimerizzabile
2 conf. x 3 ml
2 ciotole
REF 540 0115 1

Vario-Soft 3 conicalbridge



Senza fresare individualmente, viene realizzato un ponte separabile preciso, che permette di risparmiare tempo, economico e privo di tensioni - indipendentemente dal tipo di lega e dalla situazione.

Interlock in resina calcinabile per la realizzazione di protesi fisse con monconi divergenti

- Preformati precisi, in resina calcinabile
- La forma conica facilita la lavorazione
- Il posizionatore al parallelo integrato sulla patrice e sulla matrice permette di risparmiare tempo ed accresce le possibilità d'applicazione
- Concepito per un uso intra ed extraorale
- Non necessita di fresaggi individuali
- La parte primaria e secondaria vengono realizzate contemporaneamente, risparmiando tempo e materiale



Scala. 1:1

Vario-Soft 3 conicalbridge
4 matrici, 4 patrici
REF 430 0734 0

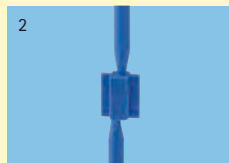


Scala. 1:1

Matrice e patrice vengono facilmente cambiate per un utilizzo intra od extracoronale - sono possibili tutti i campi d'applicazione !



1 La modellazione viene realizzata come di consueto in base agli spazi ed alle esigenze estetiche.



2 La matrice e la patrice vengono inserite insieme e viene rimosso il posizionatore al parallelo, che non è più necessario in base al tipo di utilizzo dell'attacco.



3 L'altezza dell'attacco viene adattata individualmente alla situazione con una fresa al carburo di tungsteno.



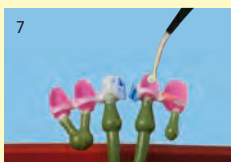
4 La parte secondaria viene completata con la modellazione dell'elemento del ponte. L'attacco si adatta perfettamente ad ogni situazione, grazie alla possibilità di individualizzarlo.



5 Il posizionatore al parallelo viene rimosso con facilità con un dito od uno strumento sulla „parte predeterminata per la rottura“.



6 La parte primaria e secondaria vengono realizzate velocemente in un'unica fase di modellazione - con risparmio di tempo, di materiale, ed in modo efficiente.



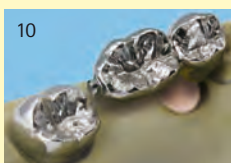
7 Sulla modellazione viene realizzata l'impermeatura, in base alla tecnica di fusione breudent, e si procede alla messa in rivestimento. Per una colatura della modellazione delicata e priva di bolle vengono utilizzati lo strumento Transfuser e la massa di rivestimento breudent.



8 Dopo la fusione sabbiaire l'attacco con perle da lucidatura da 50 µm. Successivamente l'attacco viene assemblato senza dover eseguire particolari lavori di rifinitura.



9 Grazie alla speciale forma, questo attacco si contraddistingue per un'elevata precisione ed un adattamento veloce. La lunga durata della connessione garantisce il Vostro successo!

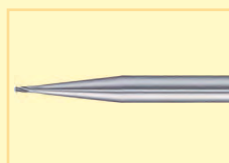


10 Grazie al posizionatore al parallelo integrato è possibile anche un utilizzo intracoronale della matrice.

Accessori:



Transfuser -
per applicazioni prive di bolle
1 pezzo
REF 390 S000 1
4 pezzi
REF 390 S000 4



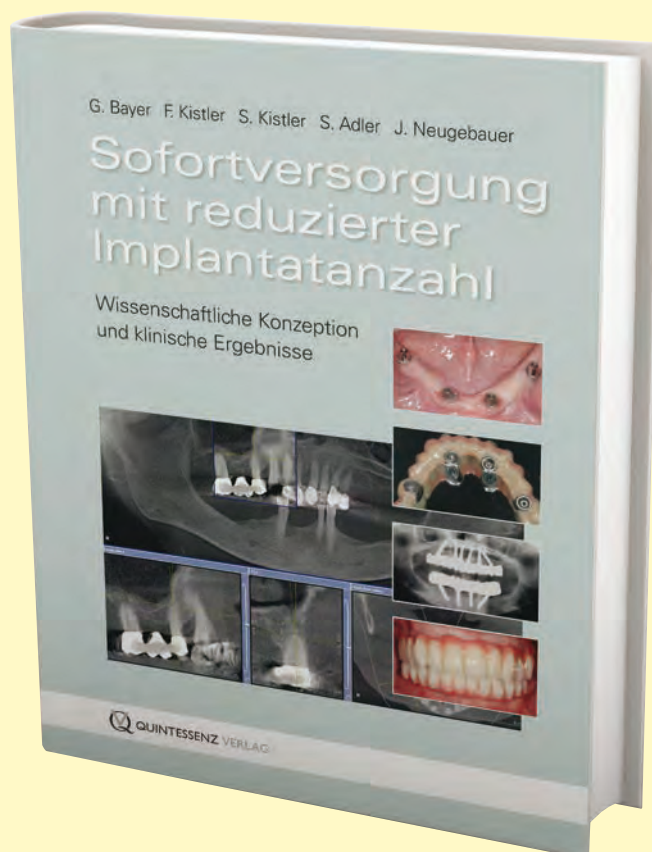
Fresa in carburo di tungsteno a fessura
REF B153 NF 04

LA PROTESI A CARICO IMMEDIATO SU UN RIDOTTO NUMERO DI IMPIANTI

PROTOCOLLO SCIENTIFICO E RISULTATI CLINICI

Più di 5.000 pazienti soddisfatti garantiscono che il sistema SKY fast & fixed funziona efficacemente e che la qualità di vita dei pazienti, che erano prossimi ad una completa edentulia, grazie ad una protesi fissa stabile, è notevolmente migliorata.

Gli autori, il Dr. Georg Bayer, il Dr. Frank Kistler, il Dr. Steffen Kistler, l'Odt. Stephan Adler ed il PD Dr. Jörg Neugebauer raccontano dei risultati scientifici da loro raccolti in cinque anni con il sistema SKY fast & fixed. Gli autori spiegano come questo innovativo protocollo possa essere introdotto ed utilizzato con successo anche nel Vostro studio odontoiatrico. Inoltre illustrano le diverse possibilità di riabilitazione con protesi provvisorie e definitive, per le quali è possibile applicare con successo il protocollo terapeutico SKY fast & fixed e descrivono i vantaggi economici che offre ad ogni studio.



REF 9929710D (in lingua tedesca)

REF 992971GB (in lingua inglese)

Elementi di ritenzione

Gli speciali elementi di ritenzione offrono un'applicazione individuale e permettono una regolazione precisa della ritenzione in base alla situazione. Gli elementi di ritenzione possono essere utilizzati per tutte le protesi rimovibili ed offrono perciò un'elevata flessibilità nella prassi quotidiana.

Indicazioni

- Utilizzo extracorona ed intracorona
- Per frizione e ritenzione

Differenti versioni

- Inverto Plus – il classico attacco in metallo intracorona
- Attacco cilindrico a frizione attivabile – regolabile individualmente ed in resina biocompatibile
- Vario Compress 1 e 2 per una regolazione individuale della frizione
- Sistema di ritenzione a sfera – elemento di ritenzione o di ripristino della frizione per protesi nuove e riparazioni
- Attacchi cilindrici – matrici a frizione e ritenzione per soluzioni individuali

Caratteristiche

- Costi contenuti
- Lavorazione rapida e sicura
- Riduzione del numero di leghe per un'elevata biocompatibilità

Materiali

In base al tipo di elemento di ritenzione vengono utilizzate leghe auree, siliconi e resine termoplastiche.

Gli elementi di ritenzione hanno una frizione regolabile individualmente.



Vario Compress 1 e 2 per una regolazione individuale della frizione



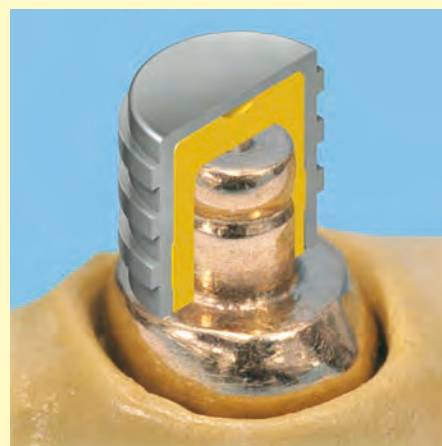
Sistema di ritenzione a sfera – per riparazioni veloci e ripristino della frizione



Inverto Plus – il classico attacco in metallo intracorona



Attacco cilindrico a frizione attivabile – regolabile individualmente e biocompatibile



Attacchi cilindrici – matrici a frizione e ritenzione per soluzioni individuali

Inverto Plus



Attacco intracoronale intercambiabile con vite d'attivazione.



Matrice
in lega HL da
sovrafusione
1 pezzo
REF 450 0004 0



Matrice
in plastica calcinabile
8 pezzi
REF 450 0004 1



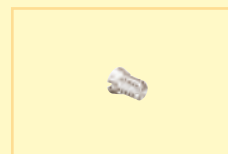
Patrice 45°
con vite d'attivazione,
vite basale e canala da
incollaggio
1 pezzo
REF 450 00P4 5



Patrice 90°
con vite d'attivazione,
vite basale e canala da
incollaggio
1 pezzo
REF 450 00P9 0



Vite basale
per 45° e 90°
1 pezzo
REF 450 0004 4



Vite d'attivazione
per la versione 45°
1 pezzo
REF 450 00A4 5

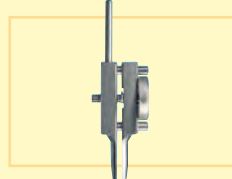


**Matrice da
duplicazione**
in plastica calcinabile
8 pezzi
REF 450 0004 2

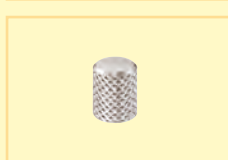


**Spaziatore in
ceramica**
1 pezzo
REF 450 0004 3

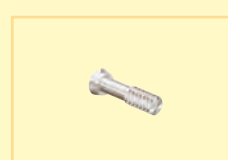
Accessori:



**Posizionatore al
parallelo universale 2**
1 pezzo
REF 360 0116 0



Canala da incollaggio
per 45° e 90°
1 pezzo
REF 450 0005 0



Vite d'attivazione
per la versione 90°
1 pezzo
REF 450 00A9 0

Modellazione in cera



Integrare nella modellazione della corona la matrice dell'attacco in lega da sovrafusione HSL o in plastica calcinabile.

Fusione eseguita



Rifinire la fusione ed adattare l'attacco.

Duplicazione



Sostituire la canala da incollaggio con il prefornato da duplicazione e scaricare le zone di sottosquadro. Duplicare come di consueto.

Incollare l'attacco



Incollare lo scheletrato sulla canala da incollaggio, calzandolo sul modello.

Ripulire dal collante



Eliminare con uno strumento i residui di collante.

Dimensioni



| Articolo | REF | Ø | Profondità | Lunghezza | Larghezza | Altezza |
|------------------------------------|--------------------|--------|------------|-----------|-----------|--------------|
| Matrice in plastica calcinabile/HL | 450 0004 0/...04 1 | — | mm 1,55 | — | mm 2,4 | mm 5,4 |
| Patrice 45° | 450 00P4 5 | — | mm 5,1 | — | mm 2,5 | mm 5,0 x 3,1 |
| Patrice 90° | 450 00P9 0 | — | mm 5,1 | — | mm 2,5 | mm 5,0 x 3,1 |
| Canala da incollaggio | 450 0005 0 | mm 2,5 | — | — | mm 3,1 | — |
| Vite basale | 450 0004 4 | mm 2,0 | — | mm 0,8 | — | — |
| Vite d'attivazione 45° | 450 00A4 5 | mm 1,0 | — | mm 1,7 | — | — |
| Vite d'attivazione 90° | 450 00A9 0 | mm 1,0 | — | mm 4,0 | — | — |
| Matrice da duplicazione | 450 0004 2 | mm 2,9 | — | — | — | mm 3,2 |

Attacco cilindrico a frizione attivabile



Set
 4 pezzi
 2 Attacchi cilindrici a frizione
 2 Viti in titanio
REF 440 0068 0

Set
 20 pezzi
 10 Attacchi cilindrici a frizione
 10 Viti in titanio
REF 440 0068 1

Regolabile individualmente, cilindro in resina biocompatibile con vite in titanio. Facile montaggio e sicura ritenzione della protesi grazie alla speciale forma dell'attacco.

- frizione regolabile individualmente
- tenuta sicura nello scheletrato grazie alla tacca ritentiva



Attacco a cilindro a frizione attivabile
Mantenitore di spazio in ceramica
REF 440 0068 3



1 L'attacco cilindrico a frizione può essere utilizzato sfruttando le pareti parallele di corone telescopiche, di fresaggi o di attacchi quali il vs 3.



2 Utilizzando gli attacchi, predisporre un fresaggio stabilizzante.



3 Posizionare l'attacco cilindrico a frizione con la parete piana a contatto con la patrice dell'attacco.



4 Prima della duplicazione scaricare basalmente l'attacco e preparare il modello come di consueto.



5 La particolare forma dell'attacco cilindrico a frizione permette un preciso posizionamento nello scheletrato.



6 La modellazione viene effettuata come di consueto per la messa in rivestimento.



7 L'attacco cilindrico a frizione viene inserito nello scheletrato con uno strumento non appuntito. La filettatura per la vite in titanio dovrà apparire basalmente.



8 Grazie alla regolazione della vite in titanio, sarà calibrata individualmente la tenuta della protesi alle esigenze del paziente.



Ideale con corone telescopiche

Dimensioni

| Articolo | REF | Filettatura | Profondità | Lunghezza | Larghezza | Altezza |
|--------------------------------|------------|-------------|------------|-----------|-----------|---------|
| Attacchi cilindrici a frizione | 440 0068 0 | — | mm,2,4 | — | mm 2,4 | mm 3,2 |
| Vite in titanio | | M 1,4 x 0,3 | — | — | — | mm 2,6 |

Vario Compress 1

VC 1: Frizione individuale con vite di regolazione.

- VC 1 Vite di regolazione**
- Filettatura di precisione
 - Titanio grado 5
 - Accorciabile individualmente

VC Vite di regolazione e VC 1 cilindretto siliconico

- la vite di regolazione comprime il cilindretto siliconico individualmente
- la regolazione individuale della frizione avviene attraverso la compressione del cilindretto siliconico
- il cilindretto siliconico è provvisto di una sezione interna cava che permette una corretta compressione del cilindretto
- grazie a ciò si ottiene una frizione dolce regolabile individualmente

Apertura prossimale dell'alloggiamento del cilindretto siliconico VC 1

- il cilindretto siliconico esercita un'azione ritentiva sulla parte primaria grazie a questa apertura

Filettatura ed alloggiamento per il cilindretto siliconico VC 1

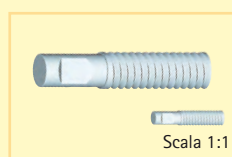
- L'alloggiamento viene realizzato in fusione grazie a parti preformate in ceramica.
- Speciali alesatori per la rettifica della filettatura garantiscono la realizzazione di una sede precisa.

Attacco a frizione

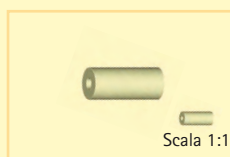
- può essere applicato su attacchi a frizione extracoronali
- per regolare la frizione sulle corone telescopiche



Vario compress VC 1: Un cilindretto, realizzato in uno speciale silicone resistente all'abrasione, viene attivato dalla vite di regolazione. Grazie alla compressione il cilindretto siliconico esercita una pressione dolce e regolabile sulla parete telescopica. In tal modo la frizione viene regolata individualmente. La filettatura per la vite di regolazione e la sede del cilindretto siliconico vengono realizzate in fusione, grazie ad un preformato in materiale ceramico. Speciali alesatori in carburo di tungsteno permettono di rettificare la filettatura dopo la fusione. Ideale per l'utilizzo sugli scheletrati. Sicuro, razionale e preciso su tutte le leghe dentali.



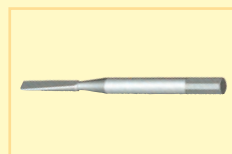
VC 1 Vite in ceramica
 Ø mm 2 Lunghezza mm 9,5
 1 pezzo
REF 460 0010 3



VC 1 Cilindretto siliconico
 Ø mm 1,7 Lunghezza mm 4
 1 pezzo
REF 460 0010 4



VC 1 Vite di regolazione in titanio
 Ø mm 2 Lunghezza mm 4
 1 pezzo
REF 460 0010 5



Scalpello
 1 pezzo
REF 460 0010 6



Alesatore intermedio in carburo di tungsteno
 1 pezzo
REF 460 0010 M



Alesatore per filettatura in carburo di tungsteno
 1 pezzo
REF 460 0010 F



Mandrino filettatore
 1 pezzo
REF 330 0115 3





Cacciavite, corto
 1 pezzo
REF 330 0069 0

Set
 3 pezzi, cad. 1 pezzo
Vario Compress 1
 VC 1 Vite in ceramica
 VC 1 Cilindretto siliconico
 VC 1 Vite di regolazione in titanio
REF 460 0010 7

Set
 8 pezzi
Vario Compress 1
 VC 1 Vite in ceramica
 VC 1 Cilindretto siliconico
 VC 1 Vite di regolazione in titanio
 Scalpello
 Alesatore intermedio in carburo di tungsteno
 Alesatore per filettatura in carburo di tungsteno
 Mandrino filettatore
 Cacciavite, corto
REF 460 0010 1

Dimensioni

| Articolo | REF | Ø/Filettatura | Lunghezza | Acc. max. |
|--|------------|---------------|-----------|-----------|
|  Vite di regolazione in titanio | 460 0010 5 | M 2 x 0,4 | mm 4 | mm 2 |
|  Cilindretto siliconico | 460 0010 4 | mm 1,7 | mm 4 | — |

Vario Compress 1



Vario Compress 1 è utilizzabile anche sulle corone telescopiche. Realizzare le corone primarie come di consueto. Modellare direttamente le corone secondarie o duplicare il modello e realizzare lo scheletrato (Foto 2).



Posizionare la vite in ceramica in contatto con la corona primaria e fissarla con la cera. Infine completare la modellazione delle corone secondarie (Foto 3).



Mettere in rivestimento e fondere come di consueto. Dopo la fusione calzare le corone secondarie sulle primarie e lucidare lo scheletrato.



Dopo la lucidatura rimuovere la vite in ceramica, alesare la filettatura, posizionare il cilindretto silconico VC 1 e regolare la frizione per mezzo della vite.

VC 1: Frizione individuale con vite di regolazione



Modellare in cera le corone come di consueto. Sulle corone modellate applicare un attacco a frizione extracoronale a scelta. Il Vario Compress 1 è utilizzabile anche su corone telescopiche.



Fondere le corone e rifinirle come di consueto. Fresare le pareti parallele delle corone primarie. Preparare le corone primarie per la realizzazione delle secondarie.



Scaricare il modello per procedere alla duplicazione. Realizzare la duplicazione ed il modello in rivestimento. Infine modellare lo scheletrato come di consueto.



Fissare con della cera la speciale vite in ceramica al modello in rivestimento. Accertarsi che la stessa sia a contatto con la superficie di frizione della corona primaria ed orizzontale ad essa. La vite in ceramica (mantenitore di spazio) creerà lo spazio per il cilindretto silconico VC 1 e la filettatura per la vite di regolazione in titanio.



Infine completare la modellazione in cera delle corone secondarie. La vite in ceramica VC 1 fuoriuscirà dalla modellazione, al fine di creare nel cilindro una ritenzione sicura con il rivestimento.



Dopo la fusione, adattare lo scheletrato alle corone primarie. Dopo la lucidatura dello scheletrato rimuovere con l'apposito scalpello, esercitando delle lievi rotazioni, la vite in ceramica.



Con l'alesatore in carburo di tungsteno realizzare la prefilettatura. Durante la prefilettatura l'alesatore rimuove solo piccole porzioni di residui ceramici. Infine con l'alesatore finale in carburo di tungsteno si rifinisce la filettatura. Durante le fasi di filettatura utilizzare abbondantemente l'olio per fresaggio.



Inserire il cilindretto silconico all'interno del foro pulito. Il cilindretto silconico è dotato di una sezione interna cava. La parete del cilindretto silconico si comprime all'interno di questa cavità, permettendo di ottenere una frizione dolce.



Avvitare la vite e fissarla. Grazie alla pressione esercitata dalla vite, il cilindretto silconico VC 1 viene compresso ed in tal modo viene regolata la frizione dell'attacco.

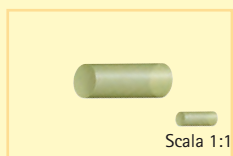
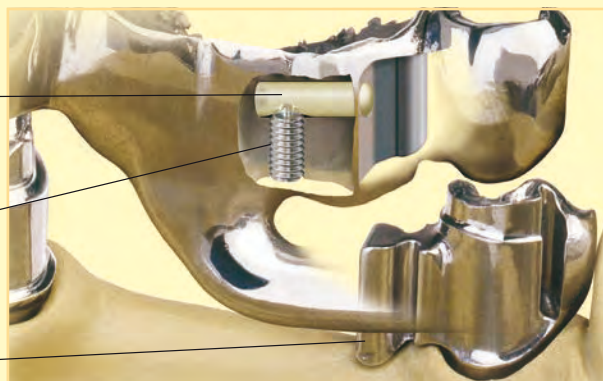
Vario Compress 2

Su attacchi e corone telescopiche è possibile realizzare ritenzioni individuali grazie a speciali frizioni in silicone.

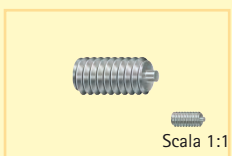
Speciali siliconi resistenti all'usura garantiscono una lunga durata, di conseguenza viene garantita una sicura tenuta della protesi.

Avvitando la vite di attivazione VC 2 viene compressa la frizione in silicone. La frizione viene regolata individualmente. Il Vario Compress 2 può essere montato sia nella zona basale che linguale o palatale.

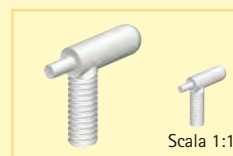
La corona primaria può essere realizzata individualmente. Il Vario Compress 2 è versatile ed applicabile in svariate risoluzioni protesiche.



VC 2 Cilindretto siliconico
 Ø mm 1,9
 Lunghezza mm 6
 1 pezzo
REF 460 0011 5



VC 2 Vite di regolazione in titanio
 Ø mm 2
 Lunghezza mm 5
 1 pezzo
REF 460 0011 4



VC 2 Mantenitore di spazio in ceramica
 Ø mm 2
 Lunghezza mm 5
 1 pezzo
REF 460 0011 3

Set

8 pezzi
Vario Compress 2
 VC 2 Cilindretto siliconico
 VC 2 Vite di regolazione in titanio
 VC 2 Mantenitore di spazio in ceramica

Scalpello
 Alesatore intermedio in carburo di tungsteno
 Alesatore per filettatura in carburo di tungsteno
 Mandrino filettatore
 Cacciavite, corto
REF 460 0011 0

Set

3 pezzi
Vario Compress 2
 VC 2 Cilindretto siliconico
 VC 2 Vite di regolazione in titanio
 VC 2 Mantenitore di spazio in ceramica
REF 460 0011 2



Il modello viene preparato per la duplicazione.



Sul modello in rivestimento viene segnato con una matita la posizione del mantenitore di spazio in ceramica.



Con la microfresa Rapidly da mm 2,1 viene realizzata una concavità sulla corona ed un foro basale fino al corretto posizionamento nel modello del mantenitore di spazio in ceramica.



Realizzare la modellazione fino a creare l'alloggiamento del mantenitore di spazio in ceramica.



Integrare il mantenitore di spazio in ceramica nella modellazione in cera e mettere in rivestimento.



Con lo scalpello viene rimossa la ceramica dalla filettatura. La ceramica rimanente viene eliminata con le perle da lucidatura da 50 my.





Con la microfresa Rapidly da mm 2,1, creare un invito all'inizio della filettatura ed alesare con gli appositi strumenti.



La vite di attivazione in titanio viene avvitata nella protesi finita e accorciata a seconda delle necessità.

Per informazioni su: scalpello, alesatore per filettatura, cacciavite e mandrino filettatore vedi Vario Compress 1.

Dimensioni

| Articolo | REF | Ø/Filettatura | Lunghezza | Accorciabile max. |
|--|------------|---------------|-----------|-------------------|
|  Vite di regolazione in titanio | 460 0011 4 | M 2 x 0,4 | mm 5 | mm 2,5 |
|  Cilindretto siliconico | 460 0011 5 | mm 1,9 | mm 6 | individualmente |

Sistema di ritenzione a sfera



Elemento di ritenzione o di ripristino della frizione per nuove protesi e riparazioni.

La sfera in ceramica e l'ammortizzatore in silicone, inserito nel dispositivo in titanio, assicurano una ritenzione dolce ed una lunga durata della protesi.

- Risparmio di tempo grazie al montaggio facile e veloce
- Ottimale ripristino di frizione
- Sfera in ceramica per un lungo comfort
- Grazie all'ammortizzatore in silicone l'igiene orale viene facilitata



Scala 1:1

Sistema di ritenzione a sfera
2 pezzi
REF 440 0265 1

Accessori:



Adesivo DTK
REF 540 0010 6

Fasi di lavorazione in laboratorio



1 Per riprodurre in modo preciso la situazione nel cavo orale realizzare la costruzione primaria con la resina Pi-Ku-Plast



2 ed un modello di lavoro.



3 Prima di rimuovere la sella in resina viene realizzata una mascherina.



4 Nella corona secondaria viene realizzato un foro di Ø mm 2,1 e riposizionare la protesi sul modello.



5 Eseguire con la fresa (Ø mm 2,1) una bulinatura di max. 0,4 mm nel moncone in resina.



6 Inserire il dispositivo di ritenzione a sfera nello scheletrato e fissarlo con l'adesivo DTK.



8 Il contenitore del sistema di ritenzione a sfera deve terminare esattamente con la parete della corona. Solo la sfera in ceramica può sporgere dalla corona. Riposizionamento della sella in resina.



9 Con un disco prestampato realizzare sul moncone in resina una cappetta.



10 Segnare la posizione di perforazione sul moncone in resina con una matita. Attraverso la cappetta del disco prestampato eseguire un foro di Ø mm 2,1 sulla posizione indicata.

Fasi di lavorazione in studio



11 Posizionare la cappetta del disco prestampato sulla costruzione primaria nel cavo orale e realizzare un foro nella corrispondente posizione.



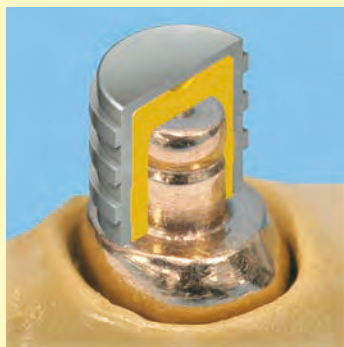
12 Inserire la protesi con la frizione ripristinata.

Dimensioni

| Articolo | REF | Ø | Lunghezza |
|-----------------------|------------|--------|-----------|
| Sist. di rit. a sfera | 440 0265 1 | mm,2,2 | mm 3,7 |

Attacchi cilindrici zg

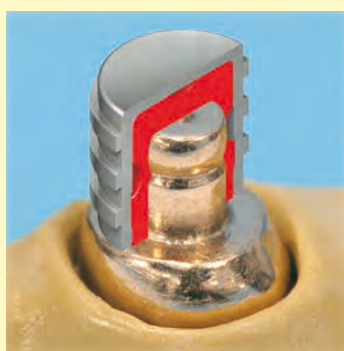
Attacco universale con resilienza, ritenzione o frizione



Frizione

Matrici in plastica in tre differenti colori, con differenti frizioni e facilmente intercambiabili, consentono una regolazione mirata e veloce della ritenzione totale della protesi rimovibile. Le matrici a frizione o le matrici a ritenzione sono disponibili in tre differenti colori con diversi gradi di tenuta. Le matrici verdi sono indicate per una tenuta ridotta, quelle gialle per una tenuta normale e quelle rosse per una tenuta forte.

In base al tipo di tenuta della protesi, con frizioni o con ritenzioni, è possibile scegliere e modificare individualmente in qualsiasi momento il grado di tenuta grazie alle matrici a frizione od a resilienza facilmente interscambiabili.



Ritenzione

Per l'inserimento delle matrici in plastica e per un'applicazione nella protesi priva di tensioni ed economica, viene utilizzato il contenitore in titanio K, per l'applicazione diretta nella protesi in resina, od il contenitore in titanio M, per l'incollaggio nella protesi scheletrica.

È possibile scegliere tra:

1. Patrice in resina o patrice in metallo



Patrice in resina
8 pezzi
REF 440 0120 8



Patrice,
da sovrafusione
2 pezzi
REF 440 0120 2



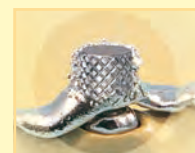
2. Contenitore in metallo per l'applicazione nella resina



Contenitore in titanio K
2 pezzi
REF 440 0230 2
8 pezzi
REF 440 0230 8



Contenitore in titanio M
2 pezzi
REF 440 0240 2
8 pezzi
REF 440 0240 8



Matrice da duplicazione
2 pezzi
REF 440 0250 2



Contenitore in cera
8 pezzi
REF 440 0260 8

Attacchi cilindrici zg



Le matrici a frizione od a ritenzione possono essere sostituite fra loro.

3. Matrici con frizione o ritenzione

Frizione



Matrice verde
frizione ridotta
8 pezzi
REF 440 0150 8



Matrice gialla
frizione normale
8 pezzi
REF 440 0140 8



Matrice rossa
frizione forte
8 pezzi
REF 440 0130 8

Ritenzione



Matrice verde
frizione ridotta
8 pezzi
REF 440 0180 8

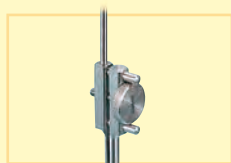


Matrice gialla
frizione normale
8 pezzi
REF 440 0170 8



Matrice rossa
frizione forte
8 pezzi
REF 440 0160 8

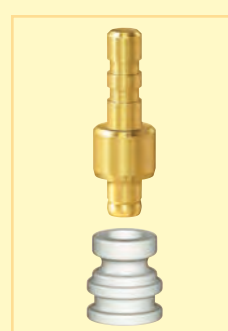
Accessori:



Posizionatore al parallelo universale 2
1 pezzo
REF 360 0116 0



Chiavetta d'inserzione
1 pezzo
REF 360 0116 4



Set per transfert da impronta
Patrici transfert
2 pezzi
Matrici transfert
2 pezzi
REF 440 0116 3



Estrattore per matrici
1 pezzo
REF 310 0000 6



Adesivo DTK
REF 540 0010 6

Dimensioni



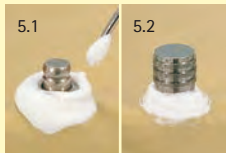
| Articolo | REF | Ø | Altezza | Ø Superficie di ceratura |
|--------------------------|------------|---------|---------|--------------------------|
| Patrice in resina | 440 0120 8 | mm 2,5 | mm 3,8 | mm 4,6 |
| Patrice HL | 440 0120 2 | mm 2,5 | mm 3,7 | mm 4,3 |
| Contenitore in titanio K | 440 0230 2 | mm 4,8 | mm 4,2 | — |
| Contenitore in titanio M | 440 0240 2 | mm 4,3 | mm 4,2 | — |
| Matrici Frizione / Snap | 440 0150 8 | mm 3,75 | mm 3,8 | — |
| | 440 0140 8 | mm 3,75 | mm 3,8 | — |
| | 440 0130 8 | mm 3,75 | mm 3,8 | — |
| | 440 0180 8 | mm 3,75 | mm 3,8 | — |
| | 440 0170 8 | mm 3,75 | mm 3,8 | — |
| | 440 0160 8 | mm 3,75 | mm 3,8 | — |

Attacchi cilindrici zg

Attacchi cilindrici ed applicazione nella protesi totale



Con un cucchiaio fotopolimerizzabile viene realizzata una base per la prova in cera, nella quale vengono fissati i contenitori in metallo.



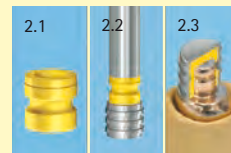
Al di sotto del contenitore in metallo deve essere applicato uno strato fluido di silicone, affinché durante la zeppatura la resina non possa infiltrarsi nella matrice.



In caso di necessità, la matrice in plastica può essere rimossa con l'apposito estrattore e sostituita con un'altra di diversa tenuta o con la frizione desiderata.



Con il posizionatore al parallelo viene fissata la patrice in metallo od in resina.



2.1 Matrice a ritenzione.
2.2 La matrice viene inserita con la chiave d'inserzione nel contenitore in metallo.
2.3 Principio di funzionamento della matrice a resilienza.



Applicare sulla patrice la matrice in plastica inserita nel contenitore in titanio.



Gli attacchi cilindrici offrono una lavorazione semplice ed economica, che può essere utilizzata per la risoluzione di molti casi clinici.

Assortimento di base

Set 12 pezzi
per l'applicazione nella resina *, Frizione

- 2 Patrici in resina
- 2 Matrici Frizione, verdi, frizione ridotta
- 2 Matrici Frizione, gialle, frizione normale
- 2 Matrici Frizione, rosse, frizione forte
- 2 Contenitori per matrici in titanio K
- 1 Posizionatore al parallelo universale 2
- 1 Chiavetta d'inserzione

REF 440 0115 5

Assortimento di base

Set 12 pezzi
per l'applicazione nella resina *, Snap

- 2 Patrici in resina
- 2 Matrici Snap, verdi, frizione ridotta
- 2 Matrici Snap, gialle, frizione normale
- 2 Matrici Snap, rosse, frizione forte
- 2 Contenitori per matrici in titanio K
- 1 Posizionatore al parallelo universale 2
- 1 Chiavetta d'inserzione

REF 440 0115 4

Ricambi

10 pezzi
assortiti *, Frizione

- 2 Patrici in resina
- 2 Matrici Frizione, verdi, frizione ridotta
- 2 Matrici Frizione, gialle, frizione normale
- 2 Matrici Frizione, rosse, frizione forte
- 2 Contenitori per matrici in titanio K

REF 440 0115 8

Ricambi

10 pezzi
assortiti *, Snap

- 2 Patrici in resina
- 2 Matrici Snap, verdi, frizione ridotta
- 2 Matrici Snap, gialle, frizione normale
- 2 Matrici Snap, rosse, frizione forte
- 2 Contenitori per matrici in titanio K

REF 440 0115 7

* Le patrici in metallo (2 pezzi) sono disponibili separatamente con il REF 440 0120 2.

Attacchi cilindrici zg

Attacchi cilindrici con matrici a frizione zg-f

La combinazione ideale con fresaggi paralleli individuali.



Assortimento di base per l'applicazione nella resina a pagina 180.



Dopo la prova delle corone telescopiche, la patrice viene posizionata seguendo l'asse d'inserzione delle corone fresate sulla cappa radicolare.



Per evitare deformazioni, la patrice cilindrica deve essere lucidata a specchio solo con una spazzola in lino od in cotone.



Grazie alla forma esterna del contenitore in metallo, viene garantita una tenuta sicura nella resina.



Le diverse matrici offrono, anche dopo molti anni, la possibilità di regolare individualmente la frizione, garantendo un elevato comfort per il paziente.

Assortimento di base

Set 16 pezzi
per l'applicazione nel metallo *, Frizione
 2 Patrici in resina
 2 Matrici Frizione, verdi, frizione ridotta
 2 Matrici Frizione, gialle, frizione normale
 2 Matrici Frizione, rosse, frizione forte
 2 Matrici da duplicazione
 2 Contenitori per matrici in cera
 2 Contenitori per matrici in titanio M
 1 Posizionatore al parallelo universale 2
 1 Chiavetta d'inserzione
REF 440 0115 2

Ricambi

14 pezzi, **assortiti***, Frizione
 2 Patrici in resina
 2 Matrici Frizione, verdi, frizione ridotta
 2 Matrici Frizione, gialle, frizione normale
 2 Matrici Frizione, rosse, frizione forte
 2 Matrici da duplicazione
 2 Contenitori per matrici in cera
 2 Contenitori per matrici in titanio M

REF 440 0116 1

Attacchi cilindrici con matrici Snap zg-s

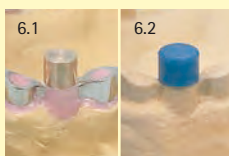
Il contenitore in titanio viene incollato nello scheletrato senza tensioni.



Matrici a frizione e a ritenzione possono essere sostituite fra loro.



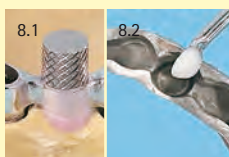
L'attacco cilindrico offre molteplici campi di utilizzo. Dopo la fusione, la matrice da duplicazione (6.1) viene posizionata sulla patrice e bloccata basalmente.



Sul modello in rivestimento viene poi posizionato il contenitore in cera (6.2) e modellato lo scheletrato.



Grazie alla dimensione ridotta dell'attacco cilindrico è possibile realizzare una modellazione estetica.



Il contenitore in metallo viene incollato con l'adesivo DTK nello scheletrato.

Assortimento di base

Set 16 pezzi
per l'applicazione nel metallo *, Snap
 2 Patrici in resina
 2 Matrici Snap, verdi, frizione ridotta
 2 Matrici Snap, gialle, frizione normale
 2 Matrici Snap, rosse, frizione forte
 2 Matrici da duplicazione
 2 Contenitori per matrici in cera
 2 Contenitori per matrici in titanio M
 1 Posizionatore al parallelo universale 2
 1 Chiavetta d'inserzione
REF 440 0115 1

Ricambi

14 pezzi, **assortiti***, Snap
 2 Patrici in resina
 2 Matrici Snap, verdi, frizione ridotta
 2 Matrici Snap, gialle, frizione normale
 2 Matrici Snap, rosse, frizione forte
 2 Matrici da duplicazione
 2 Contenitori per matrici in cera
 2 Contenitori per matrici in titanio M
REF 440 0116 0

* Le patrici in metallo (2 pezzi) sono disponibili separatamente con il REF 440 0120 2.



Sulla homepage sono disponibili informazioni sempre attuali su prodotti, sistemi e protocolli terapeutici. Un'ampia panoramica con le ultime notizie e le innovazioni per il settore odontotecnico. Inoltre è possibile scaricare brochure illustrative esaurienti sui prodotti.

Grazie al calendario delle manifestazioni è possibile prendere visione delle fiere, dei congressi e degli eventi culturali nazionali ed esteri più importanti.

L'indirizzo **www.bredent-medical.com** è la pagina web dedicata all'ambito odontoiatrico.

Uno strumento in più per tenerVi sempre aggiornati ed ampliare le Vs. conoscenze!

Barre

La classica soluzione per lavori su impianti. La connessione stabile tra i due monconi offre una tenuta sicura della protesi. Barre con differenti profili e le corrispondenti matrici consentono di realizzare protesi precise in base alla situazione.

Indicazioni

- Protesica implantare
- Soluzioni con cappe radicolari
- Barre stummel definitive

Differenti versioni

- Vario-Soft-Profilsteg a frizione, frizione e scatto, scatto e snodo
- Vario-Soft-Soft – la barra conica con le matrici a frizione
- Barre in cera – un'ampia scelta per ogni tipo di utilizzo

Caratteristiche

- Costi contenuti
- Lavorazione rapida e sicura
- Riduzione del numero di leghe per un'elevata biocompatibilità
- Soluzioni economiche grazie a patrici in resina calcinabile

Materiali

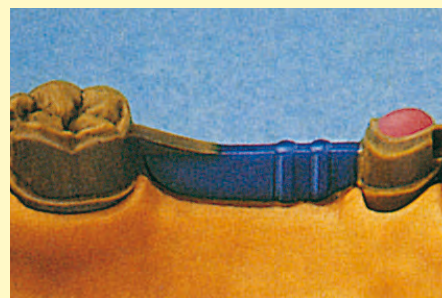
- Patrici
 - resina o cera calcinabile
 - titanio biocompatibile
- Matrici
 - resina termoplastica biocompatibile

Le matrici hanno i seguenti gradi di frizione:

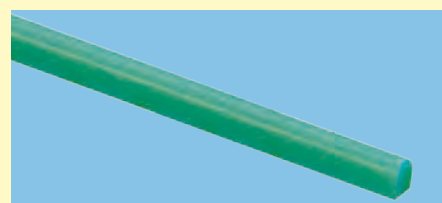
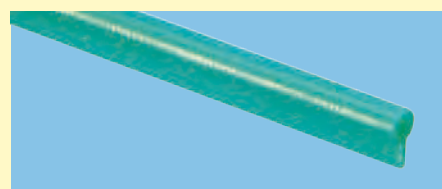
verdi 4N gialle 6N rosse 8N



Vario-Soft-Profilsteg a frizione, frizione e scatto, scatto e snodo



Vario-Soft-Soft – la barra conica con le matrici a frizione



Barre in cera – un'ampia scelta per ogni tipo di utilizzo

Vario-Soft-Profilsteg vsp

L'arrotondamento delle zone basali delle barre in resina ed in titanio facilitano l'igiene orale del paziente.



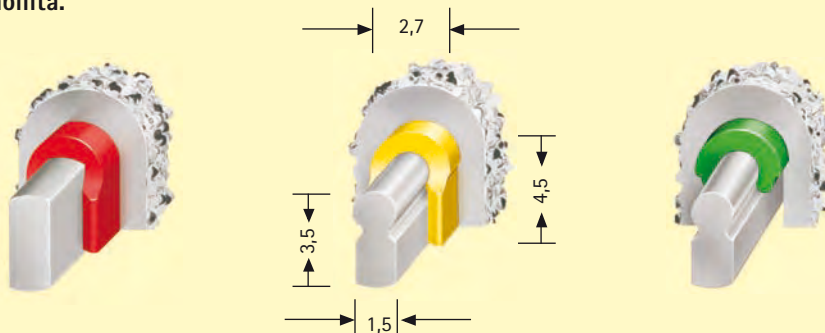
Le ritenzioni sulla matrice assicurano una sede ottimale nello scheletrato. La codificazione a colori delle matrici permette al dentista l'immediato riconoscimento del grado di frizione utilizzato e delle altre frizioni disponibili.



L'uniformità delle forme esterne delle matrici facilita la rapida sostituzione in un altro grado di frizione.

Le barre in titanio e la testata biocompatibilità delle matrici in materiale termoplastico High-Tech garantiscono un elevatissimo grado di tollerabilità.

Molteplici campi di impiego con l'utilizzo della barre come attacco extra coronale.

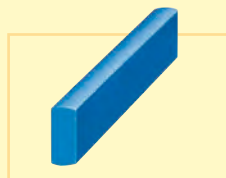


La regolabilità delle frizioni o dell'effetto Snap, le ridotte dimensioni, le diverse possibilità di posizionamento delle matrici e l'adattabilità basale delle barre sono le caratteristiche delle Vario-Soft-Profilsteg.

Il sistema a barre, sicuro ed economico, ognuno con 3 matrici di precisione con diversi valori di frizione per tutte le soluzioni su barre.

Matrici per barre parallele

I profili in barra in materiale High-Tech (materiale termoplastico), completamente calcinabile, garantiscono fusioni ottimali.



Barre in resina vsp-f
4 pezzi
REF 430 0647 0
25 pezzi
REF 430 0646 0



Uno svariato numero di casi possono essere risolti con la classica barra parallela.

Frizione Matrici vsp-f

| | 8 pezzi | 50 pezzi |
|--------|------------|------------|
| verdi | 430 0639 0 | 430 0638 0 |
| gialle | 430 0641 0 | 430 0640 0 |
| rosse | 430 0643 0 | 430 0642 0 |

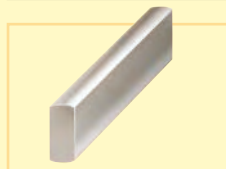
Matrici da duplicazione

| | |
|----------|----------------|
| 8 pezzi | REF 430 0625 1 |
| 50 pezzi | REF 430 0624 1 |

Accessori:

Set

20 pezzi
Vario-Soft-Profilsteg vsp-f, frizione
4 Matrici vsp-f - rosse, gialle, verdi
2 Barre vsp-f
4 Matrici da duplicazione vsp-f
1 Posizionatore al parallelo vsp-f/fs/gs
1 Chiavetta d'inserzione vsp-f/fs/gs
REF 430 0650 0



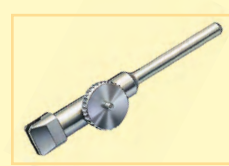
Barre titanio vsp-f
REF 560 0001 0



Chiavetta d'inserzione
2 pezzi
REF 430 0622 0



Contenitori matrici vsp-f
8 pezzi
REF 430 0640 8
50 pezzi
REF 430 0645 0



Posizionatore al parallelo
1 pezzo
REF 430 0623 0

Vario-Soft-Profilsteg vsp

Matrici per frizione a scatto



Frizione a scatto matrici vsp-fs

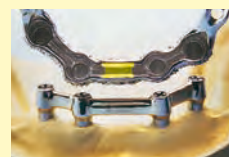
| | 8 pezzi | 50 pezzi |
|--------|------------|------------|
| verdi | 430 0632 0 | 430 0633 0 |
| gialle | 430 0635 0 | 430 0634 0 |
| rosse | 430 0637 0 | 430 0636 0 |

Set

16 pezzi
Vario-Soft-Profilsteg vsp-fs, frizione a scatto
 4 Matrici vsp-fs - cad. rosse, gialle, verdi
 2 Barre vsp-fs
 1 Posizionatore al parallelo vsp-f/fs/gS
 1 Chiavetta d'inserzione vsp-f/fs/gS
REF 430 0649 0



Barre resina vsp-fs
 4 pezzi
REF 430 0694 0
 25 pezzi
REF 430 0695 0



Impianti inferiori con l'utilizzo di una barra a ritenzione Snap con la frizione Snap media.

Accessori:



Barre titanio vsp-fs / gs
REF 560 0002 0

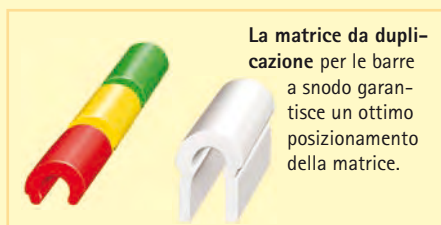


Posizionatore al parallelo
 1 pezzo
REF 430 0623 0



Chiavetta d'inserzione
 2 pezzi
REF 430 0622 0

Matrici per barre a snodo



La matrice da duplicazione per le barre a snodo garantisce un ottimo posizionamento della matrice.

Scatto + snodo matrici vsp-gs

| | 8 pezzi | 50 pezzi |
|--------|------------|------------|
| verdi | 430 0627 0 | 430 0626 0 |
| gialle | 430 0629 0 | 430 0628 0 |
| rosse | 430 0631 0 | 430 0630 0 |

Matrici da duplicazione

8 pezzi
REF 430 0625 0
 50 pezzi
REF 430 0624 0



Barre resina vsp-fs
 4 pezzi
REF 430 0694 0
 25 pezzi
REF 430 0695 0



Grazie a speciali, piccole e intercambiabili matrici Snap a snodo si hanno risultati ottimali su lavori con barra a snodo.

Accessori:

Set

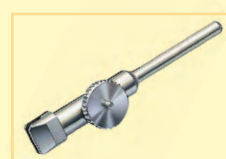
20 pezzi
Vario-Soft-Profilsteg vsp-gs, scatto + snodo
 4 Matrici vsp-gs - rosse, gialle, verdi
 2 Barre vsp-gs
 4 Matrici da duplicazione vsp-gs
 1 Posizionatore al parallelo vsp-f/fs/gS
 1 Chiavetta d'inserzione vsp-f/fs/gS
REF 430 0648 0



Barra in titanio vsp-fs / gs
REF 560 0002 0



Chiavetta d'inserzione
 2 pezzi
REF 430 0622 0



Posizionatore al parallelo
 1 pezzo
REF 430 0623 0

Vario-Soft-Profilsteg vsp

Dimensioni



| Articolo | REF | Lunghezza | Larghezza | Altezza |
|--|------------|-----------|-----------|---------|
| Barra frizione | 430 0646 0 | mm 50 | mm 1,5 | mm 3,5 |
| Barra frizione a scatto/ scatto + snodo | 430 0695 0 | mm 50 | mm 1,5 | mm 3,5 |
| Matrice frizione | 430 0640 0 | mm 6,5 | mm 3,0 | mm 4,5 |
| Matrice frizione a scatto | 430 0634 0 | mm 5,6 | mm 2,7 | mm 4,5 |
| Matrice scatto + snodo | 430 0628 0 | mm 5,7 | mm 2,7 | mm 4,5 |

Lavoro su impianti con l'utilizzo di una barra parallela



La barra viene posizionata ed adattata tra le cappe degli impianti per mezzo del posizionatore al parallelo. La speciale resina permette un facile e veloce adattamento della barra.



La barra fusa e rifinita viene fissata, per mezzo del posizionatore al parallelo alle cappe e saldata in un unico blocco con queste.



Viene sempre duplicato con la predisposta matrice gialla del sistema a barre. Con ciò si crea una base ottimale per l'intercambiabilità con un'altra frizione.



Il lavoro viene scaricato con la cera e duplicato come di consueto. Circolarmente alla matrice non deve essere apportata nessuna cera di scarico.



La matrice, duplicata con la barra, serve come mantentore di spazio per la realizzazione del proprio contenitore nello scheletrato.



La barra e la matrice vengono ricoperte con uno strato di cera. Il resto della modellazione viene completato individualmente.



Lo scheletrato, rifinito e lucidato, viene controllato da eventuali precontatti, prima dell'inserimento della matrice nel proprio contenitore.

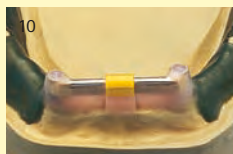


Viene scelta la frizione desiderata ed inserita con il posizionatore. Apposite ritenzioni sulla matrice assicurano l'ottimale sede nello scheletrato.



Il lavoro finito con barra parallela e frizione rigida (matrice rossa) vista basalmente. La frizione può essere aumentata o ridotta individualmente attraverso la sostituzione della matrice.

Lavoro su impianti con l'utilizzo di una barra a snodo



Dopo la saldatura e la rifinitura della barra a snodo, viene posizionata la matrice da duplicazione. Lo scarico basale avviene come di consueto.



Scheletrato rifinito e controllato da eventuali precontatti, per l'inserimento della matrice a snodo, scegliendo l'effetto Snap, ideale per ogni paziente.



Il facile inserimento della matrice a snodo nello scheletrato avviene a mezzo del posizionatore.

Prima della duplicazione, le corone dell'impianto e le componenti verticali del ponte vengono ricoperte con uno strato di cera dello spessore di mm 0,3, in modo da permettere la rotazione postuma della protesi. L'arrotondamento occlusale del ponte va preservato dalla ricopertura in cera.

LA GUIDA ALLA MODERNA PROTESICA IMPLANTARE

Una guida esauriente sulla rapidissima evoluzione della protesica implantare, documentata con numerosi casi clinici – anche di autori internazionali – ed un'appassionante panoramica sul tema dell'implantologia odontoiatrica con il motto:

„KISS" – keep it simple and successful.



REF 9929700D (versione in lingua tedesca)

REF 992970GB (versione in lingua inglese)

Vario-Soft-Steg vss

Sistema a barre a prevenzione paradontale, con tre frizioni soffici intercambiabili.

3 matrici di precisione con valori di frizione diversi.



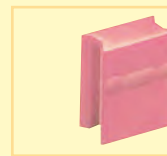
Matrici vss verdi
8 pezzi
REF 430 0527 0
50 pezzi
REF 430 0610 0

ridotta, frizione leggera



Matrici vss gialle
8 pezzi
REF 430 0526 0
50 pezzi
REF 430 0594 0

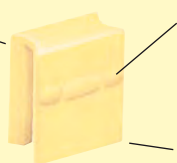
normale, frizione media



Matrici vss rosse
8 pezzi
REF 430 0525 0
50 pezzi
REF 430 0620 0

forte, frizione rigida

La precisione delle forme, delle diverse matrici, garantisce un veloce ricambio della frizione.



Le ritenzioni snap garantiscono un ulteriore fissaggio nella „Fessura“ della matrice.

I 4 bordi arrotondati delle matrici producono dei canali d'inserzione per il fissaggio sicuro nella parte secondaria.



Sicurezza dovuta alla tecnica della doppia matrice.

Patrici vss
8 pezzi
REF 430 0524 0
50 pezzi
REF 430 0595 0

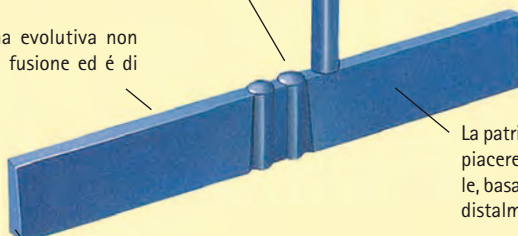
Set 9 pezzi

2 Patrici vss
2 Matrici vss - rosse, gialle, verdi
1 Chiavetta d'inserzione
REF 430 0523 0

La patrice a bordi paralleli, dopo una buona fusione, elimina possibili ritocchi.

Il posizionatore per parallelometro facilita e velocizza la lavorazione.

Una speciale resina evolutiva non lascia residui nella fusione ed è di facile lavorazione.



La patrice può essere ridotta, a piacere ed in modo individuale, basalmente, mesialmente o distalmente.

Due gradi di conicità facilitano l'adattamento dopo la fusione, se la parte secondaria è in stellite.

Accessori:

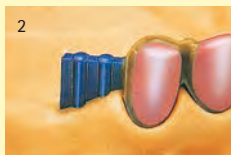


Chiavetta d'inserzione
REF 430 0736 3

Il posizionatore pratico, piccolo ed economico semplifica la lavorazione.



L'attacco vss permette una sua riduzione fino al 50%: questa è un'indicazione valida in casi di masticazioni difficili.



La patrice si posiziona in modo ottimale, lasciando le papille libere e non traumatizzate.



Lasciatevi convincere dalla validità della frizione soffice. Voi ed il Vostro odontoiatra ne sarete entusiasti.

Dimensioni

| Articolo | REF | Lunghezza | Larghezza | Altezza |
|-------------------|------------|-----------|-----------|---------|
| Barra Patrice vss | 430 0595 0 | mm 48 | 2,2 / 2° | mm 7,1 |
| Matrice vss | 430 0610 0 | mm 6,7 | mm 3,4 | mm 8,0 |
| | 430 0594 0 | mm 6,7 | mm 3,4 | mm 8,0 |
| | 430 0620 0 | mm 6,7 | mm 3,4 | mm 8,0 |

Ideale come attacco extracoronale nei casi con masticazioni precarie grazie alla tecnica della doppia patrice.

Vario-Soft-Steg vss

La frizione Super-Soffice Vi convincerà ed entusiasmerà.



La patrice vss può essere ridotta a piacere. In modo individuale, la doppia patrice potrà essere posizionata mesialmente o distalmente.



Posizionare la patrice correttamente sulla cresta. La resina si lascerà lavorare facilmente e velocemente.



Fissare la barra fresata sulla cresta è possibile un'aggiunta individuale con la cera.



La fusione contemporanea di corone e barre risparmia la saldatura e permette la scelta di un unico metallo, che può essere un'ottima soluzione per problemi allergici.



La matrice viene inserita nella doppia patrice ed adattata basalmente. Il modello viene preparato per la duplicazione come di consueto.



Il duplicato del modello si otterrà con gelatina o silicone. Vss può essere colato con qualsiasi massa di rivestimento, facendo risparmiare sull'acquisto di materiali speciali.



La modellazione si eseguirà sopra la matrice evidenziata del rivestimento, questo garantisce la precisione dello scheletrato.

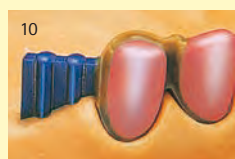


Lo scheletrato viene rifinito e lucidato.



La matrice in posizione. Ulteriori ritenzioni Snap Vi assicurano la già ottima tenuta della matrice.

Anche dopo anni una frizione regolabile, in tempi estremamente veloci ed a costi contenuti



La patrice viene cerata sulla corona, dopo aver trovato la giusta posizione. Lo spazio gengivo- approssimale della papilla potrà essere creato individualmente.



La monofusione offre ottime possibilità per l'utilizzo di un'unica lega evitando eventuali tensioni.



Dopo aver posizionato la matrice gialla, si effettua il boxaggio dello scheletrato. Circolarmente alla matrice non ci dovrà essere cera.



Così facendo lo scheletrato scenderà fino alla gengiva accompagnando la matrice in metallo.



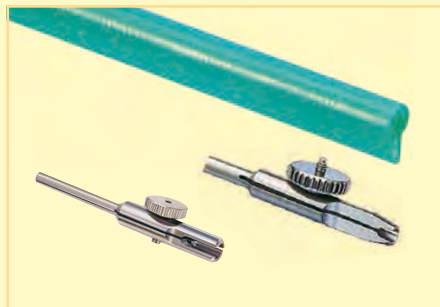
Il posiziona-matrice permette di accompagnare la matrice ed assicura l'inserimento preciso nello scheletrato.




La matrice è fissata al 100% nella costruzione in metallo. Potrà essere sostituita in qualsiasi momento da una frizione più forte o più debole.

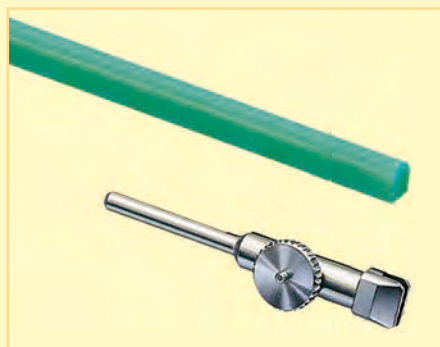
Barre in cera

Attacco a cilindro in cera wbg



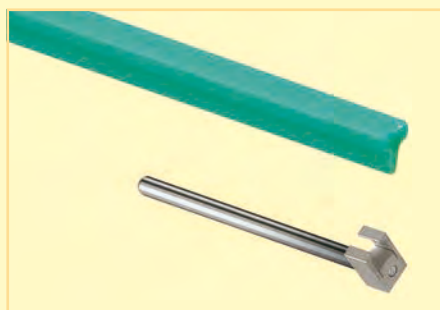
| Attacco a cilindro in cera | Abbreviazione | REF | Confezione | Quantità |
|-----------------------------|---|------------|---------------|----------|
| Testa 2 Ø x mm 50 Lunghezza | wbgs 2,0  | 430 0261 0 | ca. 170 pezzi | |
| Testa 3 Ø x mm 50 Lunghezza | wbgs 3,0  | 430 0262 0 | ca. 90 pezzi | |
| Posizionatore al parallelo | vks oc/sg | 360 0113 0 | 1 pezzo | |
| Posizionatore al parallelo | | 360 0115 7 | 1 pezzo | |

Cera per attacco a barra wsgs



| Cera per attacco a barra | Abbreviazione | REF | Confezione | Quantità |
|---|--|------------|---------------|----------|
| micro 2,2 altezza x mm 50 | wsgs m 2,2  | 430 0271 0 | ca. 250 pezzi | |
| normale 3,0 altezza x mm 50 | wsgs n 3,0  | 430 0272 0 | ca. 125 pezzi | |
| Posizionatore al parallelo 1,6 per wsgs m 2,2 | ph 1,6 | 430 0623 0 | 1 pezzo | |
| Posizionatore al parallelo 2,2 per wsgs n 3,0 | ph 2,2 | 430 0270 0 | 1 pezzo | |

Cera per attacco a T wtgs



| Cera per attacco a T | Abbreviazione | REF | Confezione | Quantità |
|---|--|------------|---------------|----------|
| Cera per attacco a T 2,75 | wtgs 2,75  | 430 0275 0 | ca. 150 pezzi | |
| Cera per attacco a T 3,5 | wtgs 3,5  | 430 0276 0 | ca. 90 pezzi | |
| Posizionatore al parallelo 2,75 per wtgs 2,75 | phT 2,75 | 430 0277 0 | 1 pezzo | |
| Posizionatore al parallelo 3,5 per wtgs 3,5 | phT 3,5 | 430 0278 0 | 1 pezzo | |

Dimensioni



| Articolo | REF | Ø | Lunghezza | Larghezza | Altezza | Accorciabile max. |
|----------------------------|------------|--------------|-----------|-----------|---------|-------------------|
| Attacco a cilindro in cera | 430 0261 0 | Testa mm 2,0 | mm 50 | mm 2,0 | mm 4,5 | individualmente |
| | 430 0262 0 | Testa mm 3,0 | mm 50 | mm 3,0 | mm 5,5 | individualmente |
| Cera per attacco a barra | 430 0271 0 | — | mm 50 | mm 2,2 | mm 1,5 | individualmente |
| | 430 0272 0 | — | mm 50 | mm 2,2 | mm 3,0 | individualmente |
| Cera per attacco a T | 430 0275 0 | — | mm 50 | mm 2,75 | mm 3,4 | individualmente |
| | 430 0276 0 | — | mm 50 | mm 3,5 | mm 4,75 | individualmente |

Mittente (stampatello):

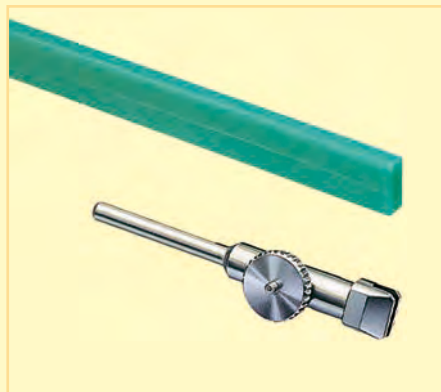
Cliente nr.

Ulteriore ordine:

Data, firma

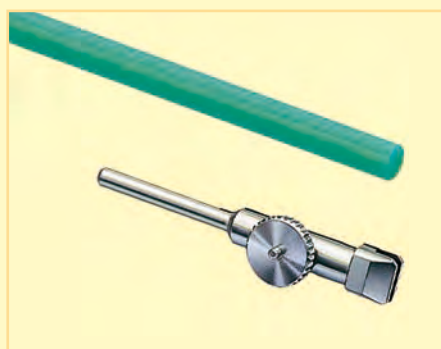
Barre in cera

Barre in cera wstg



| Barre in cera | Abbreviazione | REF | Confezione | Quantità |
|--|---------------|------------|---------------|----------|
| 1,6 x 8 x mm 50 | wstg 1,6 | 430 0265 0 | ca. 65 pezzi | |
| 1,9 x 4 x mm 50 | wstg 1,9 | 430 0266 0 | ca. 120 pezzi | |
| 2,2 x 6 x mm 50 | wstg 2,2 | 430 0267 0 | ca. 65 pezzi | |
| Posizionatore al parallelo 1,6 per wstg 1,6 | ph 1,6 | 430 0623 0 | 1 pezzo | |
| Posizionatore al parallelo 2,2 per wstg 1,9 und wstg 2,2 | ph 2,2 | 430 0270 0 | 1 pezzo | |

Barre in cera tipo „Dolder“ wsgl



| Barre in cera tipo „Dolder“ | Abbreviazione | REF | Confezione | Quantità |
|---|---------------|------------|---------------|----------|
| micro 2,2 altezza x mm 50 | wsgl m 2,2 | 430 0273 0 | ca. 300 pezzi | |
| normale 3,0 altezza x mm 50 | wsgl n 3,0 | 430 0274 0 | ca. 160 pezzi | |
| Posizionatore al parallelo 1,6 per wsgl m 2,2 | ph 1,6 | 430 0623 0 | 1 pezzo | |
| Posizionatore al parallelo 2,2 per wsgl n 3,0 | ph 2,2 | 430 0270 0 | 1 pezzo | |

Barre in cera tonde wstr



| Barre in cera tonde | Abbreviazione | REF | Confezione | Quantità |
|---------------------|---------------|------------|---------------|----------|
| 1,5 Ø x mm 50 | wstr 1,5 | 430 0279 0 | ca. 400 pezzi | |
| 1,8 Ø x mm 50 | wstr 1,8 | 430 0280 0 | ca. 300 pezzi | |
| 2,0 Ø x mm 50 | wstr 2,0 | 430 0281 0 | ca. 250 pezzi | |

Dimensioni



| Articolo | REF | Ø | Lunghezza | Larghezza | Altezza | Accorciabile max. |
|-----------------------------|------------|--------|-----------|-----------|---------|-------------------|
| Barre in cera | 430 0265 0 | – | mm 50 | mm 1,6 | mm 8,0 | individualmente |
| | 430 0266 0 | – | mm 50 | mm 1,9 | mm 4,0 | individualmente |
| | 430 0267 0 | – | mm 50 | mm 2,2 | mm 6,0 | individualmente |
| Barre in cera tipo „Dolder“ | 430 0273 0 | – | mm 50 | mm 1,4 | mm 2,2 | individualmente |
| | 430 0274 0 | – | mm 50 | mm 2,1 | mm 3,0 | individualmente |
| Barre in cera tonde | 430 0279 0 | mm 1,5 | mm 50 | – | – | individualmente |
| | 430 0280 0 | mm 1,8 | mm 50 | – | – | individualmente |
| | 430 0281 0 | mm 2,0 | mm 50 | – | – | individualmente |

Mittente (stampatello):

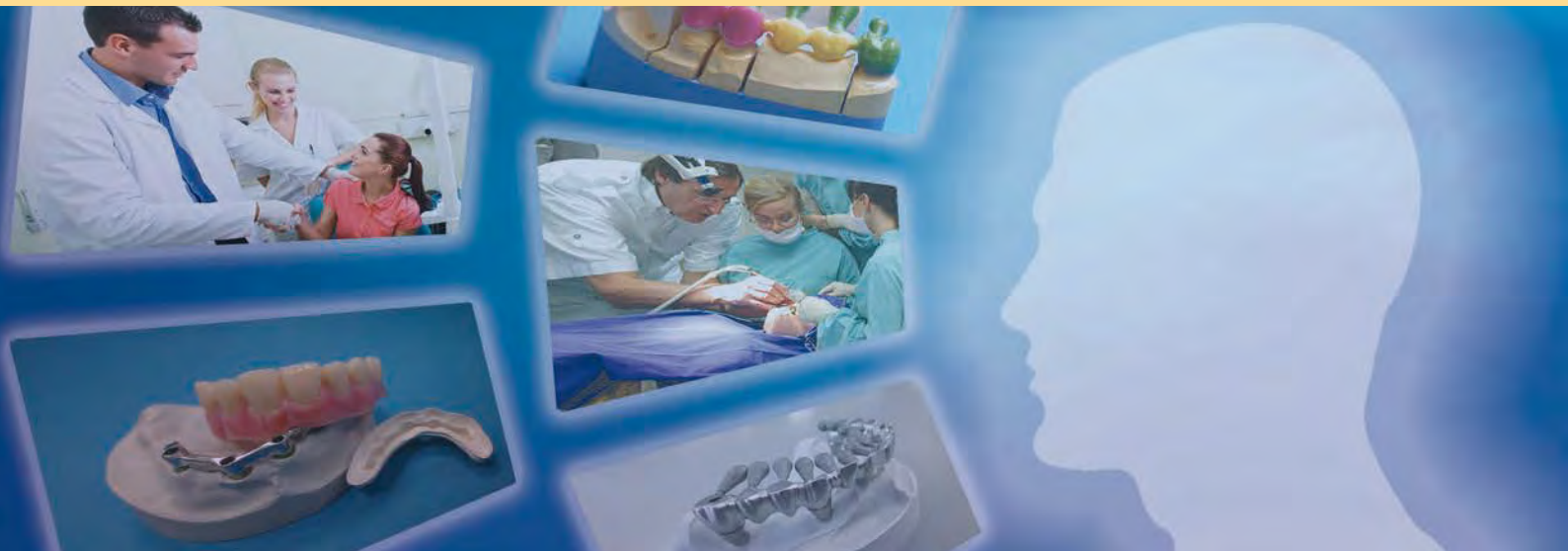
Cliente nr.

Ulteriore ordine:

Data, firma

NUOVE OPPORTUNITA' PER IL VOSTRO SUCCESSO

FORMAZIONE ED AGGIORNAMENTO PROFESSIONALE CON BREDENT GROUP ACADEMY



Ci impegnano ad essere sempre tra i migliori. Con questo spirito abbiamo rivisto il nostro programma corsi, il cui risultato è stato inserito nel banner della bredent group academy.

La bredent group academy segue la linea strategica di bredent group, che prevede, da un lato, un segmento in linea con il mercato, ovvero orientato a soluzioni che soddisfino le esigenze degli operatori di settore e quindi sviluppate in base ad ogni specifico campo d'applicazione. Dall'altro, al contrario, un segmento orientato alle fluttuazioni di mercato, come ad esempio i cicli ed i trend economici.

Tuttavia è molto più importante saper riconoscere precocemente i desideri degli utenti. Ciò significa essere intuitivi e capire cosa desiderano o necessitano, prevedendo le novità per il futuro – in termini di materiali, sistemi e protocolli terapeutici. Solo in questo modo, in qualità di produttori, possiamo garantire che la nostra azienda possa progredire ed impegnarsi ad informare, sostenere ed aiutare Voi, come nostri clienti, a raggiungere il successo.

La formazione rappresenta il fattore determinante di questo nostro impegno, poichè proprio qui viene posta la prima pietra per la trasmissione delle nuove tecnologie e la diffusione delle conoscenze. I relatori sono essenziali nel campo della formazione – professionisti con riconosciuta competenza ed esperienza nel proprio campo – poichè trasmettono la propria visione e la guida necessaria per

sviluppare le innovazioni e metterle subito in pratica. A tale proposito abbiamo ideato un programma corsi molto articolato ed in linea con i nuovi protocolli terapeutici e le nuove tecnologie, arricchito dalla presenza di professionisti esperti ed il supporto di rinomati istituti di formazione nazionali ed esteri.

La specializzazione professionale individuale e l'ottimizzazione del Vostro studio/laboratorio, così come quella del Vostro marketing, influiscono in modo decisivo sul successo del Vostro studio/laboratorio, sul Vostro fatturato e sulle Vostre competenze, permettendovi di realizzare idee, sogni e desideri.

Per incrementare ulteriormente il Vostro successo, abbiamo organizzato una nuova serie di eventi nell'ambito della comunicazione con i pazienti, dell'igiene, della gestione dei conflitti, del marketing per lo studio, della protezione dei dati e dei social media, oltre a corsi di implantologia ed odontotecnica di grande interesse tecnico-scientifico, sia per neofiti che per esperti. Non viene posto in primo piano solo il Vostro aggiornamento professionale, ma anche la possibilità di collocare la Vostra azienda nel mercato come un marchio di successo.

Unitevi a noi, ed impegnamoci a diventare i migliori – per il Vostro benessere e quello dei Vostri pazienti!

Potete trovare maggiori informazioni sul programma corsi nel sito www.bredent.com!

Chiavistelli

Chiavistello a cassetto o chiavistello a scatto? La bredent offre soluzioni economiche per protesi rimovibili ancorate in modo stabile, garantendo al paziente la massima sicurezza. La lavorazione dei chiavistelli è estremamente semplice ed offre un elevato comfort.

Indicazioni

- Utilizzo extracoronale
- Assemblaggio nella resina
- Incollaggio nello scheletrato

Differenti versioni

- Chiavistello a cassetto sr e src – di facile gestione per i pazienti
- Chiavistello a bottone bs1 – la soluzione individuale
- Chiavistello KS – chiavistello a spinta preconfezionato
- Sistema chiavistello a scatto Easy-Snap – offre una tenuta sicura ed un facile utilizzo
- Sistema chiavistello a scatto – il sistema versatile!
- Chiavistello a spina attivabile – chiavistello con regolazione individuale della frizione

Caratteristiche

- Costi contenuti
- Lavorazione rapida e sicura
- Soluzioni economiche

Materiali

- Titanio
- Lega aurea



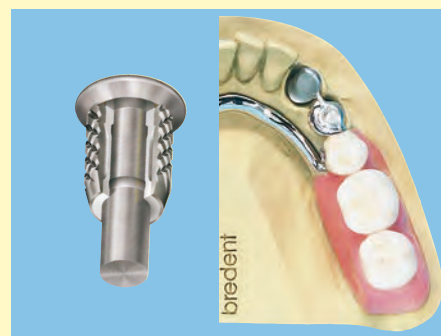
Chiavistello KS – chiavistello a spinta preconfezionato



Sistema chiavistello a scatto Easy-Snap – offre una tenuta sicura ed un facile utilizzo



Chiavistello a cassetto sr e src – di facile gestione per il paziente



Sistema chiavistello a scatto Snap – il sistema versatile!



Chiavistello a bottone bs1 – la soluzione individuale



Chiavistello a spina attivabile – frizione regolabile individualmente

Chiavistello a cassetto sr

Le parti particolarmente piccole permettono un impiego versatile ed individualizzato in tutte le protesi rimovibili prive di frizioni - ideale in implantologia.



Set

14 pezzi
Sistema chiavistello a cassetto sr
sinistro + destro
REF 430 0736 2

Set

14 pezzi
Sistema chiavistello a cassetto sr
sinistro
REF 430 0730 5

Set

14 pezzi
Sistema chiavistello a cassetto sr
destro
REF 430 0730 6



Ancora del chiavistello con fresaggio incorporato
sinistro, 4 pezzi
REF 430 0735 8
destro, 4 pezzi
REF 430 0735 9



Chiavistello a cassetto
4 pezzi
REF 430 0735 7



Battente con cassetto



Contenitore del cassetto
sinistro, 4 pezzi
REF 430 0730 9
destro, 4 pezzi
REF 430 0731 0



Cassetto del chiavistello
4 pezzi
REF 430 0735 6



Perni in acciaio Oxyd
20 pezzi
REF 430 0293 0



Molla del chiavistello con 5 anni di garanzia
10 pezzi
REF 430 0334 0



Battente con cassetto nel contenitore

Sezione del chiavistello in posizione aperta



in posizione chiusa



Chiavistello montato completamente



Accessori:



Posizionatore al parallelo universale
1 pezzo
REF 360 0115 1

Chiavistello a cassetto sr

Questo chiavistello offre svariate possibilità per realizzare economicamente protesi dall'elevato contenuto



1 Fresaggio con interlock e chiavistello completo. Lo scheletrato ed il chiavistello sono stati fissati senza tensioni con i giuntori ad incollaggio Doppia T.



2 Chiavistello a cassetto con contenitore modellabile individualmente. Ideale in caso di spazi veramente ridotti.



3 Monoriduttore con fresaggio integrato. L'utilizzo del contenitore del cassetto facilita la lavorazione in quanto il fresaggio non è più necessario.

Possibilità di impiego in lavori combinati con braccio fresato.



1 L'ancora del chiavistello può essere adattata individualmente alla papilla.



2 La forma leggermente conica dell'ancora del chiavistello facilita al paziente l'inserimento od il disinserimento della protesi.



3 La modellazione del controfresaggio con la resina Piku-Plast, garantisce l'esatta riproduzione del braccio fresato.



4 Il sistema a chiavistello offre numerose soluzioni individuali adatte alle singole esigenze del paziente.

Diverse possibilità di utilizzo in lavori combinati, grazie alle ridotte dimensioni del chiavistello.



1 L'ancora del chiavistello, grazie alla forma che si adatta alla papilla, può essere posizionata vicinissimo alla corona.



2 Il fresaggio incorporato nella matrice evita il fresaggio sulla corona, riducendo così i tempi ed i costi di lavorazione.



3 La dimensione ridotta del chiavistello offre la possibilità di modellare individualmente il contenitore del cassetto.



4 Grazie all'assenza di frizione gli elementi pilastro non vengono sollecitati.

Monoriduttore con fresaggio incorporato e modellazione individuale del contenitore del chiavistello.



1 Parte primaria con fresaggio integrato.



2 Il battente del chiavistello ruota in senso orizzontale all'interno del cassetto.



3 Il chiavistello a cassetto si distingue per la sua costruzione semplice e maneggevole.



4 Dopo avere aperto il battente, la protesi può essere rimossa senza sollecitare il dente pilastro.

Dimensioni



| Articolo | REF | Lunghezza | Larghezza | Altezza | Ø |
|---------------------------|------------|-----------|-----------|---------|--------|
| Ancora del chiavistello | 430 0735 9 | mm 4,0 | mm 2,9 | mm 4,3 | — |
| Chiavistello a cassetto | 430 0735 7 | mm 5,8 | mm 3,8 | mm 2,9 | — |
| Cassetto del chiavistello | 430 0735 6 | mm 6,2 | mm 5,0 | mm 2,9 | — |
| Contenitore del cassetto | 430 0731 0 | mm 6,4 | mm 5,9 | mm 4,8 | — |
| Perni in acciaio Oxyd | 430 0293 0 | mm 10,0 | — | — | mm 1,0 |

Chiavistello a cassetto src

Mantenitore di spazio in ceramica per realizzare, in modo semplice, chiavistelli con la tecnica di monofusione dello scheletrato.

Chiavistello a cassetto per la scheletrica: economico, preciso e veloce.



Ancora del chiavistello in cera

- viene fusa insieme alla corona; grazie a ciò si riduce la presenza di leghe nel cavo orale
- il fresaggio integrato ottimizza l'estetica e facilita la realizzazione del chiavistello



Battente del chiavistello con perno in ceramica

- cassette del chiavistello in cera premodellati, grazie ai quali è possibile una lavorazione rapida
- viene integrato nella modellazione dello scheletrato
- dopo la fusione, è sufficiente solo sabbare
- riproduce fedelmente le pareti di scorrimento in metallo del battente e del perno



Battente del chiavistello in titanio

- il battente di precisione preformato ha la stessa identica forma del battente in ceramica
- ottimizza la lavorazione

Perno

- in acciaio, pertanto stabile nel cavo orale
- si adatta in modo preciso al mantenitore di spazio in ceramica per perni, facilita l'assemblaggio



Molla del chiavistello

- fissa la regolazione del battente in posizione aperta e chiusa, garantendo maggiore sicurezza ai pazienti

Sono disponibili elementi preformati in ceramica d'elevata precisione, che riducono notevolmente i tempi di lavorazione e facilitano la realizzazione di un chiavistello individuale. Le parti preformate in ceramica sono realizzate conformemente alla forma del battente e del perno, in modo tale che si adattino perfettamente l'una all'altra. Il cassetto del chiavistello viene realizzato in monofusione con lo scheletrato, senza dover effettuare saldature. Ciò riduce il numero di leghe nel cavo orale e riduce i costi nel caso di lavorazioni individuali.



Battente del chiavistello src in ceramica

2 pezzi
REF 430 0738 5



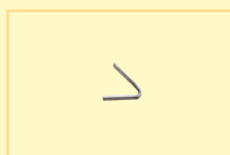
Ancora del chiavistello sinistro

4 pezzi
REF 430 0735 8



Ancora del chiavistello destro

4 pezzi
REF 430 0735 9



Molla del chiavistello

10 pezzi
REF 430 0334 0



Chiavistello a cassetto in titanio

2 pezzi
REF 430 T735 7



Perni in acciaio Oxyd

20 pezzi
REF 430 0293 0

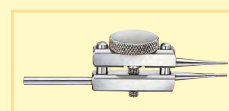
Set

10 pezzi

Chiavistello a cassetto src sinistro + destro

REF 430 0738 8

Accessori:



Posizionatore al parallelo universale

1 pezzo
REF 360 0115 1

Chiavistello a cassetto src

Elementi preformati in ceramica facilitano la realizzazione di lavori con chiavistelli a cassetto.



Con il posizionatore al parallelo universale fissare con della cera l'ancora del chiavistello alla struttura primaria con l'asse d'inserzione determinato. Il fresaggio integrato su costruzioni a barra può essere bloccato con della cera.



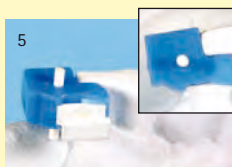
Dopo la fusione preparare il modello per la duplicazione. Scaricare la fessura dell'ancora del chiavistello in modo tale, che dopo la duplicazione sia visibile una nicchia di ca. 0,5 mm.



Sul modello in rivestimento, l'ancora del chiavistello è ben visibile. L'elemento preformato può essere posizionato con sicurezza nella fessura.



Rifinire l'elemento preformato in ceramica con un disco separatore fino a che, si adatti in modo preciso alla fessura dell'ancora del chiavistello e ...



... provvedere alla cura del preformato in cera sull'ancora del chiavistello, senza lasciare delle fessure.



Fissare l'elemento preformato con il perno ed applicare la cera.





Completare la modellazione in base alla situazione ed integrare l'elemento preformato. Far sporgere i perni da entrambi i lati della modellazione.



Il battente del chiavistello in titanio viene adattato al contenitore precedentemente sabbato. Inserire la molla dietro al battente in titanio e fissarlo con il perno.

Dimensioni

| Articolo | REF | Lunghezza | Larghezza | Altezza | Ø |
|---|------------|-----------|-----------|---------|--------|
|  Ancora del chiavistello | 430 0735 9 | mm 4,0 | mm 2,9 | mm 4,3 | — |
| Chiavistello a cassetto titanio | 430 T735 7 | mm 5,8 | mm 3,8 | mm 2,9 | — |
|  Perni in acciaio Oxyd | 430 0293 0 | mm 10,0 | — | — | mm 1,0 |

Chiavistello a bottone bs 1

Il perno del chiavistello può essere accorciato in base alla situazione e può essere realizzato un dispositivo di apertura estetico individuale.



Il chiavistello a bottone bs 1 è indicato per l'utilizzo sui gruppi frontali. In questo ambito con l'aiuto di un filo per ganci ricurvo, il chiavistello può essere aperto e la protesi può essere rimossa.



Il chiavistello a bottone bs 1 è utilizzabile individualmente. Grazie alle sue dimensioni, il chiavistello a bottone bs 1 è indicato anche per le selle monolaterali. Il perno del chiavistello può essere aperto, anche realizzando un sottosquadro.



La soluzione assolutamente individuale:
Il dispositivo di apertura estetico viene realizzato individualmente con resina da palati o composito. Grazie a ciò l'apertura non sarà visibile.



Perni da duplicazione 1,3
2 pezzi
REF 450 0007 1



Mandrino per filettatore
1 pezzo
REF 330 0115 3



Set
17 pezzi,
Chiavistello a bottone bs 1
REF 450 0006 2



Prefilettatore M 1,6
1 pezzo
REF 330 0116 V



Fresa puntatrice Ø 1,4
1 pezzo
REF 330 0066 0



Ricambi

Perni del chiavistello
2 pezzi
REF 450 0006 4



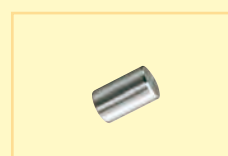
Viti in metallo
2 pezzi
REF 450 0006 5



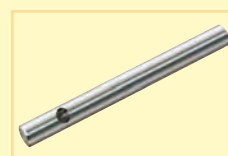
Viti in cera
2 pezzi
REF 430 0748 2



Manicotti in cera 2,0/1
2 pezzi
REF 450 0007 2



Perni da duplicazione 2,0 x 3,5
2 pezzi
REF 450 0007 0



Perni da duplicazione 2,0
2 pezzi
REF 450 0006 3



Filettatore M 1,6
1 pezzo
REF 330 0116 F



Fresa Diatit-Multidrill 2,0
1 pezzo
REF 330 0072 0

Accessori:



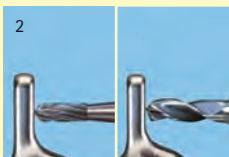
Olio da perforazione e fresaggio
20 ml
REF 550 0000 8

Chiavistello a bottone bs 1

Metodo 1: Vite in metallo nella costruzione in metallo



Realizzare la modellazione come di consueto. La barra preformata in cera (REF 430 0265 0) è particolarmente indicata per una esecuzione veloce.



Con la fresa puntatrice realizzare una piccola bulinatura nella corrispondente posizione e con la fresa Fresa Diatit-Multidrill eseguire un foro sulla barra.



Assemblare i perni da modellazione da 2,0 e da 1,3 e posizionarli nel foro in modo tale che, tra la parte primaria ed il perno da modellazione ...



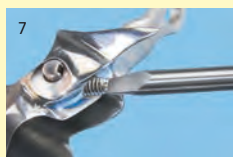
... ci sia uno spazio minimo di 1,3 -1,5 mm. Fissare con la resina Pi-Ku-Plast i perni da modellazione.



Completare la modellazione in base alla situazione. Rimuovere i perni da modellazione, rivestire ed infine procedere alla fusione.



Dopo la fusione realizzare la filettatura, utilizzando l'alesatore e molto olio da perforazione e fresaggio.



Accorciare il perno del chiavistello in base alla situazione. Realizzare un dispositivo d'apertura e fissare il perno del chiavistello con la vite a perno.



Il chiavistello realizzato individualmente può essere utilizzato anche in caso di spazi ridotti.

Metodo 2: Vite in metallo nella sella in resina



Inserire il perno da duplicazione al centro del foro, realizzato nella costruzione primaria, e preparare il modello per la duplicazione.



Posizionare sul modello in rivestimento i manicotti in cera. Grazie a ciò, nella modellazione si ottiene uno spessore esatto ed uniforme della parete.



Completare la modellazione. I perni resteranno visibili.



Fissare la vite in cera nel perno da modellazione da 2,0 ed adattare nel foro. Tra la vite in cera e la costruzione secondaria si deve lasciare uno spazio di 1 mm.



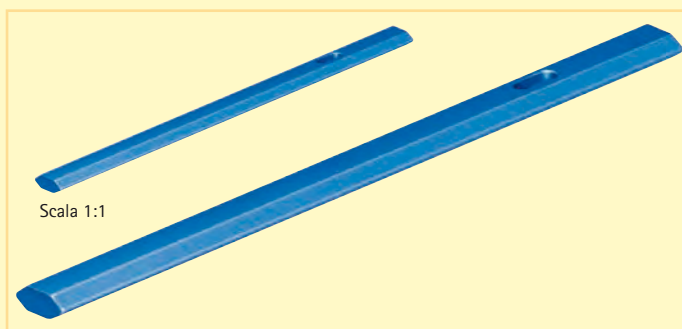
Dopo la zeppatura, sciogliere la vite in cera con un getto di vapore. Si ottiene una filettatura precisa nella resina che, permette un inserimento sicuro della vite a perno. Accorciare il perno del chiavistello individualmente e realizzare un dispositivo di apertura. Rivestire il perno del chiavistello, in base alla necessità, con il colore corrispondente. Una soluzione sicura, semplice per ogni protesi rimovibile.

Dimensioni

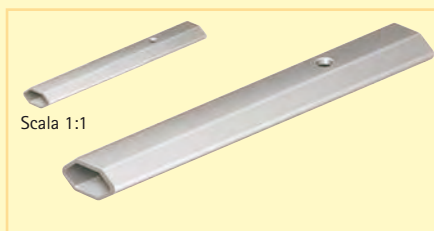


| Articolo | REF | Ø/Filettatura | Lunghezza | Accorciabile max. |
|------------------------|------------|---------------|-----------|-------------------|
| Perni del chiavistello | 450 0006 4 | mm 2,0 | mm 15,0 | individualmente |
| Vite in metallo | 450 0006 5 | M 1,6 x 0,35 | mm 4,4 | — |

Chiavistello KS



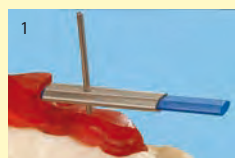
Chiavistelli
2 pezzi
REF 450 0007 9



Alloggio in titanio
2 pezzi
REF 450 0007 8

Chiavistello a spinta preconfezionato con dispositivo di apertura individuale.

- pochi componenti
- facile montaggio
- accorciabile individualmente
- dispositivo di apertura realizzabile individualmente
- per pazienti con problemi motori
- apertura e chiusura a scatto
- ideale nelle strutture implantari



1 Modellare la costruzione primaria, creando l'inserimento per il chiavistello in resina. A tale scopo posizionare il chiavistello con l'alloggio in titanio.



2 Provare il chiavistello con l'alloggio in titanio dopo la fusione della primaria.



3 Preparare la primaria per la sovrastruttura - con o senza galvanotecnica.



4 Realizzazione della sovrastruttura.



5 Incollare l'alloggio in titanio nella sovrastruttura.



6 Adattare il chiavistello fuso con il dispositivo di apertura, realizzato individualmente, nella costruzione.



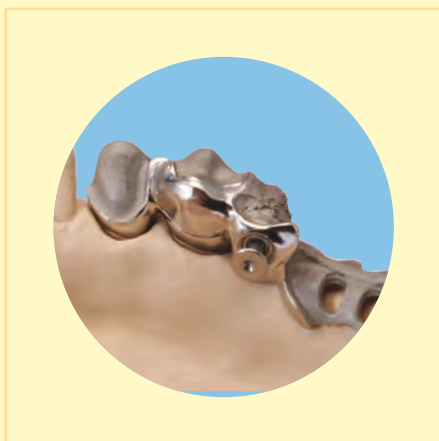
7 Il chiavistello aperto con il dispositivo di apertura, realizzato individualmente. Ideale per pazienti con problemi motori.

Dimensioni



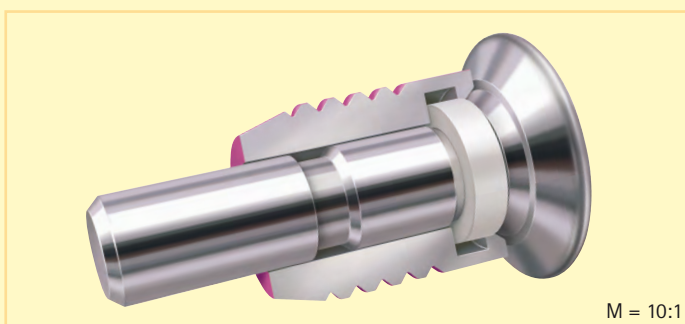
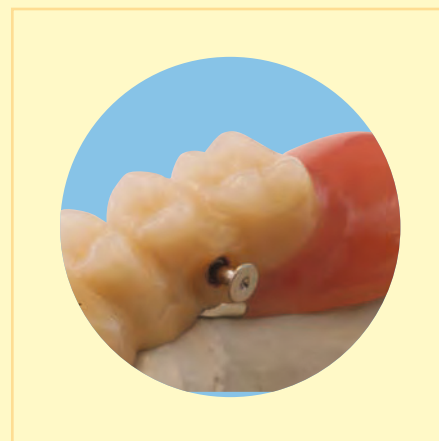
| Articolo | REF | Ø | Lunghezza | Larghezza | Altezza | Accorciabile max. |
|--------------|------------|---|-----------|-----------|---------|-------------------|
| Chiavistelli | 450 0007 9 | – | mm 50 | mm 3,3 | mm 1,8 | individualmente |
| Titanhülse | 450 0007 8 | – | mm 25 | mm 4,5 | mm 4,5 | individualmente |

Chiavistello a scatto Easy-Snap



Sistema perfezionato del chiavistello a scatto per un ancoraggio sicuro della protesi. Grazie alle dimensioni ridotte è possibile utilizzarlo in molteplici campi d'utilizzo.

- Il nuovo meccanismo offre un ancoraggio sicuro della protesi
- Durante l'apertura e la chiusura il paziente avverte lo scatto e ciò garantisce maggior sicurezza
- Dimensioni ridotte per ogni situazione
- Utilizzabile anche in caso di spazi ristretti
- Di facile assemblaggio, disponibile in tre differenti versioni



M = 10:1

La matrice in plastica offre un ancoraggio sicuro durante l'apertura e la chiusura del perno del chiavistello. Il meccanismo semplice garantisce la massima sicurezza.



Grazie alla versione per sovrafusione è possibile utilizzarlo indipendentemente da ogni tipo di lega.

Il punto di fusione è di 1800°C.



L'assemblaggio del chiavistello nella resina permette un utilizzo universale. Facile applicazione, per un risultato eccellente!

Chiavistello a scatto Easy-Snap E

La costruzione primaria viene sempre preparata come di consueto per ogni tipo d'applicazione. Ciò riduce i tempi, accelerando il processo di lavorazione.



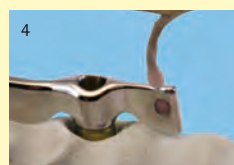
1 Facile modellazione della costruzione primaria in base alla situazione. Si consiglia di eseguire sempre un montaggio in cera per determinare la posizione esatta del chiavistello.



2 Con la fresa puntatrice viene realizzata una bulinatura, per prevenire che la fresa Diatit-Multidrill scivoli via.



3 Utilizzando l'olio da perforazione e fresaggio si facilita la perforazione. Introdurre la fresa una sola volta onde evitare che si formi un foro di forma ovale.



4 Il foro viene bloccato con della cera.



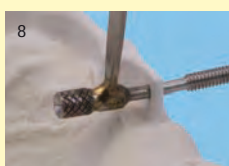
5 Con la microfresa Rapidy da 2,0 mm rimuovere nuovamente la cera in modo che si formi una piccola concavità, che sarà riprodotta esattamente nel modello in rivestimento.



6 Il modello è stato preparato per la duplicazione. Se si lavora con la tecnica diretta omettere questo passaggio.



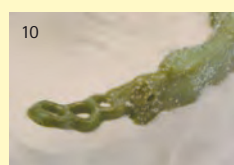
7 Colare il modello in rivestimento con il sistema di duplicazione bredent. L'elevata precisione dei dettagli della massa da rivestimento facilita le lavorazioni successive.



8 Il morsetto da modellazione viene fissato in modo semplice nella concavità, precedentemente creata. Modellare il manufatto con uno spessore minimo di 0,5 mm.



9 Il morsetto da modellazione viene rimosso e rimane il foro d'invito per inserire il chiavistello.



10 Sul lato opposto è ben riconoscibile il foro di uscita per il chiavistello.

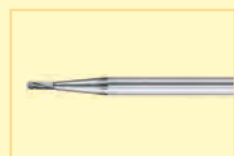


11 Il chiavistello a scatto viene fissato nella corretta posizione con la resina Qu-resin per la zeppatura della protesi.



12 La protesi è stata ultimata.

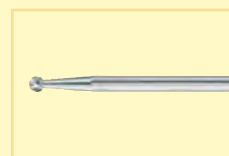
Accessori:



Fresa puntatrice
REF 330 0066 0



Fresa Diatit-Multidrill
REF 330 0073 0



Microfresa Rapidy
REF H001 NH 21



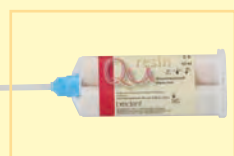
Olio da perforazione e fresaggio
20 ml
REF 550 0000 8



Adesivo DTK
REF 540 0010 6



Isolante FGP
REF 540 0102 7



Qu-resin dentin
50 ml cartuccia
REF 540 0116 6



Pi-Ku-Plast resina da modellazione
REF 540 0017 3

Qu-resin rosa
50 ml cartuccia
REF 540 0116 5

Pi-Ku-Plast Mini Set
REF 540 0019 6

Chiavistello a scatto Easy-Snap A

La cannula in platino-iridio offre una lavorazione rapida e permette una sovrafusione con leghe auree, leghe seminobili, ad eccezione del titanio.



Per pazienti con problemi motori, il chiavistello può essere realizzato in modo tale che possa essere aperto con un oggetto sottile. In questo caso deve essere dotato di uno stop individuale, affinché il chiavistello non venga accidentalmente rimosso.



1 Per la modellazione in cera è particolarmente indicato l'attacco di collegamento individuale. La rapida modellazione permette di risparmiare tempo.



2 Realizzando la costruzione con la lega brealloy è possibile ottenere una modellazione di dimensioni ridotte, garantendo una protesi estetica.



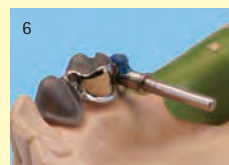
3 Con la fresa puntatrice viene determinata la posizione del chiavistello e viene creata una piccola bulinatura.



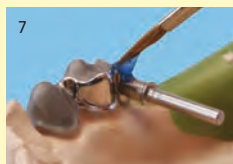
4 Utilizzando molto olio da perforazione e fresaggio e la fresa Diatit-Multidrill realizzare il foro per il chiavistello.



5 Grazie all'ingombro ridotto del chiavistello a scatto Easy-Snap è facile determinare il punto di perforazione nella patrice.



6 La cannula da sovrafusione viene posizionata sul perno da modellazione A ed inserita fino a contatto all'interno del foro della patrice.



7 La cannula da sovrafusione viene integrata nella modellazione della controparte che verrà eseguita con la resina Pi-Ku-Plast e con la cera da modellazione.



8 La pinzetta Blue-Clip trattiene saldamente il perno da modellazione mentre viene rimosso dalla modellazione. La cannula da sovrafusione rimane nella modellazione.



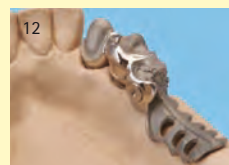
9 L'imperneatura e la fusione della modellazione vengono eseguite in base alla tecnica di fusione breident. La cannula viene fissata nella posizione corretta con la massa da rivestimento.



10 Per non danneggiare l'interno della cannula, sabbare il rivestimento con perline da lucidatura. In tal modo viene conservata la forma e la corretta funzionalità.



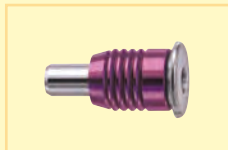
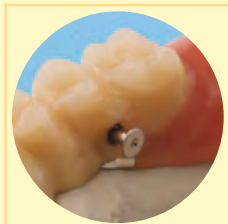
11 L'anello o-ring viene inserito con la chiave d'inserzione e viene spinto nella cannula. Quest'ultimo si colloca nello spazio apposito previsto.



12 Infine viene inserito il chiavistello. Grazie al suo meccanismo il chiavistello offre una tenuta sicura e garantisce al paziente un elevato comfort.

Chiavistello a scatto Easy-Snap

Incollaggio nello scheletrato - Chiavistello a scatto Easy-Snap E



Chiavistello a scatto Easy-Snap E
1 pezzo
REF 440 0N65 8

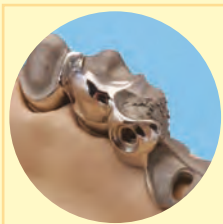


Mantenitori di spazio in ceramica E
2 pezzi
REF 440 0065 7

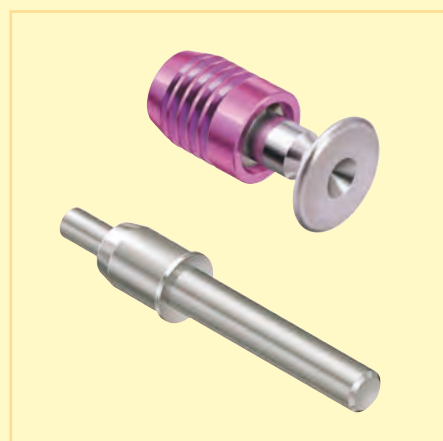


Morsetto da modellazione
1 pezzo
REF 440 0066 1

Sovrafusione - Chiavistello a scatto Easy-Snap A



Spina del chiavistello a scatto Easy-Snap
1 pezzo
REF 440 0N65 9



Chiavistello a scatto Easy-Snap E
1 pezzo
REF 440 0N65 8

Perno da modellazione E
1 pezzo
REF 440 0065 6



Chiavistello a scatto Easy-Snap A
1 pezzo
REF 440 0N66 0

Perno da modellazione A
1 pezzo
REF 440 0N65 5

Set
4 pezzi
Chiavistello a scatto Easy-Snap E
2 chiavistelli Easy-Snap E
2 perni da modellazione E
REF 440 0N65 2

Scala. 1:1

Set
4 pezzi
Chiavistello a scatto Easy-Snap A
2 chiavistelli a scatto Easy-Snap A
2 perni da modellazione A
REF 440 0N65 4

Scala. 1:1

Set
5 pezzi
Chiavistello a scatto Easy-Snap E Incollaggio nello scheletrato
2 chiavistelli a scatto Easy-Snap E
2 mantenitori di spazio in ceramica E
1 morsetto da modellazione
REF 440 0N65 3

Set
3 pezzi
Chiavistello a scatto Easy-Snap E Assemblaggio nella resina
2 chiavistelli a scatto Easy-Snap E
1 morsetto da modellazione
REF 440 0N65 1

Accessori:

Anelli o-ring
10 pezzi
REF 440 0N66 3

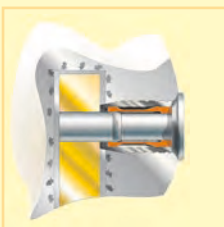
Chiavetta d'inserzione
1 pezzo
REF 440 0N66 2

Sistema chiavistello a scatto

Utilizzabile su tutte le protesi combinate ed implantari

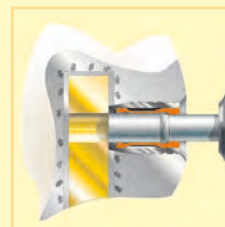


La speciale guaina in plastica segnala, con un leggero scatto, la posizione di apertura e di chiusura del chiavistello.



Chiuso

Lo scatto segnala ed assicura la chiusura del chiavistello.

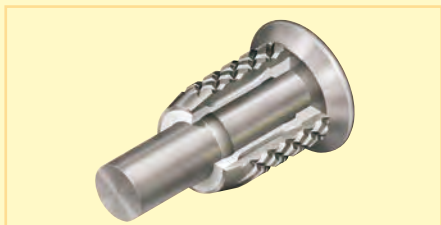


Aperto

Lo scatto indica al paziente, che il chiavistello è aperto completamente e che la protesi può essere rimossa.

Chiavistello a scatto E

Con tutti i tipi di lega.



Tutte le parti metalliche sono in titanio. L'anima in una speciale plastica biocompatibile garantisce uno scatto dolce ed una lunga durata del chiavistello.



Grandezza originale



Chiavistello a scatto A

Sovrafusione rapida e precisa.

La cannula in oro - platino - iridio permette, grazie alla sovrافusione, di ottenere un'elevata precisione e di ridurre i tempi di lavorazione.

Chiavistello a scatto E

Incollaggio nello scheletrato



Chiavistello a scatto E
1 pezzo
REF 440 0065 8



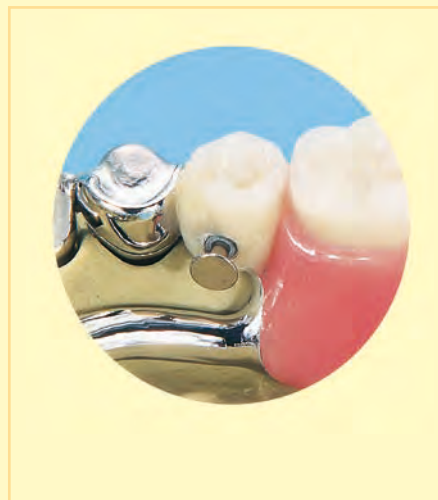
Mantenitore di spazio in ceramica E
2 pezzi
REF 440 0065 7



Morsetto da modellazione
1 pezzo
REF 440 0066 1

Set
5 pezzi
Chiavistello a scatto E per l'incollaggio nello scheletrato
2 Chiavistelli a scatto E
2 Mantenitori di spazio in ceramica E
1 Morsetto da modellazione
REF 440 0065 3

Assemblaggio nella resina



Set
3 pezzi
Chiavistello a scatto E per l'assemblaggio nella resina
2 Chiavistelli a scatto E
1 Morsetto da modellazione
REF 440 0065 1

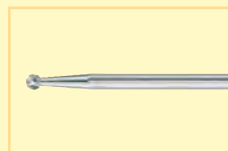
Accessori:



Fresa puntatrice
REF 330 0066 0



Fresa Diatit-Multidrill
REF 330 0073 0



Microfresa Rapidy
REF H001 NH 21



Olio da perforazione e fresaggio
20 ml
REF 550 0000 8



Barre in cera wstg
1,6 x mm 8,0
REF 430 0265 0



Isolante FGP
REF 540 0102 7



Adesivo DTK
REF 540 0010 6

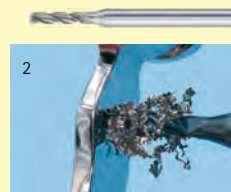
Chiavistello a scatto E



La modellazione e la fusione avvengono come di consueto.



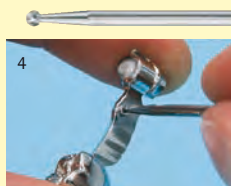
Con la fresa puntatrice viene determinata la posizione del chiavistello e viene creata una bulinatura.



Con la fresa Diatit-Multi-drill del diametro di 1,5 mm, viene eseguita la perforazione per il chiavistello.



Il foro viene riempito di cera prima della duplicazione.



Con la microfresa Rapidy da 2,1 mm viene creata una concavità da entrambi i lati.



Il modello viene scaricato e duplicato come di consueto.



La concavità dovrà essere ben leggibile sul modello in rivestimento.



Con il morsetto da modellazione viene posizionato il mantentore di spazio in ceramica.



La modellazione in cera dovrà arrivare fino alla zona più spessa del mantentore di spazio in ceramica.



Dopo la fusione il preformato in ceramica viene rimosso sabbiando con biossido di alluminio da 110 my, a 4 atmosfere.



Per la prova inserire il chiavistello nello scheletrato e nella parte primaria.

L'incollaggio del chiavistello a scatto E.

Le zone di contatto, che non possono essere incollate, devono essere protette con l'isolante FGP.



Il foro e la sua circonferenza per 2-3 mm.



La sovrastruttura nella zona linguale o palatale dove verrà disattivato il chiavistello.



Il perno del chiavistello fino alla cannula da l'incollaggio.



La testa del perno del chiavistello.



La parte secondaria viene inserita sulla primaria. Stendere uniformemente una goccia di adesivo DTK nel foro della struttura secondaria.

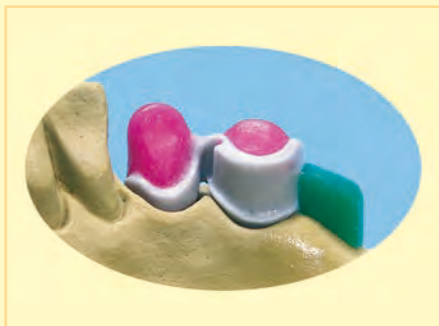


Ricoprire con un sottile strato di adesivo DTK la cannula del chiavistello ed inserirlo nella struttura secondaria. Dopo l'indurimento dell'adesivo DTK rimuovere gli eccessi di materiale.

Chiavistello a scatto E

Chiavistello a scatto E per l'assemblaggio nella resina.

Una metodica sicura e semplice.



La corona viene fresata e ad essa viene applicata una barretta lamellare in cera.



Dopo la fusione viene rettificata a 0° e lucidata.



Con la fresa puntatrice viene realizzata una bulinatura e determinato il punto di perforazione.



Grazie alla bulinatura la fresa da perforazione Multidrill sarà più stabile.



Il foro viene bloccato con della cera prima della duplicazione.



Con una microfresa Rapidly del diametro di 2,1 mm, viene realizzata una concavità da entrambi i lati.



Il modello viene scaricato e duplicato.



Nel modello in rivestimento sono state riprodotte le concavità realizzate con la microfresa Rapidly da 2,1 mm.



I perni del morsetto si incastrano nelle concavità.



I perni cilindrici vengono integrati nella modellazione e ricoperti di cera.



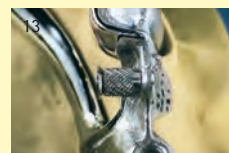
In questo modo si creano, su entrambi i lati della modellazione, due aperture cilindriche.



Entrambe le aperture sono collocate sulla stessa asse creata con la perforazione.



Dopo la fusione, i fori vengono rettificati con la fresa Fresa Diatit-Multidrill del diametro di 1,5 mm.



Il chiavistello viene inserito senza problemi.



Il chiavistello viene fissato allo scheletrato con della resina.



La modellazione della protesi dovrà arrivare fino al bordo esterno della calotta del perno del chiavistello. La protesi verrà zeppata come di consueto.

Chiavistello a scatto

La modellazione diretta delle controparti prevede due diverse possibilità:

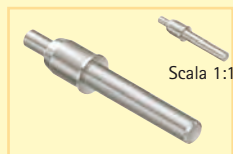
Incollaggio

Chiavistello a scatto E



Chiavistello a scatto E
1 pezzo
REF 440 0065 8

Scala 1:1



Perno di modellazione E
1 pezzo
REF 440 0065 6

Scala 1:1

Set

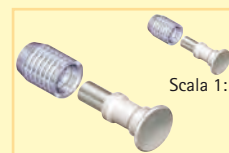
4 pezzi
Chiavistello a scatto E
2 Chiavistello a scatto E
2 Perni di modellazione E
REF 440 0065 2

Set

4 pezzi
Chiavistello a scatto A
2 Chiavistello a scatto A
2 Perni di modellazione A
REF 440 0065 4

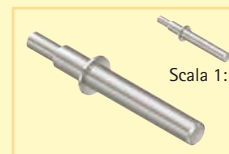
Sovrafusione

Chiavistello a scatto A



Chiavistello a scatto A
1 pezzo
REF 440 0066 0

Scala 1:1



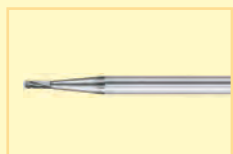
Perno di modellazione A
1 pezzo
REF 440 0065 5

Scala 1:1



Chiavistello a scatto
1 pezzo
REF 440 0065 9

Accessori:



Fresa puntatrice
REF 330 0066 0



Fresa Diatit-Multidrill
REF 330 0073 0



Olio da perforazione e fresaggio
20 ml
REF 550 0000 8



Barre in cera wstg
1,6 x mm 8,0
REF 430 0265 0



Pi-Ku-Plast resina da modellazione
REF 540 0017 3



Pi-Ku-Plast Mini Set
REF 540 0019 6

Isolante FGP
REF 540 0102 7



Adesivo DTK
REF 540 0010 6

Chiavistello a scatto E

Assemblaggio del chiavistello nella lega desiderata.



Le barre in cera della bredent vengono adattate individualmente.



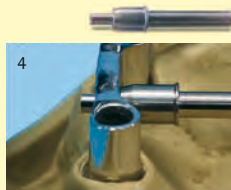
Con la fresa puntatrice viene determinata la posizione del chiavistello ed eseguita una bulinatura.



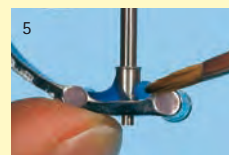
Il foro viene eseguito con la fresa da perforazione Diatit-Multidril del diametro di 1,5 mm.



Grazie all'ingombro ridotto del chiavistello è facile determinare il punto di perforazione nella barra.



Il perno di modellazione E viene inserito fino a contatto, all'interno del foro della matrice.



La modellazione della controparte, che includerà il perno, viene eseguita con la resina Pi-Ku-Plast e con la cera da modellazione.



Terminata la modellazione, il perno viene rimosso, esercitando una leggera rotazione a mezzo di una pinza.



Il rivestimento viene rimosso, dal foro predisposto per il chiavistello, sabbando con biossido di alluminio da 110 my, a 4 bar di atmosfera.



L'isolazione e l'incollaggio del chiavistello a scatto avviene come descritto a pag. 199.



Chiavistello a scatto A

Tecnica delle sovrafusioni su controparti in metallo nobile, seminobile, ad eccezione del titanio.



Le barre in cera della breident vengono adattate individualmente.



Con la fresa puntatrice viene determinata la posizione del chiavistello ed eseguita una bulinatura.



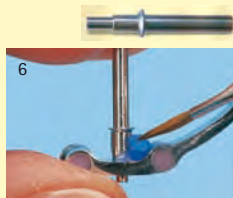
La barra viene perforata con la fresa Diatit-Multi-drill utilizzando lo specifico olio da perforazione e fresaggio.



Grazie all'ingombro ridotto del chiavistello è facile determinare il punto di perforazione nella barra.



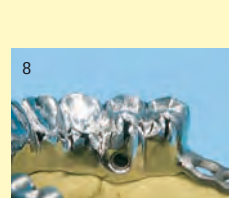
La cannula da sovrafusione viene posizionata sul perno di modellazione A ed inserita fino a contatto, all'interno del foro della patrice.



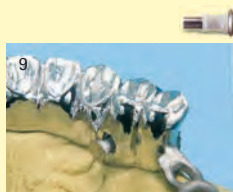
La cannula da sovrafusione viene integrata nella modellazione della controparte, che verrà eseguita con la resina Pi-Ku-Plast e con la cera da modellazione.



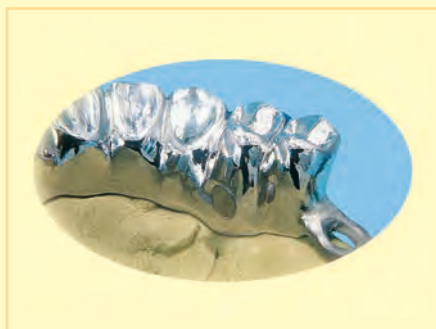
Eseguita la modellazione, il perno viene sfilato con una pinza esercitando una lieve rotazione.



Per non danneggiare l'interno della cannula, sabbare il rivestimento con perline da lucidatura.



Il chiavistello a scatto viene inserito nella cannula da sovrafusione.



Dimensioni

| Articolo | REF | Ø Asse | Ø Lente | Lunghezza | Ø | Accorciabile max. |
|-------------------------|------------|--------|---------|-----------|--------|-------------------|
| Chiavistello a scatto E | 440 0065 8 | mm 1,5 | mm 3,5 | mm 6,25 | — | — |
| Chiavistello a scatto A | 440 0066 0 | mm 2,8 | — | mm 3,6 | mm 2,8 | — |

Chiavistello a spina attivabile

Ad uso universale. Chiavistello individuale utilizzabile lingualmente e vestibolarmente.



Chiavistello a spina: materiale speciale resistente al cavo orale con fessura di attivazione elettroerosa e distanziatore in cera.

Set

Confezione con 2 set

Sistema del chiavistello a spina

- 1 Matrice per bloccaggio
 - 2 Matrici
 - 2 Patrici
 - 1 Perno in acciaio 1,5 mm
 - 2 Chiavistelli a spina attivabile
- REF 430 0445 0**



La matrice di metallo per bloccaggio garantisce l'assoluto parallelismo della guida del chiavistello.



Matrice per chiavistello a spina: la matrice preconfezionata in cera riduce i tempi di lavorazione durante la modellazione dello scheletro.



Patrice per chiavistello a spina, con superficie concava per ceratura.



Chiavistello „mini“ a spina: il fratellino più piccolo nel sistema di chiavistelli della bredent.

Set

Confezione con 2 set

Sistema del chiavistello a spina mini

- 1 Matrice per bloccaggio
 - 2 Matrici
 - 2 Patrici
 - 1 Perno in acciaio 1,5 mm
 - 2 Chiavistelli a spina attivabile
- REF 430 0460 0**



Matrice „mini“ per chiavistello a spina: semplifica la lavorazione del chiavistello.



Patrice „mini“: l'alternativa per i denti frontali che occupa poco spazio.



1 Il chiavistello visto lingualmente con foro extracoronale nella barra.



2 Il chiavistello può essere usato anche vestibolarmente.



3 La fessura di attivazione elettroerosa viene attivata dalla parte basale.

Chiavistello a spina attivabile

Sistema del chiavistello a spina



1 La modellazione in cera viene effettuata come di consueto, quindi, con l'aiuto di un parallelometro, viene cerata la patrice.



2 La patrice viene completata nella parte basale ed integrata nella spalla fresata.



3 Dopo la rifinitura e la lucidatura, può essere effettuata la ricopertura in resina.



4 La matrice da bloccaggio viene applicata e fissata insieme al perno d'acciaio. La parte basale bloccata.



5 La matrice viene tolta ed il foro viene chiuso con della cera, facendo in modo che una leggera cavità rimanga visibile.



6 La matrice in cera viene applicata nella giusta posizione sul modello duplicato.



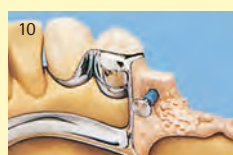
7 La modellazione dello scheletrato avviene come di consueto.



8 Scheletrato fuso e rifinito. Sono visibili i fori corrispondenti d'alloggiamento del perno del chiavistello.



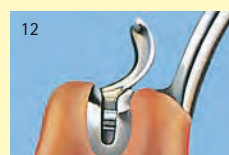
9 Montaggio in cera dei denti, con un asse provvisorio in filo per ganci, pronto per la prova.



10 Infilare nello scheletrato il chiavistello a perno fino all'arresto provocato dal manicotto di cera.



11 Sella finita: il perno può essere aperto, tirandolo verso l'esterno.



12 Vista dalla parte basale. La fessura nel perno rende possibile una facile attivazione.

Dimensioni



| Articolo | REF | Ø Asse | Lunghezza | Larghezza | Altezza | Ø Lente |
|--------------------------|------------|--------|-----------|------------|---------|---------|
| Perno di bloccaggio | 430 0459 0 | 1,5 | mm 6,2 | — | — | mm 2,9 |
| Perno di bloccaggio mini | 430 0500 0 | 1,5 | mm 4,5 | — | — | mm 2,9 |
| Matrice | 430 0458 0 | — | mm 5,6 | mm 2,5 | mm 4,1 | — |
| Matrice mini | 430 0490 0 | — | mm 4,6 | mm 1,9 | mm 3,6 | — |
| Patrice | 430 0458 0 | — | mm 5,4 | mm 3,7/1,2 | mm 3,4 | — |
| Patrice mini | 430 0490 0 | — | mm 4,3 | mm 3,7/0,9 | mm 2,8 | — |

PROTESICA IMPLANTARE

SINERGIA TRA COMPETENZE INTERDISCIPLINARI –
QUESTO È CIÒ CHE OFFRE BREDENT GROUP



Già nel 1974 la bredent group realizzava prodotti di qualità, garantendo ai propri clienti un successo a lungo termine.

Grazie ad una vasta gamma di prodotti, sistemi e protocolli terapeutici sia nell'ambito dell'odontoiatria che dell'odontotecnica, le cui competenze specifiche sono strettamente correlate, la bredent group si colloca tra le poche aziende, che possono vantare un'elevata ed eguale considerazione in entrambi i settori.

In stretta collaborazione con studi odontoiatrici e laboratori odontotecnici vengono sviluppati prodotti, sistemi e protocolli terapeutici complementari tra loro, orientati al benessere del paziente, la cui applicazione sia in studio che in laboratorio avviene in modo efficace e rapido.

Gli effetti positivi dell'innovazione che apre nuovi orizzonti!

Microviti

La bredent offre sistemi innovativi di avvitamento che facilitano la realizzazione di protesi amovo-inamovibili. Una tenuta sicura, grazie a viti che prevengono allentamenti spontanei, garantisce un'elevata sicurezza.

Indicazioni

- Avvitamenti o giunzioni
- Sovrastrutture su impianti
- Soluzioni individuali

Differenti versioni

- Sistema Security-Lock – tre differenti procedimenti di lavorazione
- Friction Splint FS1 – giunzioni senza filettatura
- Attacco di collegamento oc – avvitamento occlusale o trasversale
- Kit strumentario per collegamenti individuali – possibilità illimitate
- Fissaggio trasversale e fissaggio preconfezionato ad avvitamento trasversale

Caratteristiche

- Lavorazione rapida e sicura
- Soluzioni economiche ed individuali

Materiali

Le viti sono realizzate in titanio biocompatibile.



Attacco di collegamento – avvitamento occlusale e trasversale



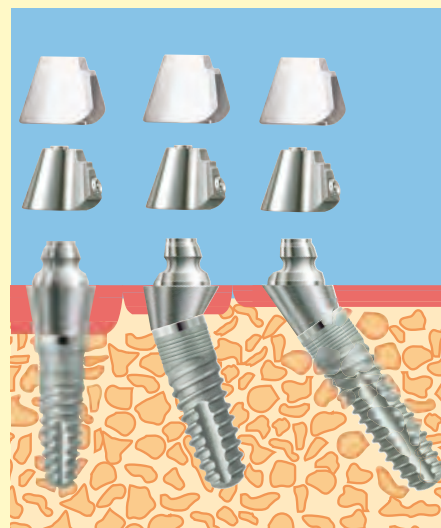
Kit strumentario per collegamenti individuali – possibilità illimitate



Security-Lock-System – tre differenti procedimenti di lavorazione



Friction Splint FS1 – la giunzione senza filettatura



Fissaggio trasversale e preconfezionato trasversale

Set universale di cacciaviti



Set sterilizzabile

Set universale di cacciaviti per il 98 % delle viti disponibili sul mercato. Utilizzabile con la chiave dinamometrica, regolabile da 10 a 40 Ncm. Grazie a ciò si ottiene un avvitamento corretto e sicuro delle viti.

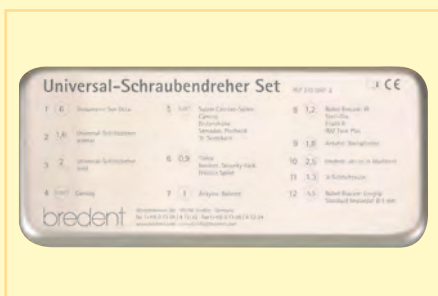
Set universale di cacciaviti, completo
REF 310 0001 2



Set universale di cacciaviti per svitare e fissare tutti i tipi di abutment implantari avvitati.



Contenitore per set universale di cacciaviti, vuoto
REF 310 0001 1



Sul coperchio del set sono indicate importanti informazioni per una rapida individuazione del cacciavite da utilizzare e la forza con la quale deve essere fissata la vite.



Chiave dinamometrica
REF 330 0115 5
Momento torcente regolabile da 10 a 40 Ncm.



Cacciavite lungo

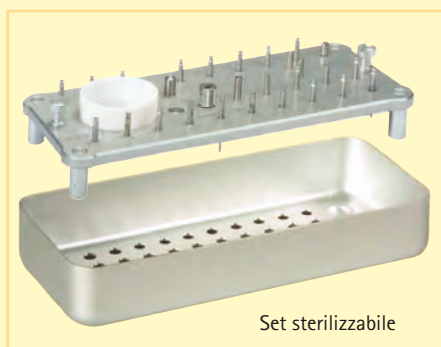
| | | | | |
|------|------------|----|------------------------------|----------------|
| 6 | Cacciavite | 1 | Torx 6 | REF 310 0010 1 |
| 1,6 | Cacciavite | 2 | Taglio 1,6 | REF 310 0010 2 |
| 2 | Cacciavite | 3 | Taglio 2 | REF 310 0010 3 |
| | Cacciavite | 4 | 0,03" disponibile solo corto | |
| 0,05 | Cacciavite | 5 | Inbus 0,05" | REF 310 0010 5 |
| 0,9 | Cacciavite | 6 | Inbus 0,9 | REF 310 0010 6 |
| 1 | Cacciavite | 7 | Inbus 1,0 | REF 310 0010 7 |
| 1,2 | Cacciavite | 8 | Inbus 1,2 | REF 310 0010 8 |
| 1,8 | Cacciavite | 9 | Inbus 1,8 | REF 310 0010 9 |
| 2,5 | Cacciavite | 10 | Inbus 2,5 | REF 310 0011 0 |
| 1,3 | Cacciavite | 11 | Quadro 1,3 | REF 310 0101 1 |
| 5,5 | Cacciavite | 12 | Torx 5,5 | REF 310 0101 2 |



Cacciavite corto

| | | | | |
|------|------------|----|----------------------------------|----------------|
| 6 | Cacciavite | 1 | corto Torx 6 | REF 310 00K0 1 |
| 1,6 | Cacciavite | 2 | corto Taglio 1,6 | REF 310 00K0 2 |
| 2 | Cacciavite | 3 | corto Taglio 2 | REF 310 00K0 3 |
| 0,03 | Cacciavite | 4 | corto Inbus 0,03" | REF 310 00K0 4 |
| 0,05 | Cacciavite | 5 | corto Inbus 0,05" | REF 310 00K0 5 |
| 0,9 | Cacciavite | 6 | corto Inbus 0,9 | REF 310 00K0 6 |
| 1 | Cacciavite | 7 | corto Inbus 1,0 | REF 310 00K0 7 |
| 1,2 | Cacciavite | 8 | corto Inbus 1,2 | REF 310 00K0 8 |
| 1,8 | Cacciavite | 9 | corto Inbus 1,8 | REF 310 00K0 9 |
| | Cacciavite | 10 | Inbus 2,5 disponibile solo lungo | |
| 1,3 | Cacciavite | 11 | corto Quadro 1,3 | REF 310 00K1 1 |
| 5,5 | Cacciavite | 12 | corto Torx 5,5 | REF 310 00K1 2 |

Set universale di cacciaviti per contrangolo



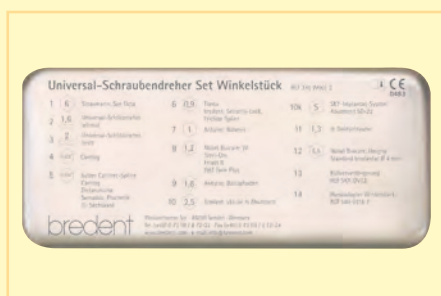
Set sterilizzabile

Il cacciavite con l'attacco per contrangolo. Facilita l'avvitamento delle viti grazie al momento torcente montato negli speciali motori. Con l'adattatore possono essere utilizzati i cacciaviti anche con la chiave dinamometrica.



Set universale per contrangolo, completo
REF 310 W001 2

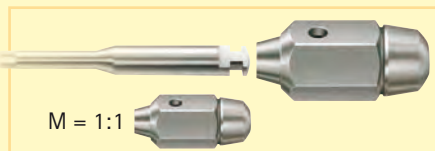
Contenitore vuoto per set universale per contrangolo
REF 310 W001 1



Accessori:



Chiave dinamometrica
REF 330 0115 5
Momento torcente regolabile da 10 a 40 Ncm.



Crown Lifter
Porta-manipolo
REF 580 0116 8



Cacciavite lungo

| | | | | |
|------|------------|----|------------------------------|----------------|
| 6 | Cacciavite | 1 | Torx 6 | REF 310 W010 1 |
| 2 | Cacciavite | 2 | Taglio 1,6 | REF 310 W010 2 |
| 3 | Cacciavite | 3 | Taglio 2 | REF 310 W010 3 |
| 4 | Cacciavite | 4 | 0,03" disponibile solo corto | |
| 0,05 | Cacciavite | 5 | Inbus 0,05" | REF 310 W010 5 |
| 0,9 | Cacciavite | 6 | Inbus 0,9 | REF 310 W010 6 |
| 1 | Cacciavite | 7 | Inbus 1,0 | REF 310 W010 7 |
| 1,2 | Cacciavite | 8 | Inbus 1,2 | REF 310 W010 8 |
| 1,8 | Cacciavite | 9 | Inbus 1,8 | REF 310 W010 9 |
| 2,5 | Cacciavite | 10 | Inbus 2,5 | REF 310 W011 0 |
| 1,3 | Cacciavite | 11 | Quadro 1,3 | REF 310 W101 1 |
| 5,5 | Cacciavite | 12 | Torx 5,5 | REF 310 W101 2 |



Cacciavite corto

| | | | | | |
|-------|------------|----|-------|----------------------------------|----------------|
| 6 | Cacciavite | 1 | corto | Torx 6 | REF 310 W0K0 1 |
| 2 | Cacciavite | 2 | corto | Taglio 1,6 | REF 310 W0K0 2 |
| 3 | Cacciavite | 3 | corto | Taglio 2 | REF 310 W0K0 3 |
| 0,03" | Cacciavite | 4 | corto | Inbus 0,03" | REF 310 W0K0 4 |
| 0,05" | Cacciavite | 5 | corto | Inbus 0,05" | REF 310 W0K0 5 |
| 0,9 | Cacciavite | 6 | corto | Inbus 0,9 | REF 310 W0K0 6 |
| 1 | Cacciavite | 7 | corto | Inbus 1,0 | REF 310 W0K0 7 |
| 1,2 | Cacciavite | 8 | corto | Inbus 1,2 | REF 310 W0K0 8 |
| 1,8 | Cacciavite | 9 | corto | Inbus 1,8 | REF 310 W0K0 9 |
| | Cacciavite | 10 | | Inbus 2,5 disponibile solo lungo | |
| 1,3 | Cacciavite | 11 | corto | Quadro 1,3 | REF 310 W0K1 1 |
| 5,5 | Cacciavite | 12 | corto | Torx 5,5 | REF 310 W0K1 2 |

Microviti

Cacciavite lungo



Cacciavite
lungo
1 pezzo
REF 330 0081 2

Il cacciavite lungo permette, in laboratorio, di riconoscere la direzione orizzontale di avvitamento. Grazie a ciò l'odontoiatra può facilmente effettuare gli avvitiamenti direttamente nel cavo orale. Per viti con anima esagonale 0,9 mm.

Cacciavite corto



Cacciavite
corto
1 pezzo
REF 330 0069 0

Ideale per lo studio ed il laboratorio. L'impugnatura con la scanalatura facilita l'avvitamento delle viti, poichè garantisce una tenuta sicura. Per viti con anima esagonale 0,9 mm.

Cacciavite per contrangolo



Cacciavite
per contrangolo
1 pezzo
REF 330 0081 3

Avvitamento di viti con anima esagonale 0,9 mm. Il controllo del momento torcente è possibile grazie agli speciali motori.

Cacciaviti-Set



Set
3 pezzi
1 x Cacciavite lungo
1 x Cacciavite corto
1 x Cacciavite per contrangolo
REF 330 0081 0

Cacciavite is



Cacciavite is
per contrangolo
1 pezzo
REF 460 0001 0



Cacciavite is
manuale corto
1 pezzo
REF 460 0001 1

Cacciavite speciale per gli abutments vks-oc rs. Come cacciavite manuale o per contrangolo, grazie a ciò è possibile il controllo del momento torcente con gli speciali motori.

Cacciavite per attacco a sfera sostituibile



Cacciavite
per attacco a sfera
sostituibile
1 pezzo
REF 330 0116 4

Cacciavite per attacco a sfera sostituibile
vks-oc/sg 1,7.

Olio da perforazione e fresaggio



Olio da perforazione e fresaggio

20 ml

REF 550 0000 8

Appositamente ideato per la tecnica di fresaggio e perforazione.

L'olio da perforazione e fresaggio non contiene sostanze volatili. Di conseguenza la temperatura di vaporizzazione è notevolmente elevata, senza che l'olio si addensi. Grazie alla particolare densità, l'olio viene mantenuto, durante la lavorazione, tra il metallo e la fresa. Questo permette che i trucioli di metallo vengano espulsi dalle lame di taglio della fresa, facilitando così il fresaggio. La prestazione di taglio e la durata della fresa vengono di conseguenza elevate. L'olio da perforazione e fresaggio permette un maggior asporto di materiale pur esercitando una pressione minima. Inoltre le superfici fresate risulteranno decisamente più lisce. L'olio riduce notevolmente lo sviluppo di calore durante la lavorazione del manufatto, nonostante ciò gli strumenti rotanti non dovranno essere surriscaldati. Questo permette di risparmiare materiale e di ridurre i tempi di lavorazione.



1 Durante l'alesatura di un filetto lavorare sempre con molto olio da fresaggio e perforazione. Questo facilita l'avvitamento del filettatore.



2 La superficie risulterà più liscia grazie all'utilizzo dell'olio.

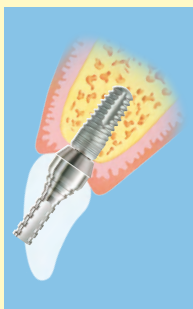


3 L'olio da perforazione e fresaggio evita il surriscaldamento delle frese da perforazione e fresaggio. Questo allunga la durata degli strumenti.

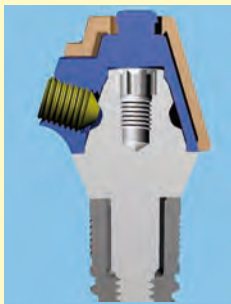
Utilizzo:

Durante la puntatura, perforazione, fresaggio ed alesatura applicare ripetutamente l'olio da perforazione e fresaggio.

Fissaggio trasversale



Nel caso di impianti posizionati in modo inclinato, con l'avvitamento occlusale spesso succede che il canale della vite venga a trovarsi in una zona visibile della superficie della corona, ed anche se si utilizzano gli appositi abutment angolati non sempre è possibile garantire la compensazione, causando problemi estetici. In regione posteriore l'apertura del canale della vite può causare problemi nella distribuzione del carico masticatorio a livello occlusale.

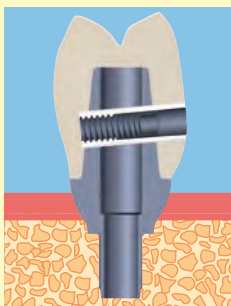


La soluzione è il fissaggio trasversale. La bredent group offre differenti sistemi:

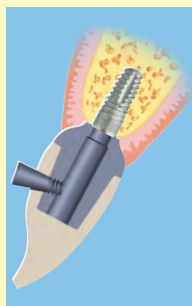
- avvitamento trasversale preconfezionato per il sistema implantare SKY
- fissaggio individuale trasversale, indicato per tutti i sistemi implantari



Security-Lock - la vite ha la sua sede nella parte secondaria e la soluzione protesica viene fissata nell'abutment.



Friction Splint - Giunzione di soluzioni protesiche senza filettatura.



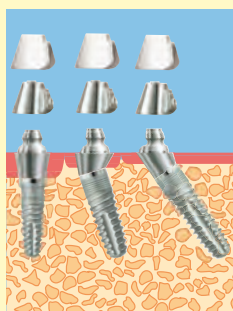
Avvitamento individuale - vite conica in titanio con l'apposito strumentario.

Caso clinico

Protesi definitiva con manufatto in lega seminobile fresato e rivestito con sistema visio.lign. 4 impianti avvitati in modo trasversale e 2 impianti avvitati in modo occlusale. (Odt Stefan Adler, Landsberg)

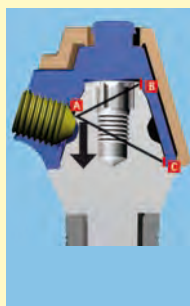


Fissaggio preconfezionato trasversale

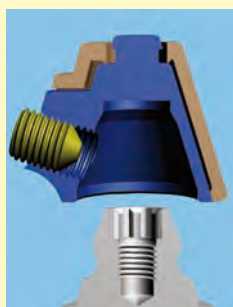


Per gli abutment dritti ed angolati del sistema SKY fast & fixed con le cappette protesiche per l'avvitamento trasversale possono essere realizzate soluzioni protesiche di piccole dimensioni od estese, altamente estetiche, poichè il canale della vite non compromette il risultato estetico.

Con questo tipo di avvitamento possono essere utilizzati tutti i tipi di materiali per manufatti – titanio, oro, leghe non nobili, ceramica, BioHPP. Grazie all'incollaggio della sovrastruttura direttamente nel cavo orale è possibile realizzare un "fit passivo" della costruzione protesica.



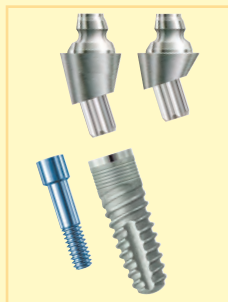
Grazie al fissaggio su tre punti ed alla pressione esercitata durante l'avvitamento della cappetta protesica sulla piattaforma dell'abutment si ottiene una connessione stabile e priva di gap.



La semplicità d'utilizzo, in particolare nel cavo orale del paziente, viene garantita dalla possibilità di variare la posizione della vite (360° con gli abutment dritti e 270° con quelli angolati), poichè l'accesso alla vite può essere posizionato sempre in modo ottimale. Inoltre la vite rimane nel manufatto, poichè la filettatura si trova sulla parte secondaria. E' possibile inoltre combinare il fissaggio trasversale con quello oclusale.



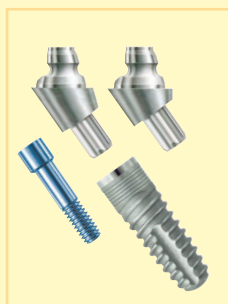
SKY fast & fixed Abutment 0°
con vite 2,2
alt. 1 mm
REF SKYFT001
alt. 2 mm
REF SKYFT002
alt. 4 mm
REF SKYFT004



SKY fast & fixed Abutment 17,5°
con vite 2,2
alt. 3 mm
REF SKYFT173
alt. 5 mm
REF SKYFT175



SKY fast & fixed Cappetta protesica
con avvitamento trasversale
REF SKYFTPKS



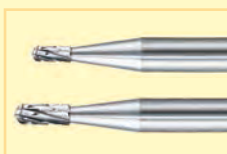
SKY fast & fixed Abutment 35°
con vite 2,2
alt. 4 mm
REF SKYFT354
alt. 5 mm
REF SKYFT355

Security-Lock

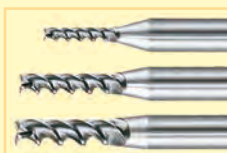


Collegamenti avvitati brevettati che non possono più svitarsi o rompersi in bocca. Il perno della vite privo di filetto è posizionato nella parte primaria. Di conseguenza non può trasmettere micromovimenti. In questo modo si esclude lo svitamento indesiderato della vite.

Le canule filettate in lega ad alto punto di fusione possono essere fuse fino a massimo 1300° C. Le viti con perno sono disponibili in tre differenti dimensioni (1,0/1,4 e 1,8) per ogni tipo di situazione.



Fresa puntatrice HM
1,0
REF 330 0081 5
1,4
REF 330 0066 0



Diatit-Multidrill
1,0
REF 330 0061 0
1,4
REF 330 0079 0
1,8
REF 330 0080 0



Vite con perno
1,0
REF 430 0729 3
1,4
REF 430 0729 4
1,8
REF 430 0729 5



Canula filettata con vite di fissaggio
2 pezzi
1,0
REF 430 0729 6
1,4
REF 430 0729 7
1,8
REF 430 0729 8

Accessori:



Cacciavite corto
1 pezzo
REF 330 0069 0

Per gli altri cacciaviti vedere alle pagine 216-218.



Olio da perforazione e fresaggio
vedere a pag. 219
REF 550 0000 8

Ogni set contiene

9 pezzi
Security-Lock 1,0
2 Viti con perno

2 Canule filettate
2 Viti di fissaggio
1 Diatit-Multidrill
1 Fresa puntatrice HM
1 Cacciavite corto
REF 430 0729 0

Ogni set contiene

9 pezzi
Security-Lock 1,4
2 Viti con perno

2 Canule filettate
2 Viti di fissaggio
1 Diatit-Multidrill
1 Fresa puntatrice HM
1 Cacciavite corto
REF 430 0729 1

Ogni set contiene

9 pezzi
Security-Lock 1,8
2 Viti con perno

2 Canule filettate
2 Viti di fissaggio
1 Diatit-Multidrill
1 Fresa puntatrice HM
1 Cacciavite corto
REF 430 0729 2



Tre differenti dimensioni offrono una molteplicità di applicazioni nel caso di impianti, ponti ed altro.



Una sovrastruttura deve essere fissata con una vite. La modellazione della mesiostruttura avviene seguendo i principi classici dell'implantologia.



Dopo la fusione avviene la rettifica e la lucidatura della mesiostruttura.



L'esatta posizione di perforazione viene segnata con la fresa puntatrice.



Con la fresa Multidrill viene eseguito un foro per il collegamento avvitato nella direzione desiderata. È indispensabile l'utilizzo dell'olio di perforazione bredent.



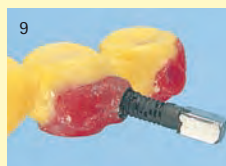
Fissare la vite a perno nell'alloggio del filetto. Sia il perno che il filetto possono essere ridotti ed adattati individualmente (per un massimo di 2,3 mm.).



La vite con l'alloggio del filetto vengono avvolti nella modellazione con la resina Pi-Ku-Plast, REF 540 0017 6.

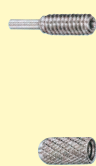


La precisione e l'elevata stabilità della resina Pi-Ku-Plast garantisce il successo nelle fasi di lavorazione successive.



Per proteggere l'alloggio del filetto nel rivestimento, viene avvitata una vite di fissaggio, ricoperta con della grafite colloidale, REF 540 0070 6.

Dimensioni



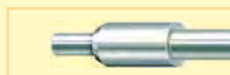
| Articolo | REF | Ø | Lunghezza | Filettatura | Lunghezza/Perno | Accorciabile max |
|-------------------------------|------------|--------------|-----------|--------------|-----------------|------------------|
| Vite con perno in titanio 1,0 | 430 0729 3 | Perno 1,0 mm | 8,5 mm | M 2 x 0,4 | 3,5 mm | 2,3 mm |
| Vite con perno in titanio 1,4 | 430 0729 4 | Perno 1,4 mm | 8,5 mm | M 2 x 0,4 | Perno 3,5 mm | 2,3 mm |
| Vite con perno in titanio 1,8 | 430 0729 5 | Perno 1,8 mm | 8,5 mm | M 2,5 x 0,45 | Perno 3,5 mm | 2,3 mm |
| Alloggio del filetto HL 1,0 | 430 0729 6 | 2,8 mm | 5,3 mm | — | — | 2,3 mm |
| Alloggio del filetto HL 1,4 | 430 0729 7 | 2,8 mm | 5,3 mm | — | — | 2,3 mm |
| Alloggio del filetto HL 1,8 | 430 0729 8 | 3,2 mm | 5,3 mm | — | — | 2,3 mm |

Security-Lock-Keramik



Con il Security-Lock-Keramik 1,4 è possibile realizzare un avvitamento, in ogni tipo di lega,

Senza l'utilizzo di canule filettate. I ponti in ceramica si possono ora realizzare con una lega biocompatibile al cromo-cobalto, predisponendo avvitamenti individuali.



Perno di modellazione 1,4
REF 360 0116 9



Viti in ceramica con guarnizioni in cera 1,4
2 pezzi
REF 360 0117 0



Fresa puntatrice HM 1,4
REF 330 0066 0



Diatit-Multidrill
1,4 x 6 mm
REF 330 0079 0



Vite con perno 1,4
2 pezzi
REF 430 0729 4



Alesatore intermedio filettatura HM
REF 460 0010 M



Alesatore filettatura finale HM
REF 460 0010 F



Mandrino per filettatore
REF 330 0115 3



Scalpello
REF 460 0010 6

Ogni set contiene

10 pezzi
Perno da modellazione
Vite in ceramica
Guarnizione in cera
Fresa puntatrice HM
Diatit-Multidrill
Vite a perno 1,4

Alesatore intermedio filettatura HM
Alesatore filettatura finale HM
Scalpello
Mandrino per filettatore
Cacciavite corto
REF 430 0739 1

Accessori:



Cacciavite corto
1 pezzo
REF 330 0069 0



Olio da perforazione e fresaggio
vedere a pag. 219
REF 550 0000 8



1 La modellazione in cera della costruzione primaria viene realizzata come di consueto.



2 Le fusioni possono avvenire con ogni tipo di lega desiderata, persino in leghe al cromo cobalto.



3 Dopo il fresaggio parallelo, la parte secondaria viene modellata con la resina Pi-Ku-Plast.



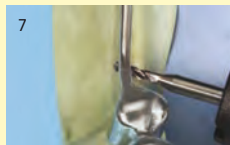
4 Il montaggio in cera - waxing-up - viene eseguito per determinare l'esatta posizione delle viti.



5 Nella posizione corrispondente viene rimossa la cera affinché si possa determinare l'esatta posizione di perforazione.



6 Con la fresa puntatrice in carburo di tungsteno 1,4 viene realizzata una bulinatura nella posizione corrispondente.



7 Con la fresa Diatit-Multidrill e l'olio da perforazione e fresaggio viene realizzato un foro nella direzione desiderata per l'avvitamento.



8 Il perno di modellazione viene fissato con della resina Pi-Ku-Plast alla modellazione e ridotto con della cera in base alla situazione.



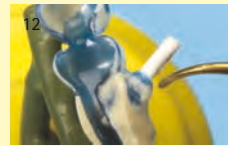
9 Il montaggio in cera - waxing-up - viene scavato per il rivestimento in ceramica.



10 Il perno di modellazione viene rimosso con una pinzetta, operando una leggera rotazione.



11 Dopo l'imperatura il mantentore di spazio in ceramica viene introdotto nell'apertura con la guarnizione in cera fino all'arresto.



12 La guarnizione in cera e la modellazione vengono unite.



13 Il mantentore di spazio in ceramica rimane nel manufatto in metallo fino alla realizzazione del rivestimento in ceramica.



14 Il mantentore di spazio in ceramica viene rimosso con lo scalpello - non sabbare.



15 La filettatura viene fresata con l'alesatore per prefillettatura e quello per filettatura finale, utilizzando l'olio da perforazione e fresaggio.



16 La vite a perno viene avvitata e la parte primaria viene fissata con la parte secondaria.



17 Con il gommino a ruota Tita-Pol accorciare la vite a perno, per un massimo di 2,3 mm.



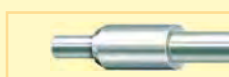
18 Il Security-Lock-Keramik 1,4 può essere lavorato in modo sicuro e veloce con un solo tipo di lega. Non ci sono problemi di lega dovuti alla temperatura, poiché non vengono fuse parti finite.

Dimensioni



| Articolo | REF | Ø | Lunghezza | Filettatura | Lunghezza/Perno | Accorciabile max |
|-------------------------------|------------|---------------|-----------|-------------|-----------------|------------------|
| Vite con perno in titanio 1,4 | 430 0729 4 | Perno 1,4 mm. | 8,5 mm | M 2 x 0,4 | Perno 3,5 mm. | 2,3 mm. |

Security-Lock da incollaggio



Perno di modellazione 1,4
REF 360 0116 9



Fresa puntatrice HM 1,4 mm
REF 330 0066 0



Diatit-Multidrill 1,4 x 6 mm
REF 330 0079 0



Vite con perno 1,4
2 pezzi
REF 430 0729 4



Canula filettata titanio, 2 pezzi
REF 430 0739 7



Mandrino per filettatore
REF 330 0115 3

Nel caso di situazioni difficili, come nel caso di mandibole piccole o di ponti estesi, è particolarmente indicata la versione da incollaggio del Sistema Security-Lock. È possibile una lavorazione, indipendentemente dal tipo di lega, grazie all'incollaggio dell'alloggio del filetto in titanio.

Ogni set contiene

5 pezzi
Perno da modellazione 1,4
Fresa puntatrice HM 1,4
Diatit-Multidrill

Vite con perno 1,4 in titanio
Canula filettata in titanio
REF 430 0739 5

Accessori:



Cacciavite corto
1 pezzo
REF 330 0069 0



FGP Isolante
REF 540 0102 7

Per gli altri cacciaviti vedere alle pagine 216-218.



Olio da perforazione e fresaggio
vedere a pag. 219
REF 550 0000 8



Adesivo DTK
REF 540 0010 6

Dimensioni



| Articolo | REF | Ø | Lunghezza | Filettatura | Lunghezza/Perno | Accorciabile max |
|--------------------------------|------------|--------------|-----------|--------------|-----------------|------------------|
| Vite con perno in titanio 1,0 | 430 0729 3 | Perno 1,0 mm | 8,5 mm | M 2 x 0,4 | 3,5 mm | 2,3 mm |
| Vite con perno in titanio 1,4 | 430 0729 4 | Perno 1,4 mm | 8,5 mm | M 2 x 0,4 | Perno 3,5 mm | 2,3 mm |
| Vite con perno in titanio 1,8 | 430 0729 5 | Perno 1,8 mm | 8,5 mm | M 2,5 x 0,45 | Perno 3,5 mm | 2,3 mm |
| Alloggio del filetto Titan 1,4 | 430 0739 7 | 2,8 mm | 5,3 mm | — | — | 2,3 mm |
| Alloggio del filetto HL 1,0 | 430 0729 6 | 2,8 mm | 5,3 mm | — | — | 2,3 mm |
| Alloggio del filetto HL 1,4 | 430 0729 7 | 2,8 mm | 5,3 mm | — | — | 2,3 mm |
| Alloggio del filetto HL 1,8 | 430 0729 8 | 3,2 mm | 5,3 mm | — | — | 2,3 mm |

Security-Lock da incollaggio



1 Le fusioni possono avvenire con ogni tipo di lega desiderata, persino in leghe al cromo cobalto.



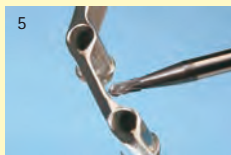
2 Dopo il fresaggio parallelo e la lucidatura a specchio, la parte secondaria viene modellata con la resina Pi-Ku-Plast.



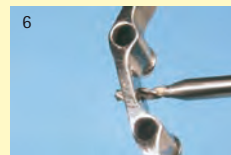
3 Il montaggio in cera - waxing-up - viene eseguito per determinare l'esatta posizione delle viti.



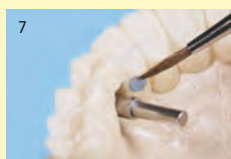
4 Nella posizione corrispondente viene rimossa la cera, affinché si possa determinare l'esatta posizione di perforazione.



5 Con la fresa puntatrice in carburo di tungsteno 1,4, viene realizzata una nicchia nella posizione corrispondente.



6 Con la fresa Diatit-Multidrill 1,4 e l'olio da perforazione viene realizzato un foro nella direzione desiderata per l'avvitamento.



7 Il perno da modellazione viene fissato alla modellazione con della resina Pi-Ku-Plast ed integrato nuovamente con della cera alla modellazione.



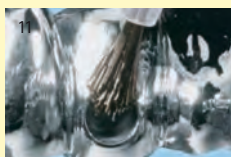
8 Prima della messa in rivestimento, il perno da modellazione viene rimosso con una pinzetta operando una leggera rotazione.



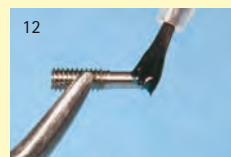
9 La costruzione secondaria può essere fusa nella lega desiderata.



10 Tutte le parti che non devono essere incollate, come la costruzione primaria, le parti esterne della costruzione primaria e la vite, vengono isolate...



11 ... con l'isolante FGP (REF 540 0102 7). Si facilita così la rimozione della colla in eccesso.



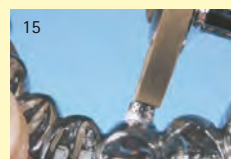
12 Dopo l'applicazione dell'isolante, la vite a perno viene avvitata nella canala filettata.



13 La parte primaria e la parte secondaria vengono unite. Nel foro della parte secondaria viene applicata, in modo uniforme, una goccia di adesivo DTK.



14 L'alloggio del filetto e la vite con perno vengono inseriti nel foro, nella posizione finale, e fino a quando l'adesivo DTK non sia indurito, non devono essere mossi.



15 La parte superiore della canala filettata e della vite con perno vengono accorciate con il gommino a ruota Tita-Pol, per un massimo di 2,3 mm.

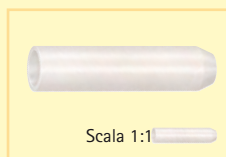


16 Ideale nel caso di mandibole molto strette, di leghe ad alto punto di fusione o di titanio. Grazie alle canule da incollaggio Security-Lock è possibile una lavorazione semplice e veloce.

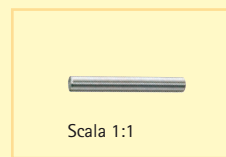
Friction Splint FS1

Elemento di connessione per sovrastrutture

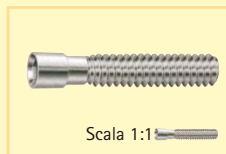
- Facile inserimento nel cavo orale
- Con FS1 possono essere ripristinate connessioni avvitate difettose
- FS1 può essere nuovamente rimosso
- Veloce, poiché non sono necessarie alesature
- Utilizzabile indifferentemente per tutti i lavori avvitati
- Accorciabile individualmente
- Nessun allentamento della vite



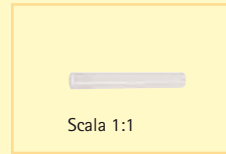
Alloggio Friction Splint FS1
1 pezzo
REF 450 0008 0
10 pezzi
REF 450 0008 4



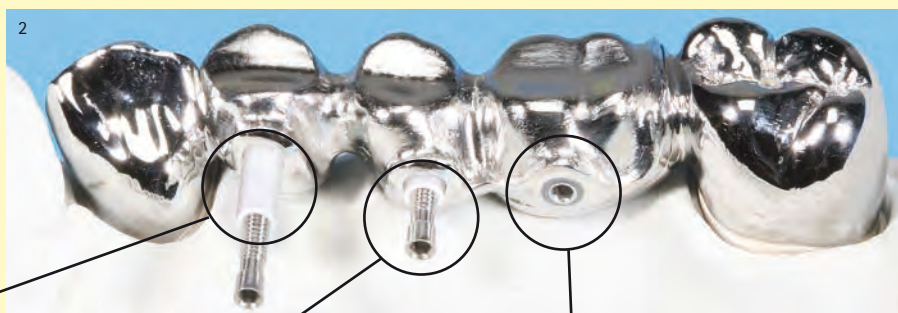
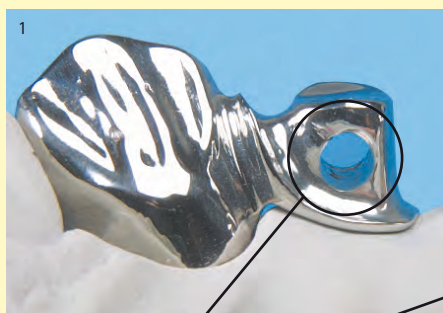
Perno da modellazione
Ø 2,0 mm
1 pezzo
REF 450 0008 3
10 pezzi
REF 450 0008 7



Perno a vite Friction Splint FS1
1 pezzo
REF 450 0008 1
10 pezzi
REF 450 0008 5



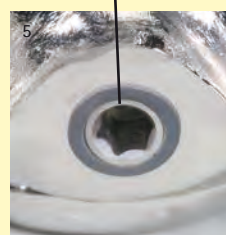
Spaziatore in ceramica
Ø 2,0 mm
1 pezzo
REF 450 0008 2
10 pezzi
REF 450 0008 6



L'alloggio FS1 viene introdotto in modo congruente nel foro di splintaggio nella parte primaria e secondaria con il perno a vite già preinserito.



Dopo aver spinto l'alloggio all'interno...



... il perno a vite viene avvitato.



Non sono più necessarie alesature.



Lavori avvitati difettosi...



...possono essere ripristinati con la connessione FS1.

Accessori:



Fresa Diatit-Multidrill
Ø 2,0 mm
1 pezzo
REF 330 0072 0



Vite di fissaggio
2 pezzi
REF 360 0103 0



Cacciavite corto
1 pezzo
REF 330 0069 0



Olio da perforazione e fresaggio
vedere a pag. 219
REF 550 0000 8

Per gli altri cacciaviti vedere alle pagine 216-218.

Friction Splint FS1



1 Wax-Up con mascherina in silicone.



2 La modellazione viene rimossa. Nell'abutment viene creato il foro con la fresa Diatit-Multidril Ø 2,0 mm.



3 La modellazione viene riposizionata. Il perno da modellazione viene inserito nella modellazione. Su tutta la modellazione vengono realizzati i fori del Ø di 2,0 mm nelle posizioni previste per gli attacchi.



4 Gli attacchi vengono fresati. La mascherina realizzata precedentemente serve per l'orientamento. Per una fusione ottimale può essere utilizzato uno spaziatore in ceramica.



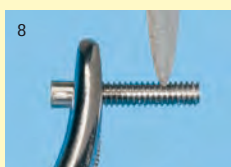
5 Al momento dell'inserimento dei perni da modellazione...



6 ...la parte secondaria viene modellata e preparata per la fusione.



7 Alloggio...



8 ...e perno a vite vengono accorciati della stessa lunghezza in base alla necessità.



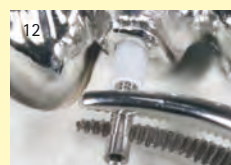
9 Nel caso di corone in zirconio si deve fare attenzione,...



10 ...che il foro dopo il processo di sinterizzazione e la cottura della ceramica...



11 ...sia di 2,0 mm di Ø. Solo così possono essere evitate tensioni nella ceramica.



12 Il perno a vite, avvitato per metà nell'alloggio viene posizionato con una pinzetta nel foro di splintaggio...



13 ...e spinto all'interno. Avvitare completamente il perno a vite.



14 E' possibile rimuovere nuovamente il perno, svitandolo con il cacciavite corto SW 0,9.



15 Con la vite di fissaggio inserita, viene svitato l'alloggio.



16 L'alloggio rimosso, se non è stato danneggiato e se è rimasto nel cavo orale per un periodo inferiore ad 1 anno, può essere nuovamente reinserito.

Kit strumentario per collegamenti individuali 1,4 / 1,6

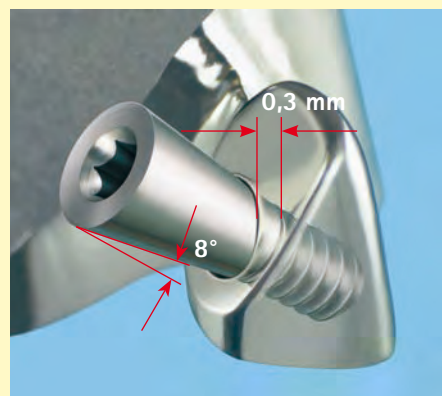


Giunzioni veloci, economiche e prive di tensioni.



Ideale per ponti separati e per la protesi fissa-rimovibile.

Per tutte le possibili situazioni e varianti di avvitamento individuale.



Disponibile in due diverse grandezze della vite.

La testa della vite è avvitata per ca. 0,3 mm nella parte primaria. In presenza di forze di taglio viene raggiunta una stabilità e una sicurezza superiore rispetto ai sistemi tradizionali. La testa della vite con svasatura conica produce un effetto autobloccante: è da escludere un allentamento spontaneo della vite.

Gli avvitiamenti individuali possono essere realizzati con tutti i tipi di leghe dentali, a base aurea, nelle posizioni che la pratica odontotecnica ci consente. Grazie a ciò si creano nuove possibilità d'impiego nel campo odontotecnico.

Ogni set contiene



10 pezzi
Kit strumentario per collegamenti individuali M 1,4
REF 330 0060 0

Ogni set contiene



10 pezzi
Kit strumentario per collegamenti individuali M 1,6
REF 330 0001 6



Fresa puntatrice HM
Ø 1,4
1 pezzo
per M 1,4 e M 1,6
REF 330 0066 0



Fresa pre-filettatura
1 pezzo
M 1,4
REF 330 0067 1
M 1,6
REF 330 0116 V



Vite in titanio
1 pezzo
M 1,4 x 0,3
REF 330 0070 0
Lung. testa 2,5 mm.

10 pezzi
M 1,4 x 0,3
REF 330 0071 0



Diatit-Multidrill
1 pezzo
M 1,4
REF 330 0063 0
M 1,6
REF 330 0115 7



Fresa filettatura finale
1 pezzo
M 1,4
REF 330 0067 0
M 1,6
REF 330 0116 F

1 pezzo
M 1,6 x 0,35
REF 330 0116 0
Lung. testa 2,5 mm.

10 pezzi
M 1,6 x 0,35
REF 330 0116 1



Diatit-Multidrill con tacca rif.
1 pezzo
M 1,4
REF 330 0075 0
M 1,6
REF 330 0115 8



Parte preformata
1 pezzo
M 1,4
REF 330 0115 6
M 1,6
REF 330 0116 3



Vite in titanio testa più lunga
1 pezzo
M 1,4 x 0,3
REF 330 0K70 0
Lung. testa 3,5 mm.

10 pezzi
M 1,4 x 0,3
REF 330 0K71 0



Alesatore carb. tungsteno
1 pezzo
M 1,4
REF 330 0065 0
M 1,6
REF 330 0115 9



Cacciavite corto
1 pezzo
REF 330 0069 0
Per gli altri cacciaviti vedere alle pagine 216-218.

1 pezzo
M 1,6 x 0,35
REF 330 K116 0
Lung. testa 3,5 mm.

10 pezzi
M 1,6 x 0,35
REF 330 K116 1
Lung. testa 3,5 mm.

Accessori:



Mandrino per filettatore
1 pezzo
REF 330 0068 0



Olio da perforazione e fresaggio
vedere a pag. 219
REF 550 0000 8

Kit strumentario per collegamenti individuali 1,4 / 1,6

Due possibilità per un buon collegamento avvitato

Avvitamento veloce senza fresatore, solo con il manipolo



1 Avvitamento veloce senza fresatore, solo con il manipolo.



2 Modellare la seconda parte del ponte, colare e rifinire.



3 Con la fresa puntatrice in carburo di tungsteno realizzare una bulinatura nel metallo, nel punto dove verrà posizionata la vite.



4 Praticare un foro nella parte primaria con l'ausilio della fresa Diatit-Multidrill attraverso la parte secondaria, per ca. 1,5 mm.



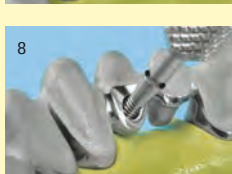
5 Rimuovere la parte secondaria e praticare un foro nella parte primaria con la fresa Diatit-Multidrill fino ad arrivare alla tacca di riferimento.



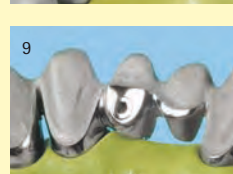
6 Sovrapporre la parte primaria e quella secondaria e forare con l'alesatore in carburo di tungsteno fino alla tacca di riferimento.



7 Mediante la fresa per pre-filettatura e la fresa per filettatura finale si procede alla filettatura attraverso la parte primaria.



8 Sovrapporre la parte primaria e quella secondaria e avvitare.



9 Rifinire la testa della vite a livello della parte secondaria e lucidare.

Utilizzo con la parte preformata

Il metodo sicuro, dopo avere stabilito la direzione della vite



10 Con la punta da centri effettuare un'incisione nella patrice.



11 La fresa Diatit-Multidrill con tacca di riferimento pratica il foro esattamente alla profondità definita.



12 Incorporare la parte preformata nella modellazione con un'apposita resina.



13 Completare la modellazione in cera.



14 Ruotare ed estrarre la parte preformata con una pinza.



15 Dopo la colata, sovrapporre le parti del ponte. Con l'alesatore, forare fino alla tacca di riferimento. Proseguire nella lavorazione a partire dalla figura 7.

Dimensioni



| Articolo | REF | Ø | Lunghezza | Filettatura | Lunghezza/Testa | Accorciabile max |
|-----------------------------|------------|--------|-----------|--------------|-----------------|------------------|
| Vite in titanio M 1,4 | 330 0070 0 | 2,1 mm | 4,5 mm | M 1,4 x 0,3 | 2,5 mm | 1,2 mm |
| Vite in titanio M 1,4 / 3,5 | 330 0K70 0 | 2,3 mm | 5,5 mm | M 1,4 x 0,3 | 3,5 mm | 1,8 mm |
| Vite in titanio M 1,6 | 330 0116 0 | 2,3 mm | 5,2 mm | M 1,6 x 0,35 | 2,5 mm | 1,2 mm |
| Vite in titanio M 1,6 / 3,5 | 330 K116 0 | 2,6 mm | 6,2 mm | M 1,6 x 0,35 | 3,5 mm | 2,0 mm |

Kit strumentario per collegamenti individuali - Set aggiuntivo per zirconio



Ogni set contiene

- 3 pezzi
 - 1 Fresa Diatit-Multidrill
 - 1 Alesatore carburo di tungsteno per zirconio
 - 1 Perno guida
- REF 330 2432 4

In abbinamento al kit strumentario per collegamenti individuali 1,4, possono essere realizzati facilmente avvitiamenti su strutture in zirconio.



Gli strumenti sono sovradimensionati del 30 % per compensare la contrazione dello zirconio e permettere un avvitiamento preciso.



Diatit-Multidrill
1,5 x 8 mm
REF 330 0073 0



Alesatore carb. tungsteno per zirconio
REF 330 2432 6



Perno guida
REF 330 2432 7

Attacco di collegamento oc



La parte preformata facilita la realizzazione di ponti separati con avvitamento occlusale.

La vite in titanio con l'anima esagonale facilita l'avvitamento e lo svitamento.

L'anello indica il limite di riduzione.

Legatura da sovrapposizione.



Vite in titanio
1 pezzo
REF 330 0070 0
10 pezzi
REF 330 0071 0



Anello di copertura HL
2 pezzi
REF 430 0730 4



Attacco di collegamento
2 pezzi
REF 430 0730 3



Perno di fissaggio
2 pezzi
REF 360 0103 0

Ogni set contiene

- 6 pezzi
- Vite in titanio
- Anello di copertura HL
- Attacco di collegamento
- Perno di fissaggio
- Posizionatore al parallelo
- Cacciavite corto

REF 430 0730 2

Accessori:



Cacciavite corto
1 pezzo
REF 330 0069 0



Posizionatore al parallelo per attacchi di collegamento oc ed individuali
1 pezzo
REF 360 0115 7

Per gli altri cacciaviti vedere alle pagine 216 - 218



1 Il posizionatore al parallelo permette di posizionare correttamente l'attacco.



2 La forma e le dimensioni ridotte dell'alloggio del filetto permettono un adattamento individuale dell'attacco di collegamento, rispettando le papille.



3 L'alloggio del filetto in lega da sovrapposizione può essere lavorato con qualsiasi lega preziosa o semipreziosa.



4 La vite di fissaggio ricoperta di grafite colloidale, assicura la corretta posizione dell'alloggio del filetto nel rivestimento.



5 Il diametro dell'attacco nella zona di collegamento alla corona è di 0,5 mm e può essere rettificato con una fresa parallela da 1,0 mm.



6 La sporgenza dell'anello di copertura indica il limite per la riduzione della vite o dell'anello stesso.



7 La parte secondaria deve essere modellata con la resina Pi-Ku-Plast al fine di fissare correttamente l'anello di copertura.



8 La forma esterna dell'anello di copertura, realizzato in lega da sovrapposizione garantisce un'esatta posizione nella resina.



9 Sulla parte secondaria viene modellato il ponte in cera.



10 La vite in titanio viene adattata individualmente alla conformazione della testa occlusale.

Dimensioni



| Articolo | REF | Ø | Lunghezza | Filettatura | Lunghezza/Testa | Accorciabile max |
|----------------------------|------------|--------|-----------|-------------|-----------------|------------------|
| Vite in titanio 1,4 | 330 0070 0 | 2,1 mm | 4,5 mm | M 1,4 x 0,3 | 2,5 mm | 1,4 mm |
| Anello di copertura HL HL | 430 0730 4 | 2,5 mm | 2,1 mm | — | — | 1,4 mm |
| Attacco di collegamento oc | 430 0730 3 | 3,0 mm | 6,9 mm | M 1,4 x 0,3 | — | 3,3 mm |

Attacco di collegamento individuali



Il set completo facilita la realizzazione di ogni tipo di collegamento individuale e garantisce una lavorazione facile e sicura.



Attacchi di collegamento individuali
8 pezzi
REF 430 0735 0

Accessori:



Set di frese e viti per collegamenti individuali
10 pezzi
REF 330 0060 0



Posizionatore al parallelo per attacchi di collegamento oc ed individuali
1 pezzo
REF 360 0115 7



Olio da perforazione e fresaggio
vedere a pag. 219
REF 550 0000 8



L'attacco di collegamento viene posizionato individualmente con l'ausilio del posizionatore al parallelo.



L'attacco in plastica può essere adattato individualmente ad ogni situazione.



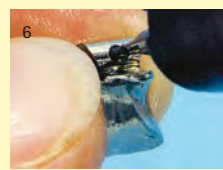
L'attacco ha nella zona di collegamento con la corona un diametro di 0,5 mm. Se necessario può essere rettificato con una fresa da fresaggio parallela (grandezza 010).



Il punto di perforazione viene segnato con la fresa puntatrice.



Per la perforazione deve essere utilizzato l'olio da perforazione e fresaggio Bredent. Tutti gli altri tipi di olio non sono adatti e compromettono un'esatta perforazione.



Con la fresa Diatit-Multidrill (1,2 x 5) del set viene effettuata una perforazione di ca. 2 mm. L'utilizzo dell'olio riduce il surriscaldamento della fresa, aumentando la durata della stessa.



Con la fresa Diatit-Multidrill (1,2 x 2,3) viene terminata la perforazione ad una profondità stabilita. L'olio da perforazione e fresaggio garantisce l'esecuzione di un foro pulito e liscio.



Con la fresa per alesare da 1,4 mm si crea la svatura conica per la testa della vite.



Con il filettatore viene realizzata la base del filetto. Il filettatore finale produce un filetto preciso. L'olio da perforazione riduce il rischio di rottura dei filettatori.



La testa conica della vite si avvita per ca. 3/10 mm. nella parte primaria. In presenza di forze di taglio viene raggiunta una superiore stabilità (155 kg) rispetto ai sistemi tradizionali.



La vite viene incorporata nella modellazione della parte secondaria eseguita con la resina Pi-Ku-Plast. Accorciare la vite dopo la fusione.



Le ridotte dimensioni della vite offrono soluzioni di collegamenti avvitati estetici.

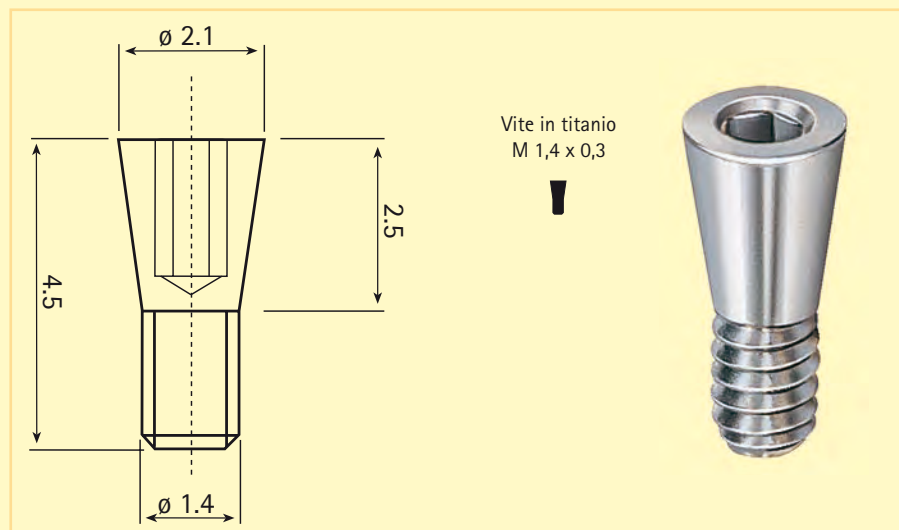
Dimensioni



| Articolo | REF | Ø | Lunghezza | Filettatura | Lunghezza/Perno | Accorciabile max |
|--------------------------------------|------------|---------|-----------|-------------|-----------------|------------------|
| Attacchi di collegamento individuali | 430 0735 0 | 3,0 mm. | 7,0 mm. | — | — | individuali |

Set di viti preconfezionato

Per avvitiamenti occlusali ed orizzontali.



Vite in titanio
M 1,4 x 0,3



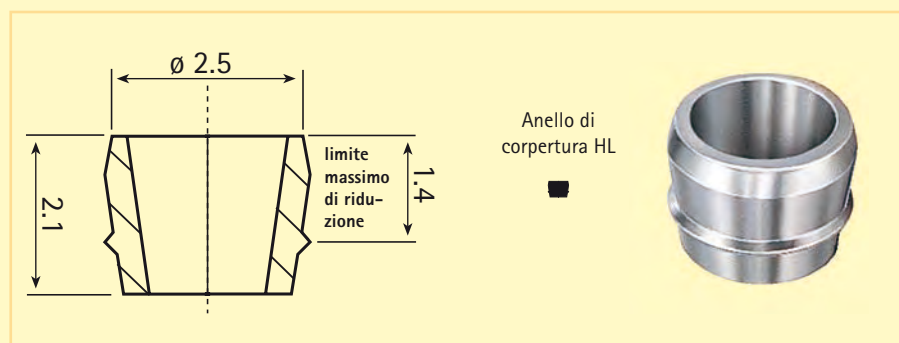
Vite in titanio
1 pezzo
REF 330 0070 0
10 pezzi
REF 330 0071 0



Anello
di copertura HL
2 pezzi
REF 430 0730 4



Alloggio del filetto
2 pezzi
REF 330 0081 1



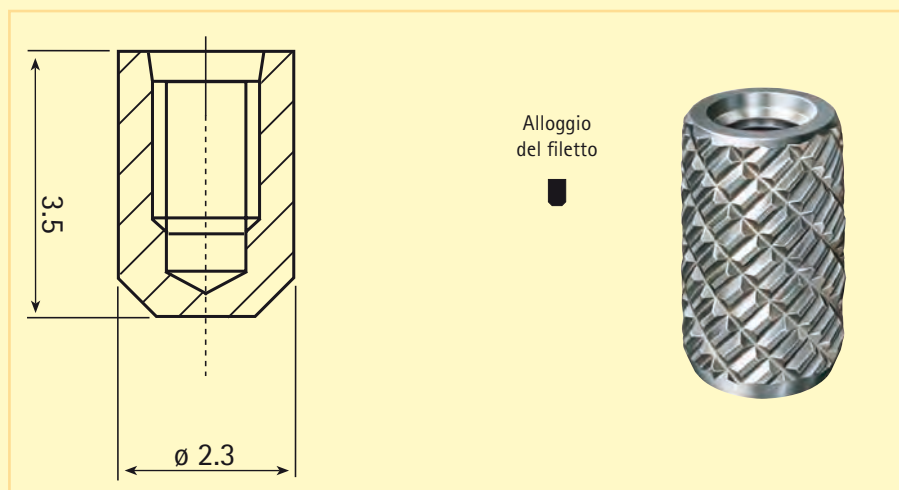
Anello di
copertura HL



Perno di fissaggio
2 pezzi
REF 360 0103 0



Cacciavite corto
1 pezzo
REF 330 0069 0
Per gli altri cacciaviti
vedere alle pagine
216-218.



Alloggio
del filetto

Ogni set contiene

5 pezzi
Vite in titanio
Anello di copertura HL
Alloggio del filetto
Perno di fissaggio M 1,4
Cacciavite corto
REF 430 0735 1

Dimensioni

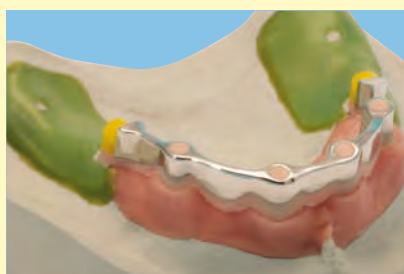


| Articolo | REF | Ø | Lunghezza | Filettatura | Lunghezza/Testa | Accorciabile max |
|-------------------------|------------|---------|-----------|-------------|-----------------|------------------|
| Vite in titanio 1,4 | 330 0070 0 | 2,1 mm. | 4,5 mm. | M 1,4 x 0,3 | 2,5 mm. | 1,4 mm. |
| Anello di copertura HL | 430 0730 4 | 2,5 mm. | 2,1 mm. | — | — | 1,4 mm. |
| Alloggio del filetto HL | 330 0081 1 | 2,3 mm. | 3,5 mm. | — | — | — |

I prodotti, perfettamente complementari tra loro, per il sistema di fusione offrono la massima precisione per realizzare lavori d'elevata qualità. La bredent ha sviluppato ed ha realizzato una gamma specifica di prodotti per la fusione di precisione che, utilizzati seguendo il protocollo appositamente studiato, garantiscono sempre risultati perfettamente riproducibili.



La costruzione primaria viene realizzata come descritto al capitolo 5. Per garantire una protesi precisa viene utilizzato il rivestimento Brevest C+B Speed.



Le cere per bloccaggio e di sottofondo presentano eccellenti proprietà per una modellazione precisa. Ciò riduce i tempi di adattamento della parte secondaria.



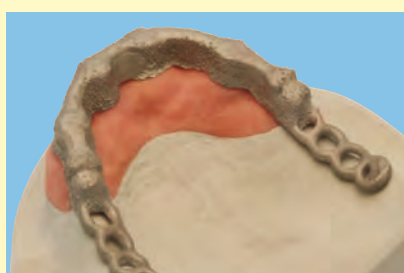
Il sistema di duplicazione con l'apposito silicone è un componente essenziale del sistema. Una duplicazione esatta determina la precisione dello scheletrato.



Le masse da rivestimento, che possono essere controllate in modo preciso, riducono i tempi di adattamento e garantiscono risultati di fusione ottimali.



Il sistema d'impermeatura favorisce fusioni estremamente omogenee, garantendo manufatti precisi. Inoltre grazie a superfici molto compatte viene facilitata la lucidatura.

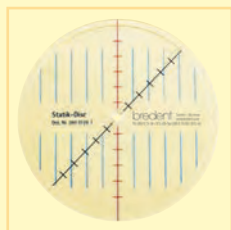


Le superfici possono essere rifinite in tempi brevi, grazie all'utilizzo di leghe che ne permettono una facile lavorazione.

| | |
|---|-----|
| Analisi statica | |
| Statik-Disc | 234 |
| Modellazione | |
| Cera da modellazione Protek | 235 |
| Biotec cera per bloccaggio | 235 |
| Cera di sottofondo Protek con bordo di chiusura..... | 235 |
| Cera di preparazione Protek | 235 |
| Barre linguali..... | 236 |
| I preformati per l'arco inferiore di transizione Protek | 236 |
| I preformati d'unione graffa-arco | 236 |
| Preformati in ganci | 237 |
| Ritenzioni..... | 238 |
| Fogli in cera..... | 238 |
| Contenitore per assortimento..... | 239 |
| Filo in cera a rotoli..... | 239 |
| Profilati in cera Quadro..... | 239 |
| Sezione del profilato in cera | 240 |
| Adesivo per cera Protek..... | 240 |
| Pi-Ku-Plast / Pi-Ku-Plast HP 36 | 241 |
| Saldatura al laser | 243 |
| Adesivo-DTK | 243 |
| Giuntori ad incollaggio doppia T..... | 244 |
| Giuntori ad incollaggio doppia T mini..... | 246 |
| Optiguss..... | 248 |
| Duplicazione | |
| Exaktosil N 15 / N 21..... | 249 |
| Silicone da duplicazione Technosil..... | 250 |
| Technolit..... | 250 |
| Sistema di duplicazione..... | 251 |
| Isosil..... | 251 |
| Master-Copy..... | 252 |
| Bre-Gel 1 | 254 |
| Bre-Gel 2 opaca, Bre-Gel 3 opaca-fluida..... | 254 |
| Messa in rivestimento e fusione | |
| Microceramica | 255 |
| Brevest M1..... | 255 |
| Brevest Rapid 1 | 256 |
| Brevest exakta M e Brevest exakta Speed..... | 256 |
| Brevest ESG | 257 |
| Brealloy F 400..... | 258 |
| Brealloy M0..... | 258 |
| Saldatura Brealloy | 259 |
| Flux Brealloy..... | 259 |
| Duro-Top..... | 259 |
| Indurente per rivestimento | 259 |
| Striscia autoadesiva crespata | 260 |
| Pennarello evidenziatore per rivestimento..... | 260 |
| Imbuto per colata..... | 260 |
| Registro leghe auree | 260 |
| Risultati riproducibili nel Vostro laboratorio..... | 261 |
| Fresaggio | |
| Fresatore BF 2..... | 262 |
| Base di fresaggio | 263 |
| Base portamodelli BF 2..... | 263 |
| Raggiata di trasferimento | 263 |
| Kit di sonde da analisi..... | 263 |
| Ripristino della frizione | |
| Pinza d'attivazione | 264 |
| Novo-Grip | 264 |
| Sistema a frizione FGP | 265 |

Statik-Disc

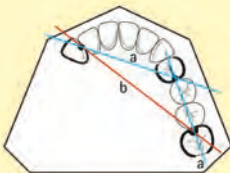
Con lo Statik-Disc, durante la pianificazione di scheletrati con ganci ed attacchi, non sono più necessari i disegni di costruzione, che richiedono molto tempo. Il medico ed il tecnico individuano rapidamente l'esatta posizione degli elementi di ancoraggio in base ai criteri della statica.



- veloce rilevamento della statica corretta
- utilizzabile individualmente per ogni caso
- si adatta a tutti i tipi di modelli
- di facile utilizzo

La legge delle linee dei ganci

La legge delle linee dei ganci vale per tutte le costruzioni protesiche. L'asse di

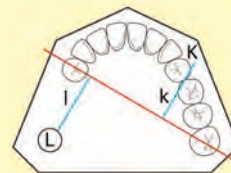


Statik-Disc
REF 360 0126 7

rotazione (a) corre lungo la periferia del corpo protesico e, nelle selle parzialmente edentule, dovrebbe possibilmente coincidere con il centro della cresta. Tale asse si origina sempre dal collegamento degli appoggi dei ganci. La linea principale dei ganci (b) divide diagonalmente le semiarcate e si origina dal collegamento degli appoggi dei denti 13 e 27.

Rilevamento dell'asse di inclinazione

Il Braccio di Sollevamento ed il Braccio di Forza sono



perpendicolari all'asse d'inclinazione. Vale il principio della leva: Carico (L) x Braccio di Sollevamento (l) = Forza (K) x Braccio di Forza (k). Carico e Forza sono in un certo qual modo predeterminati, però occorre cercare di mantenere il rapporto Forza x Braccio di Forza uguale o maggiore di Carico x Braccio di Sollevamento.

La classe I di Kennedy

Le zone edentule si trovano da entrambi i lati distalmente rispetto alla dentatura residua (protesi a sella libera bilaterale). Questa forma protesica determina, dal punto di vista della statica, la seguente situazione: durante il carico masticato-

rio si abbassa una sella, così, diagonalmente, dal lato opposto, si verifica una trazione. L'asse di rotazione passa attraverso l'appoggio dello stesso lato e la parte finale della sella del lato opposto.

Segnare la posizione pianificata dell'ultimo dente montato sul modello, diagonalmente all'ultimo dente naturale, sull'arcata dentale più corta (1). Lo Statik-Disc viene posizionato sul modello in modo tale, che la linea rossa passi al centro tra il dente

ideato e l'ultimo dente naturale, posizionato sul lato opposto, attraverso l'appoggio pianificato. La linea rossa è allo stesso tempo l'asse d'inclinazione.

La linea nera viene ruotata in corrispondenza del lato opposto sull'appoggio pianificato dell'ultimo dente naturale. In tal modo diviene evidente, dove deve essere montato l'ultimo dente protesico (2). Contemporaneamente in base alle linee

blu è possibile rilevare il rapporto tra il Braccio di Sollevamento ed il Braccio di Forza nell'inserimento dell'ultimo dente non è ideale. In questo caso l'ultimo dente non dovrebbe essere sostituito, e pertanto l'arcata dentale dovrebbe essere accorciata (3).



La classe II di Kennedy

La zona edentula si trova da un'unico lato distalmente rispetto alla dentatura residua (protesi a sella libera monolaterale) od in collegamento con la cavità posta sull'altro

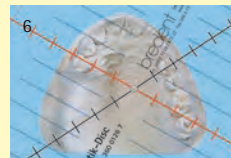
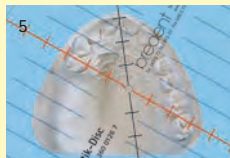
lato. Questa situazione protesica determina, dal punto di vista della statica, la seguente situazione: se la protesi non viene correttamente progettata con i ganci, può determinarsi un errore di carico e l'inclinazione della protesi. Pertanto, in questo caso, deve essere applicato un gancio stabilizzatore.

Lo Statik-Disc viene posizionato con la linea rossa al centro, tra l'ultimo dente sull'arcata accorciata (appoggio

mesiale) e l'ultimo dente sull'arcata opposta (appoggio mesiale).

La linea nera viene ruotata, fino a che indichi l'ultimo dente montato desiderato. Sul lato opposto viene ora evidenziata la posizione del gancio stabi-

lizzatore. Se per motivi estetici dovesse risultare troppo visibile, la linea nera deve essere ruotata in senso mesiale sul successivo dente montato. Il gancio stabilizzatore si sposta conseguentemente in senso distale.



Classe IV di Kennedy

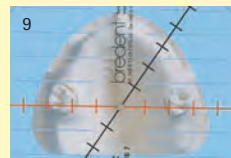
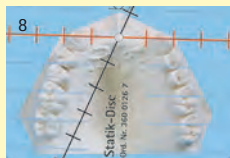
La classe IV di Kennedy descrive una zona edentula, che si trova sia a sinistra che a destra della linea di mezzo e distalmente rispetto alla dentatura residua.

Con questo tipo di protesi i ganci vengono inseriti dalla parte dorsale. Lo Statik-Disc viene posizionato in modo tale,

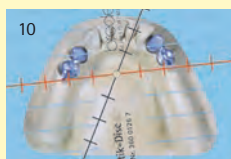
che la linea rossa serva da asse di inclinazione (sella edentula = appoggi mesiali), e pertanto è possibile verificare subito sulle linee blu, che il rapporto tra il Braccio di Sollevamento ed il Braccio di Forza grazie ai ganci applicati dalla parte dorsale può essere equilibrato.

In questo caso manca il Braccio di Forza, pertanto si crea un lungo Braccio di Sollevamento. Si devono utilizzare ganci per

protesi a sella libera con appoggio distale. I bracci dei ganci agiscono da ritenzione in presenza delle forze di estrazione, poiché essi durante un movimento di estrazione vengono trattenuti dall'equatore del dente.



Tecnica con attacchi



Anche nel caso di attacchi, lo Statik-Disc facilita la corretta progettazione. In questo caso la linea rossa viene posizionata sugli attacchi, che fungerà anche da asse d'inclinazione. Con le linee blu è possibile rilevare il rapporto tra Braccio di Forza e Braccio di Sollevamento e pertanto può essere determinata la posizione dei denti da montare.

Cera da modellazione Protek



Evidenzia i contrasti per poter individuare e correggere tempestivamente le imperfezioni.

La cera da modellazione Protek
25 gr verde
REF 510 0090 1



La cera da modellazione ha la stessa consistenza di tutte i preformati in cera Protek, perciò è più facile modellare armoniosamente anche i punti di transizione. Si evita di modellare con cere di diversa consistenza.

Biotec cera per bloccaggio



Biotec cera per bloccaggio
28 gr, rosa
REF 510 0061 5



Gli speciali componenti della cera per bloccaggio garantiscono uno scarico uniforme dei sottosquadri.



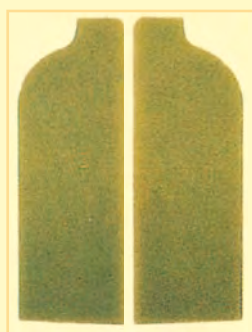
Risparmio di tempo, grazie ad una scavatura leggera e veloce.



Dopo il lavaggio del modello non rimangono tracce di colore sulle superfici in gesso. Il modello master rimane pulito.

Cera speciale per lo scarico delle zone di sottosquadro per scheletrica. Cera per bloccaggio con ottime proprietà di scavatura. Nessuna decolorazione dopo il lavaggio.

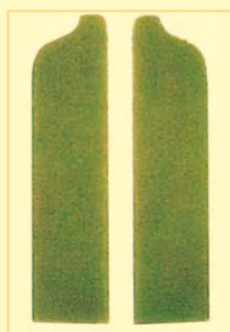
Cera di sottofondo Protek con bordo di chiusura



Protek
Cera di sottofondo
Dimensione A

0,40
REF 430 *571 0
90 pz./cad. chiusura
destra e sinistra

0,60
REF 430 *573 0
90 pz./cad. chiusura
destra e sinistra



Protek
Cera di sottofondo
Dimensione B

0,40
REF 430 *572 0
105 pz./cad. chiusura
destra e sinistra

0,60
REF 430 *574 0
105 pz./cad. chiusura
destra e sinistra



Questa cera di sottofondo, con bordo di chiusura già predisposto, è disponibile in due dimensioni ed in due diverse consistenze; essa consente di realizzare chiusure basali in resina di assoluta precisione ed uniformità. Il bordo di chiusura è conformato esattamente in base al profilato dell'arco inferiore di transizione.

* La cera Protek è disponibile anche come versione estiva (ideale anche a temperature elevate). Alla quarta cifra del REF inserire una „S” per la cera in versione estiva od uno „0” per la cera normale.

Cera di preparazione Protek



Cera di preparazione Protek
75x150 mm fogli
Conf. da 15 pz.

| | |
|------------------------|------------------------|
| 0,30 mm REF 430 *582 0 | autoadesiva: |
| 0,40 mm REF 430 *583 0 | 0,30 mm REF 430 *586 0 |
| 0,50 mm REF 430 *584 0 | 0,40 mm REF 430 *587 0 |
| 0,60 mm REF 430 *585 0 | 0,50 mm REF 430 *588 0 |
| | 0,60 mm REF 430 *589 0 |



La cera di preparazione Protek è di qualità unica nel suo genere: molto elastica e resistente alle rotture. Dopo la duplicazione si lascia estrarre senza problemi dal modello, facilitando così il lavoro e consentendo inoltre un notevole risparmio di tempo.

* La cera Protek è disponibile anche come versione estiva (ideale anche a temperature elevate). Alla quarta cifra del REF inserire una „S” per la cera in versione estiva od uno „0” per la cera normale.

Barre linguali



Barre linguali Protek.

Barre linguali ergonomiche. Si adattano facilmente grazie alla forma concava, adattata alla mandibola, consentendo di risparmiare tempo anche nella fase di rifinitura.

Barre linguali Protek

3,6 x 1,85 30 pezzi REF 430 0743 0
80 pezzi REF 430 0748 0



La barra linguale tradizionale non si adatta facilmente, è quindi necessario un ulteriore intervento con la cera.



La barra linguale Protek si adatta alla situazione gengivale, e pertanto non deve essere nuovamente applicata cera con la spatola elettrica.



1,7 x 4 30 pezzi REF 430 0124 C
80 pezzi REF 430 0125 C

2,0 x 4 30 pezzi REF 430 0124 B
80 pezzi REF 430 0125 B

2,3 x 4 30 pezzi REF 430 0124 A
80 pezzi REF 430 0125 A

2,45 x 4,3 30 pezzi REF 430 012A 0
80 pezzi REF 430 013A 0

Set di 12 archi REF 430 0124 6

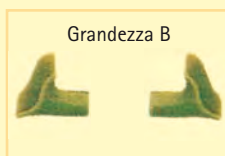
Adattabili a qualsiasi situazione mandibolare, i profilati in cera Protek sono disponibili in quattro dimensioni. Grazie alle particolari caratteristiche della cera si adattano facilmente e non hanno ritorno di memoria elastica. La resistenza alla compressione della cera impedisce la deformazione del profilato ed assicura una modellazione esteticamente perfetta.

I preformati per l'arco inferiore di transizione Protek



Grandezza A

- riducono i tempi di lavorazione



Grandezza B

Set:
15 pz./cad.
Dimensione A+B dx/sx
1,7 REF 430 0575 0
2,0 REF 430 0576 0
2,3 REF 430 0577 0



Questi preformati sono già predisposti per essere collocati perfettamente sul bordo di chiusura della massa di rivestimento che è stato già duplicato con la cera di sottofondo Protek.



Ogni preformato di transizione Protek viene adattato allo spessore dell'arco, quindi viene piegato insieme a quest'ultimo, evitando così la difficoltosa modellazione delle parti di transizione. È disponibile in due grandezze e si adatta ai tre spessori dell'arco Protek.

| | | |
|-------------------------|-------------------------|--------|
| 1,7 sx A REF 430 517 LA | 1,7 sx B REF 430 517 LB | 50 pz. |
| 1,7 dx A REF 430 517 RA | 1,7 dx B REF 430 517 RB | 50 pz. |
| 2,0 sx A REF 430 520 LA | 2,0 sx B REF 430 520 LB | 50 pz. |
| 2,0 dx A REF 430 520 RA | 2,0 dx B REF 430 520 RB | 50 pz. |
| 2,3 sx A REF 430 523 LA | 2,3 sx B REF 430 523 LB | 50 pz. |
| 2,3 dx A REF 430 523 RA | 2,3 dx B REF 430 523 RB | 50 pz. |

I preformati d'unione graffa-arco - facilitano il lavoro



I preformati d'unione graffa-arco
Grandezza A,
100 pz.
REF 430 0578 0



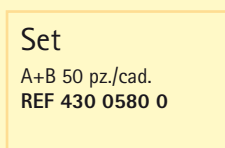
I preformati d'unione graffa-arco
Grandezza B,
100 pz.
REF 430 0579 0



I preformati a graffa interdentali Protek si uniscono facilmente all'arco, essendo conformato esattamente in base all'arco, può essere inserito con estrema semplicità.



Visione laterale



Set
A+B 50 pz./cad.
REF 430 0580 0



Se le parti vengono pennellate con un po' di OptiguB si liscia la superficie e si impedisce che la massa di rivestimento si infiltri sotto la modellazione.

Preformati in ganci



Preformati in ganci per molari e premolari
10 tavole
REF 430 0748 1



Ganci curvi per premolari e molari per resina termoplastica ad iniezione
10 tavole da 10 ganci, sinistro + destro
REF 430 0748 5

I ganci premolari curvi, visti in sezione, hanno una forma tale che impediscono il ristagno del cibo, che defluisce lungo la papilla. Questo sistema di ancoraggio, rispetto alle sezioni dei ganci, presenti attualmente in commercio, garantisce un maggiore rispetto paradontale.

Grazie a questi ganci preformati curvi, durante la piegatura della cera non si hanno deformazioni o dilatazioni. Grazie a ciò la fusione del gancio preformato sarà più omogenea.



Tracciare come di consueto l'equatore. La zona per la punta del gancio viene determinata con il piatto della sonda n. 2, del kit di sonde da analisi, (profondità del sottosquadro di mm. 0,35). Nel caso di un gancio corto (mm. 8), la punta del gancio viene posizionata sul punto determinato (foto 1).



Nel caso di un gancio per premolari (11 mm) la punta del gancio viene posizionata sul punto (foto 2) e nel caso di una gancio per molari (14 mm) al di sotto del punto (foto 3). I ganci curvi per premolari vengono posizionati sul dente in corrispondenza del punto determinato. Non apportare cera sul preformato, altrimenti la sezione di quest'ultimo viene modificata.



Durante la fase di rifinitura i ganci fusi vengono lucidati solo con un gommino da lucidatura e le punte dei ganci vengono arrotondate. In tal modo, grazie alla forma specifica ed alla lunghezza del preformato, si otterrà sempre la stessa forza di ritenzione.



Il gancio preformato viene tagliato con una spatola alla base.

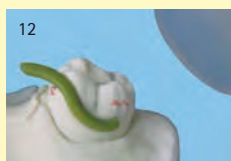


Posizionare il gancio preformato sulla scala graduata e tagliare in base alla lunghezza desiderata.

Accessori:



Adattatore per preformati
REF 360 0120 5



Il gancio preformato curvo viene posizionato sul dente corrispondente e fissato con l'adattatore per preformati. Non apportare cera sul preformato, poiché altrimenti il preformato viene modificato.

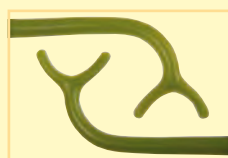


Grazie a questo nuovo gancio preformato, il cibo non ristagna sul dente proteggendo la gengiva.



Ganci per molari
10 tavole
da 20 preformati

REF 430 0157 1



Ganci Bonyhard
10 tavole
da 12 preformati
REF 430 0157 6



Preformati in ganci



Gancio ad anello curvo
10 tavole da 20 preformati REF 430 0157 2

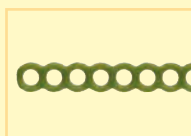
L'applicazione di tutti i profilati Protek è resa facile e veloce dalla loro stabilità dimensionale. La qualità della cera morta, di tutti preformati Protek, evita di dover cerare la punta del gancio Protek, riducendo così i tempi di rifinitura.



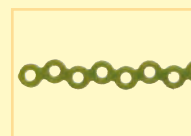
Ritenzioni

Vasta gamma di ritenzioni per ogni tipo di situazione. Cera speciale con elevata elasticità di piegatura per lavori precisi.

Fori di ritenzione
25 pezzi
lunghezza 13,5 cm.
REF 430 0159 0



Fori di ritenzione sfalsati
25 pezzi
lunghezza 13,5 cm.
REF 430 0159 1



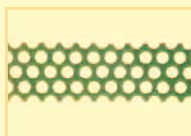
Ritenzioni a pettine
25 pezzi
lunghezza 13,5 cm.
REF 430 0157 5



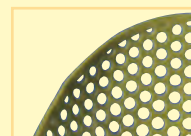
Ritenzioni con barra di chiusura curva
20 pezzi
REF 430 0157 7



Rete a fori 1,5 / 2,0
20 tavole di 7 x 7 cm.
1,5
REF 430 0599 0
2,0
REF 430 0158 3



Retine di rinforzo preformate - arc. sup.
12 pezzi
REF 430 0219 0



Fogli in cera

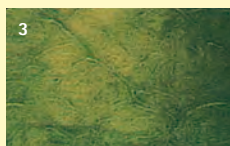
Fogli in cera con nervature trasparenti affinché i segni e le correzioni rimangano visibili.



Nervatura fine plw

0,30 mm 15 pezzi REF 430 *161 0
0,35 mm 15 pezzi REF 430 *161 1
0,40 mm 15 pezzi REF 430 *161 2
0,45 mm 15 pezzi REF 430 *161 3
0,50 mm 15 pezzi REF 430 *161 4
0,60 mm 15 pezzi REF 430 *161 5

Per un adattamento semplice e senza fessure di questa cera a fogli Protek anche nel caso di palati molto profondi.



Nervatura media plw

0,30 mm 15 pezzi REF 430 *161 6
0,35 mm 15 pezzi REF 430 *161 7
0,40 mm 15 pezzi REF 430 *161 8
0,45 mm 15 pezzi REF 430 *161 9
0,50 mm 15 pezzi REF 430 *162 0
0,60 mm 15 pezzi REF 430 *162 1

* La cera Protek è disponibile anche come versione estiva (ideale anche a temperature elevate). Alla quarta cifra del REF inserire una „S” per la cera in versione estiva od uno „0” per la cera normale.



Nervatura grossa plw

0,30 mm 15 pezzi REF 430 *162 2
0,35 mm 15 pezzi REF 430 *162 3
0,40 mm 15 pezzi REF 430 *162 4
0,45 mm 15 pezzi REF 430 *162 5
0,50 mm 15 pezzi REF 430 *162 6
0,60 mm 15 pezzi REF 430 *162 7

Contenitore per assortimento



Protek contenitore per assortimento: per una visione immediata e per facilitare il lavoro. L'assortimento viene predisposto in base alle esigenze individuali.

Protek Contenitore per assortimento E 12 (vuoto)
REF 640 0084 0

Tutti i profilati Protek sono disponibili in confezione ecologica e riciclabile.

Filo in cera a rotoli



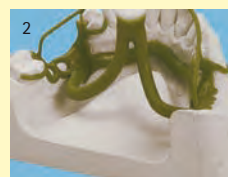
I profilati in cera, disponibili in diametri di diverse misure, sono di consistenza dura o semidura.

Filo in cera a rotoli, 250 gr
Profilato in Ø mm

| | REF blu (semiduro) | REF verde (duro) |
|-------|-----------------------|---------------------|
| • 1,2 | 430 0115 0 | |
| • 1,5 | 430 0115 5 | |
| • 2,0 | 430 0116 0 | 430 0111 0 |
| • 2,5 | 430 0116 5 | 430 0111 5 |
| • 3,0 | 430 0117 0 | 430 0112 0 |
| • 3,5 | 430 0117 5 | 430 0112 5 |
| • 4,0 | 430 0118 0 | 430 0113 0 |
| • 5,0 | 430 0118 5 | 430 0113 5 |



La speciale cera permette di piegare il profilato senza un ritorno di memoria e senza creare strozzature nella sezione.



Protek Nastro cerato

7,0 x 1,5 x 180 mm
220 g REF 430 0156 0

Profilati in cera Quadro



Canali di colata quadrati per una fusione dai risultati ottimali.

Ricerche hanno dimostrato che tutti i liquidi, anche i metalli liquidi, hanno la proprietà di colare a goccia, anche in un canale di colata quadrato.

Grazie a ciò i gas di fusione possono fuoriuscire attraverso gli angoli liberi, presenti nel canale di colata, ciò comporta

- nessuna turbolenza della massa fusa grazie alla fuoriuscita dei gas di fusione
- veloce colata della massa fusa
- fusioni omogenee
- superfici più lisce
- elevata precisione



Profilati in cera Quadro wp-q, 250 gr, verde

- 1,75 x 1,75
REF 430 0691 0
- 2,25 x 2,25
REF 430 0692 0
- 3,00 x 3,00
REF 430 0693 0

Sezione del profilato in cera

Profilato Ø in mm, verde

| | | |
|---|-----------|----------------|
| · | 0,8 | REF 430 0125 0 |
| • | 1,2 | REF 430 0121 0 |
| • | 1,5 | REF 430 0121 5 |
| ● | 2,0 | REF 430 0122 0 |
| ▲ | 1,8 x 0,9 | REF 430 0122 5 |
| ▲ | 2,0 x 1,0 | REF 430 0123 0 |
| ▲ | 3,0 x 1,5 | REF 430 0123 5 |
| ▲ | 4,0 x 1,5 | REF 430 0124 0 |
| ▲ | 4,0 x 1,7 | REF 430 0124 5 |

Assortimento di profilati in cera
150 gr
partendo da 1,2 mm
REF 430 0120 0



Un vasto assortimento di profilati in cera tondi o semi-tondi di qualità. Essi sono stabili nelle dimensioni, resistenti alla compressione, composti da piombo inerte e perciò consentono un'applicazione assolutamente facile delle ritenzioni senza azioni di ritiro. Tutti i profilati sono disponibili in confezioni da 55 gr.

Adesivo per cera Protek - si diffonde nel rivestimento



Adesivo per cera wk 2
20 ml
REF 540 0099 0
100 ml
REF 540 0100 2
Diluente in bottiglia
100 ml
REF 540 0100 1



L'adesivo per cera Protek si applica facilmente ed in minima quantità sul modello; esso si diffonde poi nella massa di rivestimento.



I profilati aderiscono totalmente, senza la formazione di fessure ed in maniera del tutto sicura sul modello in rivestimento.

vedere „Canali di colata“, capitolo 5

Pi-Ku-Plast / Pi-Ku-Plast HP 36



La granulometria microfine riproduce anche i dettagli più piccoli ed aumenta la precisione.

Vantaggi del Pi-Ku-Plast HP 36

Cinque differenti colori trasparenti permettono un controllo ottimale degli spessori. Grazie a ciò i lavori di rifinitura vengono ridotti al minimo indispensabile.

Materiale dalle straordinarie proprietà, come la notevole plasticità e l'elevata stabilità, che creano i presupposti per un risultato di fusione di prima qualità. La resina è disponibile in cinque differenti colorazioni. Le due resine si differenziano solo dal valore di contrazione. HP 36 ha una contrazione di solo 0,036 %. Grazie al veloce indurimento, la resina è particolarmente indicata per la realizzazione di monconi o cappette in resina nella tecnica delle doppie corone.



La forma piatta ed a punta del pennello, in due diverse grandezze, consente di raccogliere il prodotto nella quantità desiderata, riducendo così il consumo di materiale.



Inumidire il pennello con il monomero Pi-Ku-Plast HP 36. Grazie alla quantità di monomero sul pennello ed al tempo di immersione nel polimero, si può variare nella quantità e plasticità, la porzione di Pi-Ku-Plast prelevata.

Set grande Pi-Ku-Plast

- 3 Contenitori
- 2 Pennelli dim. A+B
- 1 Portapennello
- 100 ml Detergente
- 100 ml Monomero
- 85 gr Polimero

- blu
- giallo
- arancione
- rosso
- trasparente

- REF 540 0017 3
- REF 540 0017 4
- REF 540 0017 5
- REF 540 0017 6
- REF 540 0017 7

Set Pi-Ku-Plast HP 36

- 3 Contenitori
- 2 Pennelli dim. A+B
- 1 Portapennello
- 100 ml Detergente
- 100 ml Monomero
- 85 gr Polimero

- blu
- giallo
- arancione
- rosso
- trasparente

- REF 540 0021 9
- REF 540 0021 7
- REF 540 0021 8
- REF 540 0022 0
- REF 540 0021 6

Ricambi:

- 100 ml Detergente REF 540 0016 9
- 85 gr Polimero REF 540 0016 7
- 100 ml Monomero REF 540 0016 8
- blu REF 540 0017 8
- giallo REF 540 0017 9
- arancione REF 540 0017 9
- rosso REF 540 0018 0
- trasparente REF 540 0018 1

Ricambi:

- 100 ml Detergente REF 540 0022 4
- 85 gr Polimero REF 540 0021 5
- 100 ml Monomero REF 540 0021 3
- blu REF 540 0021 1
- giallo REF 540 0021 2
- arancione REF 540 0021 2
- rosso REF 540 0021 4
- trasparente REF 540 0021 0

Accessori:

- Contenitore detergente, 8 ml REF 540 0017 2
- Contenitore monomero, 8 ml REF 540 0017 1
- Contenitore polimero, 8 ml REF 540 0017 0
- Pennello dim. A + porta-pennello, 3 pezzi REF 330 0114 6
- Pennello dim. B + porta-pennello, 3 pezzi REF 330 0114 7

Accessori:

- Contenitore detergente, 8 ml REF 540 0020 9
- Contenitore monomero, 8 ml REF 540 0020 7
- Contenitore polimero, 8 ml REF 540 0020 8
- Pennello dim. A + porta-pennello, 3 pezzi REF 330 0114 6
- Pennello dim. B + porta-pennello, 3 pezzi REF 330 0114 7

Set piccolo Pi-Ku-Plast

- 20 ml Detergente
- 2 Ciotole da modellazione in silicone, rosso
- 20 ml Monomero rosso
- 1 Pennello dim. B + porta-pennello
- 12 gr Polimero

REF 540 0019 6



Pi-Ku-Plast
Lacca separatrice
10 ml
REF 540 0018 2

Pi-Ku-Plast / Pi-Ku-Plast HP 36



1 pennello dim. A
+ porta-pennello
REF 330 0114 6



1 pennello dim. B
+ portapennello
REF 330 0114 7



Per grandi porzioni, intingere il pennello largo nel polimero.



Per piccole porzioni intingere il pennello stretto nel polimero.



Per quantità ancora più ridotte, intingere solo la punta del pennello nel polimero.

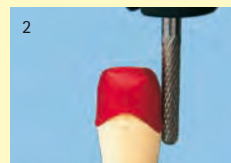
Ottimo controllo degli spessori grazie ai colori trasparenti della resina Pi-Ku-Plast HP 36



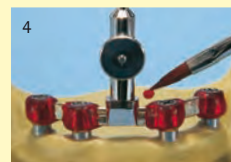
La riproduzione liscia e lucida della superficie metallica della parte primaria, conferisce alla corona secondaria, un'ottimale superficie interna e grazie a ciò si risparmia tempo prezioso.



Il perfetto adattamento della modellazione secondaria permette una precisione ottimale della parte secondaria fusa.



La lacca separatrice Pi-Ku-Plast, REF 540 0018 2, permette la realizzazione di parti primarie stabili direttamente sul moncone in gesso ed offre una valida alternativa alla cera.



Con la resina Pi-Ku-Plast HP 36 cera e metallo possono essere saldamente fissati. Ciò consente un utilizzo universale della resina Pi-Ku-Plast HP 36.

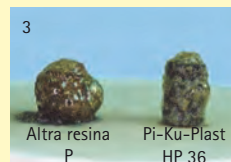
La fase di preriscaldamento della resina nel cilindro è determinante per il successo o l'insuccesso della fusione



La resina di altra marca e la resina HP 36 nel test di preriscaldamento.



A 275° C la resina di altra marca tende a schiumare e ad espandersi.



A 300° C la resina di altra marca si espande visibilmente. HP 36 invece riduce il volume.



Cappette realizzate in modo identico con il pennello.



Resina di altra marca e la resina HP 36 pronte per la messa in rivestimento.



La forte espansione verificatasi durante la fase di preriscaldamento, ha creato, nel caso della resina di altra marca, una rottura del moncone in rivestimento nel cilindro. La corona, dopo la fusione, risulta essere piena di metallo ed inutilizzabile. Un taglio sulla corona fusa (fig. 8) mostra il moncone rotto.



Il surriscaldamento della resina, di altra marca, può portare al raggiungimento della fase di plasticità. Le conseguenze possono essere la deformazione della modellazione, che implica un ulteriore lavoro di rifinitura.



Pi-Ku-Plast HP 36 non è sensibile al calore, durante il fresaggio rimane stabile e permette una precisione eccezionale.

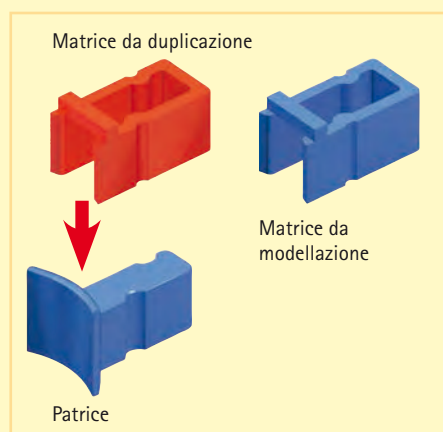


Per una modellazione dei ponti priva di tensione, lasciare raffreddare la parte in cera, separare la parte incisale con una lama sottile ed unire con Pi-Ku-Plast HP 36.



La ridotta contrazione della resina Pi-Ku-Plast HP 36 permette una modellazione priva di tensione, che dopo la fusione può essere adattata rapidamente, con notevole risparmio di tempo.

Saldatura al laser



Set 30 pezzi
 10 Patrici
 10 Matrici da duplicazione
 10 Matrici da modellazione
REF 440 0000 4

Saldatura al laser razionale e precisa dei punti di giunzione.
 Il giuntore per la saldatura al laser LV 1 garantisce l'esatta dimensione del punto di saldatura, elevata precisione e risparmio di tempo.

Dimensioni in mm:

| | |
|-------------------------|--------------------------|
| Patrice | Lu 4,6 x La 1,6 x Al 2,5 |
| Matrice da duplicazione | Lu 5,2 x La 2,6 x Al 2,5 |
| Matrice da modellazione | Lu 5,2 x La 2,6 x AL 2,5 |

Ricambi:

| | | |
|-------------------------|----------|-----------------------|
| Patrice | 16 pezzi | REF 440 0000 5 |
| Patrice | 50 pezzi | REF 440 0000 1 |
| Matrice da duplicazione | 16 pezzi | REF 440 0000 6 |
| Matrice da duplicazione | 50 pezzi | REF 440 0000 2 |
| Matrice da modellazione | 16 pezzi | REF 440 0000 7 |
| Matrice da modellazione | 50 pezzi | REF 440 0000 3 |

Accessori:

Posizionatore al parallelo universale REF 360 0115 1

La realizzazione individuale delle giunzioni al laser è complessa e laboriosa. Per la precisione e la stabilità della giunzione è indispensabile rispettare gli spessori. Il giuntore per la saldatura al laser LV 1 garantisce un'elevata stabilità e precisione della saldatura. Tensioni e migrazioni della corona secondaria dovute alla contrazione durante la saldatura vengono eliminate.



Posizionare la patrice del giuntore per la saldatura al laser alla corona secondaria. Il parallelismo è necessario solo se le corone secondarie vengono saldate su due punti di giunzione. Attenzione: il „collare“ della patrice deve essere rivolto occlusalmente.



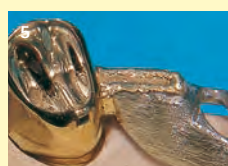
Per duplicare, la matrice da duplicazione di colore rosso viene posizionata sulla patrice del giuntore per la saldatura al laser.



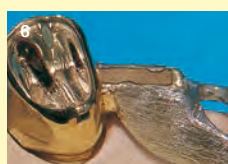
La matrice rossa da duplicazione viene sostituita con la matrice da modellazione di colore blu, prima di preparare il modello in rivestimento. Matrice da duplicazione rossa - matrice da modellazione blu.



Modello in rivestimento con la matrice da modellazione: la modellazione dello scheletrato viene eseguita come di consueto. La dimensione interna della matrice da modellazione è leggermente più grande rispetto alla matrice da duplicazione. Quindi la matrice, dopo la fusione dello scheletrato, calzerà perfettamente sulla patrice senza ulteriori lavori di rifinitura. Le scanalature predisposte per il fissaggio garantiscono un ulteriore controllo della corretta posizione della matrice sulla patrice.

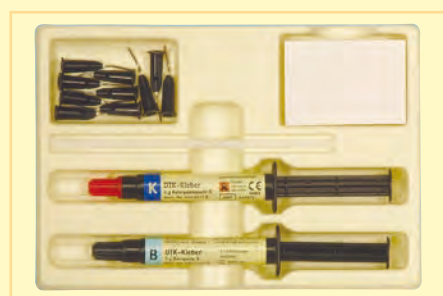


Prima di saldare la matrice alla patrice viene rimosso il collegamento trasversale occlusale del giuntore per la saldatura al laser LV 1. Per fissare la corona secondaria, vengono eseguiti due punti di saldatura diagonalmente, ciascuno occlusalmente e basalmente al giuntore. Ricontrollare la precisione della puntatura. Infine il punto di giunzione viene saldato completamente, in alternanza diagonale.



La maggiorazione della matrice da modellazione è minima. Ciò garantisce una saldatura precisa. Le saldature di più giunzioni dovrebbero essere fatte una dopo l'altra. Terminata la saldatura di una giunzione, viene controllata la precisione e poi viene eseguita la successiva saldatura.

Adesivo-DTK



Adesivo composito autoindurente per il fissaggio di attacchi a giuntura doppia T.

Adesivo-DTK
REF 540 0010 6



Accessori:

Pasta per catalizzatore K, 5 gr REF 540 0111 K
Pasta base, 5 gr REF 540 0111 B
Blocchi da impasto, 10 pezzi REF 330 0114 4
Spatola, 100 pezzi REF 330 0114 3

Giuntori ad incollaggio doppia T



Le giunture tra i metalli sono realizzate senza saldature, prive di tensioni, precise ed economiche – con minimo ingombro ed in breve tempo.



Patrice



Matrice



Patrice con matrice da duplicazione















Patrice con matrice



Matrice da duplicazione

Diverse inclinazioni e grandezze per ogni tipo di situazione.

| Scala 1:1 | 90° A | 90° B | 120° A | 120° B |
|-----------------------------------|---|---|---|---|
| Patrice |  Lu 6,0 mm La 4,0 mm Al 3,5 mm |  Lu 4,5 mm La 2,5 mm Al 3,5 mm |  Lu 7,0 mm La 4,0 mm Al 5,0 mm |  Lu 5,0 mm La 2,5 mm Al 3,0 mm |
| 16 pezzi 50 pezzi | REF 430 0405 A REF 430 0342 A | REF 430 0405 B REF 430 0342 B | REF 430 0402 A REF 430 0422 0 | REF 430 0402 B REF 430 0423 0 |
| Matrice |  Lu 5,5 mm La 4,0 mm Al 3,0 mm |  Lu 4,0 mm La 2,5 mm Al 2,0 mm |  Lu 5,5 mm La 4,0 mm Al 3,0 mm |  Lu 4,5 mm La 2,5 mm Al 2,5 mm |
| 16 pezzi 50 pezzi | REF 430 0404 A REF 430 0341 A | REF 430 0404 B REF 430 0341 B | REF 430 0401 A REF 430 0420 0 | REF 430 0401 B REF 430 0421 0 |
| Matrice da duplicazione |  Lu 5,5 mm La 4,0 mm Al 3,0 mm |  Lu 4,0 mm La 2,5 mm Al 3,0 mm |  Lu 5,5 mm La 4,0 mm Al 3,0 mm |  Lu 4,5 mm La 2,5 mm Al 2,5 mm |
| 16 pezzi 50 pezzi | REF 430 0406 A REF 430 0343 A | REF 430 0406 B REF 430 0343 B | REF 430 0403 A REF 430 0424 0 | REF 430 0403 B REF 430 0425 0 |
| Posizionatore al parallelo | REF 430 0345 A | REF 430 0345 B | REF 430 0344 A | REF 430 0344 B |
| 1 pezzo | | | | |

Accessori:



Adesivo-DTK
REF 540 0010 6

Set

Giuntori ad incollaggio doppia T dtk 90°

5 Patrici A
5 Patrici B
10 Matrici A
10 Matrici B
5 Matrici da duplicazione A
5 Matrici da duplicazione B
1 Posizionatore al parallelo per dimensione A e 1 per B
REF 430 0340 0

Set

Giuntori ad incollaggio doppia T dtk 90°

3 Patrici A
3 Patrici B
6 Matrici A
6 Matrici B
3 Matrici da duplicazione A
3 Matrici da duplicazione B
REF 430 0347 0

Set

Giuntori ad incollaggio doppia T dtk 120°

5 Patrici A
5 Patrici B
10 Matrici A
10 Matrici B
5 Matrici da duplicazione A
5 Matrici da duplicazione B
1 Posizionatore al parallelo per dimensione A e 1 per B
REF 430 0408 0

Set

Giuntori ad incollaggio doppia T dtk 120°

3 Patrici A
3 Patrici B
6 Matrici A
6 Matrici B
3 Matrici da duplicazione A
3 Matrici da duplicazione B
REF 430 0407 0

Giuntori ad incollaggio doppia T

Attacchi a giuntura doppia T su corone

Le patrici devono essere fissate parallelamente



Utilizzando il posizionatore al parallelo, fissare la patrice alla modellazione in cera.



Utilizzare la patrice da 90° o da 120° in base al tipo di situazione.



Posizionare e fissare la matrice da duplicazione idonea sulla patrice.



Preparare il modello per la duplicazione come di consueto. La matrice da duplicazione non deve subire deformazioni.



Posizionare la matrice blu nello stampo da duplicazione nell'apposita sede precedentemente creata



e colare il modello in rivestimento. La matrice blu è ora posizionata nella giusta sede sulla patrice.



Procedere alla modellazione dello scheletrato come di consueto ed unire alla matrice.



Dopo la fusione sabbiaie solo la matrice, rifinire e lucidare lo scheletrato.

Attacchi a giuntura doppia T su scheletrati

Le patrici possono essere adattate senza necessità di parallelismo.



Fissare la patrice alla modellazione dello scheletrato evitando deformazioni.



Dopo la rifinitura e la lucidatura dello scheletrato, modellare le corone e fissare la matrice.



Adattare le corone, sabbiaie le zone di giuntura con biossido di alluminio da 110 µ ed incollare allo scheletrato senza pericolo di tensioni.

Giuntori ad incollaggio doppia T mini



dtk mini

2 diverse grandezze A+B, 3 diversi angoli di inclinazione 90°, 105°, 120° e ridotte dimensioni dei preformati permettono la giusta congiunzione in tutti i casi.

Accessori:



Adesivo-DTK
REF 540 0010 6















dtk mini frontali













Giuntori a doppia T tra elementi intermedi in gruppi frontali. Nessun problema di spazio per il montaggio di gruppi frontali, anche in caso di morsi profondi.



dtk mini superpiatti

Giuntori a doppia T superpiatti. Una giuntura ultrapiatta per i gruppi diatorici. Elevata stabilità con minimo ingombro.

| dtk mini | 90° A | 90° B | 105° A | 105° B |
|--------------------------------|---|---|---|---|
| Patrice |  |  |  |  |
| | Lu 11,0 mm La 3,0 mm Al 4,0 mm | Lu 7,5 mm La 2,5 mm Al 3,5 mm | Lu 10,0 mm La 3,0 mm Al 4,0 mm | Lu 7,5 mm La 2,5 mm Al 3,5 mm |
| 16 pezzi 50 pezzi | REF 430 0693 A REF 430 0694 A | REF 430 0693 B REF 430 0694 B | REF 430 0699 A REF 430 0700 A | REF 430 0699 B REF 430 0700 B |
| Matrice |  |  |  |  |
| | Lu 5,5 mm La 3,0 mm Al 3,0 mm | Lu 3,0 mm La 2,5 mm Al 3,0 mm | Lu 5,5 mm La 3,0 mm Al 3,0 mm | Lu 3,0 mm La 2,5 mm Al 3,0 mm |
| 16 pezzi 50 pezzi | REF 430 0691 A REF 430 0692 A | REF 430 0691 B REF 430 0692 B | REF 430 0697 A REF 430 0698 A | REF 430 0697 B REF 430 0698 B |
| Matrice da duplicazione |  |  |  |  |
| | Lu 5,5 mm La 3,0 mm Al 3,0 mm | Lu 3,0 mm La 2,5 mm Al 3,0 mm | Lu 5,5 mm La 3,0 mm Al 3,0 mm | Lu 3,0 mm La 2,5 mm Al 3,0 mm |
| 16 pezzi 50 pezzi | REF 430 0689 A REF 430 0690 A | REF 430 0689 B REF 430 0690 B | REF 430 0695 A REF 430 0696 A | REF 430 0695 B REF 430 0696 B |

| dtk mini | 120° A | 120° B | dtk mini frontali | dtk mini superpiatti |
|--------------------------------|---|---|---|---|
| Patrice |  |  |  |  |
| | Lu 10,0 mm La 3,0 mm Al 4,0 mm | Lu 7,5 mm La 2,5 mm Al 3,5 mm | Lu 9,0 mm La 2,0 mm Al 2,0 mm | Lu 10,0 mm La 5,0 mm Al 2,0 mm |
| 16 pezzi 50 pezzi | REF 430 0705 A REF 430 0706 A | REF 430 0705 B REF 430 0706 B | REF 430 0711 0 REF 430 0712 0 | REF 430 0717 0 REF 430 0718 0 |
| Matrice |  |  |  |  |
| | Lu 5,5 mm La 3,0 mm Al 2,5 mm | Lu 3,0 mm La 2,5 mm Al 2,5 mm | Lu 5,5 mm La 2,0 mm Al 1,5 mm | Lu 6,0 mm La 5,0 mm Al 2,0 mm |
| 16 pezzi 50 pezzi | REF 430 0703 A REF 430 0704 A | REF 430 0703 B REF 430 0704 B | REF 430 0709 0 REF 430 0710 0 | REF 430 0715 0 REF 430 0716 0 |
| Matrice da duplicazione |  |  |  |  |
| | Lu 5,5 mm La 3,0 mm Al 2,5 mm | Lu 3,0 mm La 2,5 mm Al 2,5 mm | Lu 5,5 mm La 2,0 mm Al 1,5 mm | Lu 6,0 mm La 5,0 mm Al 2,0 mm |
| 16 pezzi 50 pezzi | REF 430 0701 A REF 430 0702 A | REF 430 0701 B REF 430 0702 B | REF 430 0707 0 REF 430 0708 0 | REF 430 0713 0 REF 430 0714 0 |

Giuntori ad incollaggio doppia T mini

Set

dtk mini A + B
90°, 105°, 120°
 con 2 giunture
 90°, 105°, 120°
 1 posizionatore al
 parallelo 90°
 1 posizionatore al
 parallelo 105°/120°
 2 giunture frontali
 2 giunture superpiatte
REF 430 0558 0

Set

dtk mini A + B
90°
 Patrice, 3 pezzi
 Matrice, 6 pezzi
 Matrice da duplica-
 zione, 3 pezzi
REF 430 0684 0
 Posizionatore al
 parallelo
REF 430 0623 0

Set

dtk mini A + B
105°
 Patrice, 3 pezzi
 Matrice, 6 pezzi
 Matrice da duplica-
 zione, 3 pezzi
REF 430 0685 0
 Posizionatore al
 parallelo
REF 360 0112 0

Set

dtk mini A + B
120°
 Patrice, 3 pezzi
 Matrice, 6 pezzi
 Matrice da duplica-
 zione, 3 pezzi
REF 430 0686 0
 Posizionatore al
 parallelo
REF 360 0112 0

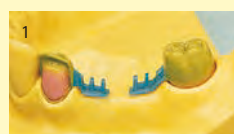
Set

dtk mini frontali
A + B
 Patrice, 3 pezzi
 Matrice, 6 pezzi
 Matrice da duplica-
 zione, 3 pezzi
REF 430 0687 0

Set

dtk mini superpiatti
A + B
 Patrice, 3 pezzi
 Matrice, 6 pezzi
 Matrice da duplica-
 zione, 3 pezzi
REF 430 0688 0

dtk mini



Grazie alle 3 diverse inclinazioni della patrice è possibile un ottimale adattamento del preformato alla cresta alveolare.



Matrici da duplicazione posizionate sulle patrici. Il modello scaricato è pronto per la duplicazione.



Dopo la lucidatura dello scheletrato fissare con cementi-resine o compositi.

dtk mini frontali



Il giuntore a doppia T frontale è estremamente piccolo per l'utilizzo nel gruppo frontale. Grazie al collegamento di fissaggio, con scarico basale del giuntore, è garantita in qualsiasi momento, la libertà della papilla. A causa delle ridotte dimensioni di questo giuntore è consigliato l'uso solo tra elementi intermedi nei gruppi frontali.



Matrice da duplicazione sulla patrice. Scaricare e duplicare come di consueto. Anche nel caso di creste alveolari strette si ha un ottimale integrazione nella modellazione dello scheletrato.



Giunzione senza saldatura priva di tensioni - anche per casi difficili con spazi ridotti. Persino nel caso di denti frontali estremamente piccoli si ha sufficiente spazio per un montaggio individuale.

dtk mini superpiatti



Giuntori superpiatti con solo 2 mm d'altezza complessiva per i gruppi diatorici. Elevata ritenzione adesiva grazie alle ampie zone ritentive. L'ottimale adattamento alle creste alveolari è permesso grazie allo scarico basale del giuntore, che garantisce la libertà della papilla.



La matrice da duplicazione precisa viene sostituita, nella massa di duplicazione, con la matrice, la quale ha un gioco di 0,2 mm per il collante.



Giuntori ad incollaggio superpiatti, privi di tensioni, nei gruppi diatorici. Spazi occlusali sufficienti per il montaggio di denti preconfezionati. Incollare invece di saldare, anche per casi difficili con spazi ridotti.

Optiguss

La soluzione ideale per ottenere la massima perfezione con il minimo sforzo. Optiguss riduce della metà il tempo di lavorazione delle corone e dei ponti e del 30 % quello per la lavorazione degli scheletrati.

Applicando Optiguss-micro in uno strato di 5 μ o Optiguss-macro in uno strato di 10 μ si riesce ad ottenere velocemente e con molta facilità le modellazioni in cera lisce, sigillate e precise nelle forme. Utilizzando l'Optiguss il tempo di rifinitura per una superficie convenzionale si riduce del 50 %.



Optiguss-macro
15 ml
REF 520 0092 0

Optiguss-micro
15 ml
REF 520 0093 0



Mortai per Optiguss-macro
2 pezzi
REF 390 0035 0



3 pennelli di dimensione A + porta pennelli

3 pennelli di dimensione B + porta pennelli

3 pennelli di dimensione C + porta pennelli

REF 330 0114 6

REF 330 0114 7

REF 330 0114 8



Barattoli per detergente per pennello
2 pezzi
REF 390 0037 0



Detergente per pennello, 20 ml
REF 520 0094 0

Set

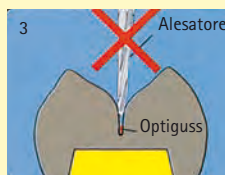
15 ml. Optiguss-macro
15 ml. Optiguss-micro
1 Pennello di dimensione A
1 Pennello di dimensione B
1 Pennello di dimensione C
1 Portapennello
1 Barattolo per detergente per pennello
1 Detergente per pennello
2 Mortai Optiguss-macro
REF 520 0091 0



1 Anche la modellazione più accurata lascia sulla superficie in cera dei piccoli graffi e delle imperfezioni che dopo la fusione devono venire levigati.



2 Grazie all'applicazione di Optiguss si ottengono invece superfici perfettamente lisce.



3 Grazie all'Optiguss, dopo la fusione, si ottengono solchi e fossette delle teste occlusali perfettamente lisci e quindi non è necessaria la rifinitura a fresa. Inoltre ciò consente di lucidare con più facilità le superfici di masticazione.



4 Con superfici più omogenee si può dimezzare il tempo di lavorazione a fresa.



5 Le superfici di contatto approssimali vengono rese più solide.



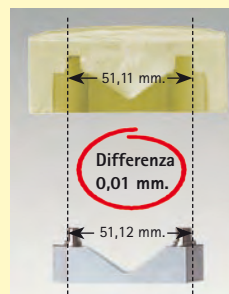
6 Le superfici basali degli elementi intermedi vengono perfettamente lisciati, riducendo notevolmente i tempi di lavorazione a fresa.

Exaktosil N 15 / N 21

Numerosi test dimostrano le eccezionali caratteristiche di Exaktosil! I siliconi da duplicazione Exaktosil N15 e N21, con un tempo di lavorazione di 5 - 6 minuti, sono molto fluidi e pertanto permettono una riproduzione fedele e precisa nei dettagli. Grazie alla stabilità dimensionale, all'elevata resistenza alla rottura ed al modulo di allungamento, i siliconi da duplicazione Exaktosil prevengono eventuali danneggiamenti durante l'estrazione del modello, dal duplicato, ed offrono al tecnico uno standard qualitativo ineguagliabile. Il giusto silicone per ogni duplicazione - Exaktosil!



Variazione di dimensione lineare: 1,8 ‰
(norme DIN EN 24 823)
Un modello di prova viene duplicato con Exaktosil N 21 (arcata dentale simulata).



Confronto delle dimensioni del campione con la forma duplicata.
La contrazione straordinariamente ridotta di solo 1,8 ‰ assicura un'elevata precisione nella duplicazione dei modelli.



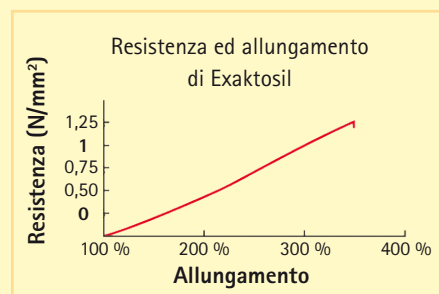
Exaktosil N 15
Componente A
1000 ml
REF 540 0114 A
Exaktosil N 15
Componente B
1000 ml
REF 540 0114 B

Set
Exaktosil N 15
1000 ml A
1000 ml B
REF
540 0103 8



Exaktosil N 15
Componente A
5000 ml
REF 540 0115 A
Exaktosil N 15
Componente B
5000 ml
REF 540 0115 B

Set
Exaktosil N 15
5000 ml A
5000 ml B
REF
540 0103 9



L'elevata resistenza alla rottura di ca. 1,25 N/mm² ed un modulo di allungamento del 350 %, prevengono eventuali danneggiamenti durante l'estrazione del modello dal duplicato.



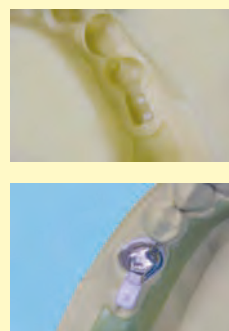
Exaktosil N 21
Componente A
1000 ml
REF 540 0116 A
Exaktosil N 21
Componente B
1000 ml
REF 540 0116 B

Set
Exaktosil N 21
1000 ml A
1000 ml B
REF
540 0114 7



Exaktosil N 21
Componente A
5000 ml
REF 540 0117 A
Exaktosil N 21
Componente B
5000 ml
REF 540 0117 B

Set
Exaktosil N 21
5000 ml A
5000 ml B
REF
540 0114 8



Duplicazione

Silicone da duplicazione Technosil



Silicone da duplicazione, per addizione privo di contrazione e di materiali riempitivi per duplicazioni fedeli in scala. Technosil viene miscelato con un rapporto di 1:1, che facilita la lavorazione. La durezza Shore 25 è indicata per la realizzazione di modelli ad espansione libera con il sistema di duplicazione bredent.

Silicone da duplicazione Technosil
1000 gr per tipo
Componente A REF 540 TS01 A
Componente B REF 540 TS01 B



Il veloce tempo di indurimento permette di procedere più rapidamente con le lavorazioni successive. Ridotta contrazione per modelli precisi.



Silicone da duplicazione Technosil
5000 gr per tipo
Componente A REF 540 TS05 A
Componente B REF 540 TS05 B

Set

Silicone da duplicazione Technosil
Componenti A + B
1000 gr per tipo
REF 540 TS01 0

Set

Silicone da duplicazione Technosil
Componenti A + B
5000 gr per tipo
REF 540 TS05 0

Technolit



Il riduttore di tensione per superfici previene la formazione di bolle e migliora la scorrevolezza delle masse di rivestimento e del gesso.

Technolit
125 ml
REF 520 ET12 5



Dopo 2 minuti dall'applicazione la forma duplicata viene asciugata con un getto d'aria compressa. Technolit previene imperfezioni superficiali in rivestimento od in gesso, garantendo superfici uniformi.



Ricambio
750 ml
REF 520 ET75 0

Sistema di duplicazione

La tecnica di duplicazione come premessa essenziale per riproduzioni fedeli. Le forme in plastica stabili garantiscono la precisione nella duplicazione e ne riducono gli errori.



La base serve come basamento per la guarnizione.



La guarnizione viene posizionata sulla base e stabilizzata.



Base grande,
REF 520 DBKS G
piccola,
REF 520 DBKS K



La base per lo zoccolo viene riempita con della massa da bloccaggio. In tal modo, il modello viene bloccato durante la duplicazione, evitando eventuali scivolamenti.



La massa da bloccaggio è indicata per il fissaggio dei modelli e per scaricare zone di sottosquadro. Non si crea alcuna adesione con il silicone e può essere sempre riutilizzata.



Guarnizione per muffola grande,
REF 520 DBKM G
piccola,
REF 520 DBKM K



Il modello viene posizionato al centro della massa da bloccaggio.



Lo stabilizzatore viene inserito nella guarnizione e regolato in base all'altezza del modello. Grazie a ciò la forma in silicone viene protetta durante la colatura della massa di rivestimento da deformazioni indesiderate.



Base per zoccolo grande,
REF 520 DBPE G
piccola,
REF 520 DBPE K



La guarnizione viene riempita con il silicone Technosil.



La forma in duplicazione viene fissata sull'angolare in alluminio. Indipendentemente dal tipo di fondo viene realizzata una modellazione completamente priva di tensioni.



Stabilizzatore grande,
REF 520 DBBS G
piccolo,
REF 520 DBBS K



Set piccolo e grande.



Angolare in alluminio
REF 520 DBAL W



Massa da bloccaggio
100 gr
REF 540 0101 8

Set
piccolo, 5 pezzi
1 Base
1 Guarnizione per muffola
1 Base per zoccolo
1 Stabilizzatore
1 Angolare in alluminio
REF 520 DBST K

Set
grande, 5 pezzi
1 Base
1 Guarnizione per muffola
1 Base per zoccolo
1 Stabilizzatore
1 Angolare in alluminio
REF 520 DBST G

Sistema per duplicazione Set introduttivo
22 pezzi
1 Base per tipo grande e piccola
1 Guarnizione per tipo grande e piccola
2 Basi per zoccolo grande, piccolo
3 Stabilizzatori, grande e piccolo
2 Angolari in alluminio
2 Conf. Massa da bloccaggio
125 ml Isosil
1000 gr Silicone da duplicazione Technosil per tipo A+B
125 ml Technolit
REF 520 DBST E

Isosil



Isosil
125 ml
REF 520 IS12 5



Ricambio
750 ml
REF 520 IS75 0



L'applicazione di Isosil sulle parti in plastica permette di estrarre ed inserire più facilmente la forma da duplicare.

Duplicazione

Master-Copy



Il sistema perfetto per la duplicazione del modello con trasferimento sull'articolatore.



Il modello in rivestimento sull'articolatore garantisce la stessa occlusione e precisione del modello master.



Piastra Master-Copy
1 pezzo
REF 360 0124 0



Anello della piastra Master-Copy
1 pezzo
REF 360 0124 1



Master-Copy Guarnizione in silicone grande
1 pezzo
REF 360 012M G



Master-Copy Stabilizzatore grande
1 pezzo
REF 360 012S G



Master-Copy Stabilizzatore piccolo
1 pezzo
REF 360 012S K



Master-Copy Guarnizione in silicone piccola
1 pezzo
REF 360 012M K



Master-Copy Formatore per basi
1 pezzo
REF 360 0124 2



Contromagneti
50 pezzi
REF 360 0118 1

Set grande
REF 360 0125 6



Piastra Master-Copy
1 pezzo



Anello della piastra Master-Copy
1 pezzo



Master-Copy Guarnizione in silicone grande
1 pezzo



Master-Copy Stabilizzatore grande
1 pezzo



Master-Copy Formatore per basi
1 pezzo



Contromagneti
50 pezzi

Presupposto essenziale per la funzionalità del sistema Master-Copy è che il modello venga predisposto con la base Master-Split.

Master-Copy



Situazione iniziale...

Una situazione ricorrente. Il modello inferiore deve essere duplicato per lo scheletrato.



1 La piastra è la base per il modello master. Il modello realizzato con il Master-Split si adatta perfettamente alla piastra.



2 Il modello master viene fissato alla piastra, grazie al magnete.



3 Sulla piastra con il modello master posizionare l'anello della base.



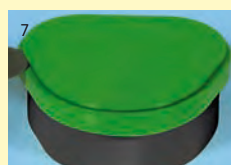
4 La guarnizione in silicone si blocca grazie a degli incastri posti sull'anello della base e si fissa con sicurezza.



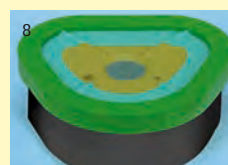
5 Lo stabilizzatore permette di ottenere un'assoluta stabilità ed uno strato di silicone omogeneo sulla zona dentale.



6 Riempire con silicone la muffola da duplicazione Master-Copy fino alle aperture poste sullo stabilizzatore.



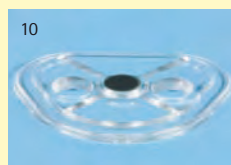
7 Dopo aver lasciato indurire il silicone, capovolgere la muffola e rimuovere la piastra.



8 Il modello può essere sollevato leggermente, soffiando dentro dell'aria compressa, ed estratto dalla muffola.



9 In caso di smuffolatura difficile, l'anello della base può essere rimosso temporaneamente.



10 Il formatore per basi è provvisto di un magnete.



11 Riempire la muffola con il rivestimento, fino a mm 5 sotto il bordo.



12 Inserire il formatore per basi e riempire lo stampo fino alla piastra. Grazie alla forma trasparente è possibile individuare eventuali bolle d'aria.



... il risultato

Dopo l'indurimento rimuovere il modello e rifinire le zone d'appoggio. Il modello può essere posizionato sull'articolatore.

Duplicazione

Bre-Gel 1

Gelatina da duplicazione lucida, indicata per microonde per modelli in rivestimento precisi.



Bre-Gel BG 1
6000 ml
REF 540 0103 6



Consistenza fluida.
Colature prive di bolle grazie alle ottime proprietà di fluidità.

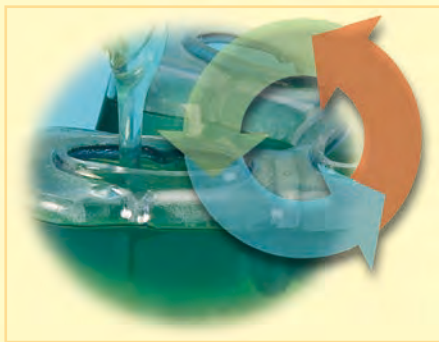


Colore trasparente.
Buon controllo del modello grazie alla consistenza trasparente.



Elevata stabilità dei bordi.
Bordi stabili garantiscono una riproduzione dettagliata e precisa, del modello duplicato.

Riutilizzabile per altre fusioni.
Viscosità fluida per lavori privi di bolle.



Temperatura di lavoro
da 40 a 42° C



Una temperatura di fusione bassa, con minime differenze di temperatura tra la gelatina e il modello, garantisce duplicazioni prive di tensioni e dettagliate.

Grazie alla proprietà di reversibilità, è possibile rifondere la gelatina nel fusore o nel microonde almeno 20 volte.

Bre-Gel 2 opaca, Bre-Gel 3 opaca-fluida

Gelatina da duplicazione opaca, indicata per microonde, per ogni tipo di duplicazione.



Bre-Gel BG 2 opaca
6000 ml
REF 540 0105 3



Elevata resistenza allo strappo.
Anche zone fortemente sottosquadrate vengono duplicate senza difficoltà e con grande precisione grazie all'elevata elasticità e resistenza della gelatina. Pertanto, anche per le protesi totali, è possibile realizzare una lavorazione precisa.



Bre-Gel BG 3 opaca-fluida
4 x 400 ml
REF 540 0105 4

Colore opaco.
Il colore opaco chiaro facilita l'individuazione delle zone da duplicare filigranate.



Riciclabile

Consistenza fluida.
Una colatura fluida della gelatina, nello stampo da duplicazione, consente di ottenere lavori privi di bolle.



L'estrema elasticità garantisce il ripristino della forma delle zone duplicate, dopo la rimozione del modello da duplicare.

Microceramica

Superfici di fusioni perfette grazie allo strato microfine in ceramica sia nella tecnica dei ponti e corone che nella tecnica degli scheletrati.



La microceramica è particolarmente indicata nella tecnica di ponti e corone fusi con leghe al cromo-cobalto. La microceramica non influisce sull'espansione dei microrrganismi.



Il tempo di lavorazione lungo permette una precisa applicazione della microceramica. Le particelle in ceramica microscopiche sigillano in modo ottimale anche le più piccole porosità del modellato in cera.

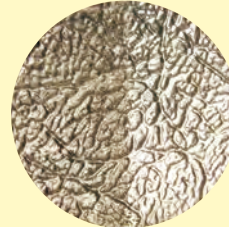
Microceramica senza con



La smuffolatura è facilitata, in quanto non c'è un legame tra il rivestimento e la microceramica.



La differenza dopo la sabbiatura con le perline di lucidatura è chiaramente visibile. Lo strato ossidato si rimuove facilmente, risparmiando di conseguenza del tempo.



La microceramica impedisce la formazione dello strato d'ossido sulle leghe vili. Sabbiare le fusioni solo con perline da lucidatura di 50 µ, in questo modo si ottiene una brillantezza quasi perfetta. Questa abbrevia la lavorazione successiva.



Microceramica
125 gr
REF 550 0001 2

Accessori:



3 pennelli grandezza A
+ 1 porta-pennello

REF 330 0114 6

3 pennelli grandezza B
+ 1 porta-pennello

REF 330 0114 7

3 pennelli grandezza C
+ 1 porta-pennello

REF 330 0114 8

Brevest M1

Massa di rivestimento ad alta precisione, ad applicazione universale, per tutte le leghe al cromo-cobalto. Grazie a due differenti liquidi si possono fondere sia ponti e corone, che scheletrati con ganci e monofusione di precisione.



Bresol N *
Flacone da 1000 ml
REF 520 000N 1
Tanica da 5000 ml
REF 520 000N 5

Brevest M1
40 Buste da 200 gr
REF 570 0000 8
100 Buste da 200 gr
REF 570 0002 0

* resistente al gelo

Set

20 Buste da 200 gr. Brevest M1
1000 ml Bresol N *
REF 570 0002 2

Richiedete il nostro programma corsi sulla protesi combinata!

Accessori:



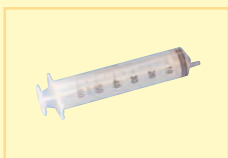
Dosatore
REF 520 0101 1



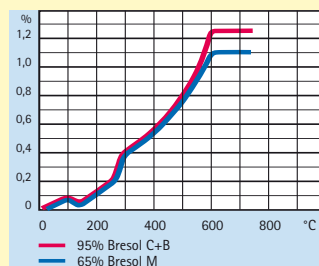
Per la tecnica di ponti e corone si utilizza il liquido, resistente al gelo, Bresol C+B.



Per la tecnica di monofusione di precisione, grazie al rivestimento Brevest M1, si possono realizzare modelli in refrattario con la tecnica dell'espansione differenziata. Il lungo tempo di lavorazione, dai 5 ai 6 minuti, è il presupposto ideale per l'applicazione di questa tecnica.



Siringa dosatrice
6 Pezzi
REF 520 0101 2



I liquidi Bresol C+B e Bresol N, resistenti al gelo, sono la premessa ideale per le fusioni delle leghe al cromo-cobalto in tutti gli ambiti dell'odontotecnica.



Grazie alla calibratura ottimale dell'espansione, si ottiene, in poco tempo, un accoppiamento preciso anche nei lavori complessi con attacchi e fresaggi.

Messa in rivestimento e fusione

Brevest Rapid 1



Massa di rivestimento di precisione universale a preriscaldamento rapido sia per la tecnica di ponti e corone che per la scheletrica.

Bresol R
Flacone da 1000 ml
REF 520 000R 1

Tanica da 5000 ml
REF 520 000R 5

Brevest Rapid 1
50 Buste da 160 gr
REF 570 160R 8

125 Buste da 160 gr
REF 570 16R2 0

Brevest Rapid 1
40 Buste da 200 gr
REF 570 000R 8

100 Buste da 200 gr
REF 570 00R2 0

Accessori:

Dosatore
REF 520 0101 1

Siringa dosatrice
6 pezzi
REF 520 0101 2



Massa di rivestimento di precisione a grana fine e preriscaldamento rapido. Ideale per le fusioni di ponti estesi utilizzabile anche con l'espansione libera.



Ideale per la tecnica di monofusione. Precise calibrature dell'espansione grazie al Bresol R.

Set

25 buste da 160 gr
Brevest Rapid 1
1000 ml Bresol R
REF 570 160R 4

20 Buste da 200 gr
Brevest Rapid 1
1000 ml Bresol R
REF 570 0002 5



Il rivestimento Brevest Rapid 1 può essere inserito, nel forno caldo a 900°C, 15 minuti dopo l'impasto della massa.



Anche con la fusione rapida si ottengono scheletrati con attacchi o con ganci precisi e stabili.

Brevest exakta M e Brevest exakta Speed

Masse di rivestimento a legante fosfatico per la duplicazione in gelatina e silicone. Grazie allo speciale liquido resistente al gelo si può graduare con precisione l'espansione per la fusione di scheletrati con ganci.



Brevest exakta M
20 Buste da 400 gr
REF 570 00XM 8

50 Buste da 400 gr
REF 570 0XM2 0

Bresol N*
Flacone da 1000 ml
REF 520 000N 1

Tanica da 5000 ml
REF 520 000N 5

Set

10 Buste da 400 gr
Brevest exakta M
1000 ml Bresol N*
REF 570 0002 3



Brevest exakta Speed
20 Buste da 400 gr
REF 570 0ES0 8

50 Buste da 400 gr
REF 570 0ES2 0

Bresol Speed*
Flacone da 1000 ml
REF 520 000S 1

Tanica da 5000 ml
REF 520 000S 5

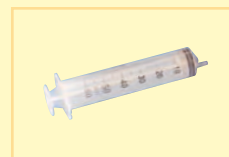
Assortimento

10 Buste da 400 gr
Brevest exakta Speed
1000 ml Bresol Speed*
REF 570 0ES0 4

Accessori:



Dosatore
REF 520 0101 1



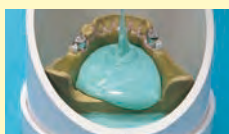
Siringa dosatrice
6 pezzi
REF 520 0101 2

Duplicazione in gelatina



Brevest exakta M e Brevest exakta Speed sono stati ideati appositamente per le duplicazioni in gelatina. Il modello in rivestimento deve essere indurito nell'indurente Duro-Top.

Duplicazione in silicone



L'ottima fluidità ed un tempo di lavorazione da 2 a 3 minuti, sono le caratteristiche di questi rivestimenti.

Brevest ESG

Speciale massa da rivestimento per la tecnica di doppia espansione nella monofusione di precisione.



Set
Brevest ESG
 20 Buste da 200 gr
 500 ml Bresol ESG
 1 Transfuser
REF 570 ESGO 4

Bresol ESG
 500 ml
REF 570 ESGO 5



- Prodotti complementari tra loro riducono i tempi di lavorazione e permettono di realizzare fusioni di precisione in modo semplice
- Realizzazione sicura delle protesi grazie a protocolli di lavorazione semplici
- Riduzione degli errori di fusione e lavorazioni più razionali ed efficienti
- Risultati perfettamente riproducibili accrescono il Vs. successo
- L'elevata precisione riduce i tempi di rifinitura



1 Un modello perfettamente scaricato facilita la modellazione e riduce i tempi di rifinitura della costruzione secondaria.



2 E' stata selezionata una muffola da duplicazione con la dimensione più indicata per il modello. Il sistema di duplicazione permette di risparmiare silicone ed offre la base ideale per costruzioni secondarie precise.



3 Con lo speciale pennello Transfuser vengono colate con la massa da rivestimento Brevest ESG solo le parti primarie. In tal modo si ottiene un'espansione controllata per garantire costruzioni secondarie precise.



4 Dopo l'indurimento della massa da rivestimento Brevest ESG, viene realizzato il modello con Brevest Rapid 1. Le due masse da rivestimento si combinano perfettamente tra loro.



5 Per ottenere la massima precisione è necessario rispettare il corretto rapporto di miscelazione delle masse da rivestimento utilizzate. In questo modo si ottengono risultati perfettamente riproducibili.



6 Lo speciale imbuto di colata previene che si formino turbolenze durante la colata evitando eventuali inclusioni d'aria.



7 Manufatto pronto per il rivestimento con le faccette estetiche visio.lign. Precisione, estetica e rapidità sono caratteristiche peculiari che caratterizzano questo sistema.

Brealloy F 400



Lega in cromo-cobalto-molibdeno per scheletrati con ganci o con attacchi.

Brealloy F 400 è privo di nickel ed è conforme alla normativa DIN EN ISO 6871-Parte 1:1996.

| | | | | |
|-----------------------|-----|------------|------------|------------|
| Brealloy F 400 | VPE | 100 gr | 500 gr | 1000 gr |
| Cilindro da 7,5 gr | REF | 500 ML10 0 | 500 ML50 0 | 500 ML00 0 |



Brealloy F 400 ha una durezza di 400 HV 10. La lega è stata ideata specialmente per la scheletrica con attacchi. Il sistema di scheletrica della bredent offre ulteriori tecniche innovative, che permettono la realizzazione di chavistelli ed avvitamanti individuali con la lega Brealloy F 400. La combinazione dei valori fisici di Brealloy F 400 permette di realizzare in modo straordinario scheletrati con ganci sottili. Il notevole comfort di queste protesi entusiasmerà i Vostri pazienti.

Accessori:

| | |
|---------------------------|----------------------|
| Saldatura Brealloy | Flux Brealloy |
| 7 gr | 8 gr |
| REF 500 0001 0 | REF 500 0001 1 |

| Valori fisici (Valori indicativi) | |
|---|-------------|
| Densità (g/cm ³) | 8,4 |
| Durezza Vickers (HV 10) | 400 |
| Punto di solidificazione (°C) | 1320 |
| Punto di liquefazione (°C) | 1380 |
| Temperatura di fusione (°C) | 1480 |
| 0,2%-Limite d'elasticità (MPa) | 700 |
| Modulo elastico (MPa) | ca. 220.000 |
| Resistenza alla trazione (MPa) | 900 |
| Allungamento alla rottura (%) | 4 |
| Coefficiente di dilatazione termica (WAK 25 - 600 °C) | 15 µm/mk |

| Composizione (in massa-%) | |
|---------------------------|------|
| Cobalto | 64,7 |
| Cromo | 29 |
| Molibdeno | 5 |
| Manganese | 0,4 |
| Silicio | 0,5 |
| Carbonio | 0,4 |

L'eccezionale duttilità di Brealloy F 400 consente una rifinitura ed una lucidatura veloce.

Brealloy MO



Legata creata appositamente per la realizzazione di scheletrati con ganci ed attacchi e per la tecnica di monofusione. Una rifinitura più semplice riduce il consumo delle frese. Brealloy MO è priva di nickel.

brealloy MO
100 gr
REF 500 MO10 0
500 gr
REF 500 MO50 0
1000 gr
REF 500 MO00 0

| Valori fisici (Valori indicativi) | |
|---|---------|
| Densità (g/cm ³) | 8,3 |
| Durezza Vickers (HV 10) | 380 |
| Punto di solidificazione (°C) | 1260 |
| Punto di fusione (°C) | 1350 |
| Temperatura di fusione (°C) | 1420 |
| 0,2 %-Limite d'elasticità (MPa) | 640 |
| Resistenza alla trazione (N/mm ²) | 700 |
| Modulo elastico (MPa) | 210.000 |
| Allungamento (%) | <6 |

| Composizione (per massa-%) | |
|----------------------------|------|
| Cobalto | 62,2 |
| Cromo | 30 |
| Molibdeno | 5,5 |
| Silicio | 1,0 |
| Manganese | 0,6 |
| Carbonio | 0,6 |
| Altri | 0,1 |



L'elevato valore del modulo elastico permette di realizzare protesi con ganci sottili.



Una rifinitura semplice della lega brealloy MO facilita la realizzazione di lavori con attacchi.



Con brealloy MO vengono realizzati lavori bio-compatibili per pazienti soddisfatti.

Accessori:

| | |
|---------------------------|----------------------|
| Saldatura Brealloy | Flux Brealloy |
| 7 gr | 8 gr |
| REF 500 0001 0 | REF 500 0001 1 |

Saldatura Brealloy



Saldatura Brealloy
7 gr
REF 500 0001 0

Una speciale saldatura indicata per leghe al cromo-cobalto-molibdeno da scheletrica e da ceramica per prevenire la formazione di elementi galvanici e interazioni su lavori in ceramica.

Flux Brealloy



Flux Brealloy
8 gr
REF 500 0001 1

Indicato per tutte le leghe al cromo-cobalto-molibdeno; favorisce la scorrevolezza del saldame.

Duro-Top



Duro-Top
1000 ml
REF 570 0005 4

Indurente per rivestimento - permette una modellazione precisa e pulita degli scheletrati.

Per la tecnica da duplicazione in gelatina



Liquido indurente indicato per i modelli duplicati con gelatina. Sigilla le superfici dei modelli.

Ottima diffusione



Grazie alla consistenza molto fluida l'indurente penetra facilmente nella superficie.

Stabilità dei bordi



Grazie al processo d'indurimento, i bordi e i dettagli più fini sono protetti da eventuali danneggiamenti.

Superfici lisce



Le parti preformate in cera aderiscono senza adesivo alle superfici del modello.

Resa ottimizzata



Ottimo effetto indurente e modelli resistenti anche dopo molti processi d'immersione.

Indurente per rivestimento



Per migliorare la durezza e la struttura superficiale dei modelli duplicati in rivestimento.

Indurente per rivestimento
500 ml.
REF 550 0000 4



L'elevata stabilità dei bordi impedisce la lesione di parti sottili e delicate del rivestimento.



L'enorme resistenza all'abrasione permette di modellare senza raschiare la superficie del modello.

Messa in rivestimento e fusione

Striscia autoadesiva crespata



Striscia autoadesiva crespata
25 m
REF 570 0002 1

Per la messa in rivestimento individuale dello scheletrato.

- aumento delle superfici
- assorbimento e raffreddamento omogeneo del calore
- risparmio di massa di rivestimento



Pennarello evidenziatore per rivestimento



Facilita l'identificazione sicura del cilindro.

Pennarello evidenziatore per rivestimento
REF 330 0115 0



Le indicazioni necessarie possono essere evidenziate in modo chiaro e veloce.



La scritta è visibile su tutte le masse di rivestimento fino a 1100 °C

Imbuto per colata

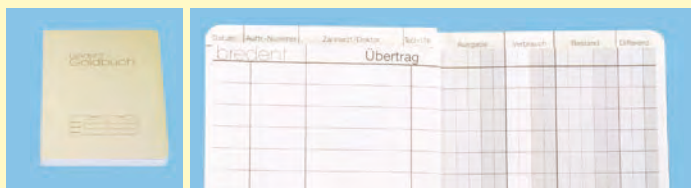


Imbuto per colata in plastica speciale
25 pezzi
REF 360 0002 5



Speciale imbuto per colata appositamente ideato per la tecnica su scheletrica. In resina speciale per una lunga durata. La sua forma rispetto a quella degli imbuto tradizionali ottimizza lo scorrimento del metallo fuso.

Registro leghe auree



Registro leghe auree
DIN A 6
REF 610 0020 0

Grazie alla struttura semplice ed organizzata del registro, è possibile gestire in modo sicuro ed ordinato il magazzino delle leghe auree. Facilita il controllo e permette una veloce panoramica del tipo di utilizzo delle leghe.



Registro leghe auree
DIN A 4
REF 610 0010 0

Risultati riproducibili nel Vostro laboratorio!

Corso di 1 giorno tenuto da consulenti specializzati nel sistema per un addestramento pratico e l'introduzione del protocollo nel Vostro laboratorio – per un successo immediato!

- i contenuti del corso vengono adattati ai casi della Vostra prassi quotidiana
- possono partecipare fino a tre tecnici senza alcun sovrapprezzo – estremamente vantaggioso!
- il corso ha luogo direttamente nel Vostro laboratorio, con risparmio di costi
- grande vantaggio economico per il laboratorio grazie ad una rapida conversione al nuovo sistema
- il contenuto del corso viene adattato alle esigenze individuali di ogni singolo laboratorio

Contenuto del workshop:

Prima dell'inizio del corso il consulente del sistema controlla e imposta gli apparecchi con i relativi materiali. In tal modo subito dopo il corso sarà possibile ottenere risultati riproducibili.

Il giorno del corso viene realizzata la costruzione secondaria su un modello da Voi precedentemente preparato con la parte primaria. Dopo la fusione, la costruzione secondaria viene adattata in brevissimo tempo.

Durata del workshop:

La durata del workshop è di 1 giorno. Mentre si svolge il corso, il laboratorio può proseguire la sua normale attività. Possono partecipare più tecnici contemporaneamente – senza costi aggiuntivi!

Codice d'ordine del workshop:

Il workshop „La fusione dentale di precisione in laboratorio" può essere ordinato con il codice REF 950 0074 0. Gli speciali consulenti di questo sistema verranno da Voi in laboratorio per un appuntamento individuale.

Richiedete un appuntamento individuale per questo workshop formativo e vantaggioso!

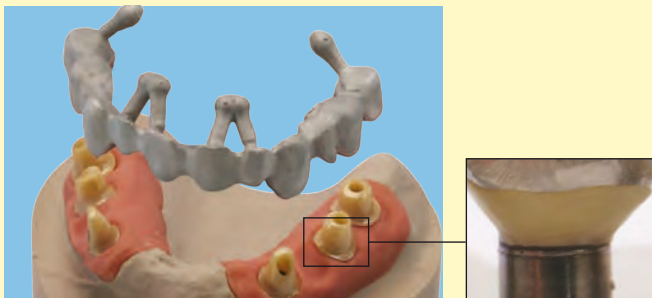


Foto: Lab. Odont. Marco Zelmer, Sondershausen

Elevata precisione, grazie al protocollo del sistema, che garantisce una calzata precisa della protesi. Non è più necessario realizzare cappette galvaniche, risparmiando spazio per il rivestimento estetico e riducendo i costi.

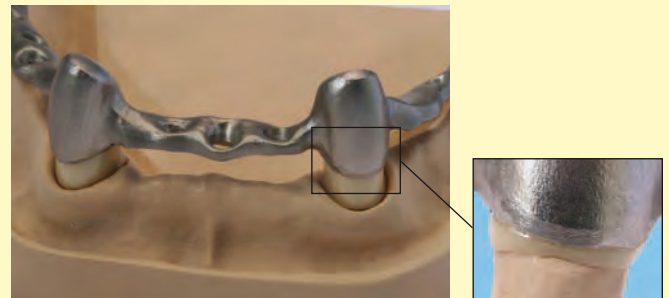


Foto: Lab. Odont. René Thiere, Gera

Protesi di lunga durata non richiedono riparazioni costose, dovute alla perdita di frizione, garantendo un risparmio economico anche per i pazienti.



Fresatore BF 2

Guide precise garantiscono fresaggi e perforazioni ottimali

Perforazioni precise grazie all'avanzamento micrometrico

- Funzionamento silenzioso, esente da vibrazioni
- elevata coassialità

Guide precise garantiscono una lunga durata

La zona di lavoro è perfettamente illuminata grazie alla lampada autogena integrata

Rapida sostituzione della fresa grazie alla leva di bloccaggio

Base portamodelli regolabile con un angolo d'inclinazione fino a 90°

Costruzione robusta in lega d'alluminio speciale ed acciaio cromato

Regolazione in altezza facile e precisa

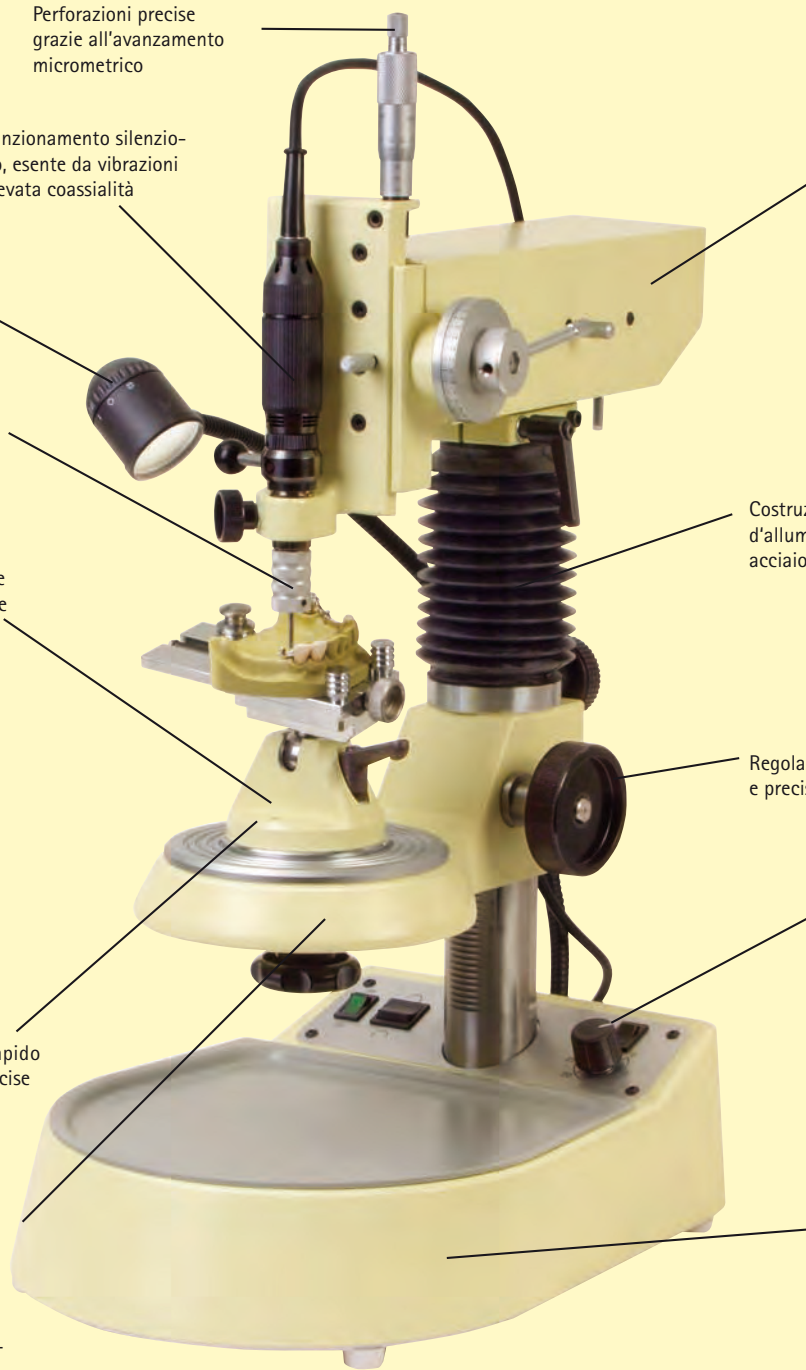
Dispositivo di fissaggio rapido e sicuro per lavorazioni precise

Interruttore di comando ben visibile per una veloce reperibilità, una selezione mirata del numero di giri, del senso di rotazione (a destra o a sinistra) e dell'illuminazione

Base di fresaggio ad altezza regolabile

- Consente di mantenere, anche con modelli di diversa altezza, una corretta posizione di lavoro ed un ottimo controllo visivo
- La base di fresaggio ergonomica permette una lavorazione più rilassante e riposante

La stabile base in plastica permette di mantenere il posto di lavoro pulito e di recuperare le polveri



Fresatore BF 2
incl. 1 base portamodelli BF 2
1 pezzo
REF 140 0098 0

Dati tecnici:

| | |
|---------------------|--------------------------|
| Tensione/voltaggio | 230 Volt / 50/60 Hz |
| Potenza | 80 Watt |
| Numero di giri/min | 0 - 30.000 giri/min. |
| Mandrino | Ø 2,35 mm |
| Sicurezza | blocco antisforzo motore |
| Momento torcente | 2,6 Ncm |
| Peso | 18 kg |
| Larg./prof./altezza | 250 x 370 x 510 mm |

Accessori:

| | |
|----------------------------|----------------|
| Mandrino 2,35 mm | REF 730 0016 9 |
| Mandrino 3 mm | REF 730 0015 3 |
| Mandrino portafiletatore | REF 330 0115 4 |
| Base portamodelli BF 2 | REF 730 0017 0 |
| Base di fresaggio | REF 140 0089 3 |
| Adattatore turbina airaqua | |
| 16 mm | REF 730 0018 4 |
| 18 mm (per BF1) | REF 730 0018 3 |
| 28,5 mm | REF 730 0018 5 |
| Raggiera di trasferimento | |
| mandrino 3 mm | REF 360 0116 3 |
| mandrino 2,5 mm | REF 360 0126 5 |

Base di fresaggio



Base di fresaggio con vite integrata per il fissaggio sul piano di lavoro. Grazie alla vite di fissaggio ed operando una leggera rotazione, il gesso viene rimosso dalla base in metallo, in modo pulito e senza danneggiamenti.

Base di fresaggio
1 pezzo
REF 140 0089 3



Base portamodelli BF 2

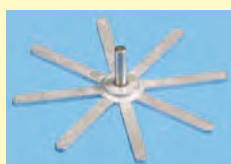


La base portamodelli può essere utilizzata per ogni tipo di fresatore, anche con dispositivo magnetico. La regolazione d'inclinazione fino a 90° permette, di eseguire anche perforazioni laterali su barre, senza dover rimuovere il modello.

Base portamodelli BF 2
1 pezzo
REF 730 0017 0



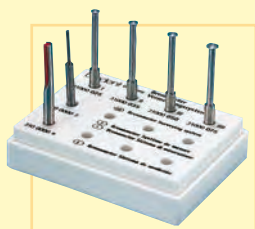
Raggiera di trasferimento



Trasferimento preciso dal modello alla base di fresaggio. Possono essere trasferite fino a 8 unità contemporaneamente.

Raggiera di trasferimento
mandrino 3 mm
REF 360 0116 3
mandrino 2,35 mm
REF 360 0126 5

Kit di sonde da analisi



Kit di sonde da analisi

Quattro differenti dischi di misurazione, secondo Ney, permettono un esatto posizionamento dei ganci preformati con l'esatta profondità di sottoguardo. Una sonda d'analisi ed un portamine con una mina rossa consentono una misurazione corretta.



Analizzare il modello e progettare i ganci sempre con lo stesso macchinario, grazie alla versatilità del fresatore BF 1.

Set

- 1 Mandrino portamine Brenometer
- 1 Sonda d'analisi a punta Brenometer
- 1 Sonda d'analisi 0,25 Brenometer
- 1 Sonda d'analisi 0,35 Brenometer
- 1 Sonda d'analisi 0,50 Brenometer
- 1 Sonda d'analisi 0,75 Brenometer

REF 310 0000 2

Ricambi:

- | | |
|------------------------------------|----------------|
| Mandrino portamine Brenometer | REF 310 0000 4 |
| Sonda d'analisi a punta Brenometer | REF 310 0000 3 |
| Sonda d'analisi 0,25 Brenometer | REF 310 0002 5 |
| Sonda d'analisi 0,35 Brenometer | REF 310 0003 5 |
| Sonda d'analisi 0,50 Brenometer | REF 310 0005 0 |
| Sonda d'analisi 0,75 Brenometer | REF 310 0007 5 |

Ripristino della frizione

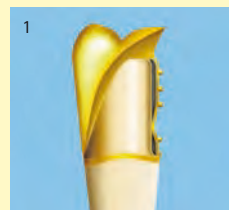
Pinza d'attivazione



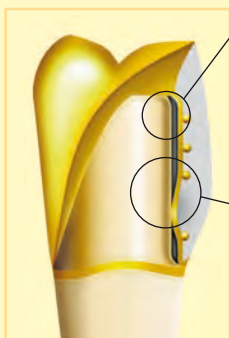
La soluzione per corone telescopiche.

bredent pinza d'attivazione
REF 320 0043 0

Ora è più facile e veloce riattivare corone coniche e telescopiche.



La pinza è dotata di una sezione sferica concava e di una convessa. Grazie a ciò, si possono ottenere uno o più punti di frizione. La lunga leva della pinza, consente inoltre un miglior dosaggio nell'applicazione della forza.



Il problema:
Perdita della frizione in corone coniche e telescopiche.

Soluzione:
Grazie alla pinza di attivazione, si creano nuovi punti di ritenzione, senza deformare la struttura secondaria o perdere la precisione di chiusura.

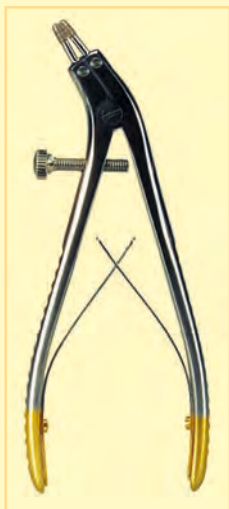


Grazie ai punti di frizione realizzati nella corona secondaria, si ottiene un nuovo contatto tra le superfici metalliche. Di conseguenza viene riattivata la frizione. In caso di un'attivazione eccessiva, si può ridurre la frizione lucidando il nuovo punto di contatto.



Con la pinza d'attivazione è possibile ridurre un punto di frizione attivato in eccesso. L'attivazione può essere eseguita vestibolarmente, rimuovendo il rivestimento estetico e ripristinandolo successivamente.

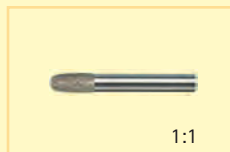
Novo-Grip



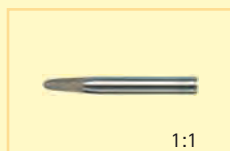
Punte sinterizzate riattivabili per pinza telescopica con "Griff"

Novo-Grip Pinza
1 Pinza
+ 2 Punta normale
+ 1 Chiave per viti ad esagono cavo
REF 310 0000 8

Novo-Grip Pinza
1 Pinza
+ 2 Punta piccole
+ 1 Chiave per viti ad esagono cavo
REF 310 0011 3



Novo-Grip
punta normale
2 pezzi
REF 310 0001 A



Novo-Grip
Punta piccola
2 pezzi
REF 310 0001 B

Accessori:



Diabolo-cleaner
Pietra per punte
1 pezzo
REF 340 0100 0

Vite di fissaggio M3
4 pezzi
REF 310 0011 2

Diverse grandezze



Punte sostituibili del diametro di 2,35 mm, anche per corone primarie piccole.

Punte indurite



Le punte trattate ed indurite offrono un'elevata stabilità anche esercitando una forte pressione.

Ruotabili



Le punte consumate possono essere ruotate. Nuovi cristalli di diamante fanno presa nuovamente all'interno della corona.

Riattivabili



Per riattivare la massima ritenività della pinza le punte vengono inserite nel manipolo e con l'ausilio della pietra vengono liberati nuovi diamanti dalla mescola sinterizzata.

Sistema a frizione FGP



Frizione individuale per ogni tipo di esigenza.

Il sistema a frizione FGP offre al dentista ed all'odontotecnico una prospettiva completamente innovativa, sia per quel che riguarda la realizzazione di nuove protesi, che il ripristino della frizione di tutti gli accoppiamenti paralleli.

La lunga durata, la facile e veloce lavorazione fanno del sistema a frizione FGP una valida soluzione per i Vostri pazienti.

Campi d'applicazione del sistema FGP



Sicurezza ed elevata qualità.

Il sistema FGP offre una frizione individuale ottimale per la realizzazione di nuove protesi ancorate con corone coniche e telescopiche.



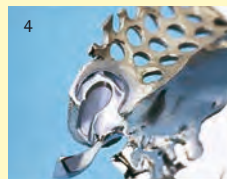
Soluzione diretta, nessun tempo di attesa per il paziente.

Con il sistema FGP la lavorazione avviene direttamente alla poltrona. Il facile utilizzo nel ripristino di frizione su lavori con telescopiche è la soluzione ideale per medici e pazienti.



Individualità e precisione.

Sia su lavori di nuova realizzazione che su lavori ribasati, si ottiene una frizione precisa ed individuale anche nelle zone difficilmente accessibili.



Nessun compromesso.

Nella realizzazione di attacchi individuali. Con il sistema FGP vengono raggiunti ottimi risultati per ogni tipo di esigenza.

25 anni d'esperienza con il sistema FGP

Scoprite i molteplici vantaggi:

- ➔ Risparmio di tempo, grazie ad una lavorazione semplice e veloce
- ➔ Realizzazione di frizione individuale a costi contenuti
- ➔ Nessun adattamento delle parti secondarie
- ➔ Lunga durata
- ➔ Grande comfort per il paziente
- ➔ Consente una monofusione a costi contenuti
- ➔ Si può lavorare direttamente in bocca
- ➔ Ottima resistenza all'usura
- ➔ Riduzione della formazione di placca grazie ad una superficie molto compatta

Fino ad oggi 50.000 pazienti in tutto il mondo hanno goduto di questi vantaggi, che consentono al paziente un inserimento ed un disinserimento dolce della protesi.

Il principio della resina FGP si basa sul fatto che oggi il normale accoppiamento metallo su metallo, utilizzato nella tecnica delle telescopiche, viene sostituito con l'accoppiamento metallo-resina.

L'accoppiamento metallo-resina permette di ottenere una frizione più dolce, riducendo l'attrito rispetto all'accoppiamento metallo-metallo. Grazie a ciò si avrà una ridotta capacità di usura ed una lunga durata della protesi.

Sistema a frizione FGP

Nuova realizzazione di corone telescopiche



Come spaziatore per la resina FGP viene realizzata una cappetta con la cera da immersione od una cappetta prestampata...



... con uno spessore minimo di 0,2 mm, che termina 1 mm sopra al bordo di chiusura cervicale.



Sul modello di rivestimento con bordino cervicale...



... si esegue come di consueto la modellazione dello scheletro e della corona telescopica.



Dopo la fusione, eseguita con la lega desiderata, ...



... lo scheletro viene rifinito ed eseguito il rivestimento estetico in resina od in ceramica.



Durante la lavorazione, si è creato uno spazio, che viene ora ribasato con la resina FGP.



Viene applicato uno strato di isolante sul modello.



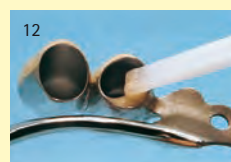
Sulle superfici interne delle pareti metalliche viene applicato, in modo uniforme, uno strato sottile di adesivo FGP.



Lasciare asciugare per 5 minuti all'aria, fino a che non compare uno strato visibile.



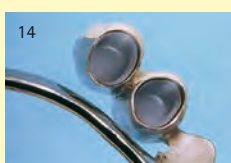
La resina a due componenti FGP viene miscelata in rapporto 1 a 1 ...



... e colata nella corona secondaria, evitando la formazione di bolle.



Esercitando una pressione uniforme, il manufatto viene inserito sul modello.



La resina FGP indurita è chiaramente visibile all'altezza del bordino cervicale.



Il sistema FGP offre una frizione individuale di grande comfort per il paziente.

La migliore frizione

Test ed esami a scansione elettronica eseguiti sull'FGP indicano chiaramente valori di frizione migliori rispetto all'accoppiamento in metallo.



Accoppiamento tradizionale metallo-metallo.
La corona telescopica con l'accoppiamento metallo-metallo viene inserita con una frizione di 8 Newton dopo essere stata ultimata.



Accoppiamento resina FGP-metallo.
La corona telescopica con il sistema FGP viene inserita con una frizione di 8 Newton dopo essere stata ultimata.

Confrontando l'accoppiamento classico metallo-metallo con l'accoppiamento resina FGP-metallo, sono stati simulati 21.000 inserimenti e disinserimenti. Ciò corrisponde a circa 20 anni di utilizzo.



Immagine eseguita con microscopio a scansione elettronica (ingrandita 100 volte) della parete interna di una telescopica secondaria in lega palladiata.

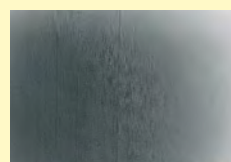


Immagine eseguita con microscopio a scansione elettronica (ingrandita 100 volte) della parete interna di una telescopica secondaria ribasata con resina FGP.

Risultato: frizione residua 2 Newton quindi solo il 25 %.

Risultato: frizione residua 6 Newton quindi ancora il 75 %.

Sistema a frizione FGP

Ripristino in caso di perdita di frizione



1
Protesi telescopica dopo molti anni di utilizzo.



2
Al momento dell'inserimento, la frizione non è più sufficiente.



3
Corone telescopiche prima del ripristino della frizione.



4
Con uno spessore viene misurato lo spessore delle corone secondarie.



5
La parte secondaria viene fresata, per creare lo spazio per la resina FGP.



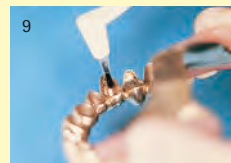
6
Eventuali residui di particelle di metallo vengono rimossi grazie ad un getto d'aria compressa.



7
Intorno alle parti primarie, sul contorno gengivale, vengono applicati dei fili retrattori per evitare zone di sottosquadro.



8
Infine vengono isolate le corone primarie con della vaselina fluida.



9
Sulle superfici interne delle corone secondarie viene applicato in modo uniforme uno strato sottile di adesivo FGP.



10
La resina a due componenti FGP viene miscelata in rapporto 1 a 1 ...



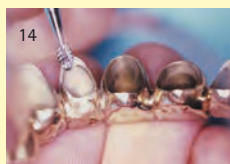
11
... e colata nella telescopica secondaria, evitando la formazione di bolle.



12
Dopo l'inserimento della protesi il paziente può chiudere il morso, esercitando una pressione normale ed in modo uniforme.



13
I residui di resina devono essere rimossi direttamente con uno strumento. Dopo ca. 120 sec. dall'inizio della miscelazione, sollevare leggermente la protesi dalla parte primaria e reinserirla nuovamente.



14
Dopo circa 7 minuti la protesi viene disinserita e le eccedenze vengono rimosse con una fresa.



15
Il risultato è una protesi funzionale che presenta la frizione desiderata, il tutto realizzato in brevissimo tempo.

Il sistema FGP nell'implantologia

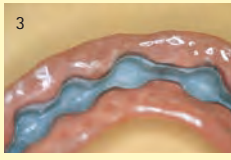
Accoppiamenti privi di tensione.



1
Le eccellenti caratteristiche di scorrimento della resina FGP offrono un inserimento ed un disinserimento dolce. Il presupposto ideale per la realizzazione delle sovrastrutture nelle protesi su impianti.



2
Anche le più piccole tensioni che possono essere presenti nella fusione della sovrastruttura in un monoblocco, vengono annullate alla perfezione, grazie alla ribasatura con la resina FGP.



3
L'elevata resistenza all'usura ed un inserimento e disinserimento dolce della protesi, ne consentono al paziente un utilizzo semplice e confortevole.



4
La resina FGP garantisce nel tempo una frizione duratura che incontrerà la completa approvazione dei pazienti.

Set

Sistema a frizione FGP
REF 540 0102 8

- 1 x 2,5 gr Resina FGP componente A
- 1 x 2,5 gr Resina FGP componente B
- 1 x 1,25 ml Adesivo FGP
- 1 x 3,0 ml Isolante FGP
- 10 Cannule d'applicazione nere
- 1 Spatola
- 5 Pennellini monouso
- 1 Portapennello
- 1 Blocco da impasto



Ricambi:

| | |
|--------------------------------|-----------------------|
| Resina FGP componente A | REF 540 0108 A |
| Resina FGP componente B | REF 540 0108 B |
| Adesivo FGP | REF 540 0102 6 |
| Isolante FGP | REF 540 0102 7 |

Accessori:

| | | |
|-------------------------------------|-----------|-----------------------|
| Blocchi da impasto | | |
| 35 x 50 x 10 mm | 10 pezzi | REF 330 0114 4 |
| Pennellini monouso | 100 pezzi | REF 330 0114 2 |
| Spatola | 100 pezzi | REF 330 0114 3 |
| Portapennello punta piegata | 12 pezzi | REF 330 0114 1 |
| Cannule d'applicazione, nere | 25 pezzi | REF 580 0001 8 |

innovation



Da circa 40 anni bredent offre soluzioni innovative per il laboratorio odontotecnico – ciò rappresenta uno degli aspetti centrali della nostra filosofia aziendale.

Le innovazioni e la creazione di nuovi protocolli influenzeranno in modo significativo il futuro dell'odontotecnica e dell'odontoatria.

Grazie ad un costante contatto con i nostri clienti e ad un'attenta osservazione dell'andamento del mercato dentale, sia a livello nazionale che internazionale, le nuove idee ed i consigli raccolti contribuiscono ad ottimizzare il nostro portfolio di prodotti. Questo scambio permette di ottimizzare i procedimenti in laboratorio ed in studio e di ridurre i costi.

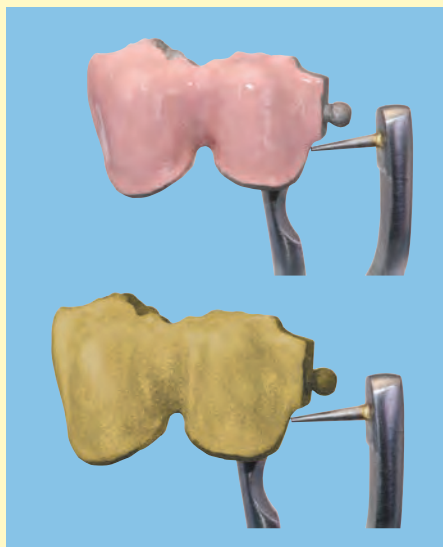
I nostri sforzi e tutto il nostro impegno ci hanno permesso di raggiungere lo standard qualitativo ISO 9001, che offre all'utente la massima sicurezza dei prodotti e garantisce in seguito ai pazienti soluzioni protesiche a supporto implantare di altissimo livello qualitativo.

L'efficienza grazie all'innovazione!



L'affermato sistema d'adesione fra le leghe non nobili e la ceramica permette di compensare i diversi valori dei coefficienti di espansione termica e previene lesioni nel rivestimento in ceramica. Altri innovativi prodotti bredent, come liquidi o strumenti completano il sistema, facilitando la rifinitura della ceramica.

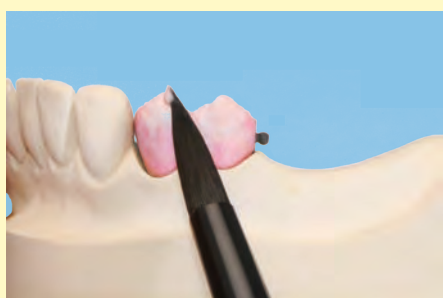
Per la lavorazione manuale dello zirconio la bredent offre prodotti d'elevata qualità che garantiscono di risparmiare tempo durante la rifinitura.



Ceram-Bond è di facile applicazione ed i suoi componenti assicurano una perfetta copertura del manufatto. Dopo la cottura il manufatto presenta una copertura di colore giallo oro che previene lesioni nella ceramica.



Grazie ad un dosaggio preciso della polvere della ceramica è possibile ottenere una perfetta riproduzione cromatica. Miscelando la ceramica con l'apposito liquido, durante la cottura viene garantita una riduzione delle contrazioni. Ciò permette di risparmiare tempo durante la rifinitura.



Il pennello per ceramica con setole nere offre un contrasto ideale con la massa ceramica, consentendo una lavorazione più confortevole.



Il set per la rifinitura della ceramica è composto da più prodotti, complementari tra loro, che facilitano la rifinitura delle superfici, riducendo i tempi di lavorazione.

Il rivestimento in ceramica

| | |
|---|-----|
| Cromo-Cobalto-Bonding | 270 |
| Ceram-Bond | 270 |
| Liquido per opaco | 271 |
| Liquido per modellazione ceramica | 271 |
| Liquido per supercolori | 271 |
| Set per ceramica | 271 |
| Set isolante per ceramica | 272 |
| Quicktool | 273 |
| Ceramix | 273 |
| MagicContrast | 274 |
| MagicBrush | 274 |
| Magic | 275 |
| KoliBrush | 276 |
| Unique Brush | 277 |
| Portapennelli | 278 |
| Ceramico Piastre da miscelazione | 279 |
| breCeram | 281 |

La lavorazione manuale dell'ossido di zirconio

| | |
|---|-----|
| compoForm UV | 282 |
| SERACOLL UV | 282 |
| Vario-Soft 3 zircon sv | 283 |
| 5-motions-zircon | 283 |
| Zi-polish - una perfetta lucidatura a specchio! | 283 |
| 5-motions-glue e 5-motions-active | 284 |
| Tastatori e frese | 284 |
| Diagen-Turbo-Grinder | 286 |

Il rivestimento in ceramica

Cromo-Cobalto-Bonding



Cromo-Cobalto-Bonding
4,5 gr
REF 520 0032 1
19 gr
REF 520 0032 0

Strato ceramico microfine tra metallo e ceramica per la compensazione dei valori WAK.

Riduce i problemi delle leghe con forte ossidazione.

Lo strato microfine viene cotto a 980 °C e consente una compensazione dei coefficienti di espansione termica tra le leghe al cromo-cobalto e la ceramica. Cromo-Cobalto-Bonding protegge da lesioni e fa risparmiare tempo, evitando ulteriori lavorazioni.

Anche nel caso di spazi ridotti, con il Cromo-Cobalto-Bonding è possibile costruire corone in ceramica direttamente sugli scheletrati.

Ceram-Bond



Ceram-Bond
30 gr
REF 520 0032 2
7 gr
REF 520 0032 3

Per una maggiore sicurezza con tutti i tipi di leghe.

Il Ceram-Bond, bonding microfine, pronto per l'uso, sostituisce la fase di ossidazione nel rivestimento dello scheletrato metallico.

Applicare il Ceram-Bond subito dopo la rifinitura, la sabbatura e la pulizia dello scheletrato.

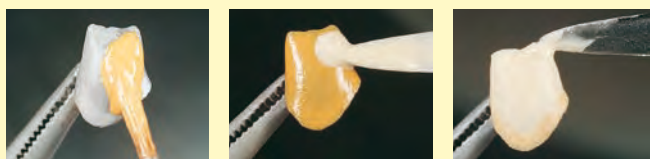
Questo strato microfine aumenta l'adesione tra la ceramica ed il metallo, protegge da eventuali lesioni ed offre maggiore sicurezza.



Liquido per opaco

Liquido per opaco
18 ml
REF 520 0085 0
200 ml
REF 520 0012 2

Per un migliore impasto ed una fluidità ottimale.



Sviluppato e sperimentato dai più noti ceramisti.

Consiglio:

Aggiungendo un paio di gocce di liquido per opaco alla ceramica, già miscelata con il liquido da modellazione, si ottengono tempi di lavorazione più lunghi, facilitando così la stratificazione di lavori estesi.

Liquido per modellazione ceramica

Liquido per modellazione ceramica
30 ml
REF 520 0086 0
200 ml
REF 520 0012 3

- Retrazione estremamente ridotta grazie ad un'ottima condensazione della massa ceramica
- La ridotta retrazione impedisce il formarsi di crepe interdentali ed occlusali nella massa ceramica
- Condensa facilmente



Consiglio:

Miscelare fino ad ottenere un impasto fluido; per avere una consistenza ideale fare riposare per circa 2 min. e per lavori lunghi si consiglia di mescolare di tanto in tanto; se necessario si possono aggiungere un paio di gocce di liquido da modellazione dato che la massa ceramica tende ad asciugarsi lentamente.

Liquido per supercolori

Liquido per supercolori
7 ml
REF 520 0084 0
30 ml
REF 520 0012 1

- Consente di ottenere una glasura omogenea
- Il colore applicato con un pennello si fissa in maniera ottimale alla ceramica
- Grazie ad una nuova formula il liquido può essere impiegato anche con la tecnica di stratificazione



Set per ceramica

Set per ceramica
Set di prova

30 ml Liquido per modellazione ceramica
18 ml Liquido per opaco
7 ml Liquido per supercolori
REF 520 0087 0



Set isolante per ceramica



Sigillante per gesso gvs

20 ml
REF 520 0012 9

Per isolare le masse ceramiche dal gesso.

- Una pellicola sottilissima crea un effetto isolante di prim'ordine.
- Grazie alla sua composizione ottimale, è indicato per tutte le masse ceramiche in commercio, anche per quelle a basso punto di fusione.
- Speciali componenti prevengono la decolorazione delle masse ceramiche.



Applicare il sigillante per gesso sulle zone da isolare, fino ad ottenere una superficie del gesso liscia e ben sigillata.



Applicare con un pennello il sigillante per gesso anche sulle superfici approssimali. Lasciare asciugare il sigillante per gesso per 2 minuti.



Isolante monofase per ceramica

20 ml
REF 540 0070 3



Applicare uno strato umido e lucido d'isolante per ceramica sul modello in gesso.



Trattare con l'isolante per ceramica anche i contatti approssimali. Non asciugare il modello, soffiando con aria compressa.



Stratificare le masse ceramiche direttamente sull'isolante per ceramica umido.



Grazie alla speciale composizione dell'isolante per ceramica, le masse ceramiche non subiscono decolorazioni.



Diluyente per isolante per ceramica

20 ml
REF 550 0000 3



Sollevarre con attenzione la modellazione in ceramica dal modello in gesso.



L'isolante per ceramica offre una sicurezza totale nella modellazione. Non si devono riaggiungere masse ceramiche a quelle che si sono staccate e quindi si risparmia tempo.

Set

20 ml
Sigillante per gesso gvs
20 ml
Isolante monofase per ceramica
REF 520 0100 0

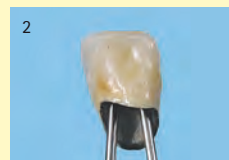
Quicktool



Grazie alle tre punte diamantate ed al meccanismo di sicurezza vengono fissati manufatti in ceramica in modo sicuro e senza pressione – perfino cappette galvaniche.



1 Senza deformare la cap-petta, può essere calibra-ta la forza di tenuta in base alle dimensioni della corona.



2 In caso di spazi ridotti è possibile rimuovere una punta diamantata – ideale per i frontali inferiori.



3 L'anello integrato condensa la massa in ceramica in pochi secondi.



Quicktool
REF 310 0102 0

Accessori:



3 Punta diamantata
REF 310 0102 1

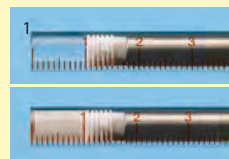
Le tre punte diamantate a forma ovoidale trattengono la corona in modo uniforme e sicuro. Ciò offre una tenuta sicura durante la condensazione.

Ceramix

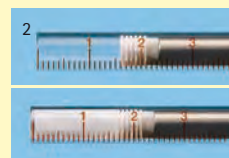


Miscelazione individuale delle masse ceramiche e facile riproduzione. Grazie ad un dosaggio controllato viene risparmiato materiale ceramico.

Ceramix
REF 360 0119 5



1 Impostare la quantità desiderata, aiutandosi con la scala graduata, ed introdurre il Ceramix nella massa ceramica.



2 Per la preparazione di altre masse ceramiche impostare la corrispondente quantità.



3 Durante l'introduzione nella massa ceramica, fare attenzione che la massa venga ben condensata.

Al fine di garantire sempre la stessa miscelazione di colore, annotare il rapporto della massa miscelata. In tal modo viene risparmiata massa ceramica.



4 Per basette-campione spatolare bene la massa ceramica. Raccoglierla con il Ceramix, applicarla sull'ovatta, inumidire e procedere alla cottura.

Il rivestimento in ceramica

MagicContrast



MagicContrast - Setole di colore nero

L'ottimo contrasto tra la massa ceramica e le setole nere del pennello facilita la lavorazione.

Grazie alla setola sintetica si ottiene una maggiore resa del pennello.

Il mago tra i pennelli, che dopo essere stato bagnato, picchiettato o pettinato per vibrazione, la punta ritrova la sua forma originale.



| Nome del prodotto | Grandezza | Confezione | REF |
|-----------------------|------------|------------------|------------|
| MagicContrast | 4, 6, 8 | 1 pezzo x grand. | 390 CSET 1 |
| MagicContrast | 1 | 2 pezzi | 390 C001 0 |
| MagicContrast | 2 | 2 pezzi | 390 C002 0 |
| MagicContrast | 4 | 2 pezzi | 390 C004 0 |
| MagicContrast | 6 | 1 pezzo | 390 C006 0 |
| MagicContrast | 8 | 1 pezzo | 390 C008 0 |
| MagicContrastBigBrush | 8 BigBrush | 1 pezzo | 390 C008 B |
| MagicContrast | 1/0 | 2 pezzi | 390 CS01 0 |
| MagicContrast-Opaker | 5 | 2 pezzi | 390 CS03 0 |

Scala 1:1

MagicBrush



MagicBrush - Setole di colore marrone-oro

L'elevata tensione delle setole aumenta la durata del pennello e facilita l'applicazione della ceramica. MagicBrush e MagicContrast si differenziano solo per il colore delle setole.

Come per i pennelli MagicContrast, anche il pennello MagicBrush ritrova velocemente la sua forma originale a punta, dopo averlo picchiettato o pettinato per vibrazione.



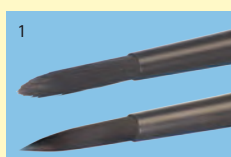
| Nome del prodotto | Grandezza | Confezione | REF |
|-------------------|------------|------------------|------------|
| MagicBrush | 4,6,8 | 1 pezzo x grand. | 390 MSET 1 |
| MagicPaintBrush | 00 000 | 1 pezzo x grand. | 390 MS23 0 |
| MagicBrush | 1 | 2 pezzi | 390 M001 0 |
| MagicBrush | 2 | 2 pezzi | 390 M002 0 |
| MagicBrush | 4 | 2 pezzi | 390 M004 0 |
| MagicBrush | 6 | 1 pezzo | 390 M006 0 |
| MagicBrush | 8 | 1 pezzo | 390 M008 0 |
| MagicBigBrush | 8 BigBrush | 1 pezzo | 390 M008 B |
| MagicBrush | 1/0 | 2 pezzi | 390 MS01 0 |
| MagicBrush | 2/0 | 2 pezzi | 390 MS02 0 |
| MagicBrush-Opaker | 5 | 2 pezzi | 390 MS03 0 |

Scala 1:1

Magic...



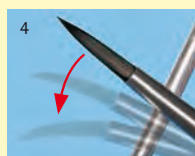
I pennelli MagicContrast = nero e MagicBrush = marrone sono assolutamente identici per le loro caratteristiche funzionali!



1 Le setole del pennello asciutte, inumidendole e successivamente scuotendole o pettinandole per vibrazione riprendono subito la forma a punta.



2 I residui come la polvere o le particelle ceramiche asciutte sono visibilmente riconoscibili grazie all'evidente contrasto.



3 Dalla forma a spatola alla forma originale, risciacquando, ed infine scuotendo o pettinando per vibrazione con un apposito strumento.



6 L'elevata elasticità consente di prelevare facilmente la giusta quantità di massa ceramica.



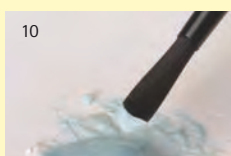
7 La tensione ottimale riporta la punta del pennello alla forma originale subito dopo aver prelevato la massa ceramica. Contemporaneamente, grazie al contrasto, è possibile verificare la quantità raccolta.



8 La forma a spatola è facilmente ottenibile, premendo leggermente le setole con due dita. In tal modo è possibile individualizzare la forma del pennello.



9 Si possono prelevare così maggiori quantità di massa ceramica, riducendo i tempi di stratificazione. Anche in questo caso l'elasticità e la tensione sono fattori determinanti.



10 La forma a spatola non riduce la stabilità delle setole, garantendo un notevole risparmio di tempo nell'applicazione della massa ceramica sul manufatto.

Il rivestimento in ceramica

KoliBrush



KoliBrush - Peli naturali di colore marrone-oro. Pennello in peli naturali di martora della migliore qualità Kolinsky.



Il pennello BigBrush, grazie alle sfere inglobate nella ghiera, ottiene una migliore lavorazione della punta - ciò facilita la modellazione. Punta sottile e stabile grazie a peli naturali di martora, di ottima qualità.



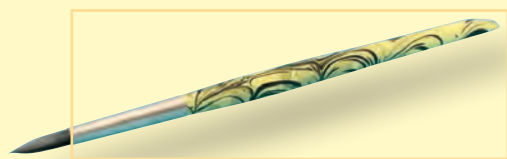
Le ottimali proprietà igroscopiche, grazie alla forma ed alla qualità delle setole, migliorano la tenuta e l'applicazione della massa ceramica.



L'elasticità delle setole viene ottenuta grazie ad una legatura e ad una lavorazione particolare. In tal modo gli strati ceramici già applicati non subiscono danneggiamenti.

| Scala 1:1 | Nome del prodotto | Grandezza | Confezione | REF |
|---|-------------------|------------|------------------|------------|
| | KoliBrush | 4, 6, 8 B | 1 pezzo x grand. | 390 KSET 1 |
|  | KoliBrush | 1 | 2 pezzi | 390 K001 0 |
|  | KoliBrush | 2 | 2 pezzi | 390 K002 0 |
|  | KoliBrush | 4 | 2 pezzi | 390 K004 0 |
|  | KoliBrush | 6 | 1 pezzo | 390 K006 0 |
|  | KoliBrush | 8 | 1 pezzo | 390 K008 0 |
|  | KoliBigBrush | 8 BigBrush | 1 pezzo | 390 K008 B |
|  | KoliBrush | 1/0 | 2 pezzi | 390 KS01 0 |
|  | KoliOpakerBrush | 5 | 2 pezzi | 390 KS03 0 |

Unique Brush



La lavorazione della ceramica „par excellence“. Unique Brush – l'estetica tra i pennelli.

Con setole di colore nero opaco, di nuova concezione, ed un design all'avanguardia – ancora più vantaggi nella lavorazione della ceramica.

- Il perfetto design della punta del pennello permette un'applicazione precisa di pregiate masse ceramiche
- Elevata capacità d'assorbimento per una modellazione prolungata

- Elevata tensione delle setole, per raccogliere maggiori quantità di massa ceramica
- Funzione a spatola per la stratificazione degli spazi interdentali più piccoli
- Ogni singolo pennello è reso unico da una colorazione individuale
- La forma ergonomica permette una lavorazione confortevole

I pennelli sono disponibili sia in set (con un astuccio portapennelli) che singolarmente.

Scala 1:1

| Nome del prodotto | Grandezza | Conf. | REF |
|-------------------|------------|--------------|------------|
| Unique Brush Set | 1, 4, 6, 8 | 1 pezzo cad. | 390 USET 1 |
| Unique Brush | 1 | 1 pezzo | 390 U001 0 |
| Unique Brush | 4 | 1 pezzo | 390 U004 0 |
| Unique Brush | 6 | 1 pezzo | 390 U006 0 |
| Unique Brush | 8 | 1 pezzo | 390 U008 0 |
| Unique Brush | BigBrush | 1 pezzo | 390 U008 B |

La colorazione individuale del manico, realizzata per immersione, rende ogni pennello uno strumento unico.

Il design ergonomico del manico del pennello permette una lavorazione sicura e molto confortevole.



1 Le setole, di colore nero opaco, di nuova concezione, sono dotate d'elevata tensione ed eccezionali proprietà igroscopiche che garantiscono una modellazione prolungata nel tempo.



2 Grazie alla speciale forma della punta del pennello, è possibile applicare masse ceramiche pregiate in modo estremamente preciso. Inoltre il contrasto tra le setole del pennello e la massa ceramica permette di verificare facilmente la quantità di materiale raccolta.



3 L'elevata tensione delle setole, di nuova concezione, permette di prelevare maggiori quantità di massa ceramica.



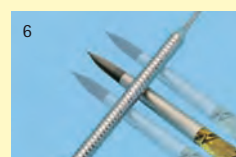
4 Premendo semplicemente la punta del pennello con le dita, si ottiene la nuova forma e la funzione desiderata.



La forma a spatola consente di stratificare e separare anche i più piccoli spazi interdentali ed è uno strumento ideale per la preparazione dei bordi marginali.



5 La funzione a spatola del pennello favorisce un'applicazione estremamente precisa della massa ceramica e consente di levigare ampie superfici, riducendo il tempo di rifinitura, dopo la cottura.



6 Per riportare la punta del pennello alla sua forma originale, sciacquare il pennello con acqua e successivamente scuoterlo o pettinarlo per vibrazione con uno strumento idoneo.

Portapennelli



Geniale nella conservazione di pennelli e strumenti.

- Elevata resistenza
- 14 Alloggiamenti per pennelli o strumenti
- Silicone morbido per una tenuta sicura
- Nessuna limitazione nelle dimensioni
- Maggior durata dei pennelli grazie ad una collocazione ottimale con le setole rivolte verso il basso
- I residui delle sostanze, come p.es. le masse ceramiche non si depositano più nella ghiera del pennello
- Nessun danno degli strumenti
- Nessun pericolo di ferirsi con strumenti appuntiti o taglienti

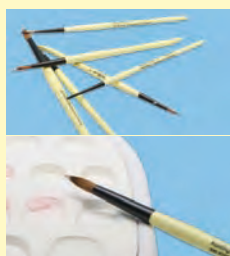
Portapennelli
1 pezzo
REF 310 0102 9



Due diametri per pennelli di tutte le dimensioni.



Silicone, morbido e flessibile.



Collocazione non corretta.



Portapennelli completo di pennelli e strumenti di diverse dimensioni - inseriti in base al diametro del manico o della ghiera. Conseguentemente, la diversa collocazione in altezza (non tutti ordinati sullo stesso piano), permette di accedere agli strumenti più agevolmente. Pertanto nel portapennelli possono essere inseriti anche strumenti particolarmente delicati!

Ceramico Piastre da miscelazione



Forme speciali

Piastre da miscelazione „Form follows function“

Piastre da modellazione bredent, versatili per ogni esigenza. Realizzate con nuovi accurati design, che ne esaltano le peculiarità. Forme perfette, individuali, funzionali ed originali che contribuiranno a dare una nuova immagine al laboratorio. Create per la miscelazione di masse ceramiche, materiali fotopolimerizzabili e supercolori.

Individuali

Ceramico GlossOne

Le piastre da miscelazione per ceramica non sono autoumettanti. Nel coperchio è applicata una speciale guarnizione. Il coperchio protegge da una asciugatura eccessivamente rapida e dallo sporco. Inumidire e detergere la guarnizione. Esercitando una breve pressione al centro del coperchio precedentemente applicato, si ottiene la fuoriuscita dell'aria. Interrompendo la pressione, si forma, per effetto del ritorno del coperchio, un leggero sottovuoto e, di conseguenza, una chiusura ermetica.



Ceramico GlossOne3

Piastra da miscelazione in ceramica bianca glasata a forma di incisivo con 3 inserti e coperchio in plastica con speciale guarnizione.

3 inserti
(ca. 30 x 20 x 4,5 mm)
Dimensioni piastra:
ca. 190 x 144 x 15 mm
Dimensioni coperchio:
ca. 192 x 148 x 18,5 mm
Peso: ca. 510 gr
REF 390 0040 0



Ceramico GlossOne 14 Piastra da miscelazione in ceramica bianca glasata a forma di incisivo con 14 inserti e coperchio in plastica con speciale guarnizione.

3 inserti
(ca. 43 x 30 x 5 mm)
4 inserti
(ca. 33 x 22 x 4,5 mm)
7 inserti
(ca. 29 x 20 x 4,5 mm)
Dimensioni piastra: ca. 190 x 144 x 15 mm
Dimensioni coperchio: ca. 192 x 148 x 18,5 mm
Peso: ca. 460 g
REF 390 0040 1



1 Le superfici glasate consentono di poter caratterizzare individualmente le masse ceramiche che eventualmente possono essere facilmente rimosse con un dito o con un panno.



3 In caso di interruzione del processo di lavorazione, la piastra può venire coperta per proteggere la ceramica da impurità. Il coperchio è provvisto di guarnizione.



4 Esercitando una pressione sul coperchio, l'aria in eccesso fuoriesce e si ottiene una chiusura ermetica, per evitare che le masse in ceramica si asciughino troppo rapidamente. La durata della consistenza desiderata delle masse ceramiche dipende dal tempo di copertura, dalla temperatura ambiente e da un'esposizione diretta alla luce solare, che è assolutamente da evitare.



Ceramico Piastre da miscelazione

Ceramico WetOne

La porosità all'interno delle piastre permette il passaggio dell'acqua per un'ottimale umidificazione delle masse ceramiche. La superficie estremamente liscia della piastra, invece, protegge le setole del pennello da una rapida usura.

Nel contenitore chiuso e con un controllo costante del liquido, è possibile conservare a lungo le masse ceramiche, garantendo un elevato risparmio di costi. Oltre a ciò, grazie al fatto che non è più necessario provvedere ad umettare in modo costante le masse ceramiche, si risparmia anche in termini di tempo. Inoltre i costi aggiuntivi per pellicole, filtri ecc. vengono ridotti. Applicando il coperchio durante le pause di lavoro si previene l'asciugatura e la contaminazione delle masse ceramiche.



Ceramico WetOne3

Piastre da miscelazione autoumettanti, a forma di incisivo in una speciale ceramica porosa ed assorbente con 3 inserti, in un contenitore in plastica.

3 inserti
(ca. 30 x 20 x 4,5 mm)
Dimensioni piastra:
ca. 190 x 144 x 13 mm
Dimensioni contenitore:
ca. 192 x 146 x 25 mm
Peso: ca. 580 gr
REF 390 0040 2



Ceramico WetOne14

Piastre da miscelazione autoumettanti, a forma di incisivo in una speciale ceramica porosa ed assorbente con 14 inserti, in un contenitore in plastica.

3 inserti
(ca. 43 x 30 x 5 mm)
4 inserti
(ca. 33 x 22 x 4,5 mm)
7 inserti
(ca. 29 x 20 x 4,5 mm)
Dimensioni piastra:
ca. 190 x 144 x 13 mm
Dimensioni contenitore:
ca. 192 x 146 x 25 mm
Peso: ca. 530 gr
REF 390 0040 3

Funzionali perchè garantiscono una consistenza plastica, di lunga durata e di facile e pronta lavorazione.

La sequenza delle immagini mostra come la massa ceramica, assorbe l'umidità della piastra da miscelazione e diventa più scura. Esercitando con il pennello una leggera pressione, si alimenta l'umidità sulla massa che può essere quindi utilizzata per lavorazioni successive.



Pulire le piastre sotto l'acqua corrente utilizzando un pennellino morbido. In alternativa utilizzare il vaporizzatore. Migliori risultati di pulizia possono essere ottenuti grazie ad un trattamento nel forno a preriscaldamento delle piastre precedentemente asciugate. Appoggiare le piastre sulla placca del forno e riscaldare lentamente da 100° a 150° C lasciandole per circa 1 ora. Successivamente scaldare ancora lentamente fino a 800° C. Infine spegnere

il forno e lasciar raffreddare lentamente le piastre. Se necessario passare le superfici con carta vetrata a grana fine e pulire nuovamente con acqua corrente.

Attenzione! Un riscaldamento ed un raffreddamento troppo rapido può provocare uno shock termico e quindi causare delle fratture.

Originali

Ceramico

BlackMolar e ColorImplant

„Form follows function“ – la forma segue la funzione! Questa definizione è una parte del famoso principio di Louis Sullivan, architetto americano, nonché uno dei maggiori rappresentanti della Chicago School, ed uno dei primi progettisti dei moderni grattacieli. Con le forme originali e singolari di Ceramico BlackMolar e ColorImplant si pone l'accento sul lavoro quotidiano del tecnico di laboratorio per valorizzare – anche per quanto riguarda i materiali utilizzati – i suoi manufatti.



Piastre da miscelazione in vetro nero a forma di molare, con 6 inserti, e con canali del nervo smaltati ed un coperchio che non lascia filtrare la luce UV, per la miscelazione di materiali fotopolimerizzabili.

5 inserti
(ca. 17 x 12 x 2,5 mm)
1 inserto
(ca. 30 x 22 x 4,5 mm)
Dimensioni piastra:
ca. 210 x 115 x 11 mm
Dimensioni coperchio:
ca. 210 x 117 x 17 mm
Peso: ca. 300 gr
REF 390 0040 4



Piastre da miscelazione in vetro bianco, a forma di impianto, con 13 inserti e coperchio antipolvere, per supercolori.

1 inserto
(ca. 42 x 23 x 4,5 mm)
12 inserti
(ca. 14 x 9 x 3 mm)
Dimensioni piastra:
ca. 170 x 67 x 12 mm
Dimensioni coperchio:
ca. 172 x 69 x 16 mm
Peso: ca. 190 gr
REF 390 0040 5

breCeram



Dalla rifinitura alla lucidatura a specchio - Un sistema di lavorazione modulare per il ceramista

- fresa in tungsteno a cono rovesciato con taglio „rettifica a spoglia" per superfici lisce
- fresa diamantata fine per la tessitura della ceramica
- due diversi gradi di abrasione con gli spazzolini Abraso-Fix a ruota, permettono una rapida preparazione della superficie in ceramica senza appiattire la tessitura
- Ceragum gommino a grana grossa per il primo passaggio su ceramica e leghe non preziose
- Cerafine per la brillantatura a specchio di ceramica e metallo in brevissimo tempo



La fresa diamantata nasce per la creazione della tessitura sulla ceramica. Grazie alla sottile diamantatura permette di ottenere delle superfici lisce.



La fresa a cono rovesciato è particolarmente indicata per la lavorazione delle superfici occlusali, solchi e fossette. Contemporaneamente il taglio a rettifica a spoglia lucida a specchio le superfici in ceramica.



Il gommino a grana grossa Ceragum può essere utilizzato universalmente. Per la rifinitura superficiale o per la creazione di punti di finta abrasione.



Abraso-Fix verde viene utilizzato per la satinatura delle superfici in ceramica ed in metallo, evitandone l'appiattimento.



Abraso-Fix rosso viene utilizzato dopo l'Abraso-Fix verde per ottenere una superficie ottimale prima della brillantatura.



Cerafine è un gommino diamantato per la lucidatura a specchio della ceramica e del metallo. È molto indicato nella brillantatura tra il bordo di chiusura in metallo e la ceramica, poichè dopo la glasura il metallo è ossidato.



Lavorazione facile e veloce di ceramica e metallo. breCeram offre la combinazione ideale.

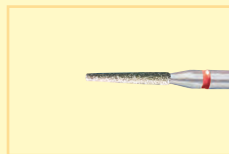
Set

6 pezzi



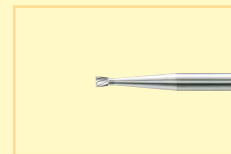
breCeram Set per la lavorazione della ceramica

- 1 Fresa diamantata fine
 - 1 Fresa a cono rovesciato 1,2
 - 1 Abraso-Fix verde
 - 1 Abraso-Fix rosso
 - 1 Ceragum grana grossa, a ruota
 - 1 Cerafine, a ruota
- REF 520 2028 6



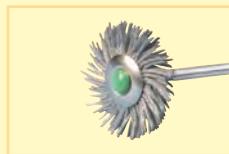
Fresa diamantata fine

1 pezzo
REF 340 0107 1



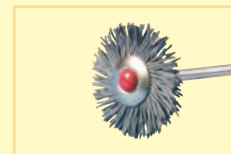
Fresa a cono

N. ISO
500 104 010006 012
1 pezzo
REF H010 NH 12



Abraso-Fix verde

2 pezzi
REF 350 0059 0
8 pezzi
REF 350 0075 5



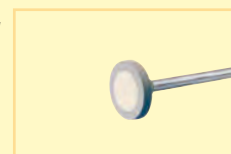
Abraso-Fix rosso

2 pezzi
REF 350 0060 0
8 pezzi
REF 350 0075 3



Ceragum grana grossa,

a ruota, non montati
12 pezzi
REF PRK G221 2
50 pezzi
REF PRK G225 0
100 pezzi
REF PRK G220 0



Cerafine, a ruota

1 pezzo
REF 520 2028 5

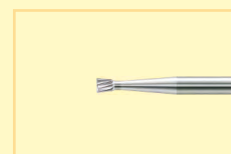
Accessori:



Fresa in carburo di tungsteno a cono rovesciato
N. ISO
500 104 010006 008
1 pezzo
REF H010 NH 08



Fresa in carburo di tungsteno a cono rovesciato
N. ISO
500 104 010006 010
1 pezzo
REF H010 NH 10



Fresa in carburo di tungsteno a cono rovesciato
N. ISO
500 104 010006 016
1 pezzo
REF H010 NH 16

compoForm UV



compoForm UV
2 x 3 ml siringhe
10 cannule d'applicazione
REF 540 0115 0

Composito da modellazione fotopolimerizzabile, applicabile direttamente dalla siringa, per una rapida modellazione di costruzioni di ponti e corone, abutment individuali e barre. Grazie all'immediato indurimento con una qualsiasi lampada manuale o con la lampada manuale bre.lux è possibile realizzare la modellazione in modo pulito e preciso, riducendo i tempi di rifinitura.

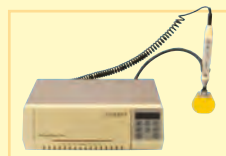
- pastoso – non scivola, permettendo una modellazione precisa
- stabile – ciò consente una modellazione sicura per la tecnica con il fresatore pantografo
- privo di contrazioni – garantisce modellazioni precise per lavori d'elevato pregio qualitativo

- fresabile – facilita la rifinitura
- l'applicazione diretta dalla siringa riduce i tempi di modellazione

Accessori:

Cannule d'applicazione
25 pezzi
REF 580 0001 8

bre.lux Power Unit Set
REF 140 0097 0



1 Applicazione mirata, direttamente dalla siringa, per una modellazione rapida e precisa.



2 Con compoForm UV è possibile realizzare abutment individuali in modo semplice.



3 CompoForm UV può essere perfettamente lavorato con frese in carburo di tungsteno.

SERACOLL UV



SERACOLL UV
2 x 3 ml
2 ciotole
REF 540 0115 1



Accessori:

bre.lux Power Unit Set
REF 140 0097 0

Adesivo fotopolimerizzabile per l'adesione di elementi di travate in cera con un elevato effetto capillare che garantisce costruzioni prive di tensioni.

- l'elevata stabilità offre maggior sicurezza
- tempi brevi di indurimento – rapida prosecuzione delle lavorazioni successive
- superfici lisce della modellazione per superfici lisce sullo zirconio
- elevato effetto capillare – permette di sigillare in modo sicuro zone di separazione sulle protesi
- privo di contrazioni – perciò ottimamente indicato per costruzioni precise



1 Adesione sicura e priva di tensioni delle protesi con la massima stabilità, per una modellazione precisa.

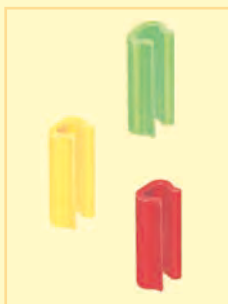


2 Grazie all'elevato effetto capillare lo spazio di separazione viene riempito uniformemente. L'adesione stabile così ottenuta, offre maggiore sicurezza.



3 SERACOLL UV permette di ottenere superfici lisce. Ciò facilita il processo di tastatura della modellazione.

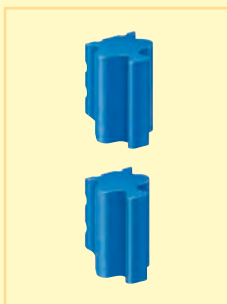
Vario-Soft 3 zircon sv



Vario-Soft 3 mini sv
Matrici verdi
8 pezzi
REF 430 0733 5

Matrici gialle
8 pezzi
REF 430 0733 3

Matrici rosse
8 pezzi
REF 430 0733 1



Vario-Soft 3 zircon sv
patrici
Ricambi di 8 pezzi
REF 430 0732 2

Vario-Soft 3 zircon sv mini sv
patrici
Ricambi di 8 pezzi
REF 430 0732 9

L'affermato sistema di attacchi Vario-Soft 3 è ora disponibile anche per lo zirconio. Gli elementi di ritenzione appositamente ideati per lo zirconio ed il fresaggio integrato permettono di utilizzare il sistema Vario-Soft 3 zircon sv per la protesi combinata. Due differenti dimensioni per i gruppi frontali e per quelli diatorici, indicate per tutte le situazioni di spazio.

- l'affermato sistema di attacchi con tre diversi gradi di frizione permette una maggior individualità
- elementi di connessione stabili tra attacchi e corone che garantiscono un'elevata sicurezza
- elementi accorciabili individualmente, perciò indicati anche nel caso di spazi ristretti



1 Gli elementi di ritenzione vengono fissati sulla corona con compoForm UV. Per un'adesione sicura utilizzare SERACOLL UV e polimerizzare con una lampada per fotopolimerizzazione.



2 Dopo la sinterizzazione lucidare a specchio l'attacco con la pasta Zi-polish. Realizzare il manufatto della struttura secondaria come di consueto.

Accessori:

Posizionatore al parallelo universale
REF 360 0115 1

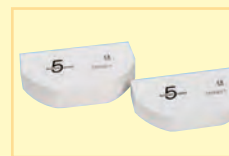
5-motions-zircon



Per l'utilizzo in campo odontotecnico la purezza del materiale grezzo è al primo posto. Zirconio pressato biassialmente per una qualità costante nel tempo - rintracciabile in base al numero di lotto. Differenti dimensioni offrono la massima flessibilità ed un'elevata redditività.



5-motions-zircon
Blocco di zirconio piccolo 6/16, alt. 16 mm
3 pezzi
REF 360 1061 6
6/20, alt. 20 mm
3 pezzi
REF 360 1062 0



5-motions-zircon
Blocco di zirconio medio 10/16, alt. 16 mm
2 pezzi
REF 360 1101 6
10/20, alt. 20 mm
2 pezzi
REF 360 1102 0



5-motions-zircon
Blocco di zirconio grande 14/16, alt. 16 mm
1 pezzo
REF 360 1141 6
14/20, alt. 20 mm
1 pezzo
REF 360 1142 0



Accessori:

5-motions-colors
Colori 5-motions cad. 100 ml - liquido
A1 REF 360 1CA1 0
A3 REF 360 1CA3 0
B1 REF 360 1CB1 0
B3 REF 360 1CB3 0
C3 REF 360 1CC3 01

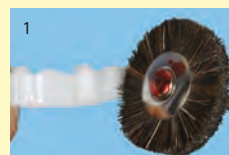
Zi-polish - la perfetta lucidatura a specchio!



Zi-polish
5 gr
REF 360 1002 5

Pasta brillantante per superfici in ossido di zirconio. Grazie a due differenti granulometrie di diamante, questa pasta è indicata per la prelucidatura e la lucidatura a specchio dei bordi circolari, delle superfici basali, delle corone primarie, degli abutment individuali e delle barre. La speciale miscela legante previene che la pasta da lucidatura scivoli via durante la sua applicazione con la spazzola da lucidatura, riducendone il consumo.

- l'elevato contenuto di diamanti riduce i tempi di lucidatura e crea superfici perfettamente lucidate a specchio
- la speciale miscela legante riduce il consumo di pasta
- vengono facilmente rimosse le irregolarità della superficie



1 Grazie alla speciale miscela legante la pasta da lucidatura aderisce perfettamente alla spazzola, facendo risparmiare materiale durante la lavorazione.



2 L'elevato contenuto di diamanti presente nella pasta Zi-polish permette di ottenere una perfetta lucidatura a specchio in pochissimo tempo.

5-motions-glu e 5-motions-active



5-motions-active
Acceleratore spray
per adesivo
5-motions-glu e
200 ml
REF 360 1002 7

Adesivo a presa rapida, viscoso, per l'incollaggio pulito della modellazione e dei blocchi in zirconio. L'acceleratore, in confezione spray, per l'adesivo 5-motions-glu garantisce una tenuta sicura della modellazione e dei blocchi di zirconio su diversi materiali.

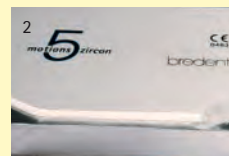
- non forma gocce, perciò permette una lavorazione pulita
- grazie a 5-motions-active aderisce rapidamente, facendo risparmiare tempo
- aderisce su tutti i materiali e quindi è indicato per un uso universale



5-motions-glu
Adesivo a presa rapida
in gel
20 gr
REF 360 1002 6



Grazie all'adesivo 5-motions-glu è possibile fissare la modellazione in modo preciso ed uniforme. Con l'acceleratore spray 5-motions-active si ottiene un'adesione rapida e sicura.



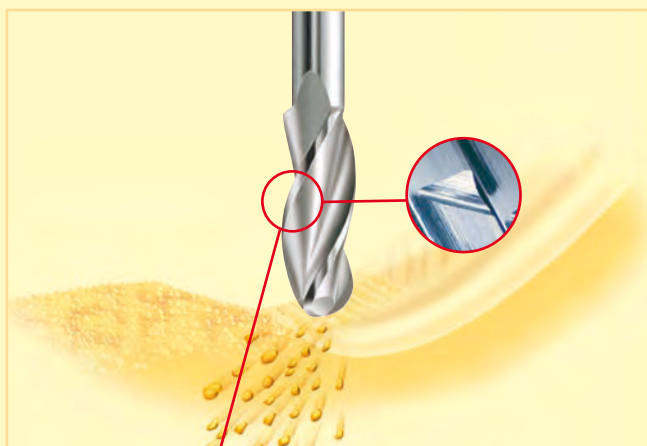
Il blocco di zirconio viene fissato in modo rapido e sicuro nell'apposito alloggiamento. Grazie all'acceleratore spray possono essere incollati differenti materiali, ampliando i campi d'applicazione.

Tastatori e frese

I differenti campi d'applicazione in odontotecnica necessitano di speciali geometrie di taglio per una lavorazione precisa dello zirconio. L'affermato sistema di frese con rettifica a spoglia della bredent offre anche in questo caso frese speciali per un taglio preciso e superfici lisce.

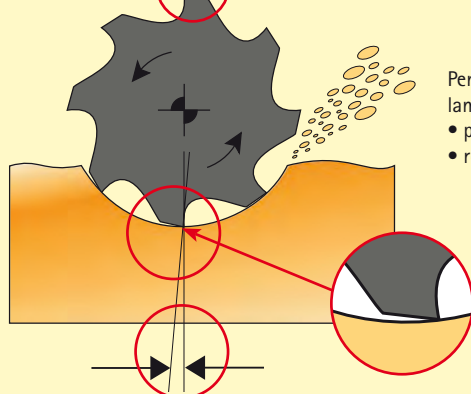
- Utilizzabili su tutti gli apparecchi con un fattore di ingrandimento di 1:1,25
- La tecnologia con rettifica a spoglia consente di realizzare superfici lisce e riduce i tempi di rifinitura
- 11 differenti frese per una vasta gamma di applicazioni
- Lo speciale acciaio degli strumenti ne garantisce una lunga durata

La tecnologia della rettifica a spoglia crea superfici lisce e previene fratture sul materiale:



Fresa bredent con rettifica a spoglia

Lama con rettifica a spoglia: ampia superficie di sostegno della lama, per una durata tre volte superiore



Penetrazione controllata della lama

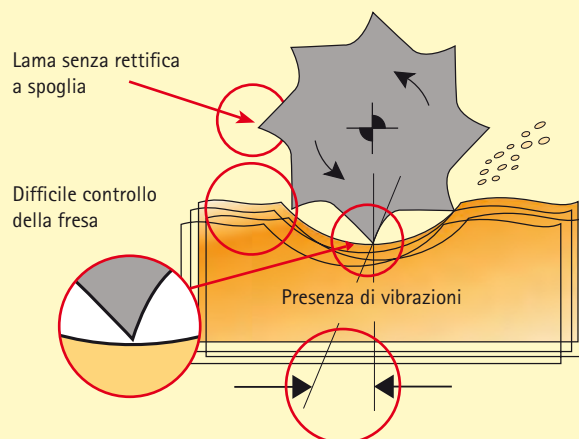
- per evitare saltellamenti
- realizza superfici lisce

Angolo di taglio ottimizzato, per una migliore prestazione

Durata tre volte superiore rispetto alle geometrie di taglio tradizionali delle frese bredent.

Grazie all'introduzione di una nuova tecnologia le frese bredent in carburo di tungsteno dell'ultima generazione presentano una fase di rettifica a spoglia. La rettifica protegge il filo della lama della fresa da eventuali danneggiamenti. Pertanto lo strumento con rettifica a spoglia ha una durata fino a tre volte superiore rispetto alle frese convenzionali bredent. La rettifica a spoglia permette inoltre di ottimizzare l'angolo di taglio. Ne consegue una migliore prestazione della fresa.

Per il confronto:
uno strumento convenzionale bredent



Lama senza rettifica a spoglia

Difficile controllo della fresa

Presenza di vibrazioni

Angolo di taglio convenzionale

Tastatori e frese

La tecnologia della rettifica a spoglia crea superfici lisce e previene fratture sul materiale:



Frese e tastatori che si adattano per forma e dimensione tra loro e che sono indicati per tutte le situazioni. La soluzione per una lavorazione semplice ed ottimale dell'ossido di zirconio. La speciale geometria della rettifica a spoglia delle frese garantisce una prestazione priva di vibrazioni, una levigatura pulita e superfici lisce, prevenendo fratture nell'ossido di zirconio.



Tutte le frese e i tastatori hanno un mandrino con diametro di 3 mm e sono indicati per gli apparecchi con un fattore di 1 : 1,25.



La preparazione viene eseguita con la fresa 5-motions-milling cutter 2 in modo veloce e senza danneggiare il materiale.



Con le forme più lunghe si eseguono le perforazioni più profonde per gli abutment.

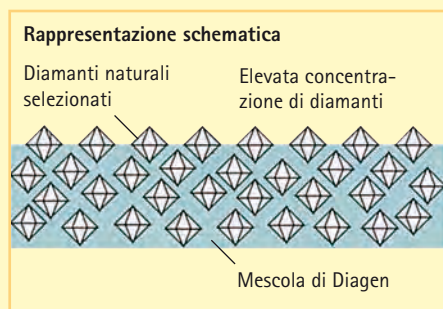


Grazie alla forma ad angolo retto della testa, le frese per abutment creano il perfetto adattamento per la piattaforma implantare.



Perforazioni e strutture superficiali vengono eseguite in modo preciso con la fresa Rapidly 2.

Diagen-Turbo-Grinder



Il sistema di strumenti abrasivi diamantati con straordinarie proprietà di taglio, grazie alla speciale miscela diagen e diamanti. Massima resa ed abrasività sulle superfici in ossido di zirconio, esercitando solo una minima pressione e garantendo una lavorazione delicata.

- due diversi gradi di abrasione offrono maggiore flessibilità nella lavorazione

- una speciale miscela (granulometria grossa), con una durata del 20% in più rispetto alle frese tradizionali, garantisce una maggiore resa delle frese
- grazie all'azione di raffreddamento si evitano danni alle superfici in ossido di zirconio
- consigliate dai maggiori produttori di zirconio e materiali ceramici*

Massima resa ed abrasività su ossido di zirconio, ceramica e superfici in metallo, esercitando una minima pressione.

Maggiore durata ed efficacia rispetto alle miscele tradizionali permettono un ampio spettro di applicazioni.

Confronto di superfici in ossido di zirconio



Nuove forme con differenti gradi di abrasione

Rapido asporto grazie alla granulometria grossa dei diamanti ed alla speciale miscela Diagen. Ruvidezza della superficie: 26 µm



Nuove forme di comprovata qualità

Levigatura delle superfici e rifinitura con la granulometria fina. Ruvidezza della superficie: 2 µm

Diagen-Turbo-Grinder, grossa

Nuova qualità della miscela Diagen e diamanti con una granulometria grossa per una rifinitura rapida.



Cilindro a punta
Ø 3,5 x 11 mm
2 pezzi
REF 340 G015 5



Cilindro testa tonda
Ø 4,5 x 13 mm
2 pezzi
REF 340 G016 5



Cilindro
Ø 4,5 x 13 mm,
2 pezzi
REF 340 G016 0



Cilindro
Ø 6,0 x 13 mm
2 pezzi
REF 340 G017 0



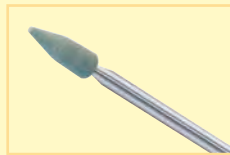
Cono
Ø 3,5 x 11 mm
2 pezzi
REF 340 G015 0



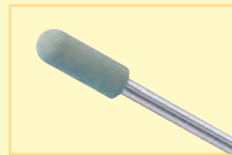
Lente
Ø 22 x 2 mm
1 pezzo
REF 340 G021 0

Diagen-Turbo-Grinder, fina

Qualità comprovata con una granulometria fina per una levigatura perfetta delle superfici.



Cilindro a punta
Ø 3,5 x 11 mm
2 pezzi
REF 340 0015 5



Cilindro testa tonda
Ø 4,5 x 13 mm
2 pezzi
REF 340 0016 5



Cono
Ø 3,5 x 11 mm
2 pezzi
REF 340 0015 0



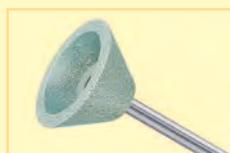
Cilindro
Ø 4,8 x 13 mm
2 pezzi
REF 340 0016 0



Cilindro
Ø 6,5 x 13 mm
2 pezzi
REF 340 0017 0



Cono rovesciato vuoto
Ø 6 x 8 mm
1 pezzo
REF 340 0025 0



Cono rovesciato vuoto
Ø 12 x 6 mm
1 pezzo
REF 340 0024 0



Lente
Ø 22 x 2 mm
1 pezzo
REF 340 0021 0



Disco
Ø 22 x 2 mm
1 pezzo
REF 340 0022 0



Disco
Ø 15 x 3,5 mm
2 pezzi
REF 340 0018 0



Disco
Ø 22 x 4,5 mm
1 pezzo
REF 340 0019 0

Resine e compositi sono materiali High-Tech utilizzati nell'odontoiatria moderna. In breident hanno una lunga tradizione e si sono affermati come componenti di complessi protocolli di lavorazione per poter soddisfare tutte le indicazioni protesiche. Noi poniamo particolare attenzione alle proprietà dei materiali, alla loro adesione, alla modellazione e lavorazione, nonché alla colorazione ed alla lucidatura, creando sistemi perfettamente sinergici tra loro.



Lab. Od. Lazetera Antonio - Savona - Italy, Dott. Vescia Luca - Villa Dossola - Italy

visio.lign - Sistema per il rivestimento estetico

visio.lign..... 288
 Indicazioni - Campi d'applicazione 289
 Componenti del sistema visio.lign 290
 Fasi di lavorazione 292
 Indicazioni per i primer visio.lign 292

Applicazione dei componenti del sistema

Faccette estetiche novo.lign A 294
 Thermo-Pen 294
 Design delle faccette estetiche novo.lign P 294
 Indicazioni per i primer visio.lign 296
 Primer MKZ ed attivatore MKZ EM 296
 Opaco combo.lign 296
 visio.link..... 297
 Composito da fissaggio combo.lign 297
 Primer K 297
 Test di resistenza d'adesione 298
 Composito da rivestimento crea.lign 299
 haptosil D 301
 visio.sil..... 301
 visio.sil ILT 301
 visio.sil fix 302
 Fresa per la perforazione di mascherine 302

I set visio.lign

Set per l'estetica bianco-rosa 303
Cassettiera per assortimento visio.lign 303
 visio.lign Kit introduttivo 2 303
 visio.lign Kit introduttivo 3 304
Faccette estetiche novo.lign A e P 304
Elementi pieni neo.lign A e P 304
 Set per opachi 305
 I set crea.lign 305
 visio.lign - Kit di strumenti 305

Apparecchi e tempi per la fotopolimerizzazione

Apparecchi indicati per la fotopolimerizzazione 306
 Tempi di polimerizzazione bre.Lux 306
 bre.Lux Power Unit 307

Scelta del design delle faccette novo.lign

novo.lign A, elementi frontali superiori..... 308
 novo.lign A, elementi frontali superiori/inferiori .. 309
 novo.lign P, diatorici superiori/inferiori,
 Forma G 310
 novo.lign P, diatorici superiori/inferiori,
 Forma W 311

Cartella assortimenti elementi pieni neo.lign

neo.lign A, elementi frontali superiori 312
 neo.lign A, elementi frontali superiori/inferiori 313
 novo.lign P, elementi frontali superiori/inferiori,
 Forma G 314
 neo.lign P, diatorici superiori/inferiori, L-Form 315

Cartolina d'ordine

316

Protesi in resina

HIGH.lign 321
 uni.lign 322
 uni.lign speed 325
 Panoramica delle resine uni.lign 325
 top.lign professional..... 326

Disinfezione e pulizia

Dentaclean disinfettante per impronte e protesi . 327
 Buste..... 327
 Dentaclean pulitore per protesi..... 327
 Dentaclean pulitore in bagno ad ultrasuoni 328
 Dentaclean solvente per gesso /
 Dentaclean solvente per gesso Speed 328
 Dentaclean liquido da miscelazione per pomice .. 328

Apparecchi / Strumenti

Spatola ergonomica 329
 Pinzetta di riposizionamento..... 330
 Termo-siringa..... 330
 Posi-boy..... 331
 Porta carta d'articolazione 331

Isolanti

Isolante per cera..... 332
 Isolante per gesso..... 332
 Isoplast ip..... 333

Cera

Masticconi 334
 Cera da montaggio 335
 Cera da modellazione rosa Standard mdwst 335
 Rughe palatali in cera gf 336

Resine e sistemi

Cucchiato fotopolimerizzabile UV..... 337
 Sistema per la protesi totale 338
 Multisil-Soft..... 340

Opaco

Ropak UV..... 341
 Ropak opaco compatto fotopolimerizzabile 341
 Opaco compatto colore dentale
 fotopolimerizzabile..... 341

Rifinitura della resina

Abraso-Gum Acryl 342
 Bi-fresa 342
 Frese-Diacryl 343
 Frese in carburo di tungsteno 344

Lucidatura

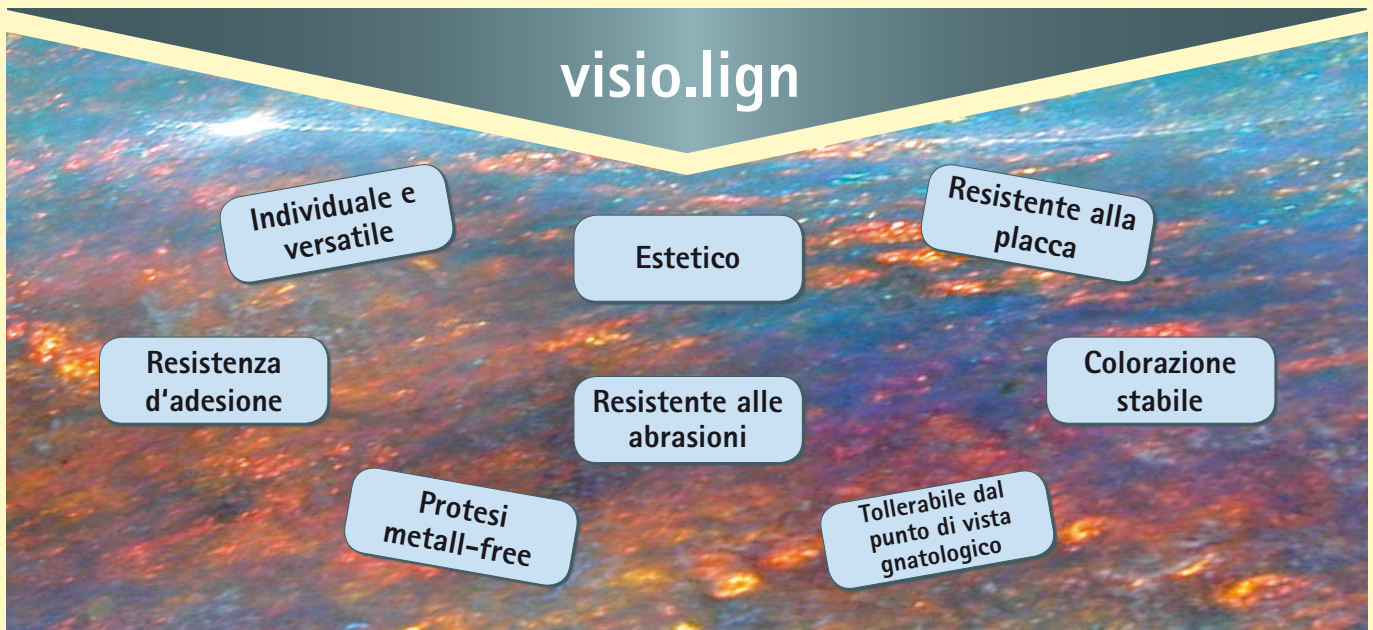
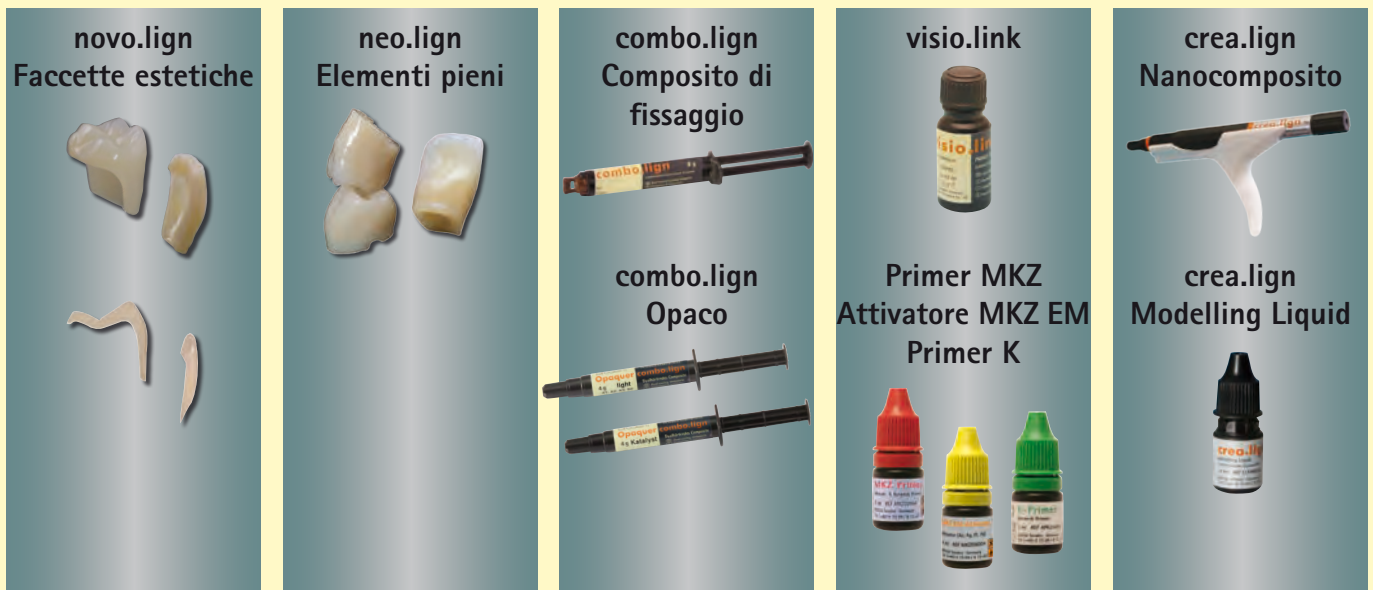
Set per la lucidatura della resina 345
 Lucidatura con il micromotore..... 345
 Spazzole per lucidatura..... 346
 Spazzola in feltro..... 347

Sistema per il rivestimento estetico visio.lign

visio.lign

Il sistema visio.lign si basa su faccette estetiche multistrato (novo.lign), che riproducono fedelmente l'anatomia e la tessitura superficiale del dente naturale. Un sistema di incollaggio che si adatta alle diverse colorazioni, nonché masse di caratterizzazione e riempimento, compatibili tra loro, creano una perfetta combinazione per garantire una tecnica di rivestimento individuale e dai risultati estetici predicibili. Con i valori di abrasione paragonabili a quelli dei denti naturali, visio.lign offre un'occlusione delicata – un vantaggio, soprattutto nel caso di protesi a supporto

implantare. Grazie alla prova estetica con le faccette novo.lign il paziente potrà già valutare quale sarà il risultato finale. Con la mascherina in silicone, realizzata sulla prova estetica, è possibile ottenere, in modo semplice, un'ottima modellazione del manufatto. Le faccette estetiche novo.lign, altamente resistenti, con l'ausilio del composito di fissaggio combo.lign, possono essere incollate su tutti i materiali per manufatti presenti in odontotecnica, ed essere individualizzate grazie al nanocomposito crea.lign.



Indicazioni - Campi d'applicazione



Protesi visio.lign avvitate trasversalmente su abutment SKY Unicone e su ridotto numero di impianti arc. sup./inf.

Foto: M.Odt. Oliver Heinzmann



Caso complesso su SKY fast & fixed, stratificato con crea.lign con la tecnica di stratificazione inversa, ILT (Invers Layering Technik), protesi definitiva per arcata superiore ed inferiore a carico immediato.

Foto: Vincenzo Musella



Protesi visio.lign avvitate trasversalmente, in biossido di zirconio ZrO2 su abutment SKY uni.fit individuali in ZrO2.

Foto: Odt. Andreas Lüdtko



Restauro in lega non preziosa su barra con chiavistello, rivestito con sistema visio.lign ed in combinazione con gli elementi pieni neo.lign.



Ponte in BioHPP parzialmente rivestito con visio.lign.



Protesi in rivestimento in lega non preziosa, individualizzata con crea.lign con la tecnica "Cut-Back".



Onlay- Overlay - Inlay con la tecnica di stratificazione inversa - Invers Layering Technik - stratificati con crea.lign.

Foto: Vincenzo Musella



Veneer in crea.lign preconfezionate in laboratorio, cementate adesivamente con la tecnica di non preparazione.

Foto: Vincenzo Musella



Protesi rimovibile con rivestimento estetico in lega non preziosa su corone telescopiche, in combinazione con elementi pieni neo.lign ed ultimata con faccette estetiche novo.lign.



Protesi provvisoria a carico immediato SKY fast & fixed con faccette novo.lign e manufatto in resina top.lign breformance.

Foto: Odt. Oliver Heinzmann

Sistema per il rivestimento estetico visio.lign

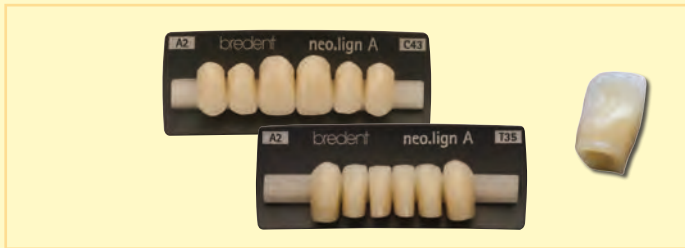
Componenti del sistema di rivestimento estetico visio.lign



Faccette estetiche novo.lign

(Set per elementi frontali e diatorici)

Faccette estetiche multistrato in composito PMMA ad elevato impatto con forme anatomiche per gli elementi frontali e diatorici: estetica naturale per tutte le indicazioni. Disponibili nei colori classici Vita A-D.



Elementi pieni neo.lign

(Set per elementi frontali e diatorici)

Elementi pieni anatomici con forme e colori naturali per protesi a supporto implantare e protesi fisse/rimovibili in composito PMMA ad elevato impatto. Il design delle superfici occlusali è stato appositamente ideato per soddisfare tutti i protocolli d'occlusione. Disponibili nei colori classici Vita A-D.



combo.lign

Composito di fissaggio a polimerizzazione duale, autoindurente, per una sicura riproduzione cromatica ed un'ottima adesione tra le faccette novo.lign e tutti i materiali per manufatti.

Disponibile nei colori classici Vita A-D.



Opaco combo.lign

Opaco a fotopolimerizzazione duale ed autoindurente, che garantisce un perfetto indurimento.

Sistema d'adesione testato in diverse università, compatibile con tutti i primer per metalli e con i processi di silanizzazione, perfettamente indicato, in caso di applicazione di ritenzioni meccaniche. Disponibile in tre colori dentali ed in un colore per i tessuti mucosi. Ciò garantisce stabilità cromatica con tutti i colori Vita A-D in combinazione con combo.lign.



visio.link

Primer universale, fotopolimerizzabile per l'adesione di resine in PMMA e compositi. Visio.link è indicato per un'adesione ottimale tra le resine per protesi a base di PMMA, materiali in composito PMMA ad elevato impatto (faccette estetiche novo.lign/elementi pieni neo.lign/denti preconfezionati) e combo.lign.



Nanocomposito da rivestimento crea.lign

- nanocomposito puro con microparticelle ceramiche (non contiene riempitivo vetroso)
- ottime caratteristiche di lucidatura per superfici perfette, ruvidità superficiale media Ra 0,03 µm
- ha una consistenza fluida, che permette una migliore copertura - zone di collegamento tra le faccette prive fessure
- ridotto assorbimento d'acqua, che garantisce stabilità meccanica
- nessun deposito di placca
- disponibile nei colori classici Vita A-D, colori della dentina, smalti, GUM e stains
- opaco crea.lign fotopolimerizzabile disponibile nei nuovi colori dentali e con un colore per i tessuti mucosi per la tecnica di stratificazione individuale

Componenti del sistema di rivestimento estetico visio.lign



crea.lign Modelling Liquid

Il liquido da modellazione crea.lign Modelling liquid può essere utilizzato sia per diluire il nanocomposito crea.lign e quindi garantire una consistenza ancora più fluida, sia, nel caso dell'estetica bianca e rosa, per ottenere superfici omogenee perfette nelle zone di transizione tra le resine per protesi e crea.lign. Il liquido da modellazione crea.lign Modelling Liquid è resistente alla decolorazione ed alla placca come crea.lign.

Può essere miscelato con crea.lign in proporzione fino al massimo al 30 %.



Primer K

Con il primer K si ottiene l'adesione tra la ceramica da rivestimento, quella per pressatura, e.max press, così come la ceramica a base di silicato p.es. CAD-Blanks, Mark II ed i compositi come crea.lign. Il primer K può essere utilizzato per una lavorazione intraorale ed è quindi ottimamente indicato in caso di riparazioni dei manufatti in ceramica.



Primer MKZ

Il primer MKZ è indicato per il condizionamento dei manufatti in tutte le leghe metalliche non preziose, del titanio, dell'ossido di zirconio, dell'ossido di alluminio e dei manufatti in ceramica. In questo modo si crea l'adesione chimica con i compositi, come ad esempio con il crea.lign. A tal fine il primer MKZ è ottimamente indicato per l'incollaggio di abutment individuali.



Attivatore MKZ EM

L'attivatore MKZ EM può essere usato solo in combinazione con il primer MKZ, con un rapporto di miscelazione di 1:1, per condizionare manufatti in leghe preziose (Au, Ag, Pt, Pd) e per l'adesione chimica con i compositi come crea.lign.



visio.sil (mascherina trasparente in silicone)

Silicone da addizione trasparente con una durezza di ca. 60 ShoreA, indicato per realizzare mascherine trasparenti e per l'utilizzo e la lavorazione dei materiali fotopolimerizzabili.



visio.sil ILT (mascherina trasparente in silicone)

visio.sil ILT è stato appositamente ideato per la tecnica di stratificazione inversa. Questo silicone da addizione trasparente si distingue per la sua elevata durezza di ca. 75 ShoreA. Ha una consistenza fluida che permette di riempire gli spazi interdentali e di riprodurre perfettamente la tessitura superficiale, ma è anche stabile permettendo di essere applicato in modo molto preciso. visio.sil ILT può essere introdotto in bocca al paziente quando la mascherina è già indurita (prodotto medicale di classe I).



visio.sil fix (mascherina in silicone ad alta definizione dei dettagli)

visio.sil fix è un silicone da addizione per la realizzazione di mascherine ad alta definizione dei dettagli. Con visio.sil fix possono essere riprodotti in dettaglio gli spazi interdentali e la modellazione della gengiva del montaggio in cera. Dopo aver realizzato il restauro è necessario solo lucidare a specchio, permettendo di risparmiare tempo e riducendo le fasi di lavorazione.



haptosil D (silicone da addizione)

haptosil D è un silicone da addizione con una durezza di 90 Shore A, indicato per realizzare mascherine precise e stabili.

Nella maggior parte dei casi haptosil D viene utilizzato in combinazione con gli altri siliconi visio.sil per conferire maggiore stabilità a questi materiali.



Apparecchio per fotopolimerizzazione polivalente per lo studio ed il laboratorio.

bre.Lux Power Unit è stato ideato per la lavorazione dei materiali da rivestimento e dei materiali dentali. Questo apparecchio per fotopolimerizzazione ha una lunghezza d'onda compresa tra 370 nm e 500 nm. I LED hanno una durata di 20.000 ore.



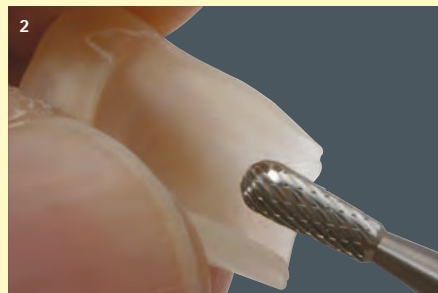
Il kit di strumenti visio.lign è stato ideato per ottimizzare la rifinitura dei compositi da rivestimento e delle faccette estetiche visio.lign e per garantire un perfetto completamento del lavoro. La combinazione tra i materiali del sistema visio.lign ed il kit di strumenti permette di ottenere superfici resistenti alla placca e stabili nella colorazione, che per qualità e resistenza sono pari a quelle in ceramica.

Fasi di lavorazione

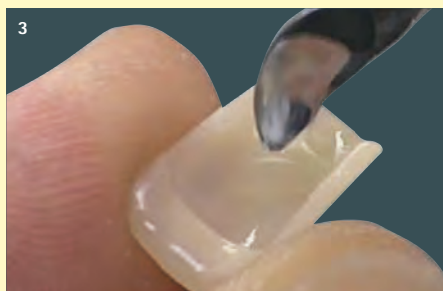
Prova estetica



Scelta della forma e del colore più indicato alla situazione.



Se necessario le faccette estetiche novo.lign possono essere leggermente rifinite nella zona cervicale.



Fissaggio della faccetta con la cera di colore dentale, cera estetica beauty setup.



Montaggio estetico completato



Prova, controllo ed eventuale correzione.



Fissaggio del montaggio estetico con la mascherina trasparente in silicone visio.sil.

Modellazione del manufatto



Con l'aiuto della mascherina è possibile ottenere una modellazione perfetta del manufatto.



Perfetta realizzazione del manufatto in metallo.

Condizionamento del manufatto



Condizionamento del manufatto con primer MKZ.



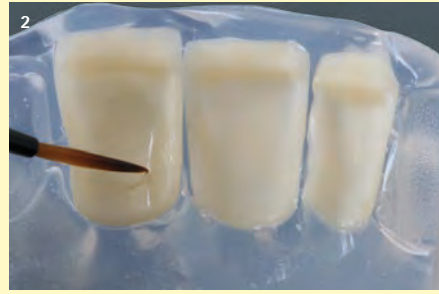
Applicazione dell'opaco e fotopolimerizzazione.

Fasi di lavorazione

Incollaggio



1 Le faccette estetiche sono state sabbiate con 110µm di biossido di alluminio.



2 Applicare uno strato sottile di visio.link e fotopolimerizzare.



3 Applicare combo.lign sulla parete interna della faccetta.

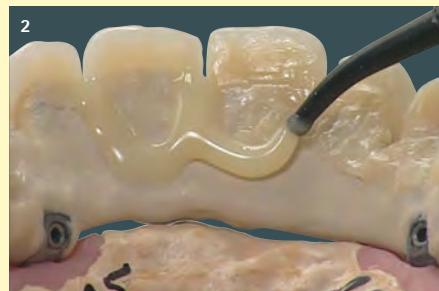


4 Rimuovere il combo.lign in eccesso e successivamente fotopolimerizzare.

Completamento con crea.lign



1 Dopo l'incollaggio applicare crea.lign nelle zone interprossimali.



2 Modellare le zone palatinali con crea.lign.



3 Realizzazione individuale dell'estetica bianca e rosa.



4 La fotopolimerizzazione intermedia di crea.lign può essere eseguita con una lampada manuale.

Rifinitura



1 Lucidatura con la spazzola Abraso-Fix e la pasta Acrypol.



2 Lucidatura a specchio con una spazzola morbida in cotone e la pasta brillante Abraso-Starglanz.

Design delle faccette estetiche novo.lign A



**novo.lign A
(elementi
frontali)
faccette
estetiche**

Le faccette estetiche novo.lign sono state realizzate riproducendo la forma anatomica e la stratificazione del dente naturale. Nonostante la forma estremamente sottile e delicata delle faccette estetiche, è stato comunque possibile caratterizzare le faccette con i mammelloni e la stratificazione.

Faccette estetiche novo.lign A:

- Spessore delle faccette nella zona cervicale e centrale 1 mm
- 10 forme per l'arcata superiore
- 3 forme per arcata inferiore



Tutte le forme delle faccette estetiche novo.lign A sono disponibili in file da 6 faccette, come set per incisivi e come set per canini.

In base alla situazione è possibile combinare le faccette estetiche, come ad esempio il set di canini, con il set da 4 pezzi degli elementi pieni neo.lign per incisivi.

Inoltre il set delle faccette da 2 pezzi per i canini con la forma più grande, p.es. I47, può essere combinato e completato con le faccette per incisivi con altre forme, p.es. I45.

Thermo-Pen



La Thermo-Pen

è un apparecchio ad aria calda, con sistema di accensione con piezoelettrico, senza cannello. In tal modo è possibile scaldare le faccette estetiche senza il pericolo di bruciarle. La temperatura necessaria per modellare le faccette è di ca. 250° C. Grazie alla deformazione termoplastica è possibile, per esempio, rivestire in modo ottimale le corone telescopiche con le faccette.

Thermo-Pen
1 pezzo
REF 110 0147 0

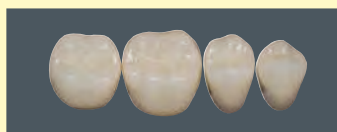


La faccetta estetica novo.lign viene scaldata con l'apparecchio Thermo-Pen.



E' possibile modellare la faccetta quando si trova allo stato termoplastico.

Design delle faccette estetiche novo.lign P, Forma G



**novo.lign P
(elementi
diatorici)
Faccette
estetiche
multifunzionali
Forma G**

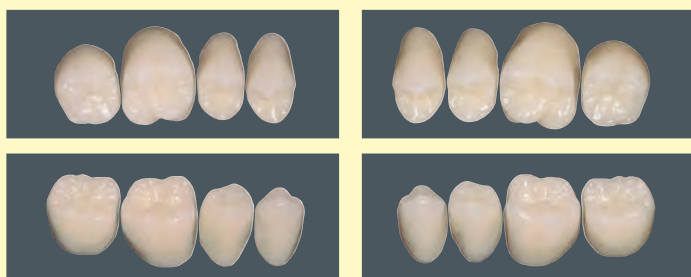
Le faccette estetiche novo.lign P (per elementi diatorici) si distinguono per le loro forme occlusali multifunzionali, che ne garantiscono un utilizzo con tutti i protocolli d'occlusione.

Nelle faccette estetiche novo.lign P è stata riprodotta fedelmente la stratificazione dei denti naturali.

Faccette estetiche multifunzionali novo.lign P:

- spessore delle faccette nella zona cervicale e centrale 1,2 mm
- 2 dimensioni G3 e G4 per arcata superiore ed inferiore

Design delle faccette estetiche novo.lign P, Forma W



**novo.lign P
(elementi diatorici)
Faccette estetiche
per la tecnica di
ponti e corone
Forma W**

Le faccette estetiche novo.lign P (elementi diatorici) con forma W sono state appositamente ideate per la tecnica di ponti e corone. Queste faccette sono più voluminose e grandi e permettono la copertura di monconi più grandi. Nonostante lo spessore sia più ridotto rispetto alla forma G3 e G4, è stato possibile mantenere le caratteristiche di stratificazione.

Le faccette estetiche novo.lign P per la tecnica di ponti e corone:

- spessore delle faccette estetiche nella zona cervicale e centrale 0,8 mm
- 3 dimensioni W3, W4 e W5 per arcata superiore ed inferiore

Elementi pieni neo.lign A



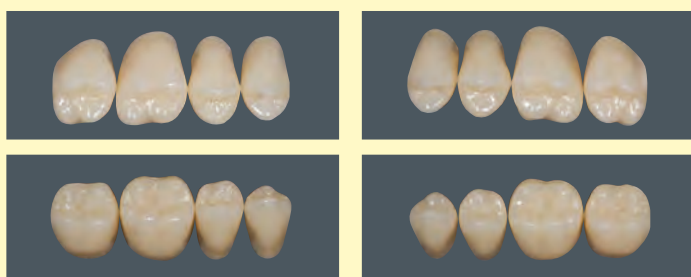
**neo.lign A
(elementi frontali)
elementi pieni**

La base di partenza per lo sviluppo del sistema per il rivestimento estetico visio.lign sono i denti naturali. L'estetica estremamente naturale delle faccette novo.lign è stata trasferita anche agli elementi pieni neo.lign. Gli elementi pieni neo.lign frontali e diatorici sono la logica evoluzione per colore, forma, stratificazione del sistema per il rivestimento estetico visio.lign. Armonia della perfezione per la protesi parziale, totale, la tecnica per la protesi combinata e la protesi implantare.

Elementi pieni neo.lign A:

- 9 Set per elementi frontali per arcata superiore
- 3 Set per elementi frontali per arcata inferiore

Elementi pieni neo.lign P, forma G



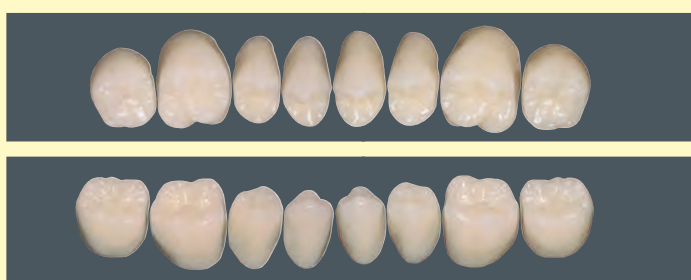
**neo.lign P
(elementi diatorici)
Elementi pieni multifunzionali
Forma G**

Gli elementi pieni neo.lign P (per elementi diatorici) si basano sulla forma delle faccette novo.lign P. Le forme occlusali multifunzionali sono state trasferite anche agli elementi pieni neo.lign P e ne permettono un utilizzo con tutti i protocolli d'occlusione conosciuti.

Elementi pieni neo.lign P, forma G:

- 3 dimensioni G2, G3 e G4 per arcata superiore ed inferiore

Elementi pieni neo.lign P, forma L



**neo.lign P
(elementi diatorici)
Elementi pieni lingualizzati
Forma L**

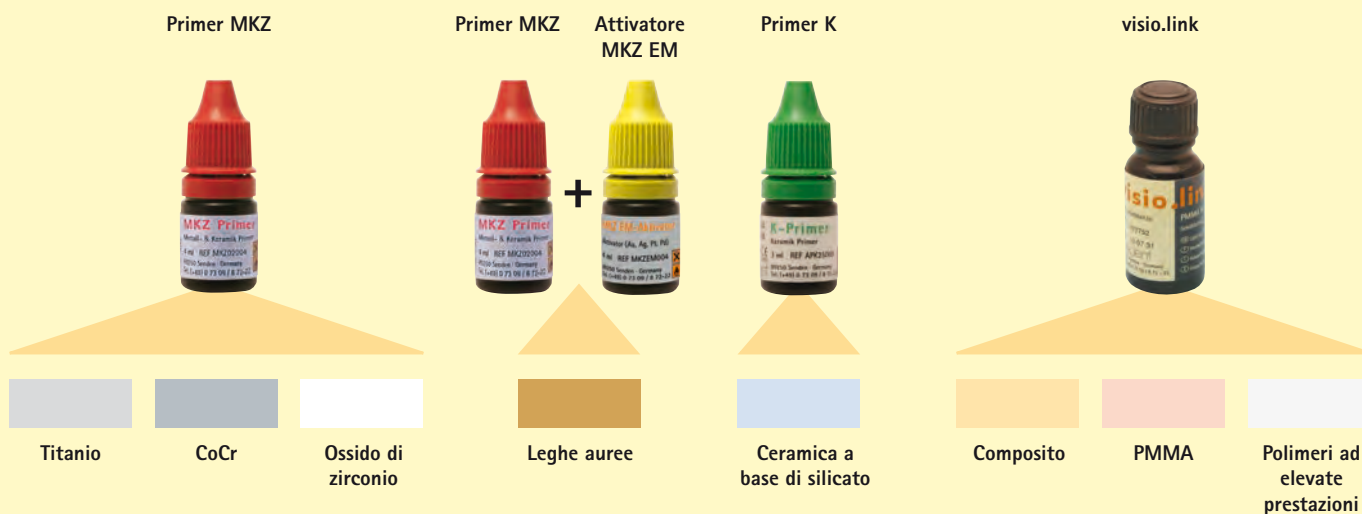
Gli elementi pieni neo.lign P (per elementi diatorici), forma L, sono stati appositamente ideati per il montaggio lingualizzato. Con questa forma L è possibile realizzare un montaggio lingualizzato in brevissimo tempo che non necessita di rifinitura.

Elementi pieni neo.lign P, forma L:

- 3 dimensioni L2, L3, L4 per arcata superiore ed inferiore

Applicazione dei componenti del sistema

Indicazioni per i primer visio.lign



I valori di resistenza d'adesione raggiunti da tutti i primer sopra citati sono nettamente superiori di 5 MPa rispetto ai valori minimi richiesti dalla normativa (norme DIN EN ISO 10477). Vedere grafico a pagina 298.

Primer MKZ ed Attivatore MKZ EM



Primer MKZ
4 ml
REF MKZ02004

Attivatore MKZ EM
4 ml
REF MKZEM004

MKZ Primer ed Attivatore MKZ EM Condizionamento dei manufatti.

I manufatti in leghe metalliche (leghe non preziose/leghe vili/CoCr/leghe auree) devono essere sabbati con 110 µm di biossido di alluminio a 3-4 bar di pressione, mentre i manufatti in ossido di zirconio a max. 2 bar di pressione. I manufatti non possono essere vaporizzati con il vaporizzatore. La pulizia deve essere eseguita con alcol e un pennellino pulito. Se si utilizza aria compressa per asciugare, fare attenzione ad usare aria compressa priva di oli. Applicare il primer MKZ con un pennello sul manufatto e far asciugare completamente, successivamente applicare l'opaco desiderato.

Nel caso di condizionamento di manufatti in lega aurea o a ridotto contenuto aureo, il primer MKZ e l'attivatore MKZ EM devono essere miscelati con un rapporto di 1:1 su blocchi da impasto o in mortai in composito (non assolutamente in vetro o in ceramica) e successivamente essere applicati.



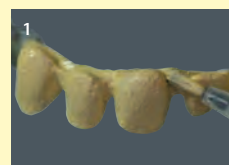
Applicare il primer MKZ / l'attivatore MKZ EM e far asciugare. Successivamente applicare l'opaco.

Opaco combo.lign



L'opaco combo.lign può essere utilizzato individualmente, mescolando il catalizzatore con la pasta base con un rapporto di 1:1 ed ha una polimerizzazione duale, ovvero può essere sia autoindurente che essere polimerizzato con un'apposita lampada per fotopolimerizzazione. Per garantire un'adeguata polimerizzazione dell'opaco, in caso di utilizzo di ritenzioni meccaniche, consigliamo la polimerizzazione duale.

Per i codici d'ordine vedere l'apposita cartolina d'ordine.



Applicare l'opaco combo.lign con un apposito pennello (pennello per opaco).



Indurimento per fotopolimerizzazione dell'opaco combo.lign. Dopo ogni strato è necessario polimerizzare per 180 secondi.

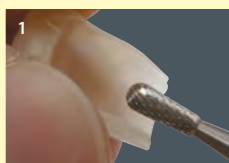
visio.link



visio.link
10 ml
REF VLPMA10

visio.link - Condizionamento delle faccette estetiche.

Le faccette estetiche devono essere sabbiate con 110 µm di biossido di alluminio a 2 - 3 bar di pressione. Non pulire le faccette con un vaporizzatore. Applicare sulle faccette novo.lign uno strato sottile di visio.link. È molto importante che venga applicato uno strato sottile, poiché uno strato più spesso influirebbe negativamente sulla forza di adesione. Dopo aver applicato visio.link, ed aver polimerizzato per 90 sec. (è necessaria una lampada con una lunghezza d'onda di 370-400 nm) la superficie deve risultare perfettamente asciutta e liscia.



Se necessario rifinire leggermente le faccette estetiche novo.lign nella zona cervicale.



Sabbiare le faccette estetiche novo.lign con 110µm di biossido di alluminio a 2-3 bar di pressione.



Applicare uno strato sottile di visio.link e polimerizzare per 90 secondi.



Una superficie estremamente liscia, indica che lo strato di visio.link era corretto. Evitare di applicare uno strato spesso.

Composito di fissaggio combo.lign



Il composito combo.lign è a polimerizzazione duale, è autorindurente od indurisce per irradiazione ad idonea lunghezza d'onda. Per ottenere la durezza finale massima, combo.lign deve essere polimerizzato per 180 sec. nell'apparecchio per fotopolimerizzazione. Con combo.lign può essere riempito uno spazio da incollaggio di 40 µm - 2 mm. Combo.lign deve essere sempre coperto con crea.lign, perchè è difficile da rifinire e lucidare.

Per i codici d'ordine vedere l'apposita cartolina d'ordine.



Applicazione di combo.lign nelle faccette condizionate.



Stendere o rimuovere le eccedenze.



Polimerizzare per ca. 10 secondi ogni dente, rimuovere la mascherina e procedere alla polimerizzazione finale per 180 sec. nell'apparecchio per fotopolimerizzazione.

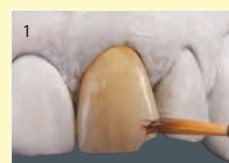
Primer K



Primer K
3 ml
REF APK25003

Primer K - Condizionamento di manufatti in ceramica.

Sabbiare il manufatto in ceramica con 110 µm di biossido di alluminio a max 2 bar di pressione od irruvidire con una fresa diamantata (a secco). Dopo la sabbatura/irruvidimento non vaporizzare il manufatto! Rimuovere eventuali residui con alcol ed un pennellino pulito. Il primer K permette l'adesione tra il manufatto in ceramica ed il composito crea.lign. La lavorazione sia del primer K che del composito crea.lign può essere eseguita sia in modo intraorale che extraorale. In tal modo è possibile riparare lesioni sul manufatto in ceramica in modo semplice e veloce.



Sabbiare le superfici lesionate con 110 µm di biossido di alluminio a 2 bar di pressione, od irruvidire con una fresa diamantata (a secco). Applicare uno strato abbondante di primer K, far asciugare all'aria per ca. 30 secondi.



Dopo l'applicazione del crea.lign con il colore più indicato alla situazione e dopo la successiva polimerizzazione non è più visibile alcuna zona di transizione sulla porzione riparata.

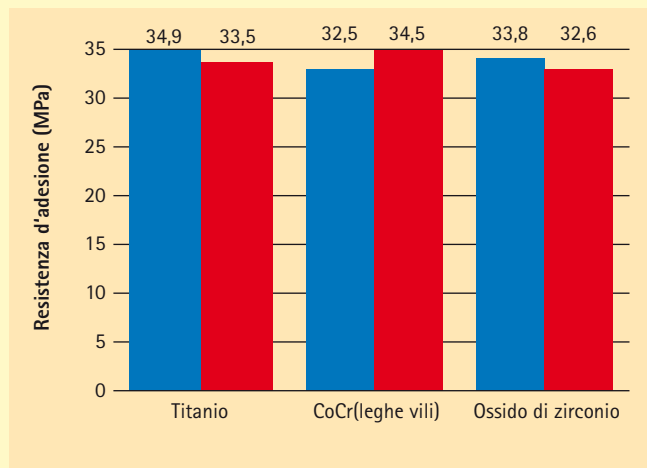
Test di resistenza d'adesione

Resistenza d'adesione in base alle norme DIN EN ISO 10477 / Università di Jena

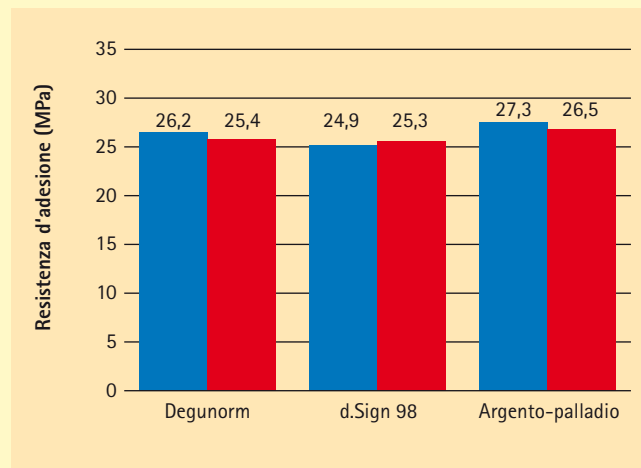
Valori minimi richiesti 5 MPa

■ 1 giorno
■ 25.000 cicli termici

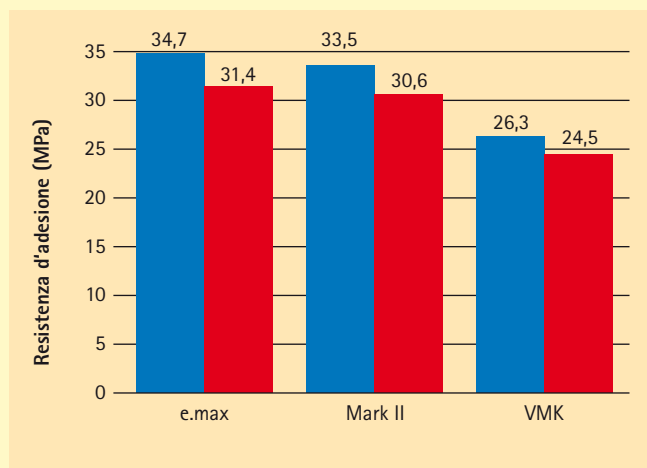
Adesione tra combo.lign (composito di fissaggio) ed i materiali compositi da rivestimento, primer MKZ



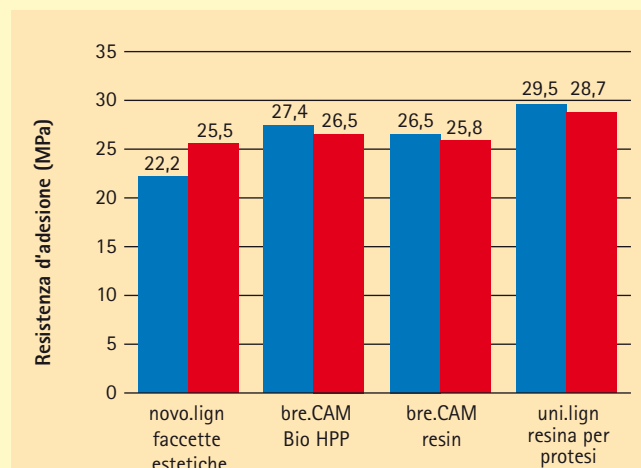
Adesione tra combo.lign (composito di fissaggio) ed i materiali compositi da rivestimento, primer MKZ + primer MKZ II



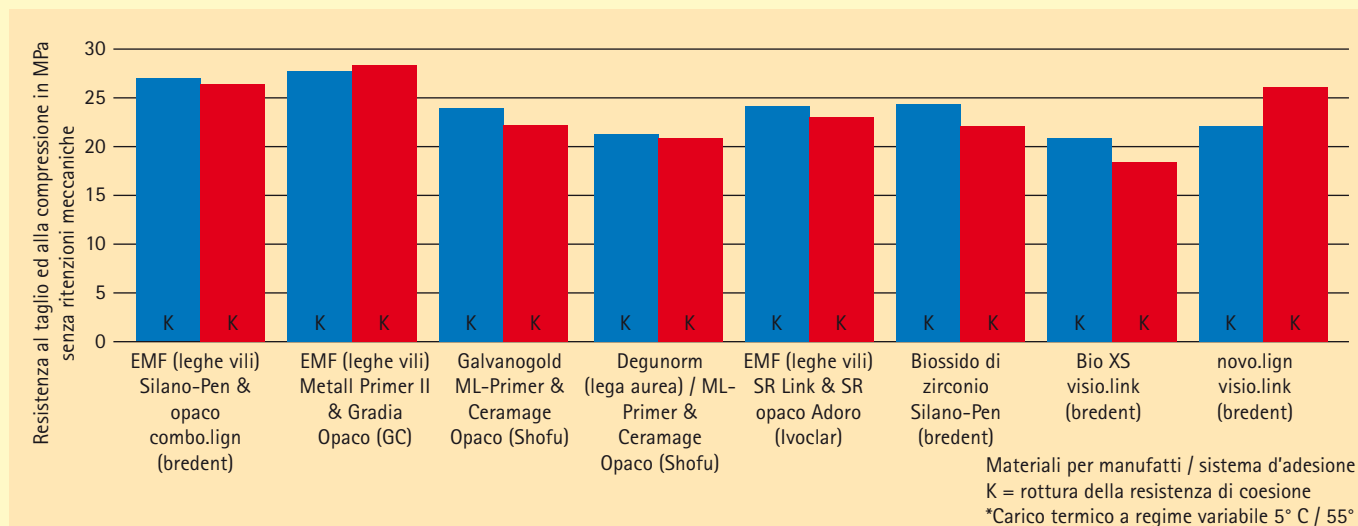
Adesione tra combo.lign (composito di fissaggio) e ceramica, Primer K



Adesione tra compositi (combo.lign/crea.lign) e resine, visio.link



Adesione tra combo.lign (composito di fissaggio) e prodotti concorrenti



Composito da rivestimento crea.lign



Con il crea.lign si esegue il riempimento ed il completamento del rivestimento. Lo spessore di crea.lign non dovrebbe superare 1 mm, senza polimerizzazione intermedia. Per la riparazione p.es. di rivestimenti in ceramica, crea.lign può essere utilizzato direttamente nel cavo orale del paziente. Crea.lign può essere applicato con una siringa o stendendolo con un pennello.

L'utilizzo di crea.lign Modelling Liquid facilita l'applicazione di crea.lign con il pennello ed ottimizza la modellazione degli spazi interdentali. Tutte le masse crea.lign possono essere miscelate tra loro. Per la caratterizzazione sono disponibili differenti masse dentali, incisali, gengivali e per il colletto.

Con l'opaco crea.lign puro fotopolimerizzabile vengono rivestiti i manufatti nel corrispondente colore dentale.

Per i codici d'ordine vedere l'apposita cartolina d'ordine.



crea.lign Modelling Liquid
10 ml
REF CLFMOD10

Applicazione di crea.lign:



Dopo l'incollaggio delle faccette estetiche novo.lign, crea.lign viene applicato nelle zone interprossimali e cervicali.



Con crea.lign viene completata la forma del dente nella zona palatinale.

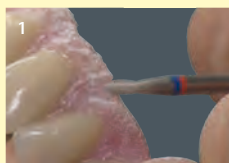


L'estetica bianca e rosa viene realizzata con le masse di crea.lign GUM.

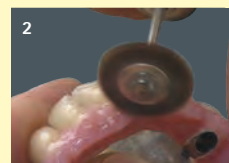


Dopo ogni applicazione si deve eseguire una polimerizzazione intermedia, utilizzando una lampada manuale. La polimerizzazione finale viene eseguita nell'apparecchio per fotopolimerizzazione bre.Lux Power Unit.

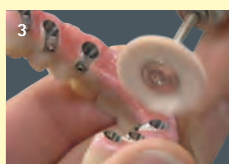
Rifinitura di crea.lign:



Rifinire con una fresa in carburo di tungsteno.



Lucidare con la spazzola Abraso-Fix e con la pasta Acrypol.



Lucidare con una spazzola in pelo di capra e con pasta Acrypol.



Lucidare a specchio con una spazzola morbida in cotone e con la pasta brillantante Abraso-Starglanz REF VLTOOLKIT

Accessori:



MagicBrush
Grandezza 2
2 pezzi
REF 390 M002 0



bre.Lux Power Unit
REF 140 0097 0



Kit di strumenti per la rifinitura del composito
incl. pasta da lucidatura Acrypol
pasta brillantante Abraso-Starglanz
REF VLTOOLKIT

Composito da rivestimento crea.lign

Tecnica di stratificazione inversa ILT (Inverse Layering Technik)

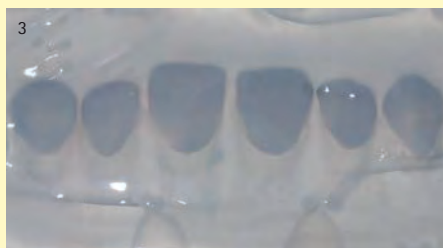
Realizzazione di veneer (tecnica di non preparazione) con il composito crea.lign



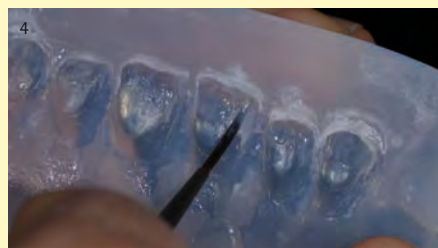
1 Realizzazione del modello master con monconi sfilabili.



2 Ripristino morfologico degli elementi frontali in cera.



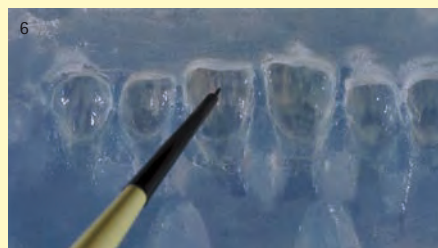
3 Realizzazione della mascherina in silicone con visio.sil ILT sulla modellazione dei monconi in cera, sui cui precedentemente è stato applicato dell'isolante.



4 Con un pennello viene applicato lo smalto E2 nella mascherina.



5 Dopo ogni applicazione, polimerizzare per ca. 5 secondi.



6 Le masse ad effetto vengono applicate per creare zone di contrasto, e vengono fotopolimerizzate per ca. 5 secondi.



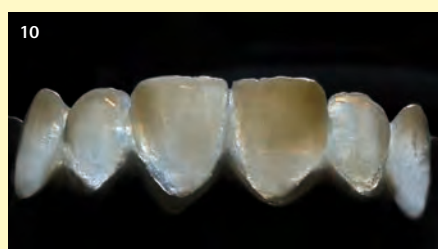
7 Con le masse Incisal opal e Incisal blue vengono realizzati effetti di opalescenza, fotopolimerizzare per ca. 5 secondi.



8 Viene applicata la dentina e successivamente la mascherina viene riposizionata sul modello in gesso per la fotopolimerizzazione.



9 Fotopolimerizzazione finale per 360 secondi nell'apparecchio bre.Lux Power Unit.



10 Eccellente traslucenza delle veneer completate con crea.lign.



11 Situazione iniziale.



12 Le veneer in sito dopo la cementazione definitiva.

Tecnica e foto: Vincenzo Musella.
Caso clinico: Dott.ssa Cinzia Barbieri, Modena - Italia.

haptosil D



haptosil D
Componenti A e B
cad. 1300 gr
REF 540 0118 0
cad. 7500 gr
REF 540 0119 0

haptosil D Silicone da mascherine per addizione
haptosil D, grazie alla durezza finale di 90 Shore A, è particolarmente indicato per la realizzazione di mascherine precise e stabili. Inoltre è possibile realizzare in breve tempo modelli per riparazioni ed estensioni. In tal modo si risparmia molto tempo rispetto alla tradizionale tecnica di realizzazione dei modelli.

visio.sil



visio.sil
50 ml
REF 540 0120 0
Cannule da miscelazione visio.sil
12 pezzi
REF 320 0045 7

visio.sil Silicone trasparente per mascherine.

Con visio.sil (durezza ca. 60 Shore A) vengono realizzate mascherine trasparenti, con le quali è possibile fissare le faccette estetiche novo.lign nella corretta posizione sul manufatto. Per garantire una maggiore stabilità della mascherina in visio.sil, è possibile utilizzare in combinazione il silicone da mascherine haptosil D (durezza ca. 90 Shore A).



1 Con il silicone haptosil D viene realizzata una cornice di rinforzo.



2 La mascherina viene completata con visio.sil.



3 La mascherina viene resa più liscia con un dito precedentemente immerso in un detergente.



4 La luce penetra attraverso la mascherina, garantendo un incollaggio sicuro delle faccette estetiche.

visio.sil ILT



visio.sil ILT
50 ml
REF 540 0140 0
Cannule da miscelazione visio.sil
12 pezzi
REF 320 0045 7

visio.sil ILT (Inverse Layering Technik) Silicone trasparente per mascherine.
visio.sil ILT (durezza ca. 75 Shore A) è stato appositamente ideato per la tecnica di stratificazione inversa e per la tecnica della muffola. Con questa tecnica vengono realizzate p.es. le veneer. La veneer viene stratificata direttamente nella mascherina, seguendo un protocollo inverso rispetto alla tecnica tradizionale. La mascherina in visio.sil ILT può essere utilizzata per l'incollaggio delle veneer nel cavo orale del paziente.



1 Situazione iniziale.



2 Il modello master in gesso.



3 Il montaggio in cera sul modello master, pronto per la realizzazione della mascherina.



4 La mascherina viene inserita nel cavo orale con il crea.lign ancora morbido.



5 crea.lign viene polimerizzato con la lampada manuale.



6 Previsualizzazione estetica ultimata delle additional veneer in sito.

Tecnica e foto: Vincenzo Musella.

Applicazione dei componenti del sistema

visio.sil fix



visio.sil fix
50 ml
REF 540 0130 0

visio.sil fix Silicone per mascherine ad alta definizione nella riproduzione dei dettagli.

Visio.sil fix può essere utilizzato in combinazione con altri siliconi per mascherine come visio.sil, visio.sil ILT o haptosil D.

Visio.sil fix riproduce gli spazi o le superfici interdentali in modo così perfetto, che successivamente è necessario solo lucidare a specchio. Grazie all'effetto ventosa di visio.sil fix non è necessario utilizzare adesivi a presa rapida, per fissare le faccette estetiche nella mascherina, permettendo di lasciare inalterata la struttura superficiale delle faccette.

visio.sil fix in combinazione con haptosil D



1 visio.sil fix viene applicato sul montaggio.



2 haptosil D viene miscelato e premuto sul silicone visio.sil fix ancora morbido.



3 Nella mascherina vengono eseguiti dei fori con la fresa per perforazione di mascherine.



4 La luce penetra attraverso il foro e la faccetta.

visio.sil fix in combinazione con visio.sil



1 visio.sil fix viene applicato sul montaggio.



2 visio.sil viene applicato sul silicone visio.sil fix ancora morbido.

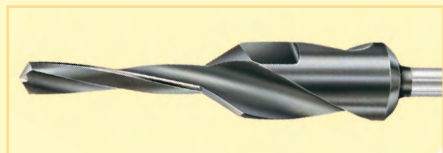


3 E' possibile riconoscere chiaramente la riproduzione degli spazi interdentali e dei bordi marginali.



4 La luce penetra attraverso la mascherina.

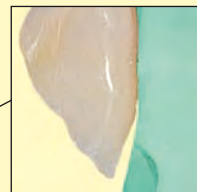
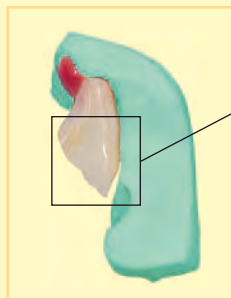
Fresa per la perforazione di mascherine



Fresa per la perforazione di mascherine
1 pezzo
REF 330 0078 0

Non servono adesivi – il dente non si sposta nella mascherina!

Metodo tradizionale



fessura non desiderata

Con la fresa per perforazione bredent



estrema precisione



Il metodo più preciso per fissare i denti in posizione esatta nelle mascherine in gesso od in silicone.

Con il metodo tradizionale, i denti vengono fissati alla mascherina per mezzo di cera adesiva nella zona incisale od oclusale dei denti. Ciò comporta il rischio che la contrazione della cera sposti il dente fuori dalla propria forma, creando così fastidiose fessure.

I fori creati nella mascherina permettono di applicare la cera adesiva direttamente sul dente. La contrazione della cera fa rientrare il dente nella mascherina, trattenendolo quindi in modo assolutamente sicuro.

Set per l'estetica bianca e rosa



- Il nanocomposito crea.lign permette una grande stabilità cromatica ed un'ottimale resistenza alla placca.
- visio.link garantisce l'adesione a lungo termine di crea.lign su tutte le resine PMMA per protesi – testato da studi universitari.

Set

28 pezzi

Set per l'estetica bianca e rosa

- 1 x valigetta in alluminio
 - 8 x masse crea.lign
 - 1 x opaco GUM per ricoprire i manufatti
 - 1 x visio.link
 - 1 x primer MKZ
 - 1 x crea.lign Modelling Liquid
 - 2 x protesi dimostrative
 - 2 x pennelli MagicBrush grand. 2
 - 1 x istruzioni per la stratificazione
 - 1 x dispenser per siringa
 - 1 x blocco da impasto
 - 8 x cannule d'applicazione
- REF CLIGNSETG

- La resina per protesi uni.lign a reticolazione completa permette una perfetta adesione chimica con crea.lign, evitando zone di passaggio visibili e lavori di rifinitura.
- Poichè crea.lign è privo di riempitivo vetroso, grazie ad un valore Ra di 0,03 µm, garantisce una qualità della superficie identica a quella della resina per protesi, permettendo una lucidatura semplice e veloce.
- Con la stessa tecnica di lucidatura utilizzata per le resine per protesi, in solo 3 minuti è possibile eseguire una perfetta lucidatura a specchio.
- Con il set per l'estetica bianca e rosa possono essere individualizzati ponti con rivestimento in ceramica.
- Solo 6 fasi di lavorazione per un'estetica bianca e rosa individuale.
- Un odontotecnico impiega solo ca. 45 minuti per la caratterizzazione della zona frontale.
- In questo set sono contenuti tutti i materiali necessari per la stratificazione e le relative istruzioni, descritte fase per fase.
- Elegante valigetta in alluminio per la presentazione del set a pazienti ed odontoiatri.
- Nel set sono presenti anche due protesi dimostrative, una delle quali può essere individualizzata, permettendo a pazienti ed odontoiatri di verificare il risultato estetico ottenuto.

Cassettiera per assortimento visio.lign



Set

10 pezzi

Cassettiera per assortimento visio.lign

- 1 cassettiera per assortimento visio.lign
 - 1 cassetto per crea.lign
 - 8 cassettoni per faccette estetiche novo.lign A
- REF VLIGNBOX1

visio.lign Kit introduttivo 2



Set

43 pezzi

visio.lign Set 2

- 1 x cassettiera visio.lign
 - 1 x visio.link
 - 1 x combo.lign
 - 8 x file novo.lign P elementi diatorici
 - 10 x file novo.lign A elementi frontali
 - 10 x cannule da miscelazione combo.lign
 - 8 x inserti per cassetto novo.lign A
 - 4 x inserti per cassetto novo.lign P
- REF VLIGNSET2

I set visio.lign

visio.lign Kit introduttivo 3



Set

61 pezzi
visio.lign Set 3
1 x cassettera visio.lign
1 x visio.link
1 x combo.lign
1 x opaco combo.lign
1 x catalizzatore per opaco
2 x crea.lign
8 x file faccette novo.lign P elementi diatorici
10 x file faccette novo.lign A elementi frontali
2 x dispenser
10 x cannule da miscelazione combo.lign
10 x cannule per applicazione
8 x inserti per cassetto novo.lign A
4 x inserti per cassetto novo.lign P
1 x inserto per cassetto opachi combo.lign
1 x inserto per cassetto crea.lign/dispenser
REF VLIGNSET3

Faccette estetiche novo.lign A e P



Set

21 pezzi
Faccette estetiche novo.lign A e P
1 x valigetta in alluminio
12 x file di faccette novo.lign A elem. frontali
8 x file di faccette novo.lign P elem. diatorici
REF VLIGNPRVN

Elementi pieni neo.lign A e P



Set

25 pezzi
Elementi pieni neo.lign A e P
1 x valigetta in alluminio
12 x file di elementi frontali neo.lign A
12 x file di elementi diatorici neo.lign P
REF VLIGNPRVTI

Set

24 pezzi
Elementi pieni neo.lign A e P
12 x file di elementi frontali neo.lign A
12 x file di elementi diatorici neo.lign P
REF NLUPSET2

Set per opachi



Set

7 pezzi

Set per opachi

- 1 x opaco combo.lign light
- 1 x opaco combo.lign medium
- 1 x opaco combo.lign intensiv
- 1 x opaco combo.lign GUM
- 2 x catalizzatori per opaco
- 1 x inserto per cassetto opachi combo.lign

REF OLIGNSET1

I set crea.lign



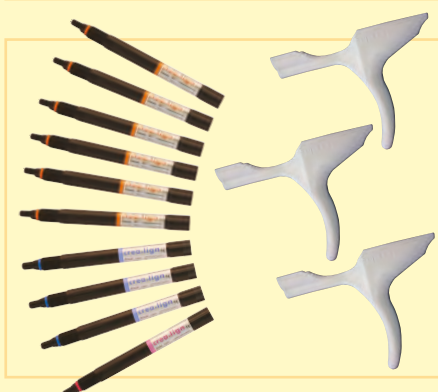
Set

46 pezzi

Set crea.lign

- 10 x crea.lign
- 2 x crea.lign Stains
- 1 x crea.lign Modelling Liquid
- 1 x supporto porta-siringhe
- 12 x dispenser
- 20 x cannule per applicazione

REF CLIGNSET12



Set

13 pezzi

crea.lign Set

- 10 x crea.lign
- 3 x dispenser

REF CLIGNSETN

visio.lign - Kit di strumenti



Set di rifinitura per
compositi
da rivestimento
REF VLT00LKIT

Nel set sono contenuti:
Acrypol pasta per
lucidatura a specchio per
resine fotopolimerizzabili
170 gr
Abraso-Starglanz
pasta brillantante
50 ml

Il kit di strumenti visio.lign è stato ideato per ottimizzare la rifinitura dei compositi da rivestimento e delle faccette estetiche visio.lign e per garantire un perfetto completamento del lavoro. La combinazione tra i materiali del sistema visio.lign ed il kit di strumenti permette di ottenere superfici resistenti alla placca e stabili nella colorazione, che per qualità e resistenza sono pari a quelle in ceramica.

- Le frese con rettifica a spoglia permettono di ottenere una superficie levigata e riducono i tempi di lucidatura
- Nel set sono contenute le paste per la prelucidatura e la lucidatura a specchio
- Gli strumenti sono disposti su differenti altezze per una migliore presa
- Vasetto di vetro estraibile, per prevenire che la pasta da lucidatura a specchio possa seccare
- Sulla base portastrumenti sono impressi i pittogrammi ed i codici d'ordine per una migliore individuazione degli strumenti
- Tre supporti liberi per inserire altri strumenti

Apparecchi e tempi per la fotopolimerizzazione

Gli apparecchi indicati per la fotopolimerizzazione

Tempi di polimerizzazione per visio.link, combo.lign e crea.lign

| Produttore | Nome del prodotto | Lungh. d'onda in nm * | Tempi di polimerizzazione visio.link | Tempi di polimerizzazione combo.lign | Tempi di polimerizzazione crea.lign |
|---------------------|--|------------------------|--------------------------------------|--------------------------------------|-------------------------------------|
| bredent | bre.Lux Power Unit | 370 - 500 | 90 sec. | 180 sec. | 6 min. |
| Dentsply / Degudent | Triat, Triat 2000 Eclipse | 400 - 500 non disp | 3 min. 60 sec. | 6 min. 180 sec. | 10 min. 6 min. |
| Heraeus Kulzer | Dentacolor XS, Uni XS Heraflash | 320 - 520 320 - 520 | 90 sec. 90 sec. | 180 sec. 180 sec. | 6 min. 6 min. |
| GC | Labolight LV-III | 380 - 490 | 2 min. | 5 min. | 10 min. |
| Ivoclar Vivadent | Targes Power Ofen Lumanat 100 | 400 - 580 400 - 580 | 4 min. 4 min. | 180 sec. 180 sec. | 8 min. 6 min. |
| Schütz Dental | Spektra 2000 | 310 - 500 | 2 min. | 180 sec. | 6 min. |
| Shofu Dental | Soltilite EX | 400 - 550 | 90 sec. | 180 sec. | 6 min. |
| Kuraray Dental | CS 110 | non disp | 2 min. | 5 min. | 8 min. |
| Hager & Werken | Speed Labolight | 320 - 550 | 90 sec. | 180 sec. | 8 min. |
| 3M ESPE | Visio BETA (nuovo P1-P4) Visio BETA (prec. U0-U3)** | 400 - 500 400 - 500 | > 4 min. (P2) 7 min. (U1, U3) | 7 min. (P2) 15 min. (U0) | 15 min. (P1) 15 min. (U0) |

* Dati forniti dai produttori ** Lampada di nuova generazione, consigliata

Tempi di polimerizzazione bre.Lux

| Produttore | Prodotto | bre.Lux LED N (Lampada manuale) | | bre.Lux Power Unit (Apparecchio per fotopolimerizzazione) | | |
|------------|----------------------------------|---------------------------------|-----------------------|---|--------------------------------|--------------------------------------|
| | | Polimerizzazione finale | Fissaggio/indurimento | Polimerizzazione intermedia (strati) | Polimerizzazione finale | Funzione a potenza ridotta/riduzione |
| bredent | visio.link | 30 sec. | - | - | 90 sec. | 40 sec. 50 % |
| bredent | combo.lign | X | 15 sec. | 120 sec. | 180 sec. | - |
| bredent | crea.lign | X | 15 sec. | 180 sec. | 360 sec. | 20 sec. (50 %) |
| bredent | Opaco combo.lign | X | 15 sec. | 180 sec. | 180 sec. | - |
| bredent | Ropak UV | X | - | 180 sec.*** | 360 sec. | - |
| bredent | Opaco compatto | X | - | 180 sec.*** | 360 sec. | - |
| bredent | Opaco compatto colore dentale UV | X | - | 180 sec. | 360 sec. | - |
| bredent | compoForm UV | 30 sec. | 15 sec. | - | 180 sec. | - |
| bredent | Cucchiai fotopolimerizzabili UV* | X | X | 90 sec. | 2 x 180 sec. | 40 sec. (50 %) |
| bredent | lacca per monconi fotopolim. | 30 sec.** | 15 sec. | 90 sec. | 180 sec. | 20 sec. (50 %) |
| bredent | SERACOLL UV | 15 sec. | 15 sec. | - | 90 sec. | - |
| bredent | Qu-connector | 30 sec. | - | - | 90 sec. | 40 sec. (50 %) |
| Heraeus | Signum | X | - | 180 sec. | 360 sec. | 20 sec. (50 %) |
| Heraeus | Palatray XL | X | - | 90 sec. | 2 x 180 sec. | 40 sec. (50 %) |
| Shofu | Solidex | X | - | 180 sec. | 360 sec. | 20 sec. (50 %) |
| GC | Gradia | X | 15 sec. | 180 sec. | 360 sec. | 20 sec. (50%) |
| Wegold | S-Lay | - | - | 180 sec. | 360 sec. | 20 sec. (50 %) |
| VITA | VITA VM LC Opaque | - | 30 sec. | - | 2 x 360 sec. | - |
| VITA | VITA VM LC Compos. | - | 30 sec. | 180 sec. | Zwischengl. bis max. 2mm 360 s | bis 1,5mm fixieren, 180 sec. (50%) |
| Degudent | in:joy | - | - | 180 sec. | 360 sec. | 20 sec. (50%) |

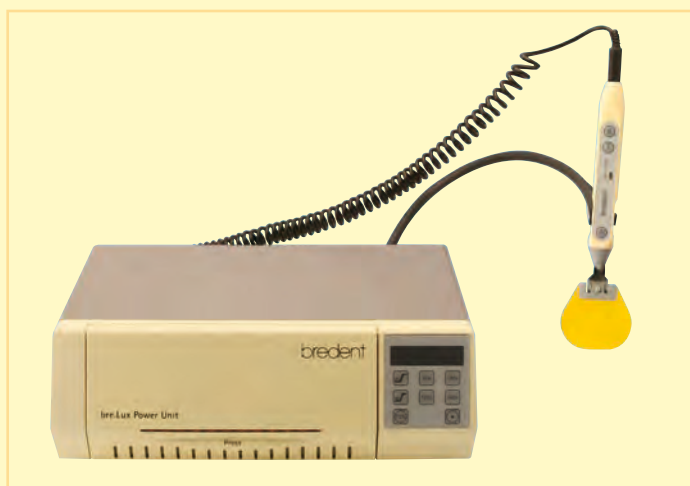
180 s Tempo di polimerizzazione

- non previsto

X Controindicazione

* Nel caso di materiale per cucchiai fotopolimerizzabili UV la polimerizzazione deve essere eseguita su entrambi i lati per 180 secondi ciascuno. L'indurimento di 90 sec. (lato superiore) è opzionale, la polimerizzazione finale inizia con il lato inferiore ** e con una sola applicazione *** Applicare l'opaco in due strati

bre.Lux Power Unit



Set

bre.Lux Power Unit

- Set composto da
 1 Apparecchio per fotopolimerizzazione
 1 bre.Lux LED N lampada manuale con cavo a spirale
 1 bre.Lux UpDown
 1 Tubo flessibile
 1 Cavo elettrico
REF 140 0097 0

Apparecchio per fotopolimerizzazione polivalente per lo studio ed il laboratorio.

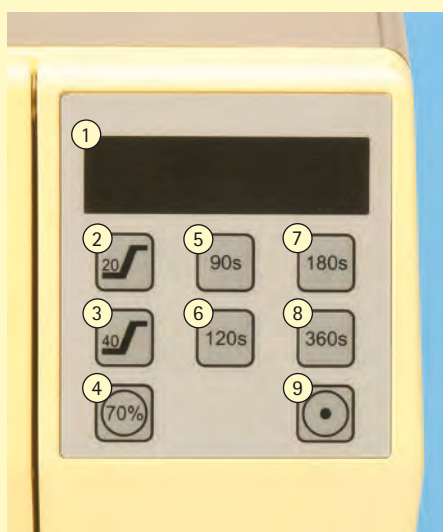
Finora per la lavorazione dei diversi compositi e dei materiali fotopolimerizzabili erano necessari apparecchi con caratteristiche differenti. Con bre.Lux, per la prima volta, la lavorazione di tutti questi materiali in commercio viene eseguita con un unico sistema.

Performance

- Fissaggio / indurimento / polimerizzazione intermedia ed indurimento finale direttamente sul posto di lavoro con un unico apparecchio
- 370 - 500 nm coprono lo spettro di lunghezza d'onda necessario, anche per la lampada manuale
- Regolazione e riduzione della potenza ottimizzano le proprietà ed i risultati dei materiali dentali
- I diversi livelli di potenza ed i tempi di polimerizzazione possono essere facilmente combinati tra loro
- Ampia camera di polimerizzazione che può contenere 2 modelli, con un'illuminazione ottimale ed uniforme

Descrizione dei tasti dell'apparecchio

- (1) Display
- (2) 20 secondi al 50% di potenza
- (3) 40 secondi al 50% di potenza
- (4) Funzionamento continuo al 70% di potenza
- (5) 90 secondi alla massima potenza
- (6) 120 secondi alla massima potenza
- (7) 180 secondi alla massima potenza
- (8) 360 secondi alla massima potenza
- (9) Funzionamento continuo alla massima potenza

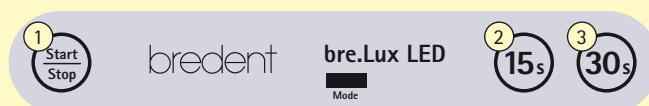


Potenza - programmazione

La tastiera a membrana è preimpostata con parametri diversi. Sul lato sinistro: potenza ridotta per la fase iniziale con 20 e 40 secondi e per il funzionamento continuo. Sul lato destro: quattro tempi preimpostati e funzionamento continuo alla massima potenza. L'avvio a potenza ridotta può essere combinato con i tempi programmati da 60 a 360 secondi, in base alle esigenze. Esempio: 40 secondi a potenza ridotta ed un tempo totale di funzionamento di 180 secondi significa che il tempo totale di funzionamento di 180 secondi viene ridotto di 40 secondi e che il tempo di funzionamento alla massima potenza è pari a 140 secondi.

Attenersi alle istruzioni d'uso dei prodotti breident.

Descrizione dei tasti della lampada manuale



(1) Funzionamento continuo, Start/Stop (2) 15 secondi (3) 30 secondi




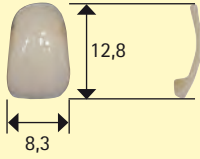
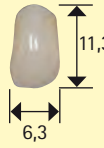


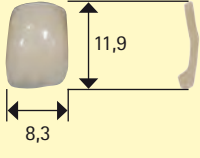
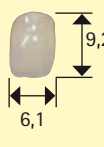
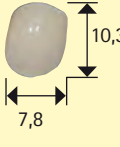

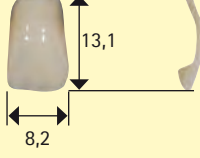
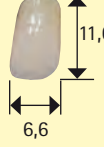
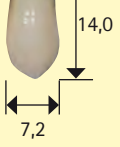

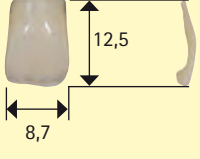
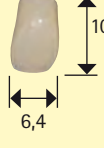
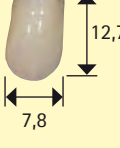


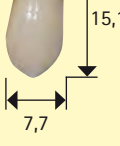

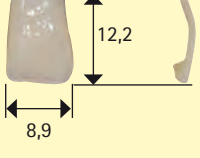
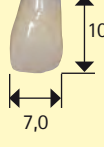
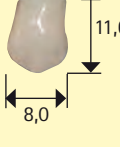

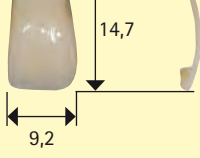
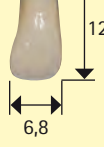
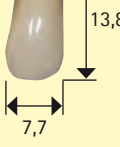

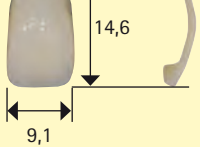
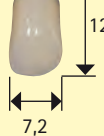
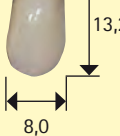
Energia

bre.Lux Power Unit è un apparecchio per fotopolimerizzazione a LED dotato di 21 luci Power LED con tre diverse lunghezze d'onda, da 370 nm a 500 nm. I LED hanno una durata di 20.000 ore.

La lampada manuale bre.Lux LED N (con cavo a spirale) copre uno spettro luminoso con una lunghezza d'onda da 370 nm a 500 nm. Il tubo flessibile - con il supporto ad anello per la lampada manuale - funge da terza mano e permette di lavorare usando entrambe le mani.

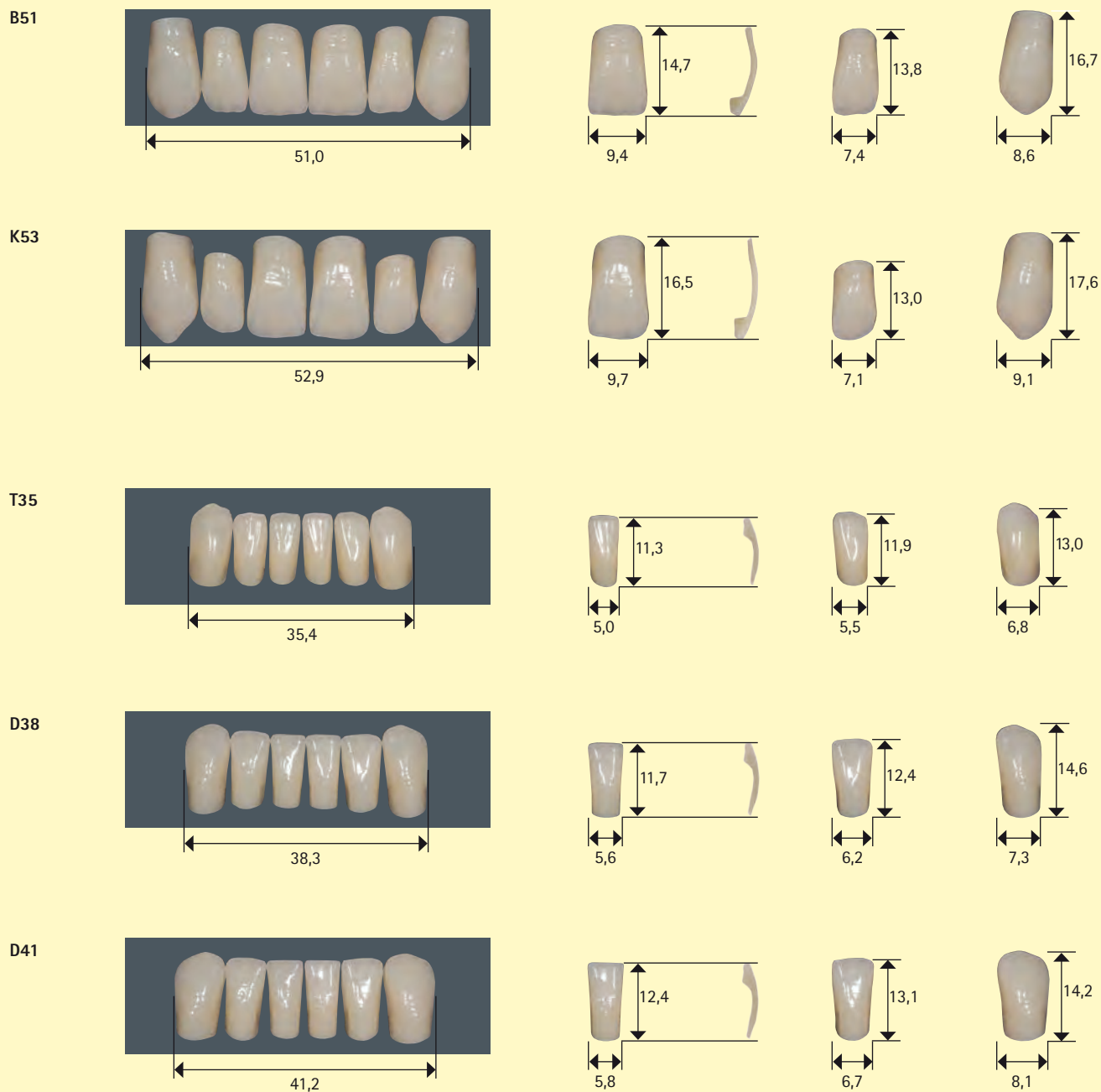
Design delle faccette estetiche novo.lign

novo.lign A, elementi frontali superiori Spessore delle faccette 1 mm

| | | | | |
|-----|---|---|---|---|
| C43 |  |  |  |  |
| A44 |  |  |  |  |
| I45 |  |  |  |  |
| S46 |  |  |  |  |
| I47 |  |  |  |  |
| D48 |  |  |  |  |
| M48 |  |  |  |  |
| D49 |  |  |  |  |

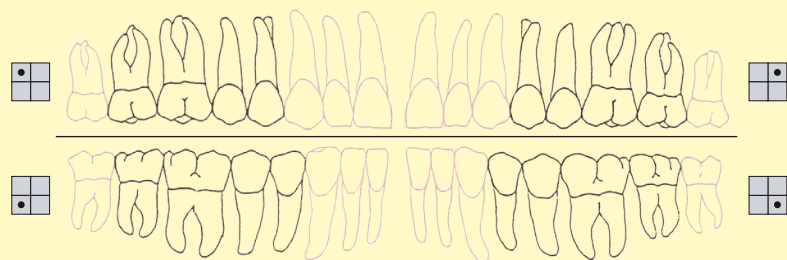
(Scala 1:1, misure in mm)

novo.lign A, elementi frontali superiori/inferiori Spessore delle faccette 1 mm



novo.lign A, novo.lign P e combo.lign sono disponibili sia nei colori del sistema colori Vita-Classic A-D che nel colore "Bleach" BL3.

Confezione in base al quadrante

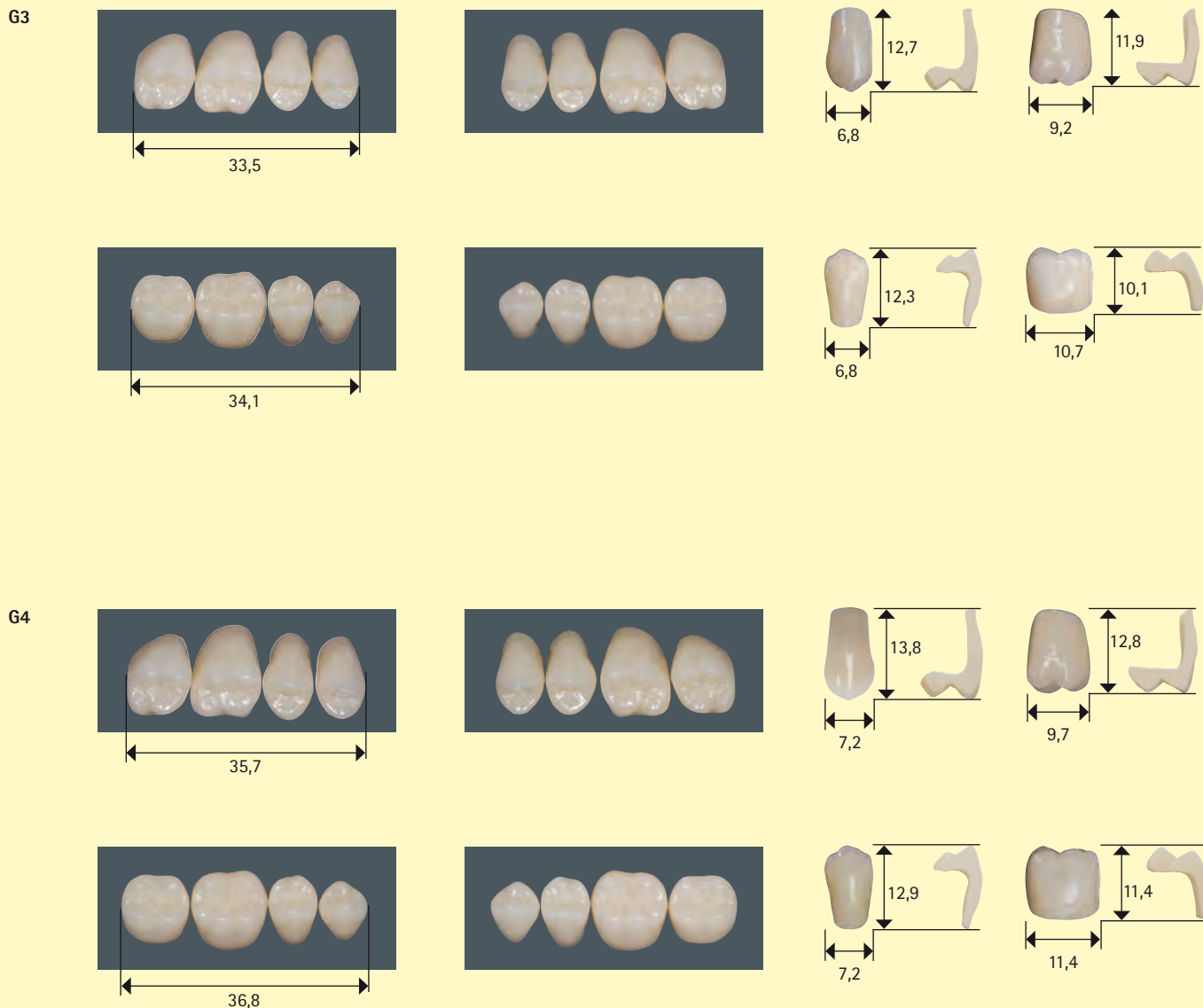


(Scala 1:1, misure in mm)

Tabella di combinazione delle forme

| frontali | | diatorici |
|----------|---------|-----------|
| Sup. | Inf. | Sup/Inf |
| C43 | T35 | G3/W3 |
| A44 | T35 | G3/W3 |
| I45 | T35 | G3/W3 |
| S46 | T35/D38 | G3/W3 |
| I47 | D38 | G3/W4 |
| D48 | D38 | G3/G4/W4 |
| M48 | D38 | G3/G4/W4 |
| D49 | D38/D41 | G3/G4/W4 |
| B51 | D41 | G4/W5 |
| K53 | D41 | G4/W5 |

Faccette estetiche multifunzionali



(Scala 1:1, misure in mm)

novo.lign P, diatorici superiori/inferiori, Forma W Spessore delle faccette 1 mm

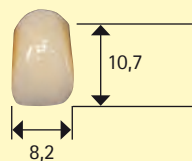
Faccette estetiche per la tecnica di ponti e corone



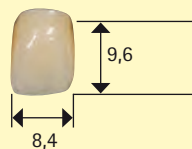
(Scala 1:1, misure in mm)

neo.lign A, elementi frontali superiori

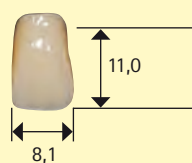
C43



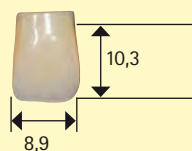
A44



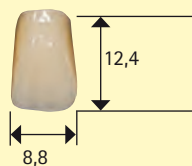
I45



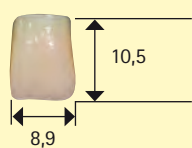
S46



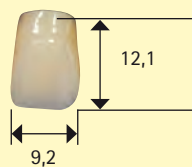
I47



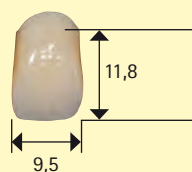
D48



M48



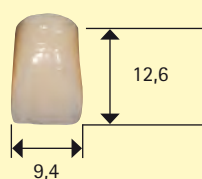
D49



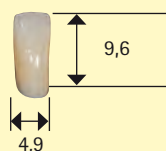
(Scala 1:1, misure in mm)

neo.lign A, elementi frontali superiori/inferiori

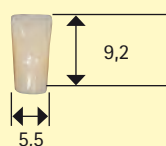
B51



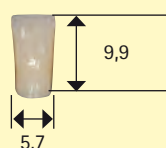
T35



D38



D41



neo.lign è disponibile nei colori del sistema Vita Classic A-D.

ISO 22112:2006

Confezione in base al quadrante

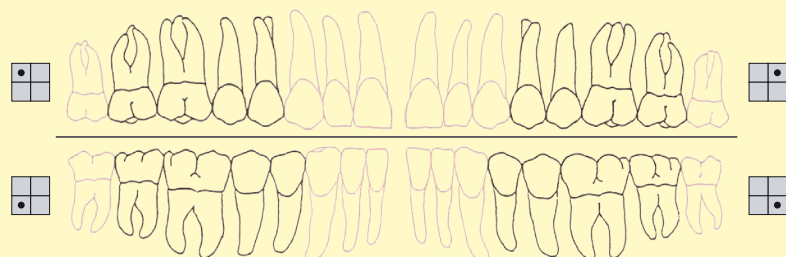
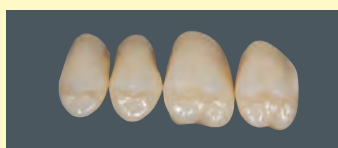


Tabella di combinazione delle forme

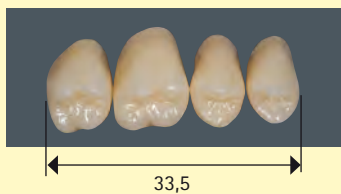
| frontali | | diatorici |
|----------|---------|-----------|
| Sup. | Inf. | Sup/Inf |
| C43 | T35 | G2 |
| A44 | T35 | G2/G3 |
| I45 | T35 | G2/G3 |
| S46 | T35/D38 | G3 |
| I47 | D38 | G3 |
| D48 | D38 | G3/G4 |
| M48 | D38 | G3/G4 |
| D49 | D38/D41 | G3/G4 |
| B51 | D41 | G4 |

neo.lign P, diattorici superiori/inferiori, Forma G

G2



G3



G4

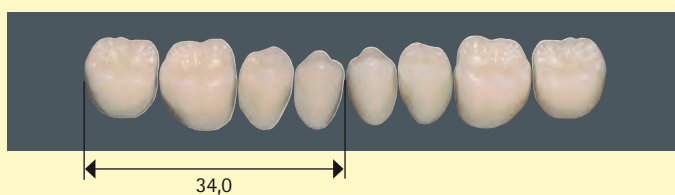
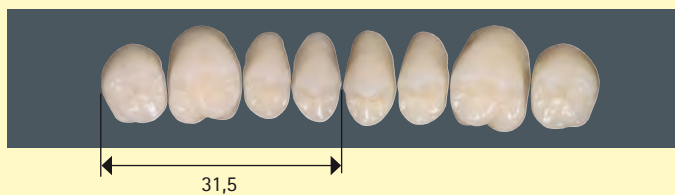


(Scala 1:1, misure in mm)

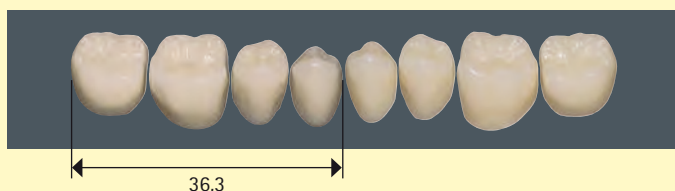
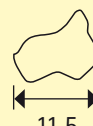
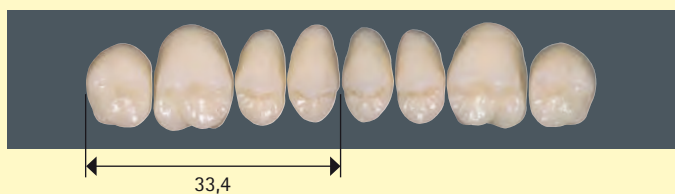
neo.lign P, diattorici superiori/inferiori, Forma L

neo.lign P per il montaggio in occlusione lingualizzata, (le dimensioni, rispetto alla serie zero, possono presentare delle differenze)

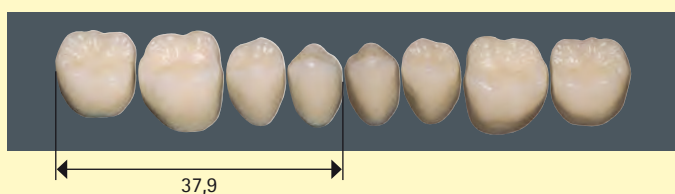
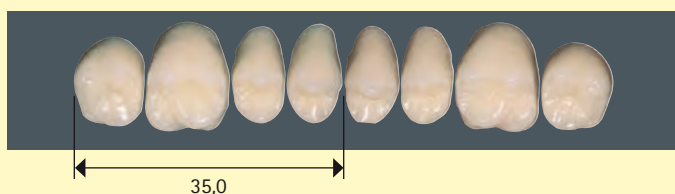
L2



L3



L4



(Scala 1:1, misure in mm)

| novo.lign A Faccette estetiche per elementi frontali - arcata superiore | | Colori (Sistema colori Vita Classic A-D) | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|--|--|-----|-----|-----|------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| | | BL3 | A1 | A2 | A3 | A3,5 | A4 | B1 | B2 | B3 | B4 | C1 | C2 | C3 | C4 | D2 | D3 | D4 |
| REF | | BL3 | A10 | A20 | A30 | A35 | A40 | B10 | B20 | B30 | B40 | C10 | C20 | C30 | C40 | D20 | D30 | D40 |
| C43 | Fila completa (13, 12, 11, 21, 22, 23) | VOC43 | --- | S | | | | | | | | | | | | | | |
| C43 | Fila 4 incisivi (12, 11, 21, 22) | VOC43 | --- | 4 | | | | | | | | | | | | | | |
| C43 | Fila 2 canini (13, 23) | VOC43 | --- | 3 | | | | | | | | | | | | | | |
| A44 | Fila completa (13, 12, 11, 21, 22, 23) | VOA44 | --- | S | | | | | | | | | | | | | | |
| A44 | Fila 4 incisivi (12, 11, 21, 22) | VOA44 | --- | 4 | | | | | | | | | | | | | | |
| A44 | Fila 2 canini (13, 23) | VOA44 | --- | 3 | | | | | | | | | | | | | | |
| I45 | Fila completa (13, 12, 11, 21, 22, 23) | VOI45 | --- | S | | | | | | | | | | | | | | |
| I45 | Fila 4 incisivi (12, 11, 21, 22) | VOI45 | --- | 4 | | | | | | | | | | | | | | |
| I45 | Fila 2 canini (13, 23) | VOI45 | --- | 3 | | | | | | | | | | | | | | |
| S46 | Fila completa (13, 12, 11, 21, 22, 23) | VOS46 | --- | S | | | | | | | | | | | | | | |
| S46 | Fila 4 incisivi (12, 11, 21, 22) | VOS46 | --- | 4 | | | | | | | | | | | | | | |
| S46 | Fila 2 canini (13, 23) | VOS46 | --- | 3 | | | | | | | | | | | | | | |
| I47 | Fila completa (13, 12, 11, 21, 22, 23) | VOI47 | --- | S | | | | | | | | | | | | | | |
| I47 | Fila 4 incisivi (12, 11, 21, 22) | VOI47 | --- | 4 | | | | | | | | | | | | | | |
| I47 | Fila 2 canini (13, 23) | VOI47 | --- | 3 | | | | | | | | | | | | | | |
| D48 | Fila completa (13, 12, 11, 21, 22, 23) | VOD48 | --- | S | | | | | | | | | | | | | | |
| D48 | Fila 4 incisivi (12, 11, 21, 22) | VOD48 | --- | 4 | | | | | | | | | | | | | | |
| D48 | Fila 2 canini (13, 23) | VOD48 | --- | 3 | | | | | | | | | | | | | | |
| M48 | Fila completa (13, 12, 11, 21, 22, 23) | VOM48 | --- | S | | | | | | | | | | | | | | |
| M48 | Fila 4 incisivi (12, 11, 21, 22) | VOM48 | --- | 4 | | | | | | | | | | | | | | |
| M48 | Fila 2 canini (13, 23) | VOM48 | --- | 3 | | | | | | | | | | | | | | |
| D49 | Fila completa (13, 12, 11, 21, 22, 23) | VOD49 | --- | S | | | | | | | | | | | | | | |
| D49 | Fila 4 incisivi (12, 11, 21, 22) | VOD49 | --- | 4 | | | | | | | | | | | | | | |
| D49 | Fila 2 canini (13, 23) | VOD49 | --- | 3 | | | | | | | | | | | | | | |
| B51 | Fila completa (13, 12, 11, 21, 22, 23) | VOB51 | --- | S | | | | | | | | | | | | | | |
| B51 | Fila 4 incisivi (12, 11, 21, 22) | VOB51 | --- | 4 | | | | | | | | | | | | | | |
| B51 | Fila 2 canini (13, 23) | VOB51 | --- | 3 | | | | | | | | | | | | | | |
| K53 | Fila completa (13, 12, 11, 21, 22, 23) | VOK53 | --- | S | | | | | | | | | | | | | | |
| K53 | Fila 4 incisivi (12, 11, 21, 22) | VOK53 | --- | 4 | | | | | | | | | | | | | | |
| K53 | Fila 2 canini (13, 23) | VOK53 | --- | 3 | | | | | | | | | | | | | | |
| Faccette estetiche per elementi frontali - arcata inferiore | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| T35 | Fila completa (43, 42, 41, 31, 32, 33) | VUT35 | --- | S | | | | | | | | | | | | | | |
| T35 | Fila 4 incisivi (42, 41, 31, 32) | VUT35 | --- | 4 | | | | | | | | | | | | | | |
| T35 | Fila 2 canini (43, 33) | VUT35 | --- | 3 | | | | | | | | | | | | | | |
| D38 | Fila completa (43, 42, 41, 31, 32, 33) | VUD38 | --- | S | | | | | | | | | | | | | | |
| D38 | Fila 4 incisivi (42, 41, 31, 32) | VUD38 | --- | 4 | | | | | | | | | | | | | | |
| D38 | Fila 2 canini (43, 33) | VUD38 | --- | 3 | | | | | | | | | | | | | | |
| D41 | Fila completa (43, 42, 41, 31, 32, 33) | VUD41 | --- | S | | | | | | | | | | | | | | |
| D41 | Fila 4 incisivi (42, 41, 31, 32) | VUD41 | --- | 4 | | | | | | | | | | | | | | |
| D41 | Fila 2 canini (43, 33) | VUD41 | --- | 3 | | | | | | | | | | | | | | |

Come comporre il codice d'ordine REF per novo.lign



Mittente (stampatello):

Cliente nr.

Data, Firma

Indicare la quantità desiderata.

| novo.lign P Faccette estetiche multifunzionali per elementi diatorici G 3 | | Colori (Sistema colori Vita Classic A-D) | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|-------------------------------|--|-----|-----|-----|------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|--|
| | | BL3 | A1 | A2 | A3 | A3,5 | A4 | B1 | B2 | B3 | B4 | C1 | C2 | C3 | C4 | D2 | D3 | D4 | |
| REF | | BL3 | A10 | A20 | A30 | A35 | A40 | B10 | B20 | B30 | B40 | C10 | C20 | C30 | C40 | D20 | D30 | D40 | |
| 1G3 | 1. Quadrante (14, 15, 16, 17) | V01G3 | --- | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2G3 | 2. Quadrante (24, 25, 26, 27) | V02G3 | --- | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 3G3 | 3. Quadrante (34, 35, 36, 37) | VU3G3 | --- | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 4G3 | 4. Quadrante (44, 45, 46, 47) | VU4G3 | --- | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Faccette estetiche per elementi diatorici G4 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1G4 | 1. Quadrante (14, 15, 16, 17) | V01G4 | --- | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2G4 | 2. Quadrante (24, 25, 26, 27) | V02G4 | --- | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 3G4 | 3. Quadrante (34, 35, 36, 37) | VU3G4 | --- | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 4G4 | 4. Quadrante (44, 45, 46, 47) | VU4G4 | --- | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Faccette estetiche per elementi diatorici W3 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1W3 | 1. Quadrante (14, 15, 16, 17) | V01W3 | --- | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2W3 | 2. Quadrante (24, 25, 26, 27) | V02W3 | --- | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 3W3 | 3. Quadrante (34, 35, 36, 37) | VU3W3 | --- | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 4W3 | 4. Quadrante (44, 45, 46, 47) | VU4W3 | --- | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Faccette estetiche per elementi diatorici W4 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1W4 | 1. Quadrante (14, 15, 16, 17) | V01W4 | --- | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2W4 | 2. Quadrante (24, 25, 26, 27) | V02W4 | --- | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 3W4 | 3. Quadrante (34, 35, 36, 37) | VU3W4 | --- | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 4W4 | 4. Quadrante (44, 45, 46, 47) | VU4W4 | --- | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Faccette estetiche per elementi diatorici W5 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1W5 | 1. Quadrante (14, 15, 16, 17) | V01W5 | --- | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2W5 | 2. Quadrante (24, 25, 26, 27) | V02W5 | --- | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 3W5 | 3. Quadrante (34, 35, 36, 37) | VU3W5 | --- | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 4W5 | 4. Quadrante (44, 45, 46, 47) | VU4W5 | --- | | | | | | | | | | | | | | | | |

| visio.lign Sistema di rivestimento estetico Kit introduttivo 2 | REF | Colori |
|---|-----------|--------|
| 21 pezzi, 10 x novo.lign A, 8 x novo.lign P, 1 x combo.lign, 1 x Cannule da miscelazione, 1 x visio.link, 21 pezzi, colore a scelta | VLIGNSET2 | |

| visio.lign Sistema di rivestimento estetico Kit introduttivo 3 | REF | Colori |
|--|-----------|--------|
| 27 pezzi, come VLIGNSET2, 2 x crea.lign, 2x Opaco combo.lign, 12 (anziché 10) x novo.lign A, 27 pezzi, colore a scelta | VLIGNSET3 | |

Indicare la quantità desiderata.

Mittente (Stampatello):

Cliente nr.

Data, Firma

| combo.lign | | BL3 | A1 | A2 | A3 | A3,5 | A4 | B1 | B2 | B3 | B4 | C1 | C2 | C3 | C4 | D2 | D3 | D4 |
|--|----------|-----|-----|-----|----|------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| REF | | BL3 | A10 | A20 | A3 | A35 | A40 | B10 | B20 | B30 | B40 | C10 | C20 | C30 | C40 | D20 | D30 | D40 |
| Composito di fissaggio, 8 gr | CO2x4 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Cannule da miscelazione combo.lign, 10 pz. | COMKG210 | | | | | | | | | | | | | | | | | |

| combo.lign per riproduzione tessuti molli | Conf. | REF | Quantità |
|---|-------|----------|----------|
| Composito a polimerizzazione duale | 8 gr | CO2X4GUM | |

| combo.lign Opaco | Conf. | REF | Quantità |
|-------------------------------------|----------|-----------|----------|
| light per A1 / A2 / A3 / B2 | 4 gr | CO1X4OPL | |
| medium per A3,5 / B3 / D3 | 4 gr | CO1X4OPM | |
| intensiv per A4 / C3 | 4 gr | CO1X4OPI | |
| GUM | 4 gr | CO1X4OPG | |
| Opaco catalizzatore, tutti i colori | 4 gr | CO1X4KAT | |
| 4 colori + 2 catalizzatori | 6 x 4 gr | OLIGNSET1 | |

| visio.link | Conf. | REF | Quantità |
|-----------------------------|-------|-----------|----------|
| Primer per PMMA e compositi | 10 ml | VLPMMMA10 | |

| Primer MKZ | Conf. | REF | Quantità |
|--|-------|----------|----------|
| Primer per metallo ed ossido di zirconio | 4 ml | MKZ02004 | |

| Attivatore MKZ-EM | Conf. | REF | Quantità |
|--|-------|----------|----------|
| Attivatore per manufatti in lega aurea | 4 ml | MKZEM004 | |

| Primer K | Conf. | REF | Quantità |
|----------------------------------|-------|----------|----------|
| Primer per rivestimenti ceramici | 3 ml | PPK25003 | |

| visio.sil Silicone per mascherine | Conf. | REF | Quantità |
|---|--------|------------|----------|
| visio.sil trasparente | 50 ml | 540 0120 0 | |
| visio.sil ILT trasparente | 50 ml | 540 0140 0 | |
| Cannule da miscel. (G4) visio.sil/visio.sil ILT | 12 pz. | 320 0045 7 | |
| visio.sil fix ad alta definizione dei dettagli | 50 ml | 540 0130 0 | |
| Cannule da miscelazione (G2) visio.sil fix | 12 pz. | 320 0045 1 | |

| Cere beauty setup | Conf. | REF | Quantità |
|------------------------|-------|------------|----------|
| colore naturale chiaro | 25 gr | 430 0030 0 | |
| colore naturale scuro | 25 gr | 430 0031 0 | |

| visio.lign Kit di strumenti | Conf. | REF | Quantità |
|--|--------|-----------|----------|
| Kit di strumenti per la rifinitura del composito | 10 pz. | VLTOOLKIT | |

| Accessori | Conf. | REF | Quantità |
|--|--------|------------|----------|
| Dispenser per combo.lign 5 ml 1:1 | 1 pz. | 320 0044 1 | |
| Dispenser per crea.lign | 1 pz. | 320 0044 2 | |
| Supporto da tavolo per dispenser crea.lign | 1 pz. | 320 0044 3 | |
| Cannule d'applicazione | 10 pz. | 320 0094 0 | |
| crea.lign Modelling Liquid | 10 ml | CLFMOD10 | |
| Thermo-Pen | 1 pz. | 110 0147 0 | |

Indicare la quantità desiderata.

Mittente (stampatello):

Cliente nr.

Data, Firma

| crea.lign | Conf. | REF | Quantità |
|------------------------------|-------|----------|----------|
| crea.lign Dentina BL3 | 5 g | CLFNDBL3 | |
| crea.lign Dentina A1 | 5 g | CLFNDA10 | |
| crea.lign Dentina A2 | 5 g | CLFNDA20 | |
| crea.lign Dentina A3 | 5 g | CLFNDA30 | |
| crea.lign Dentina A3,5 | 5 g | CLFNDA35 | |
| crea.lign Dentina A4 | 5 g | CLFNDA40 | |
| crea.lign Dentina B1 | 5 g | CLFNDB10 | |
| crea.lign Dentina B2 | 5 g | CLFNDB20 | |
| crea.lign Dentina B3 | 5 g | CLFNDB30 | |
| crea.lign Dentina B4 | 5 g | CLFNDB40 | |
| crea.lign Dentina C1 | 5 g | CLFNDC10 | |
| crea.lign Dentina C2 | 5 g | CLFNDC20 | |
| crea.lign Dentina C3 | 5 g | CLFNDC30 | |
| crea.lign Dentina C4 | 5 g | CLFNDC40 | |
| crea.lign Dentina D2 | 5 g | CLFNDC10 | |
| crea.lign Dentina D3 | 5 g | CLFNDC20 | |
| crea.lign Dentina D4 | 5 g | CLFNDC30 | |
| crea.lign Smalto E1 | 5 g | CLFN00E1 | |
| crea.lign Smalto E2 | 5 g | CLFN00E2 | |
| crea.lign Smalto E3 | 5 g | CLFN00E3 | |
| crea.lign Smalto E4 | 5 g | CLFN00E4 | |
| crea.lign Incisale opal | 5 g | CLFN00I1 | |
| crea.lign Incisale blue | 5 g | CLFN00I2 | |
| crea.lign Incisale rose | 5 g | CLFN00I3 | |
| crea.lign Incisale universal | 5 g | CLFN00I4 | |
| crea.lign GUM light | 5 g | CLFN00G1 | |
| crea.lign GUM rosa | 5 g | CLFN00G2 | |
| crea.lign GUM pink | 5 g | CLFN00G3 | |
| crea.lign Modifier beige | 5 g | CLFN00M1 | |
| crea.lign Modifier oliva | 5 g | CLFN00M2 | |
| crea.lign Modifier caramel | 5 g | CLFN00M3 | |
| crea.lign Modifier lilla | 5 g | CLFN00M4 | |
| crea.lign Stain arancione | 1,4 g | CLFN00S1 | |
| crea.lign Stain marrone | 1,4 g | CLFN00S2 | |

| Accessori | Conf. | REF | Quantità |
|----------------------------|-------|----------|----------|
| crea.lign Modelling Liquid | 10 ml | CLFMOD10 | |

| crea.lign Opaco | Conf. | REF | Quantità |
|-------------------------------------|-------|----------|----------|
| crea.lign Opaco 1 A1 / B2 | 4 g | CLFHOP1 | |
| crea.lign Opaco 2 A2 | 4 g | CLFHOP2 | |
| crea.lign Opaco 3 A3 / D3 | 4 g | CLFHOP3 | |
| crea.lign Opaco 4 BL3 / B1 / C1 | 4 g | CLFHOP4 | |
| crea.lign Opaco 5 C2 / C3 / D2 / D4 | 4 g | CLFHOP5 | |
| crea.lign Opaco 6 B3 / B4 | 4 g | CLFHOP6 | |
| crea.lign Opaco 7 A3,5 | 4 g | CLFHOP7 | |
| crea.lign Opaco 8 A4 / C4 | 4 g | CLFHOP8 | |
| crea.lign Opaco GUM | 4 g | CLFHOGUM | |

| crea.lign Kit introduttivo | Conf. | REF | Quantità |
|---|--------------------|-----------|----------|
| Siringhe da 5 gr (a scelta) | 10 pz. | CLIGNSETN | |
| DBL3 DA1 DA2 DA3 DA3,5 DA4 DB2 DB3 DB4 DC2 DC3 DD2 DD3 DD4 E2 E3 opal | blue univ G1 G2 G3 | | |

| crea.lign Kit introduttivo con supporto porta-siringa | Conf. | REF | Quantità |
|---|--------|------------|----------|
| Siringhe da 5 gr, 2 Stain, Modelling Liquid, 1 supporto per dispenser, 12 x dispenser | 12 pz. | CLIGNSET12 | |
| DBL3 DA1 DA2 DA3 DA3,5 DA4 DB2 DB3 DB4 E2 E3 opal blue univ rose M1 M2 M3 M4 G1 G2 G3 | | | |

Indicare la quantità desiderata.

Mittente (stampatello):

Cliente nr.

Data, Firma

| neo.lign A | | Colori (Sistema colori Vita Classic A-D) | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|-------------|--|-----|-----|-----|------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| | | BL3 | A1 | A2 | A3 | A3,5 | A4 | B1 | B2 | B3 | B4 | C1 | C2 | C3 | C4 | D2 | D3 | D4 |
| Elementi frontali arc. sup. | REF | BL3 | A10 | A20 | A30 | A35 | A40 | B10 | B20 | B30 | B40 | C10 | C20 | C30 | C40 | D20 | D30 | D40 |
| C43 Fila completa (13, 12, 11, 21, 22, 23) | TOC43 --- S | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| A44 Fila completa (13, 12, 11, 21, 22, 23) | TOA44 --- S | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| I45 Fila completa (13, 12, 11, 21, 22, 23) | TOI45 --- S | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| S46 Fila completa (13, 12, 11, 21, 22, 23) | TOS46 --- S | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| I47 Fila completa (13, 12, 11, 21, 22, 23) | TOI47 --- S | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| D48 Fila completa (13, 12, 11, 21, 22, 23) | TOD48 --- S | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| M48 Fila completa (13, 12, 11, 21, 22, 23) | TOM48 --- S | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| D49 Fila completa (13, 12, 11, 21, 22, 23) | TOD49 --- S | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| B51 Fila completa (13, 12, 11, 21, 22, 23) | TOB51 --- S | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Elementi frontali arc. inf. | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| T35 Fila completa (43, 42, 41, 31, 32, 33) | TUT35 --- S | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| D38 Fila completa (43, 42, 41, 31, 32, 33) | TUD38 --- S | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| D41 Fila completa (43, 42, 41, 31, 32, 33) | TUD41 --- S | | | | | | | | | | | | | | | | | |

| neo.lign P multifunzionali | | Colori (Sistema colori Vita Classic A-D) | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------------------|-----------|--|-----|-----|-----|------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| | | BL3 | A1 | A2 | A3 | A3,5 | A4 | B1 | B2 | B3 | B4 | C1 | C2 | C3 | C4 | D2 | D3 | D4 |
| Elementi diatorici G 2 | REF | BL3 | A10 | A20 | A30 | A35 | A40 | B10 | B20 | B30 | B40 | C10 | C20 | C30 | C40 | D20 | D30 | D40 |
| 1G2 1. Quadrante (14, 15, 16, 17) | TO1G2 --- | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2G2 2. Quadrante (24, 25, 26, 27) | TO2G2 --- | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 3G2 3. Quadrante (34, 35, 36, 37) | TU3G2 --- | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 4G2 4. Quadrante (44, 45, 46, 47) | TU4G2 --- | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Elementi diatorici G 3 | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1G3 1. Quadrante (14, 15, 16, 17) | TO1G3 --- | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2G3 2. Quadrante (24, 25, 26, 27) | TO2G3 --- | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 3G3 3. Quadrante (34, 35, 36, 37) | TU3G3 --- | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 4G3 4. Quadrante (44, 45, 46, 47) | TU4G3 --- | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Elementi diatorici G 4 | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1G4 1. Quadrante (14, 15, 16, 17) | TO1G4 --- | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2G4 2. Quadrante (24, 25, 26, 27) | TO2G4 --- | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 3G4 3. Quadrante (34, 35, 36, 37) | TU3G4 --- | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 4G4 4. Quadrante (44, 45, 46, 47) | TU4G4 --- | | | | | | | | | | | | | | | | | |

| neo.lign P montaggio in occlusione linguazzata | | Colori (Sistema colori Vita Classic A-D) | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|-----------|--|-----|-----|-----|------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| | | BL3 | A1 | A2 | A3 | A3,5 | A4 | B1 | B2 | B3 | B4 | C1 | C2 | C3 | C4 | D2 | D3 | D4 |
| Elementi diatorici L 2 | REF | BL3 | A10 | A20 | A30 | A35 | A40 | B10 | B20 | B30 | B40 | C10 | C20 | C30 | C40 | D20 | D30 | D40 |
| L2 arc. sup. (14, 15, 16, 17/24, 25, 26, 27) | TOWL2 --- | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| L2 arc. inf. (34, 35, 36, 37/44, 45, 46, 47) | TUWL2 --- | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Elementi diatorici L 3 | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| L3 arc. sup. (14, 15, 16, 17/24, 25, 26, 27) | TOWL3 --- | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| L3 arc. inf. (34, 35, 36, 37/44, 45, 46, 47) | TUWL3 --- | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Elementi diatorici L 4 | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| L4 arc. sup. (14, 15, 16, 17/24, 25, 26, 27) | TOWL4 --- | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| L4 arc. inf. (34, 35, 36, 37/44, 45, 46, 47) | TUWL4 --- | | | | | | | | | | | | | | | | | |

| | | |
|--|------------|--------|
| Design neo.lign elementi pieni (Set con valigetta) | REF | Colori |
| 25 pezzi (12 x neo.lign A, 12 x neo.lign P), colore a scelta | VLIGNPRVTI | |

| | | |
|--|----------|--------|
| neo.lign Upgrade Kit | REF | Colori |
| 24 pezzi (12 x neo.lign A, 12 x neo.lign P), colore a scelta | NULPSET2 | |

Mittente (stampatello):

Cliente nr.

Data, Firma

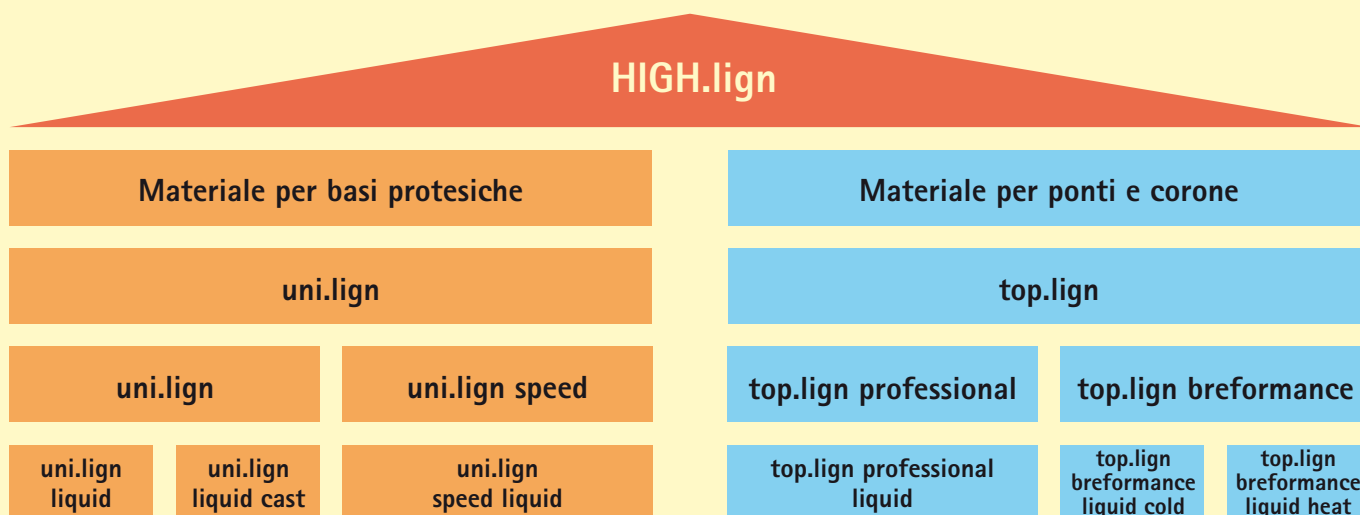
Indicare la quantità desiderata.

HIGH.lign

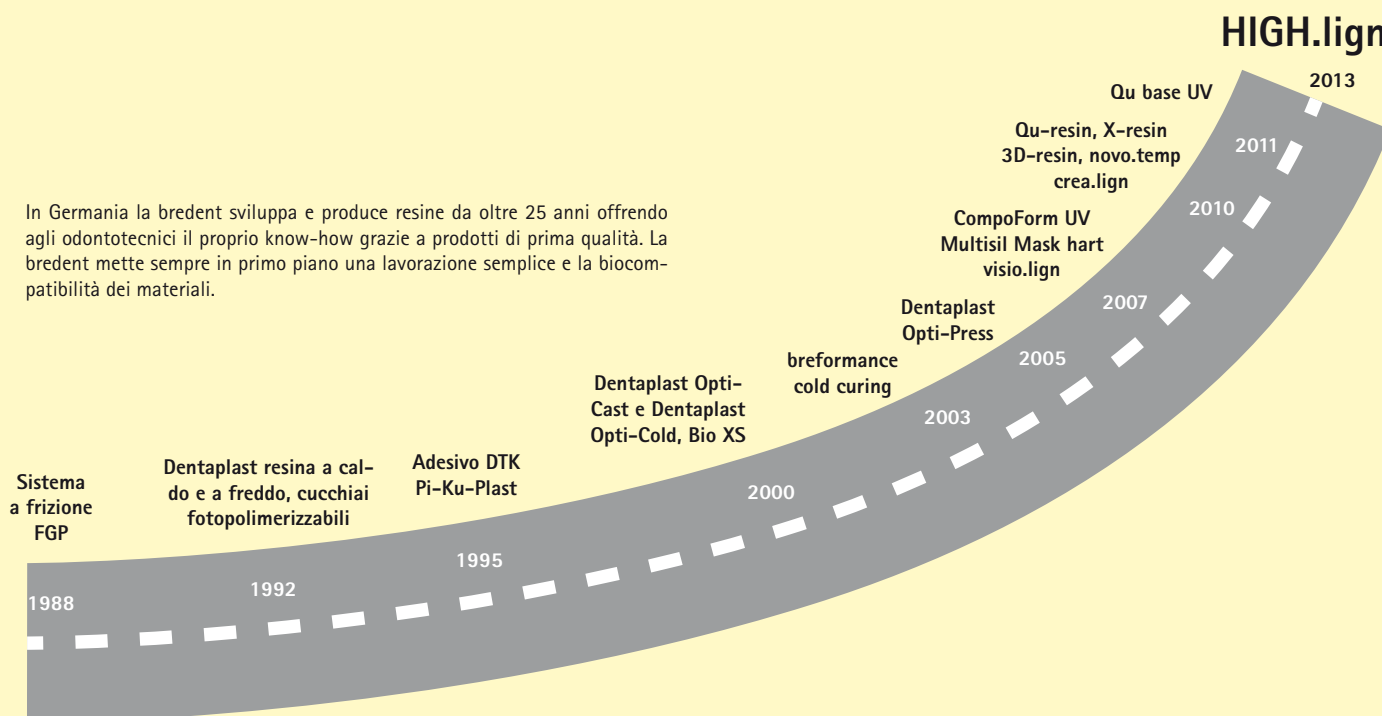
HIGH.lign – la resina del futuro!

Il nuovo marchio HIGH.lign comprende sia le resine uni.lign, per protesi d'elevato valore qualitativo che le resine top.lign, per la tecnica di ponti e corone. Le resine del gruppo uni.lign offrono all'odontotecnico un assortimento di resine autopolimerizzanti e complementari tra loro per protesi d'elevata qualità, che possono essere realizzate con gli elementi pieni del sistema di rivestimento estetico visio.lign. L'innovativa resina da riparazioni

uni.lign speed permette un'esecuzione rapida delle riparazioni. Top.lign breformance è indicata per realizzare provvisori a lunga durata di elevato pregio qualitativo, mentre top.lign professional è un materiale ideato per la preparazione delle protesi definitive. Tutte le resine offrono elevate proprietà meccaniche per ogni campo d'applicazione.



In Germania la bredent sviluppa e produce resine da oltre 25 anni offrendo agli odontotecnici il proprio know-how grazie a prodotti di prima qualità. La bredent mette sempre in primo piano una lavorazione semplice e la biocompatibilità dei materiali.



uni.lign

Massima qualità per protesi di elevato pregio

Grazie ad una formula innovativa e ad un nuovo protocollo di lavorazione tutti i requisiti previsti dalle norme DIN EN ISO 20795-1 vengono ampiamente garantiti. Infatti queste resine per protesi, dotate di proprietà meccaniche superiori alla media, soddisfano le più moderne esigenze in campo dentale. Per offrire un'elevata e costante qualità e la massima stabilità cromatica, la breident seleziona esclusivamente materie prime pregiate, che garantiscano il rispetto dei nostri rigorosi standard qualitativi. L'azienda esegue severi controlli per ogni lotto di produzione, al fine di assicurare ai propri clienti una qualità ottimale e costante nel tempo.

La facilità di utilizzo in laboratorio e la perfetta sinergia tra questi differenti tipi di resine permettono al tecnico una lavorazione molto confortevole. Grazie ad un modulo elastico ottimizzato, ad un'elevata resistenza alla flessione ed all'eccellente stabilità cromatica è possibile realizzare protesi di lunga durata. Il ridotto contenuto di monomero residuo e le ottime proprietà di lucidatura (resistenza alla placca) garantiscono ai pazienti una straordinaria biocompatibilità.

Utilizzando crea.lign il tecnico può ottenere un'estetica individuale ottimale, soprattutto nel caso di protesi a supporto implantare, che darà grande rilievo alla competenza del laboratorio.



Lab. Od. Lazetera Antonio - Savona - Italia
Dott. Vescia Luca - Villa Dossola - Italia



Lab. Od. Lazetera Antonio - Savona - Italia

Le differenti sfumature cromatiche offrono una maggiore flessibilità d'applicazione. Tre diverse gradazioni da trasparente ad opaca e le tre sfumature venate permettono una fedele riproduzione dei tessuti molli anche nel caso di protesi parziali.



Informazioni commerciali a pagina 325

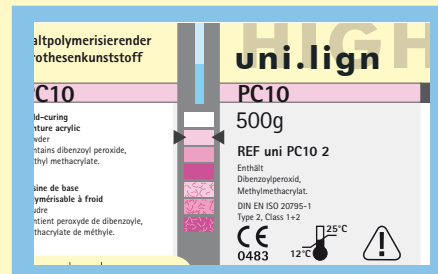
uni.lign

Materiale per protesi autopolimerizzabile

uni.lign è un materiale composto da un componente in polvere disponibile in diverse colorazioni, che, in base al tipo di indicazione, può essere miscelato con il liquido uni.lign liquid oppure con uni.lign liquid cast. In tal modo è possibile modificare i tempi e le possibilità d'applicazione del protocollo di lavorazione.



Tre differenti confezioni, dalla più piccola (70 gr) alla più grande (1000 gr).



La confezione delle resine sono dotate di un'etichetta che ne permette un facile riconoscimento ed un'immediata distinzione. Grazie ad una chiara e sistematica indicazione del colore, si preven-gono scambi tra le differenti colorazioni.

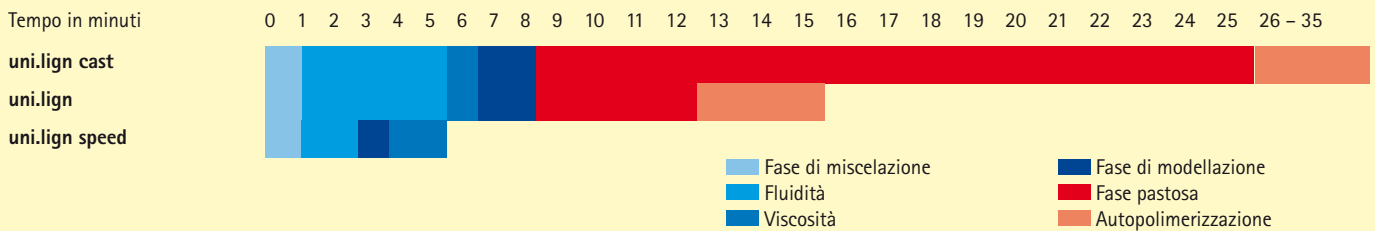
I differenti liquidi

Rispetto ad uni.lign liquid, con il liquido uni.lign liquid cast è possibile prolungare i tempi di modellazione, permettendone l'applicazione per un ampio spettro di lavorazioni.

E' possibile una colata priva di bolle di protesi estese o con il sistema Opti-Cast, garantendo una lavorazione molto confortevole.

Informazione:

uni.lign è un materiale plastico di derivazione chimica indicato anche per il riempimento e la riparazione del materiale termoplastico ad elevate prestazioni Polyan IC (PMMA), vedere a pag. 359.



Indicazioni per uni.lign con uni.lign liquid



1 Resinatura di selle di scheletrati.



2 Ribasature e modellazione dei bordi funzionali.



3 Tutti i tipi di riparazioni come scheggiature, fratture ecc.

Indicazioni per uni.lign con uni.lign liquid cast



1 Realizzazione di protesi totali definitive con la tecnica di colata della resina.



2 Resinatura di selle di scheletrati.

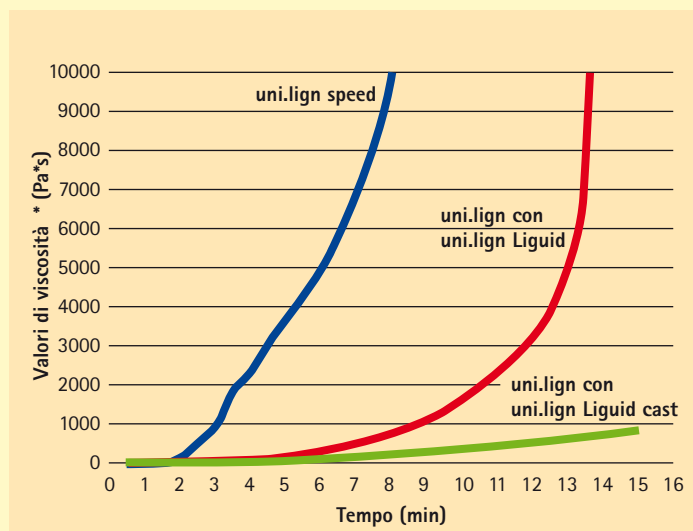


3 Ribasature e modellazione dei bordi funzionali.



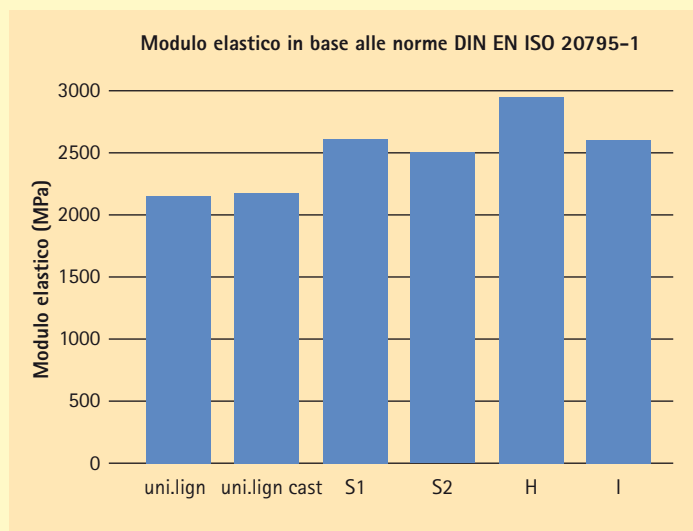
4 Tutti i tipi di riparazioni come scheggiature, fratture ecc.

uni.lign

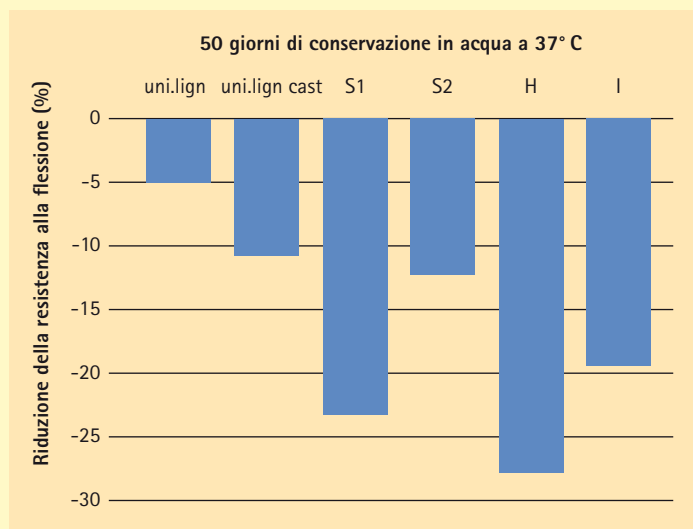


Materiale per protesi autopolimerizzabile

Il comportamento di rigonfiamento indica chiaramente, che, utilizzando il liquido da miscelazione uni.lign liquid cast, è possibile sciogliere più lentamente le perle di resina, permettendo di prolungare il tempo di lavorazione. Invece con il liquido uni.lign liquid il rigonfiamento delle perle di resina viene accelerato, abbreviando il tempo di lavorazione in caso di riparazioni, ribasature o piccole selle.



Un modulo elastico ottimizzato permette di ottenere una protesi più flessibile, riducendo le possibilità di frattura e garantendo maggiore sicurezza per i pazienti.



La densità superficiale ottimizzata in base alle diverse indicazioni ed un assorbimento d'acqua estremamente ridotto, contribuiscono a ritardare il processo di invecchiamento delle resine uni.lign ed assicurano un elevato standard qualitativo ed un prodotto di lunga durata. Inoltre viene garantita un'eccezionale stabilità cromatica, che preserva l'aspetto estetico per l'intera vita della protesi.

uni.lign speed

Resina per riparazioni ad indurimento rapido

uni.lign speed è indicata per riparazioni, estensioni e per realizzare piccole selle in breve tempo – questo tipo di lavorazioni è possibile poichè questa nuova resina ha un tempo breve di rigonfiamento, che non compromette i valori delle proprietà meccaniche.



Grazie ad un perfetto abbinamento con i colori uni.lign, la resina uni.lign speed permette riparazioni od estensioni che non presentano differenze di colorazione.



Grazie ad un tempo di colata estremamente breve (1 minuto) e ad un tempo di polimerizzazione di solo 5 minuti, le lavorazioni successive possono essere eseguite quasi immediatamente, permettendo di risparmiare tempo.



La fase di modellazione di 2 minuti permette un'applicazione mirata della resina, riducendo i tempi di rifinitura della resina polimerizzata.

Panoramica delle resine uni.lign



| | uni.lign | | | uni.lign speed | |
|-------|----------|----------|----------|----------------|---------|
| | 70 gr | 500 gr | 1000 gr | 70 gr | 500 gr |
| PC 10 | uniPC101 | uniPC102 | uniPC103 | unisp11 | unisp15 |
| PC 20 | uniPC201 | uniPC202 | uniPC203 | unisp21 | unisp25 |
| PC 30 | uniPC301 | uniPC302 | uniPC303 | unisp31 | unisp35 |
| PF 10 | uniPF101 | uniPF102 | uniPF103 | — | — |
| PF 20 | uniPF201 | uniPF202 | uniPF203 | — | — |
| PF 30 | uniPF301 | uniPF302 | uniPF303 | — | — |
| TC 10 | uniTC101 | uniTC102 | uniTC103 | — | — |



| uni.lign liquid | | | uni.lign liquid cast | | | uni.lign speed liquid | |
|-----------------|----------|----------|----------------------|----------|----------|-----------------------|---------|
| 100 ml | 500 ml | 1000 ml | 100 ml | 500 ml | 1000 ml | 100 ml | 500 ml |
| unil0100 | unil0500 | unil1000 | unilc100 | unilc500 | unilc000 | unislq1 | unislq5 |

top.lign professional

top.lign professional

Sistema con polvere e liquido, resistente alla decolorazione, per realizzare in modo semplice e veloce provvisori a lungo termine o protesi definitive. Particolarmente indicato per le protesi a carico immediato con il sistema fast

& fixed di bredent medical, grazie all'elevata resistenza alla rottura. L'elevata densità consente una lucidatura rapida e perfetta. La lucidatura a specchio previene il deposito di placca, garantendo una lunga durata della protesi. Ciò assicura una maggiore sicurezza durante la fase di guarigione degli impianti.

Esempi d'applicazione



Protesi a supporto implantare, avvitata, realizzata con sistema SKY fast & fixed.



Colata della protesi su barra a supporto implantare con top.lign professional.



Protesi scheletrica con ganci.



Protesi su barra a supporto implantare ultimata.



top.lign professional liquid
100 ml
REF pro Liq0 1

Accessori:



Isoplast ip
750 ml
REF 540 0101 9



Spazzole a ruota Rodeo
15 pezzi, Ø 18 mm
REF 350 0096 0

| top.lign professional | gr | REF |
|------------------------|-----|------------|
| 1 Massa dentinale A1 | 100 | pro DA10 1 |
| 1 Massa dentinale A2 | 100 | pro DA20 1 |
| 1 Massa dentinale A3 | 100 | pro DA30 1 |
| 1 Massa dentinale A3,5 | 100 | pro DA35 1 |
| 1 Massa dentinale A4 | 100 | pro DA40 1 |
| 1 Massa dentinale B1 | 100 | pro DB10 1 |
| 1 Massa dentinale B2 | 100 | pro DB20 1 |
| 1 Massa dentinale B3 | 100 | pro DB30 1 |
| 1 Massa dentinale B4 | 100 | pro DB40 1 |
| 1 Massa dentinale C1 | 100 | pro DC10 1 |

Dentaclean disinfettante per impronte e protesi



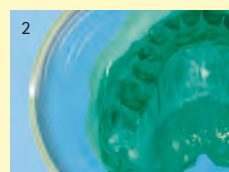
La disinfezione con Dentaclean disinfettante per impronte e protesi impedisce la trasmissione di virus, batteri e funghi – dal paziente al laboratorio. Il concentrato dà 10 litri di soluzione pronta per l'uso, ha un'azione efficace e si distingue per il suo profumo delicato.

Disinfettante per impronte e protesi
ml 1000 di concentrato danno 10 litri di soluzione pronta per l'uso, incluso 25 buste per il trasporto delle impronte
REF 520 0100 6

Testato ed approvato dall'Istituto per l'igiene ed il controllo delle infezioni negli ospedali di Gießen.



Gli agenti patogeni possono essere trasmessi attraverso le impronte non disinfettate.



Dopo l'impiego del disinfettante per impronte e protesi Dentaclean non si riscontrano più virus, batteri o funghi.

Buste



Le buste per il trasporto delle impronte sono già contrassegnate con la dicitura "disinfettato". Inoltre sono dotate di una tasca separata per inserire il foglio di lavoro, affinché quest'ultimo non si inumidisca.

Buste
200 pezzi
REF 520 0100 2

Dentaclean pulitore per protesi



Concentrato per una facile eliminazione di placca, tartaro e patina dalle protesi.

Dentaclean pulitore per protesi
ml 1000 di concentrato danno 11 litri di soluzione pronta per l'uso
REF 520 0099 2



Fino ad oggi l'eliminazione dei depositi di tartaro era faticosa e necessitava l'uso della fresa. Ciò non era piacevole e richiedeva molto tempo.



Oggi, in soli 15 minuti, il pulitore per protesi Dentaclean, grazie ai pregiati elementi del suo concentrato, rimuove dalla protesi i depositi più ostinati in modo sicuro e veloce.



Le protesi sporche non sono piacevoli a vedersi e pulirle richiede molto tempo.



Con il pulitore Dentaclean, le protesi si puliscono in modo rapido ed efficace.

Dentaclean pulitore in bagno ad ultrasuoni



Dentaclean pulitore in bagno ad ultrasuoni concentrato per l'eliminazione di residui di pasta lucidante.
Delicato nel profumo, efficace nella pulizia.



Dopo la fase di lucidatura, la pulizia della protesi richiede normalmente molto tempo. Perciò spesso vengono utilizzati mezzi aggressivi e non igienici.



Tensioattivi ed emulsionanti abilmente mescolati rimuovono in modo rapido e delicato lo sporco più ostinato, con un notevole risparmio di tempo da parte del tecnico.

Dentaclean pulitore in bagno ad ultrasuoni
ml 1000 di concentrato danno 11 litri di soluzione pronta per l'uso
REF 520 0099 7

Dentaclean solvente per gesso / Dentaclean solvente per gesso Speed



Soluzione pronta per l'eliminazione di residui di gesso da qualunque superficie.

Il solvente per gesso Dentaclean è disponibile in due versioni: normale e Speed. La soluzione, pronta per l'uso, rimuove i residui del gesso da tutte le superfici. Se si necessita di una rimozione rapida, è disponibile il solvente per gesso Speed.



I residui di gesso vengono rimossi in brevissimo tempo e senza danneggiare il contenitore.

Dentaclean solvente per gesso
ml 1000
REF 520 0011 9
ml 2500
REF 520 0099 3

Dentaclean solvente per gesso Speed,
ml 1000
REF 520 0101 0
ml 2500
REF 520 0099 4



L'eliminazione delicata e rapida dei residui di gesso protegge la superficie e la colorazione della resina.

Dentaclean disinfettante per pomice



Al riparo dai germi.

Dentaclean disinfettante per pomice

- Rimane umido, senza ulteriori aggiunte, per 2 o 3 settimane
- Contiene sostanze naturali nutritive che aiutano a proteggere la pelle delle mani
- Contiene deodoranti naturali che gli conferiscono, una piacevole profumazione anche dopo settimane.
- Aumenta l'adesione della pomice alla spazzola, eliminandone inoltre gli spruzzi. Questo permette di risparmiare tempo nella fase di lucidatura, evitando di apportare continuamente pomice alla spazzola.



Nella pomice bagnata si nascondono molti germi patogeni. L'azione disinfettante agisce in un'ora.



Il disinfettante contiene sostanze naturali nutritive che aiutano a proteggere la pelle delle mani.

Dentaclean disinfettante per pomice
5000 ml
REF 520 0099 8

Dentaclean disinfettante per pomice
1000 ml
REF 520 0099 9

Utilizzo:

Mescolare semplicemente Dentaclean alla pomice senza aggiungere acqua. Solo così l'impasto potrà rimanere umido per due o tre settimane ed al riparo dai germi.

Spatola ergonomica



Spatola da modellazione per protesi mobile.

Riunisce differenti strumenti in uno solo – grazie a ciò non è più necessario cambiare lo strumento e pertanto permette una modellazione più rapida ed efficace. Impugnatura ergonomica indicata sia per destri che per mancini.

Spatola ergonomica
REF 310 0001 3



1 Speciale lama angolare della punta della spatola per una modellazione facile e veloce di forme di papille retratte.



2 Il cucchiaino provvisto di una lama angolare per la modellazione della zona alveolare.



3 Grazie al cucchiaino concavo si possono applicare grosse quantità di cera.



4 Un'applicazione precisa e veloce della cera riduce il lavoro di rifinitura nella zona interdentale.



5 Grazie alla forma arcuata del cucchiaino, si realizzano in modo rapido e preciso i collegamenti al bordino funzionale, ed il bordino funzionale stesso.



7 Un'applicazione precisa e veloce della cera riduce il lavoro di rifinitura nella zona interdentale.

Pinzetta di riposizionamento



Tenuta sicura per denti in resina ed in ceramica durante l'inserimento nella muffola e la vaporizzazione. Le speciali punte della pinza trattengono i denti ed altri piccoli oggetti in modo sicuro, e permettono lavorazioni più rapide.

Pinzetta di riposizionamento
1 pezzo
REF 310 0011 5



- punte speciali per una tenuta sicura
- punte in materiale temprato di lunga durata
- nessun scivolamento di piccoli oggetti – niente più fastidiose ricerche
- punte sottili per un'ottima tenuta



1 Le punte della pinzetta provvedono ad una tenuta sicura di denti ed altri piccoli oggetti.



2 La speciale dentatura sulle punte della pinza ottimizza la sicurezza durante la tenuta.



3 Con una normale pinzetta non è possibile avere una tenuta sicura dei denti. Non si perde più tempo in fastidiose ricerche.



4 Piccoli oggetti come viti od attacchi vengono trattenuti senza problemi e con sicurezza. Uno strumento utile anche nell'ambito dell'implantologia.



5 Durante la messa in muffola sorge sempre un problema – l'inserimento dei denti all'interno del controstampo! Grazie alle speciali punte sottili della pinzetta è possibile una tenuta sicura dei denti.

Termo-siringa



Termo-siringa
REF 110 0121 1



1 Dopo essere stata scaldata, applicare la cera collante sintetica con la Termo-siringa direttamente sulla zona da unire. L'incollaggio risulterà stabile e sicuro.



2 La cera collante sintetica può essere utilizzata con qualsiasi tipo di materiale. Si rimuove facilmente senza lasciare residui.

Accessorio:



Cera collante sintetica
Conf. da gr 250

REF 510 0070 1

Conf. da gr 1000

REF 510 0070 0

Incollaggio veloce, pulito ed adattabile a qualsiasi tipo di lavoro odontotecnico.

Dopo essere stata scaldata, la cera collante sintetica si modella plasticamente e può essere applicata facilmente sui modelli.

Posi-boy



La "terza mano" perfetta per mantenere ogni modello nella posizione desiderata.

Il Posi-boy facilita la lavorazione delle resine a freddo. La pesante base in metallo garantisce stabilità all'attrezzo ed il giusto posizionamento anche nella pentola a pressione. Nessun rovesciamento, nessuna fuoriuscita di resina, nessuna deformazione delle selle.

Posi-boy
REF 360 0101 0

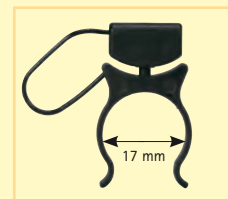


Il Posi-boy, in acciaio V2 A, è garantito contro la corrosione. Grazie alla struttura robusta ed alla regolazione individuale è possibile mantenere il modello nella posizione desiderata.

Porta carta d'articolazione



Non è più necessario impugnare ed appoggiare di continuo il manipo del micromotore e la carta d'articolazione. Ritoccare con una semplice rotazione della mano!



Porta carta
d'articolazione
Grand. 1
1 pezzo
REF 360 0121 7



Porta carta
d'articolazione
Grand. 2
1 pezzo
REF 360 0122 0

Accessori:



Bi-fresa
1 pezzo
REF 340 0101 0

Isolanti

Isolante per cera



Isolante per cera wis con pennello pk 20
ml 750
REF 540 0070 4

Accessorio:



Conf. spray in plastica
ml 125
REF 540 0075 0



Conf. con pennello integrato pk 20
ml 20
REF 540 0072 0



Grazie alla confezione con pennello integrato è possibile applicare in modo preciso e dosato l'isolante per cera sul modello.



Dopo la modellazione in cera della sella, il manufatto può essere rimosso dal modello senza subire dei danni.

Isolante microfine per tutte le modellazioni in cera. Isola gesso, resina, metallo e persino cera su cera.

Isolante per gesso



Isolante per gesso
ml 750
REF 540 0013 5

Accessorio:



Conf. spray in plastica
ml 125
REF 540 0075 0



Conf. con pennello integrato pk 20
ml 20
REF 540 0072 0



L'isolante si diffonde nel gesso, ne sigilla le porosità e non crea spessore. La confezione con il pennello integrato permette di applicare l'isolante rapidamente.



L'isolante per gesso garantisce che la separazione tra lo stampo ed il controstampo della muffola avvenga in modo preciso e senza subire danni.



Per una separazione sicura del gesso.

Un isolante per gesso su base alginica, che garantisce un adattamento privo di fessure. Per un'elevata precisione ed una separazione dei modelli con monconi sfilabili senza danneggiamenti.

Isoplast ip



Isolante gesso-resina, per tutte le resine a caldo e a freddo.



Isoplast ip
ml 750
REF 540 0101 9

Accessorio:



Conf. con pennello integrato
ml 125
REF 390 0033 0



L'isolante per gesso-resina sigilla le superfici, garantendo una precisa smuffatura della protesi.



Isoplast permette di ottenere superfici in resina lisce e lucidate a specchio, riducendo i tempi di rifinitura.



Masticoni



Masticoni preformati in cera sagomati o in barre con diversi tipi di durezza.



La sagomatura basale dei masticoni permette un adattamento rapido sulle basi in resina.



Masticone bw in barra medio, rosso
104 pezzi
14 x 8 x 140 mm
REF 430 0023 0



medio, rosso, sup./inf.
74 pezzi
REF 430 0022 0
medio, rosso, sup.
74 pezzi
REF 430 0020 0



duro, giallo, sup./inf.
74 pezzi
REF 430 0017 0
duro, giallo, sup.
74 pezzi
REF 430 0015 0



morbido, rosa
104 pezzi
14 x 8 x 140 mm
REF 430 0028 0



morbido, rosa, sup./inf.
74 pezzi
REF 430 0027 0
morbido, rosa, sup.
74 pezzi
REF 430 0025 0
morbido, rosa, inf.
74 pezzi
REF 430 0026 0



extraduro, bianco, sup./inf.
74 pezzi
REF 430 0012 0
extraduro, bianco, sup.
74 pezzi
REF 430 0010 0
extraduro, bianco, inf.
74 pezzi
REF 430 0011 0



duro, giallo
104 pezzi
14 x 8 x 140 mm
REF 430 0018 0



extraduro, bianco
104 pezzi
14 x 8 x 140 mm
REF 430 0013 0

Nelle protesi parziali il masticone preformato si adatta facilmente sia in altezza che in larghezza.



1 Preparare il modello come di consueto.



2 La sagomatura basale del masticone facilita l'adattamento sulle basi in resina.



3 Grazie alla loro consistenza, i masticoni possono essere ridotti facilmente con una spatola sia in altezza che in larghezza.



4 Il masticone preformato in cera si adatta facilmente alla situazione.



5 Sciogliendo la cera del masticone nella parte vestibolare e linguale, lo si fissa al modello senza procedere ad un'ulteriore ceratura.



6 L'elevata stabilità ed una lavorazione funzionale dei masticoni permettono un'esatta rilevazione dell'occlusione.

Cera da montaggio



Per un montaggio ed un riposizionamento rapido dei denti preconfezionati.



Cera da montaggio 4
rosa
gr 220
REF 430 0157 4



Cera da montaggio 5
rosa
gr 220
REF 430 0152 0



Cera da montaggio 3
rosa
gr 220
REF 430 0151 0



Le tre diverse dimensioni, della cera da montaggio rosa, consentono un'applicazione individuale.



Grazie alla sua consistenza, la cera da montaggio si lavora con facilità, senza dover essere sciolta.

Set

Cera da montaggio
rosa, gr 220
asw 3, 4, 5
REF 430 0149 0



Grazie alle sue caratteristiche di duttilità, la cera da montaggio si adatta rapidamente alle basi in resina.



Sciogliendo la cera da montaggio non è necessario utilizzare altra cera.



Grazie all'alto potere adesivo della cera da montaggio, i denti preconfezionati vengono fissati prima della ceratura.



Persino dopo la ceratura è possibile correggere individualmente la posizione dei denti preconfezionati.

Cera da modellazione rosa Standard mdwst



La cera da modellazione in fogli trova la sua collocazione nell'ambito della protesi mobile.

Cera da modellazione standard in fogli di cera rosa.

Due spessori e tre diversi tipi di consistenza offrono al tecnico la possibilità di eseguire lavori individuali.

Spessore del foglio
mm 1,25
Conf. gr 1000
mm 75 x 150 x 1,25
morbida, rosa
media, rosa
dura, rosa

REF 430 0164 3
REF 430 0164 2
REF 430 0164 1

Spessore del foglio
mm 1,50
Conf. gr 1000
75 x 150 x mm 1,5
morbida, rosa
media, rosa
dura, rosa

REF 430 0164 6
REF 430 0164 5
REF 430 0164 4



I masticoni possono essere realizzati facilmente arrotolando ed adattando questo tipo di cera in fogli.



La cera da modellazione rosa in fogli, grazie all'elevata adattabilità, è ideale per lo scarico dei sottosquadri nella preparazione dei cucchiai individuali.



Anche dopo lunghe prove nel cavo orale la cera da modellazione rosa conserva la sua stabilità iniziale.



La particolare stabilità della cera da modellazione in fogli, permette la realizzazione di basi sufficientemente resistenti.



Arrotolando ed incerando un foglio di cera alla base in resina possono essere montati immediatamente i denti preconfezionati.

Rughe palatali in cera gf



In breve tempo più qualità, funzionalità ed estetica.
L'anatomia delle rughe palatali facilita il posizionamento dei denti preconfezionati.



Set
Rughe palatali in cera gf
120 pezzi,
30 pezzi per ogni tipo

mm 0,5 A, B
mm 1,5 A, B
REF 430 0218 0



L'utilizzo delle rughe palatali facilita la modellazione e consente di risparmiare tempo.



Tagliare la cera da modellazione rosa e sostituirla con le rughe palatali.



Le rughe palatali preformate si adattano facilmente al modello.



Con la punta da modellazione fine della spatola elettrica, si possono raccordare le rughe palatali alla modellazione degli spazi interdentali.



L'aspetto naturale del palato viene riprodotto fedelmente, tenendo conto della funzionalità e dell'estetica.



Grand. A

— mm 0,5 100 pezzi **REF 430 0214 A**
mm 1,5 60 pezzi **REF 430 0211 A**



Grand. B

— mm 0,5 110 pezzi **REF 430 0215 B**
mm 1,5 70 pezzi **REF 430 0212 B**

Cucchiaino fotopolimerizzabile UV



Cucchiaino fotopolimerizzabile UV
50 pezzi sup.
REF 540 0011 0



Cucchiaino fotopolimerizzabile UV
50 pezzi inf.
REF 540 0011 1



Cucchiaino fotopolimerizzabile UV a nastro
mm 2,5 x mm 90
gr 1350
REF 540 0016 6

Cucchiaini fotopolimerizzabili in blocco
gr 1000
REF 540 0011 3

Resina fotopolimerizzabile ad elevata stabilità per cucchiaini e basi in resina.

La flessibilità del materiale permette un facile adattamento sul modello, senza lacerazioni. Contemporaneamente, con uno strumento, è possibile ritagliare la forma desiderata. Il colore rosa offre la base ideale per ogni tipo di montaggio.

Set

50 pezzi
25 x Cucchiaino fotopolimerizzabile UV - sup.
25 x Cucchiaino fotopolimerizzabile UV - inf.
REF 540 0011 2

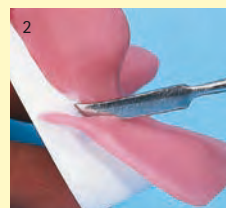
Accessorio:



Lampada fotopolimerizzabile Polylux 2
con contenitore portamodelli
REF 140 0099 0



L'elevata flessibilità del materiale facilita l'adattamento al modello. Il materiale non si danneggia.



Il cucchiaino si lascia tagliare in modo preciso con qualsiasi strumento. Ciò riduce notevolmente i tempi di lavoro.



L'adattamento senza problemi in qualsiasi situazione assicura spessori uniformi su tutto il cucchiaino.



L'elevata stabilità evita, durante la polimerizzazione, ogni possibile variazione di posizione del cucchiaino sul modello in gesso.



Nell'apparecchio Polylux il cucchiaino indurisce solo dopo 10 minuti.



L'elevata stabilità del materiale per cucchiaini evita deformazioni durante la presa dell'impronta. Ciò assicura la realizzazione di modelli precisi.



Il colore rosa è la base ideale per ogni tipo di montaggio.



Come base per masticoni e cucchiaini individuali. L'elevata stabilità della resina previene eventuali deformazioni.

Sistema a colata per la protesi totale

Set per la protesi totale



Muffola Opti-Cast
1 pezzo
REF 360 0125 7

Cappette con chiusura
20 pezzi
REF 360 0125 8

Realizzazione di una protesi in modo semplice, rifinitura e lucidatura. L'ottimale fluidità ed i tempi di lavorazione appropriati fanno della resina per protesi un prodotto di prima qualità. Grazie alla scelta di nuove materie prime, la contrazione ridotta della resina garantisce la realizzazione di protesi prive di rialzo. Grazie alla combinazione ottimizzata del materiale, il rilascio di monomero è minimo.



Tappi in gomma
3 pezzi
REF 360 0125 9

Tubetto
1 pezzo
REF 360 0126 0



Bicchiere in silicone
ml 80
1 pezzo
REF 320 004M 1



Isoplast ip
ml 750
REF 540 0101 9



Bicchiere di misurazione liquido
ml 25, 1 pezzo
REF 360 0126 2



Bicchiere di misurazione polvere
ml 50, 1 pezzo
REF 360 0126 3



Bre-Gel BG 3
4 x ml 400
REF 540 0105 4

Set

Opti-Cast PC 20

1 Muffola
20 Cappette con chiusura
3 Tappi in gomma
1 Tubetto
1 Bicchiere in silicone
1 Bicchiere di misurazione liquido

1 Bicchiere di misurazione polvere
gr 500 uni.lign PC 20
ml 500 uni.lign cast liquido
ml 30 Isoplast ip

REF uni lcpc 2

Set

Opti-Cast PF 30

1 Muffola
20 Cappette con chiusura
3 Tappi in gomma
1 Tubetto
1 Bicchiere in silicone
1 Bicchiere di misurazione liquido

1 Bicchiere di misurazione polvere
gr 500 uni.lign PF 30
ml 500 uni.lign cast liquido
ml 30 Isoplast ip

REF uni lcpf 3

Bre-Gel BG 3 opaca fluida

Speciale gelatina da duplicazione per una realizzazione economica delle protesi.



Il modello con la modellazione in cera viene messo a bagno.



Per facilitare l'apertura della muffola, viene inserito un tappo nel basamento della muffola.



Inserire i tappi di gomma nei fori per la colatura della resina.



Per posizionare in modo ottimale i canali di colata, il modello e la parte superiore della muffola vengono assemblati come indicato. Un magnete nel basamento facilita la tenuta.



Agitare la gelatina da duplicazione...



...sciogliere la gelatina a 600-800 Watt per 3 minuti nel forno a microonde.

Sistema per la protesi totale



Per un riscaldamento uniforme della gelatina, mescolarla e scioglierla per altri 2 minuti.



Aperto il coperchio si evitano problemi di pressione durante lo scioglimento della gelatina.



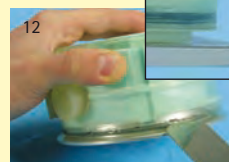
Il raffreddamento avviene in un bagno d'acqua fredda, mescolando e portando la gelatina ad una temperatura di 40 - 45° C.



Colare la gelatina nella muffola fino a quando i fori per la fuoriuscita dell'aria sono colmati completamente.



L'indurimento finale si ottiene dopo 45 minuti in un bagno d'acqua fredda.



La scanalatura circolare facilita l'apertura della muffola.



Mettere a bagno il modello per 10 minuti.



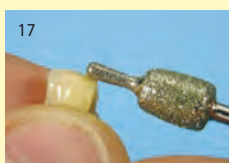
Rimuovere il modello con l'ausilio dell'aria compressa.



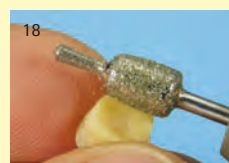
La modellazione della protesi viene riprodotta fedelmente.



I fori per la colatura della resina e per lo sfiatione dell'aria vengono liberati per mezzo dell'apposito tubetto-carotatore.



Prima di riposizionare i denti nella forma in gelatina devono essere irruviditi sul tallone...



...e basamente con la Bifresa (REF 340 0101 0).



I tappi in gomma rimangono inseriti nei fori, per la colatura della resina, con la funzione di stabilizzatori fino a quando la muffola non viene chiusa.



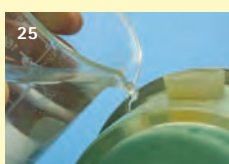
Centrare la muffola nella posizione corretta. La chiusura avviene a scatto.



Posizionare la muffola sfruttando la parte piana inferiore. Colare da sopra la resina Opti-Cast.



Ruotando la muffola, da un lato all'altro, si permette ad eventuali bolle d'aria di fuoriuscire dalla muffola.



Con l'acqua fredda si ritarda la polimerizzazione. Di conseguenza la resina essendo ancora fluida continuerà ad alimentare anche durante la fase di polimerizzazione.



La resina polimerizza in pentola con una pressione tra i 2 e i 6 bar, ad una temperatura tra i 40° C e i 50° C per minimo 30 minuti.

Multisil-Soft



Ribasature morbide permanenti.

Multisil-Primer
5 ml
REF 520 0100 4



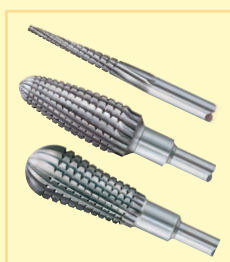
Adesione sicura

L'adesivo è specifico per l'unione tra la resina da palati ed il silicone.



Facile utilizzo

La fluidità permette una rapida lavorazione con la pistola dosatrice.

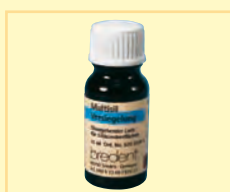


Frese per silicone
REF S187 QG 23
REF S263 QG 60
REF S237 QG 65



Rifinibile

Le frese per silicone, grazie alla particolare geometria di taglio facilitano la rifinitura dei bordi funzionali e delle zone di giunzione tra resina e silicone.

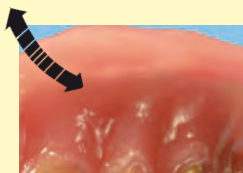


Multisil-Sigillante
10 ml
REF 520 0100 5



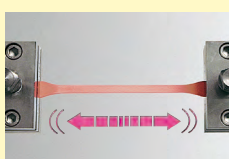
Placca-resistente

Il sigillante Multisil evita la sedimentazione della placca sulla superficie e l'infiltrazione dei batteri.



Elasticità permanente

Il materiale assicura un elevato comfort per il paziente.



Resistente allo strappo

Il reticolo del materiale assicura eccezionali doti di resistenza alla trazione ed allo strappo.



Pistola
REF 320 0044 0

Set

Multisil-Soft
2 x 50 ml Multisil-Soft in cartucce
5 ml Multisil-Primer
10 ml Multisil-Sigillante
12 pezzi Canule di miscelazione
1 pezzo Frese per silicone S237 QG 65

REF 540 0104 5



Ricambi:

50 ml Multisil-Soft cartucce
REF 540 0104 6

5 ml Multisil-Primer
REF 520 0100 4

10 ml Multisil-Sigillante
REF 520 0100 5

12 pezzi Canule di miscelazione gialle
REF 320 0045 1

Ropak UV



Opaco fotopolimerizzabile rosa per ricoprire le parti scheletriche.

Ropak UV F - Liquido
ml 10
REF 520 0016 4



Ropak UV P - polvere
gr 10
REF 520 0016 5

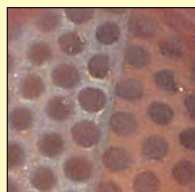


La "viscosità" di Ropak UV è regolabile individualmente.

Mescolare la polvere ed il liquido sul blocco da impasto, fino ad ottenere un composto omogeneo.

Per l'applicazione utilizzare un pennello monouso. Anche con una consistenza fluida il Ropak è coprente.

Applicare con un pennello monouso uno strato sottile; anche i metalli scuri vengono ricoperti esteticamente.



Il risultato estetico non teme il confronto. L'opaco rosa indica la perfezione.

Ropak opaco compatto fotopolimerizzabile



L'alternativa immediata per un facile rivestimento delle parti scheletriche.

Ropak opaco compatto UV
ml 20
REF 540 0013 3



Applicare l'opaco compatto Ropak con l'apposito pennello direttamente sulle superfici in metallo pulite.



L'utilizzo del Ropak consente di ottenere un piacevole risultato estetico.

Con il Ropak, tutte le parti metalliche ricoperte presentano una colorazione stabile nel tempo.

Opaco compatto colore dentale fotopolimerizzabile



Per un risultato estetico nell'ambito dei denti preconfezionati.

Opaco compatto colore dentale fotopolimerizzabile
ml 10
REF 540 0010 5



L'opaco compatto colore dentale è particolarmente indicato per le zone frontali.

L'opaco, dal colore neutrale fortemente coprente, viene applicato nella parte desiderata.



In tal modo si otterrà un rivestimento ottimale delle parti metalliche per un miglior risultato estetico della protesi.

Rifinitura della resina

Abraso-Gum Acryl Set per la rifinitura della resina

Ideale per piccole correzioni sulla protesi.

Le frese in carburo di tungsteno breudent ed il set di gomme per la resina sono un valido aiuto in caso di riparazioni, eliminano zone di sottosquadro, realizzano superfici lisce e lucidate a specchio.

Fresa Diatit



1 pezzo
REF D200 KF 23

1 pezzo
REF D263 KG 60



Esercitando una minima pressione, si ottiene una superficie liscia.

Gomma abrasiva per resina, verde



6 pezzi
REF P243 HG 10



La gomma per resina verde elimina facilmente tutte le rigature ed i graffi, modellando allo stesso tempo la superficie.

Set

- 5 pezzi
- 1 Fresa Diatit D263 KG 60
- 1 Fresa Diatit D200 KF 23
- 1 Abraso-Gum Acryl resina, verde
- 1 Abraso-Gum Acryl media, grigia
- 1 Abraso-Gum Acryl fine, rossa
- REF 350 0099 2

Gomma per resina media, grigia

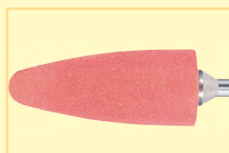


6 pezzi
REF P243 HM 10



La gomma per resina grigia, media, esercita un'azione leggermente abrasiva e permette una pre-lucidatura.

Gomma per resina fine, rossa



6 pezzi
REF P243 HF 10



La gomma per resina fine permette in brevissimo tempo una lucidatura a specchio ottimale su tutti i tipi di resina.

Bi-fresa



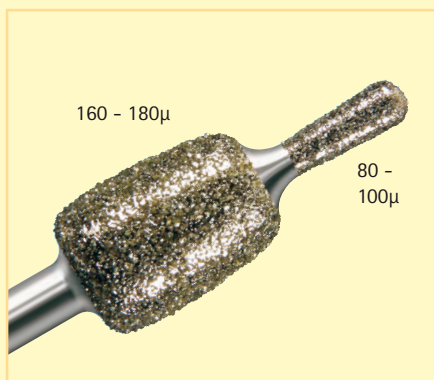
Bi-fresa
1 pezzo
REF 340 0101 0

Due frese in una.

Rifinire senza cambiare fresa in un'unica fase di lavoro.

- Adattamento rapido della superficie basale del dente da montare
- Molaggio dei punti di contatto del tavolo occlusale

Due frese in una.



occlusale



La speciale forma della fresa con diamanti sintetici di granulometria fine offre l'ideale presupposto per il molaggio dei contatti occlusali.

basale

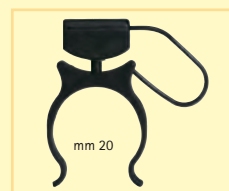


La forma ottimizzata e la speciale granulometria composta da diamanti naturali garantiscono un'elevata abrasione ed un rapido adattamento della superficie basale del dente.

Accessorio:



Porta carta d'articolazione
dimensione 1
1 pezzo
REF 360 0121 7



Porta carta d'articolazione
dimensione 2
1 pezzo
REF 360 0122 0

Frese-Diacryl



Risparmio di tempo e qualità superiore nella lavorazione delle resine con le frese diamantate Diacryl. Grazie alla granulometria grossa ed uniforme dei diamanti, con aggressivi angoli taglienti, e forme appropriate, le frese Diacryl sono ideali per una più rapida e precisa rifinitura delle protesi e dei cucchiai fotopolimerizzabili.



Set

1 pezzo per tipo
REF 340 0107 0



Fresa svuotata per sgrossare
1 pezzo
REF 340 0103 0



Grazie alla granulometria extra grossa ed alla forma svuotata della fresa si ottengono eccellenti prestazioni di taglio senza surriscaldamento.



Fresa per bordi
1 pezzo
REF 340 0106 0



Grazie alla scanalatura al centro della fresa è possibile calibrare bordi precisi di cucchiai individuali e di protesi totali.



Fresa universale
1 pezzo
REF 340 0104 0



Ideale per la sgrossatura delle zone linguali, palatali, papillari e sottolinguali.



Fresa per bordi a punta
1 pezzo
REF 340 0102 0



Questa speciale forma della fresa facilita lo scarico dei frenuli, arrotondando perfettamente queste parti.



Fresa per rifinitura papille
1 pezzo
REF 340 0105 0



La punta fine della fresa a fiamma permette un'ottimale rifinitura di zone problematiche come spazi interdentali, papille, frenuli.



Gommino abrasivo
1 pezzo
REF 340 0090 0



Grazie alla sottile granulometria del gommino abrasivo si ottiene in breve tempo una prelucidatura ottimale. Il gommino abrasivo sostituisce l'uso della carta vetrata.

Frese in carburo di tungsteno

Frese in carburo di tungsteno

Per la rifinitura della resina.
Speciali geometrie di taglio per superfici lisce su tutti i tipi di resina.



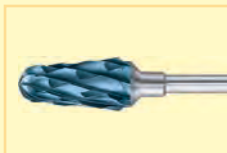
Microfresa Rapidy con
rettifica a spoglia
1 pezzo
REF H001 NH 10



La microfresa dotata di rettifica a spoglia esegue un veloce asporto di materiale anche in zone difficilmente raggiungibili.

Fresa Diatit

Per un'ottima prestazione di taglio ed una lunga durata della fresa.

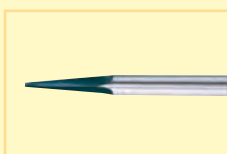


1 pezzo
REF D194 KS 70



La geometria di taglio macro è particolarmente indicata per un veloce asporto di materiale su grandi superfici.

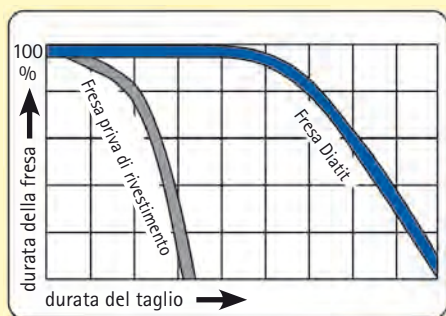
Una fresa bredent dotata di protezione antiusura Diatit raggiunge una durezza fino a 3700 Vickers (HV).



1 pezzo
REF D468 GG 16



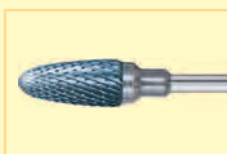
Grazie a questa fresa si può tagliare la resina in modo preciso senza la formazione di trucioli.



1 pezzo
REF D237 KG 65



La geometria di taglio macro consente di ottenere in breve tempo superfici lisce esercitando poca pressione.



1 pezzo
REF D263 KG 60



Grazie alla forma universale della fresa non è necessario sostituire lo strumento garantendo così un notevole risparmio di tempo.

Una fresa bredent rivestita in Diatit, che grazie alla protezione anti-usura raggiunge una durezza superiore del 100%, ha una durata tre volte superiore a quella delle frese bredent non rivestite.



1 pezzo
REF D194 KG 23



La punta affilata, delle singole lame di taglio, produce una fresatura efficace e precisa.

Per ulteriori informazioni sulle frese vedere al capitolo C!



1 pezzo
REF D274 KG 60



Grazie alla lama trasversale di questa geometria di taglio vengono realizzate in brevissimo tempo superfici estremamente lisce.

Set per la lucidatura della resina

Programma completo per la lucidatura della resina. Lucidare con sistema.



Per ulteriori informazioni sulle spazzole da lucidatura vedere al capitolo 12.

Abraso-Soft Acryl
Ø mm 80
1 pezzo
REF 350 0080 0

Abraso-Schwabbel Acryl
Ø mm 80
1 pezzo
REF 350 0078 0

Spazzola per lucidatura a specchio
Ø mm 100
1 pezzo
REF 350 0082 0

Pasta pomice
per lucidatura delle resine e dei metalli
3 x gr 500
REF 520 0016 0



Abraso Star K50 leggermente abrasiva gr 320
REF 520 0016 1



La pasta pomice si diffonde nella spazzola e permette di lucidare più a lungo.



Le sostanze leggermente abrasive della pasta pomice consentono di ottenere una lucidatura ottimale della protesi in resina.

Set per la lucidatura della resina
REF 350 0084 0

1 x gr 150 Abraso-Star K50 leggermente abrasiva
1 x gr 500 Pasta pomice
1 pezzo Abraso-Soft Acryl
1 pezzo Abraso-Schwabbel Acryl
1 pezzo Spazzola per lucidatura a specchio

Lucidatura con il micromotore



Lucidatura con micromotore per resina.

Spazzole a micromotore lucidano a specchio tutti i tipi di resina.



Spazzola di cotone
Ø mm 22
15 pezzi
REF 350 0065 0



Spazzola a stella, pelo di capra bianca
Ø mm 19
15 pezzi
REF 520 0015 1



Spazzola a stella, pelo di capra bianca
Ø mm 13
15 pezzi
REF 520 0014 1



Spazzola di cotone
Ø mm 22
15 pezzi
REF 350 0091 0



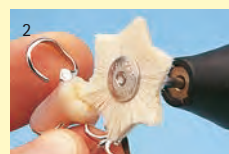
Spazzola in camoscio
Ø mm 22
15 pezzi
REF 350 0066 0



Spazzola in feltro
feltro a 3 ranghi
Ø mm 22
15 pezzi
REF 350 0064 0



Fibre di cotone, morbide come il velluto, lucidano perfettamente nelle rughe del palato, senza lasciare superfici ruvide, che possono trattenere depositi di placca.



La forma a stella permette di ottimizzare la lucidatura fino al 50%, riducendo i tempi di lavoro.



Con la spazzola a stella più piccola vengono lucidate tutte le superfici sottili. Ideale nelle zone interdentali, delicata sui denti preconfezionati.



La spazzola in lino realizza una lucidatura perfetta anche sulle resine dure.



La lucidatura con la spazzola in camoscio evita di danneggiare i sottili punti di contatto con il metallo.



I tre ranghi di feltro si adattano in modo ottimale ad ogni struttura. Questo permette una lucidatura ottimale.

Accessorio:



Acrypol pasta per lucidatura
per resine estetiche gr 170
REF 520 0017 0



Abraso-Starglanz asg
pasta per lucidatura a specchio
2 x ml 50
REF 520 0016 3

Spazzole per lucidatura



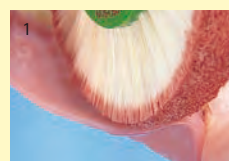
Abraso-Soft Acryl

Grazie allo speciale inserto poroso ed alle setole ammorbidite in Chungking, la spazzola per lucidatura assorbe una maggiore quantità di pasta lucidante e permette di risparmiare fino al 50 % del tempo.

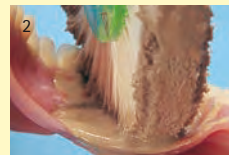
La struttura a pori aperti dell'inserto assorbe maggiore quantità di pasta pomice rispetto alle spazzole tradizionali. In questo modo si evita di dover costantemente applicare pasta lucidante. L'inserto assorbe più aria, e lucida così in modo più fresco proteggendo la resina. Nessun surriscaldamento della protesi.

Abraso-Soft Acryl

Ø mm 80
1 pezzo
REF 350 0080 0



La combinazione dell'inserto in fibra sintetica e setole in Chungking permette un'ottimale diffusione della pasta pomice nella spazzola.



Il composto di polvere di pomice si diffonde nella spazzola e nell'inserto in fibra. Qui la pasta lucidante viene trattenuta più a lungo, e rilasciata poco alla volta sulla superficie.

Le setole sono in Chungking candeggiato. Il candeggio rende le setole più morbide, ruvide ed assorbenti. Ciò fa sì che da un lato, la pomice venga trattenuta meglio, e dall'altro si ottenga una migliore lucidatura senza surriscaldare la superficie.



Spazzole per lucidatura in setola Chungking con nucleo in plastica. Spazzole a ruota - Chungking bianco.

La forma sottile della spazzola grande si adatta molto bene alla lucidatura di zone difficilmente accessibili.



Chungking bianco

Ø mm 80
4 file
12 pezzi
REF 350 0034 0



Chungking bianco

Ø mm 65
4 file
12 pezzi
REF 350 0074 0



Chungking bianco

Ø mm 70
3 file
12 pezzi
REF 350 0030 0



Chungking bianco

Ø mm 60
3 file
12 pezzi
REF 350 0075 0



Chungking bianco

Ø mm 50
2 file
12 pezzi
REF 350 0027 0



Spazzola sottile

In pelo di capra, bianca, con nucleo metallico. Le morbide setole in pelo di capra evitano un'azione abrasiva sulla superficie dei denti preconfezionati, facilitando così la lucidatura interdentale.

Spazzola sottile - in pelo di capra con nucleo metallico

Ø mm 48
10 pezzi
REF 350 0061 0

Spazzola in feltro

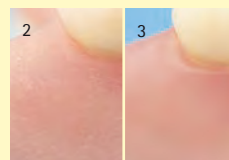


Abraso-Schwabbel Acryl
Tre file di pregiate setole in Chungking e speciali inserti di tessuto consentono una prelucidatura dai risultati eccezionali.

Abraso-Schwabbel Acryl
Ø mm. 80
1 pezzo
REF 350 0078 0



Le ridotte dimensioni della spazzola Abraso-Schwabbel Acryl permettono di realizzare una lucidatura mirata anche nei sottili spazi interdentali. Non vi è necessità di cambiare spazzola.



Dopo la rifinitura si ottiene in brevissimo tempo un'ottima prelucidatura a specchio.

Gli inserti 2 x 2 in tessuto speciale trattengono la pasta lucidante o polvere di pomice per un tempo notevolmente più lungo delle spazzole tradizionali. La sostanza abrasiva viene rilasciata poco alla volta facilitando così il lavoro di lucidatura.



Spazzole per prelucidatura Acryl.

Aggressiva azione lucidante - tempi di lucidatura ridotti

Gli stabili ranghi della spazzola per la prelucidatura in silicone sono composti da lino siliconato. Ciò consente una lucidatura particolarmente aggressiva.

Spazzole per prelucidatura Acryl

24 ranghi
Ø mm 80
1 pezzo
REF 350 0099 1

24 ranghi
Ø mm 60
1 pezzo
REF 350 0098 0



Un'azione lucidante che fa risparmiare tempo, senza produrre calore.



Grazie ai due diversi diametri possono essere raggiunte senza fatica anche le zone palatali.

Spazzola in feltro



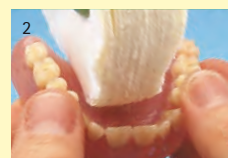
Spazzole per lucidatura a specchio Acryl
1 pezzo per tipo

Ø mm 60, 40 ranghi REF 350 0094 0
Ø mm 100, 35 ranghi REF 350 0082 0

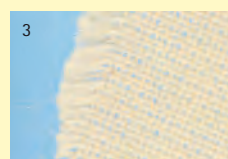
Spazzole per la lucidatura a specchio Acryl.
Nessun sfilacciamento ed una ridotta produzione di calore.



Gli inserti esterni rinforzati garantiscono una maggiore stabilità.



I 35, nonché i 40, ranghi di stoffa sono fissati con l'ultrasuono e realizzano, grazie alla loro elevata stabilità, una lucidatura a specchio finora mai raggiunta.



Il panno a maglia larga permette la circolazione dell'aria in modo che la resina non si surriscaldi durante la lavorazione. Grazie a ciò si ottiene una lucidatura particolarmente delicata.



Gli speciali inserti limitano la produzione di calore sulla superficie della resina.



Spazzola in camoscio per resina

1 pezzo per ogni diametro
Ø mm 80, 5 ranghi REF 350 0036 0
Ø mm 100, 5 ranghi REF 350 0035 0

Spazzola in camoscio per metallo

1 pezzo
Ø mm 60, 9 ranghi REF 350 0099 0

Spazzole in camoscio.
Permette una lucidatura a specchio particolarmente delicata che non surriscalda.



La spazzola in camoscio può essere impiegata ad una velocità fino a 1500 giri al minuto. La resina non si surriscalda e permette una lucidatura delicata.



La lucidatura "a freddo" permette una brillantatura perfetta anche negli spazi interdentali eliminando possibili punti di ritenzione per la placca.



La spazzola in camoscio permette una lucidatura a specchio ottimale che non offre punti di ritenzione per batteri o placca, facilitando in questo modo la pulizia della protesi.

Il forte aumento di allergie ed intolleranze a leghe dentali, amalgame, monomeri residui e le reazioni che esse provocano, hanno portato a riconsiderare con attenzione la scelta dei materiali dentali per i trattamenti in odontoiatria restaurativa.

E' possibile realizzare protesi di elevato pregio qualitativo, metall-free e biocompatibili, utilizzando resine termoplastiche ad elevata tollerabilità. Per ogni campo d'applicazione è disponibile una resina termoplastica specifica.

Con il sistema ad iniezione sottovuoto *for 2 press* viene lavorato il polimero ad elevate prestazioni BioHPP per

realizzare strutture molto stabili per manufatti di protesi definitive, fisse e rimovibili. L'elasticità di questo polimero ad elevate prestazioni è paragonabile a quella del tessuto osseo umano.

Per il sistema ad iniezione *thermopress 400* sono disponibili cinque diversi materiali termoplastici con differenti colorazioni. Grazie a questi differenti tipi di resine, è possibile una vasta gamma di applicazioni.



for 2 press Sistema ad iniezione sottovuoto

| | |
|---|-----|
| Protocollo di lavorazione..... | 351 |
| <i>for 2 press</i> Apparecchio per sistema ad iniezione sottovuoto..... | 352 |
| <i>for 2 press</i> - Componenti del sistema..... | 353 |
| <i>for 2 press</i> e BioHPP..... | 354 |
| Protesi fissa | 355 |
| Protesi rimovibile..... | 356 |
| Implantologia..... | 356 |

thermopress 400 Sistema ad iniezione delle resine

| | |
|---------------------------------------|-----|
| Protocollo di lavorazione..... | 357 |
| <i>thermopress 400</i> | 358 |
| Polyan IC..... | 360 |
| poly.link IC (adesivo) | 360 |
| bre.dentan HP | 360 |
| Bio Dentaplast..... | 361 |
| bre.flex | 362 |
| bre.flex 2 nd Edition..... | 362 |

BRENT GROUP ACADEMY INTERNATIONAL



Il concetto di flessibilità contraddistingue la bredent group academy international! La struttura modulare dei singoli corsi – che riguardano sia il campo odontotecnico che quello odontoiatrico – è stata orientata in base ai diversi tipi di indicazioni terapeutiche. Ciò permette di offrire un'ottima combinazione di moduli coordinati e collegati tra loro in modo logico, che riguardano la protesi fissa, la protesi rimovibile, la protesi combinata, la protesi a supporto implantare o i denti naturali ed il tema della profilassi.

Tutti i moduli possono essere prenotati separatamente e per ogni modulo vengono indicati sia i moduli avanzati che le soluzioni trasversali. Questo protocollo versatile rappresenta un'opzione per tutti coloro che sono interessati al proprio sviluppo futuro e personale.

Grazie a questa flessibilità, ogni partner della bredent potrà soddisfare l'esigenza dei propri clienti di ampliare le proprie conoscenze professionali, offrendo la possibilità di svilupparle successivamente in base al loro grado di formazione. Inoltre il protocollo è

attentamente mirato e cerca di fornire il maggiore impatto possibile, integrando l'intera gamma di prodotti bredent e bredent medical, i sistemi e i protocolli terapeutici. In ogni singolo modulo, ai partecipanti viene illustrato, con l'ausilio di testi e foto, qual è l'obiettivo del corso, la sua descrizione e la lista dei materiali utilizzati.

Il vantaggio è dato dalla possibilità di una navigazione rapida e semplice attraverso questo protocollo. Il partner bredent medical identificherà velocemente il suo percorso in base alle indicazioni e il partner bredent in base ai prodotti ed ai sistemi.

Per organizzare corsi in loco sono disponibili relatori della bredent group opportunamente addestrati e qualificati. Questi partner all'interno della bredent group academy conoscono perfettamente tutti i prodotti, i sistemi ed i protocolli terapeutici e vengono regolarmente formati ed aggiornati.

Sviluppate le Vostre potenzialità con bredent group academy!



Realizzare un modello master in gesso od in resina come di consueto. L'odontoiatra dovrà eseguire una preparazione tangenziale o a chamfer, esattamente come nel caso di ponti e corone in ceramica. Grazie al colore bianco di BioHPP sono possibili superfici occlusali completamente anatomiche. Le costruzioni dei manufatti possono essere rivestite con i tradizionali compositi da rivestimento.

Con il sistema ad iniezione sottovuoto *for 2 press* viene realizzata una protesi metall-free e biocompatibile, di alto livello qualitativo. Lo spettro di indicazioni va dalla protesi fissa a quella rimovibile, utilizzando diversi elementi di tenuta. Il materiale utilizzato per la lavorazione è il polimero ad elevate prestazioni „BioHPP”, che è stato appositamente ideato come materiale per manufatti in campo dentale. BioHPP può essere rivestito con tutti i compositi da rivestimento, utilizzando lo speciale primer visio.link. I costi per l'intero sistema sono estremamente contenuti, e già dopo pochi lavori l'investimento sarà ammortizzato.



Dopo che è stato determinato il peso specifico della cera del modellato ed è stata stabilita la quantità minima necessaria di BioHPP per il processo d'iniezione, la modellazione in cera viene messa in rivestimento in uno speciale cilindro in silicone. Al termine del tempo di indurimento di 20 minuti, il cilindro può essere messo direttamente nel forno di preriscaldamento insieme al punzone monouso per la pressatura.



Il cilindro in rivestimento può essere riscaldato con il sistema di preriscaldamento rapido o con quello convenzionale. Il BioHPP viene sciolto nel forno di preriscaldamento ad una temperatura di 400° C per 20 minuti. Successivamente il cilindro viene messo nell'apparecchio ad iniezione sottovuoto *for 2 press* con il punzone monouso già inserito al suo interno. Sollevando con entrambe le mani la base per iniezione, viene attivato il processo di iniezione che terminerà automaticamente dopo 38 minuti. Successivamente, quando il cilindro si è raffreddato a temperatura ambiente, si procede alla smuffolatura.



Il BioHPP può essere rifinito facilmente e senza dover esercitare troppa pressione, utilizzando le frese al carburo di tungsteno a taglio incrociato. La velocità di rotazione non deve superare gli 8.000 giri/min. Per ottenere la necessaria adesione è possibile applicare ulteriormente delle ritenzioni meccaniche in perle o cristalli. Ciò però non è strettamente necessario.



L'utilizzo di visio.link è determinante per garantire un elevato grado di adesione chimica. Questo primer può essere utilizzato anche con i compositi da rivestimento di altri sistemi. Dopo aver applicato visio.link, polimerizzare in un apparecchio per fotopolimerizzazione (p.es. bre.lux) per 90 secondi. Successivamente procedere al rivestimento estetico.



Il materiale BioHPP può essere lucidato ottimamente, utilizzando strumenti appropriati.

1. Fase: frese in carburo di tungsteno (taglio incrociato)
2. Fase: frese Diagen-Turbo-Grinder
3. Fase: gommino da lucidatura Ceragum, a cilindro
4. Fase: spazzolino in pelo di capra con pasta pomice (granulometria 0-90µm)
5. Fase: spazzolino in pelo di capra con pasta per lucidatura a specchio (Abraso-Starglanz)

I materiali utilizzati e le indicazioni

| | |
|---|------------|
| <i>Apparecchio for 2 press</i> | pagina 352 |
| <i>Componenti del sistema for 2 press</i> | pagina 353 |
| <i>for 2 press e BioHPP</i> | pagina 354 |
| Protesi fissa | pagina 355 |
| Protesi rimovibile | pagina 356 |
| Implantologia | pagina 356 |

Sistema ad iniezione sottovuoto *for 2 press*

Apparecchio *for 2 press*



Apparecchio ad iniezione sottovuoto *for 2 press* per la realizzazione di protesi metall-free e bio-compatibili.

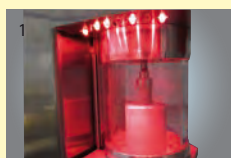
Con l'apparecchio ad iniezione sottovuoto *for 2 press* viene lavorato il polimero termoplastico ad elevate prestazioni BioHPP in un cilindro in rivestimento con una massa da rivestimento a legante fosfatico. Il risultato finale è un manufatto metallfree, di colore bianco, che può essere ottimamente rivestito con

i tradizionali compositi da rivestimento, in modo individuale e soddisfacendo le massime esigenze estetiche. La protesi realizzata in BioHPP è certificata per un'applicazione definitiva.

Il processo di fusione del polimero ad elevate prestazioni BioHPP viene eseguito nel forno da preriscaldamento già presente nel Vostro laboratorio. Il successivo processo d'iniezione viene completato automaticamente sottovuoto.

Apparecchio *for 2 press*
1 pezzo
REF 140 0060 0

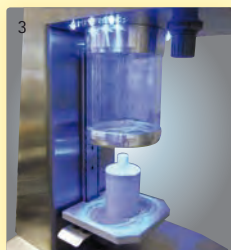
Set Basic *for 2 press*
1 x *for 2 press* mold (composto da una base per cilindro grand. 3/16 mm e cilindro in silicone),
35 buste x 210 gr Brevest *for 2 press* EBM incl. 2 litri di Bresol *for 2 press* Liquid,
25 x *for 2 press* filler diam. 16 mm (punzone monouso per la pressatura del materiale nel cilindro),
20 gr BioHPP,
1 x manuale di lavorazione
REF 140 0060 1



1 Dopo che il cilindro in rivestimento è stato preriscaldato nel forno e la cera o la resina della modellazione è stata sciolta, nel forno da preriscaldamento viene sciolto anche il BioHPP a 400° C. Subito dopo il cilindro con il BioHPP già fuso ed il punzone monouso inserito viene messo direttamente nell'apparecchio ad iniezione sottovuoto *for 2 press*. Sollevando con entrambe le mani la base per iniezione si avvia automaticamente il processo d'iniezione sottovuoto.



2 Dopo 3 minuti del processo d'iniezione, incluso il tempo di vuoto, inizia il processo di raffreddamento sotto pressione. Solo in tal modo è possibile preservare le proprietà ottimali del materiale Bio HPP.



3 Dopo 35 minuti termina l'intero processo d'iniezione. Un segnale acustico ed un indicatore a LED indicano all'operatore la fine del processo. Ora è possibile estrarre subito dallo stampo la struttura del manufatto in BioHPP e procedere con le lavorazioni successive.



4 Esempio di applicazione su ponte con cinque corone bloccate individualmente in BioHPP rivestite con faccette estetiche visio.lign.

Foto: Maestro Odontotecnico Harald Schwindt.

Dati tecnici *for 2 press*

| | |
|----------------------------------|----------------------------|
| Tensione di rete | 90 - 250 Volt, 50 - 60 Hz |
| Potenza | 15 Watt |
| Sottovuoto con iniettore Venturi | ca. 760 mbar |
| Peso | 13 kg |
| Dimensioni (L x A x P) | 250 x 600 x 290 mm |
| Classe di protezione | IP 34 |
| Livello sonoro | < 70 dB |
| Aria compressa in entrata | min. 4,5 fino a max. 6 bar |
| Fusibile | T 2,5 A |

for 2 press - Componenti del sistema



Il materiale Bio HPP

Bio HPP è confezionato in uno speciale tubetto in plastica trasparente, che lo protegge dall'umidità. Con la tabella di conversione della cera è possibile calcolare al grammo la quantità necessaria. Viene utilizzato solo il materiale necessario alla lavorazione.

BioHPP

BioHPP

| | |
|-------------------------------------|--------------|
| Granulato, 20 gr | REF 540F2PB2 |
| Granulato, 100 gr | REF 540F2PB3 |
| Pellet Ø 25 mm, 75 gr (5 x 15 gr) | REF 540F2PB4 |
| Pellet Ø 25 mm, 150 gr (10 x 15 gr) | REF 540F2PB5 |
| Pellet Ø 15 mm, 20 gr (5 x 4 gr) | REF 540F2PB6 |
| Pellet Ø 15 mm, 40 gr (10 x 4 gr) | REF 540F2PB7 |



Sistema ad iniezione con cilindro *for 2 press* mold

È composto da una base per il cilindro e dal corrispondente cilindro in silicone od in metallo. Il cilindro in metallo permette la lavorazione del BioHPP in pellet e può essere utilizzato solo con la base con il punzone da 26 mm di diametro.

Base e cilindro in silicone / in metallo

| | |
|--------------------------|--------------|
| 16 mm, Grand. 3 | |
| per cilindro in silicone | REF 360F2P16 |
| 20 mm, Grand. 9 | |
| per cilindro in silicone | REF 360F2P20 |
| 26 mm, Grand. 9 | |
| per cilindro in metallo | REF 360F2P26 |



Cilindro in silicone e cilindro in metallo

I cilindri in silicone e lo speciale cilindro in metallo per il sistema ad iniezione con cilindro *for 2 press* mold. Con il cilindro in silicone viene facilitata l'estrazione dallo stampo dopo l'indurimento del materiale da rivestimento. Grazie alle scanalature delle pareti interne viene aumentata la superficie, garantendo una rapida evaporazione dell'umidità che si forma durante la fase di preriscaldamento. Il cilindro in metallo viene utilizzato con la base con grandezza 9 e con il punzone da 26 mm di diametro per la termopressatura del BioHPP in pellet da 25 mm di diametro.

Cilindro in silicone

Grand. 3, REF 360F2PR3
Grand. 9, REF 360F2PR9*

* indicato per la base con grandezza 9 e il punzone da 20 mm di diametro

Cilindro in metallo

Grand. 9, REF 360F2PM9*

* indicato per la base con grandezza 9 e il punzone da 26 mm di diametro



Base per cilindro - pezzo singolo

| | |
|-----------------|--------------|
| 16 mm, Grand. 3 | REF 360F2PT1 |
| 20 mm, Grand. 9 | REF 360F2PT2 |
| 26 mm, Grand. 9 | REF 360F2PT4 |



Massa di rivestimento brevest *for 2 press*

Speciale massa di rivestimento a granulometria fine per il sistema *for 2 press*.

Indicata per il riscaldamento rapido o quello convenzionale. Facilità di estrazione dallo stampo.

Brevest *for 2 Press*

Cartone da (ca. 7,35 kg) 35 buste x 210 gr
incl. 1000 ml Bresol *for 2 press*
REF 570F2PV1



Punzone monouso *for 2 press* filler per risultati d'iniezione sicuri

Punzone monouso per l'iniezione della resina termoplastica ad elevata prestazione. Arrotondato da un lato per un miglior scivolamento durante il processo d'iniezione. Raffreddamento uniforme e simultaneo tra il punzone e la massa di rivestimento, nessun pericolo di fratture sul materiale iniettato, resistente alla pressione.

Punzone monouso

| | |
|-----------------|--------------|
| 16 mm, 25 pezzi | REF 570F2P16 |
| 20 mm, 25 pezzi | REF 570F2P20 |
| 26 mm, 14 pezzi | REF 570F2P26 |



Bresol *for 2 press*

Liquido per massa di rivestimento brevest *for 2 press*
1000 ml
REF 520F2PL1

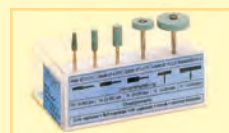
Accessori:



Frese con rettifica a spoglia „Generation M“
REF H274 M5 16



Frese con rettifica a spoglia „Generation M“
REF H263 M5 40



Set frese Diagen-Turbo-Grinder
REF 340 0020 0



Ceragum Gommino da lucidatura a cilindro
REF PWKG0600



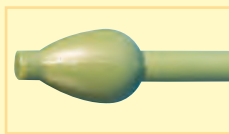
Spazzolino in pelo di capra
REF 350 0061 0



Abraso-Starglanz pasta brillantante
REF 520 0016 3



Acrypol - pasta per lucidatura
REF 520 0017 0





Canali di colata per fusione a centrifuga
REF 430 0144 7

Sistema ad iniezione sottovuoto for 2 press



for 2 press e BioHPP

Vantaggi e benefici di BioHPP



Processo di lavoro standardizzabile

- Vantaggio  Qualità costante grazie ad un processo automatico d'iniezione a controllo elettronico
- Beneficio  Proprietà del materiale costanti nel tempo che garantiscono riabilitazioni protesiche a lungo termine



Effetto d'assorbimento degli shock (off-peak)

- Vantaggio  Protegge l'impianto da sovraccarico masticatorio
- Beneficio  Durata a lungo termine e maggior comfort per il paziente



Materiale resistente alle abrasioni

- Vantaggio  Superfici occlusali stabili a lungo termine
- Beneficio  Migliora la qualità della vita



Materiale bianco per manufatti estetici

- Vantaggio  Può essere rivestito in modo individuale con il composito estetico
- Beneficio  Grazie ad una caratterizzazione individuale permette un'ottima integrazione del manufatto nel cavo orale



Peso specifico ridotto (da 1,3 a 1,5 gr/cm³)

- Vantaggio  Protesi molto leggere
- Beneficio  Aumenta il comfort per il paziente



Frizione costante nell'accoppiamento di lavori rimovibili

- Vantaggio  Previene la perdita di frizione
- Beneficio  Maggior comfort per il paziente con una frizione molto dolce

Omogeneità

- Vantaggio  Micro-particelle di riempitivo ceramico distribuite in modo uniforme nella matrice polimerica parzialmente cristallina
- Beneficio  Realizzazione di protesi definitive (legge sui prodotti medicali cl. IIa)

Biocompatibilità

- Vantaggio  Non viene rilasciata alcuna sostanza che non venga tollerata dall'organismo come metalli o monomero residuo
- Beneficio  Offre protesi dentali tollerate dall'organismo e che rispettano la salute

Proprietà peculiari del materiale BioHPP

Proprietà meccaniche in base a ...

DIN EN ISO 10477

- Modulo elastico — 4.000 MPa
- Resistenza alla flessione — >150 MPa (nessuna rottura del materiale)
- Assorbimento d'acqua — 6,5 µg/mm³
- Solubilità in acqua — < 0,3 µg/mm³

Ciclaggio termico 10.000 cicli 5°C / 55°C in conformità alla norma DIN EN ISO 10477

- Modulo elastico — 4.000 MPa
- Resistenza alla flessione — >150 MPa (nessuna rottura del materiale)

Test sul carico di rottura su ponti a 3 elementi

- Carico massimo senza rottura — >1.200 N (dopo 24 ore d'immersione in acqua, 37 °C)
- Carico massimo senza rottura — >1.200 N (dopo carico alternato meccanico e termico 1,2 Mio x 50 N, 10.000 x 5 °C / 55 °C)

Altre proprietà

- Intervallo di fusione (DSC) — ca. 340 °C
- Resistenza d'adesione — > 25 MPa (combo.lign)
- Densità — da 1,3 a 1,5 cm³
- Durezza (HV) — 110 HV 5/20



Ponte a 6 elementi frontali con un rivestimento estetico d'elevata qualità.

Campi d'applicazione di BioHPP - protesi fisse

Regione posteriore



Per poter realizzare protesi estetiche e di lunga durata con BioHPP, l'adesione tra il materiale BioHPP ed il composito da rivestimento è di fondamentale importanza.



Il primer visio.link del sistema di rivestimento estetico visio.lign combina tutte le eccezionali proprietà d'adesione con i materiali come le resine PMMA ed i compositi. In tal modo con visio.link sia ha un primer ed un bonder in un unico prodotto.

Regione frontale



Proprio la zona estetica della regione frontale offre il miglior spettro di indicazioni per questo materiale per manufatti biocompatibile e metall-free.



Questo ponte dal punto di vista estetico è paragonabile ad un ponte in ossido di zirconio.



Con l'inserimento di una protesi in BioHPP, nell'arcata inferiore viene utilizzato un materiale con un modulo elastico molto simile a quello del tessuto osseo umano.

Molari



Grazie alla sua colorazione BioHPP può essere utilizzato come un restauro completamente anatomico nella regione dei molari e grazie alla sua particolare resistenza all'abrasione offre un ambiente ideale.



Il ponte in BioHPP viene saldamente fissato con l'adesivo DTK alle cappette da incollaggio uni.fit.

Estetica bianca e rosa



Utilizzando il primer visio.link possono essere realizzati i completamenti dei tessuti molli.

Foto: Laboratorio odontotecnico Schwindt, Landau/Pfalz

Campi d'applicazione di BioHPP - Protesi rimovibili

Lavori su barre



BioHPP, in combinazione con costruzioni primarie in metallo od in ceramica, offre eccezionali proprietà di frizione. Ai pazienti viene garantito in tal modo un elevato comfort ed un facile inserimento e disinserimento della protesi. Le proprietà inerti del materiale escludono interazioni con altri materiali.

Telescopiche

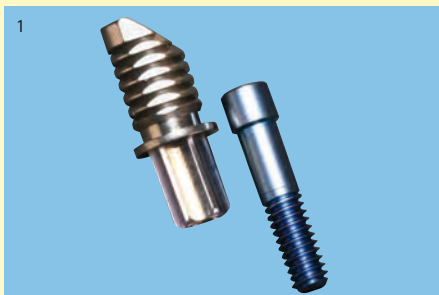


Grazie alla flessibilità del materiale non si ha perdita di frizione ed è possibile realizzare un rivestimento ottimale della costruzione secondaria. Non si verificano abrasioni sulla parte primaria.

Foto: Laboratorio odontotecnico Fiedler, NeuluBheim

Campi d'applicazione di BioHPP - Implantologia

Abutment individuali



L'abutment individuale „SKY elegance” è stato sviluppato per gli impianti SKY e blueSKY della ditta bredent medical. Prossimamente saranno disponibili ulteriori abutment per altri sistemi implantari.



Prima della modellazione in cera, l'abutment SKYelegance viene sabbiato con biossido di alluminio con una granulometria da 110µm e a max. 3 bar di pressione.



Modellazione in cera ultimata sull'abutment SKYelegance.



Si procede all'impermeatura della modellazione in cera con l'abutment SKYelegance sulla base del cilindro del sistema *for 2 press*, utilizzando un canale di colata a forma di pera.



L'abutment individuale sovrappressato con BioHPP.



L'abutment ultimato può essere rivestito direttamente oppure può essere realizzata una corona in ceramica od in BioHPP con il rivestimento estetico visio.lign.

Sistema ad iniezione delle resine thermopress 400



Il modello master preparato per la duplicazione in silicone viene fissato al centro della muffola da duplicazione. Successivamente viene versato il silicone da duplicazione Exaktosil N21, già miscelato, nella muffola, senza formare bolle.

I margini di chiusura tra il manufatto che verrà iniettato e la resina devono essere modellati con sottosquadri (incastonatura a vetro di orologio), in modo da garantire una ritenzione meccanica sufficiente.

Con il sistema ad iniezione thermopress 400 possono essere lavorate differenti tipi di resine termoplastiche. L'innovativo apparecchio ad iniezione è stato creato per soddisfare le esigenze sempre più crescenti per ciò che concerne i materiali dentali. L'odontotecnico potrà integrare velocemente la realizzazione di protesi prive di metalli nella sua prassi quotidiana.



Subito dopo l'indurimento, colare il gesso ad espansione controllata Expando-Rock sulla duplicazione in silicone. A tal fine si deve fare attenzione ad eseguire una corretta miscelazione del gesso Expando-Rock in base al tipo di resina termoplastica utilizzata. I rapporti di miscelazione corretti sono indicati nelle istruzioni d'uso. Nel caso del materiale termoplastico Polyan IC, al posto del gesso Expando-Rock viene utilizzato Exakto-Rock S, un gesso di classe 4.



La modellazione in cera deve avvenire utilizzando una cera da modellazione con un basso punto di fusione. Sui margini di chiusura della sella in resina, per garantire una ritenzione meccanica sufficiente, deve essere creato un sottosquadro (incastonatura a vetro da orologio).



La duplicazione del modello viene messa nella parte inferiore della muffola con un gesso duro di classe 3. Per poter separare facilmente le due metà della muffola, per sciogliere la modellazione in cera, è necessario scaricare le zone di sottosquadro con del gesso. Per un corretto processo d'iniezione il lavoro viene imperniato con un canale d'iniezione con diametro di 10 mm, collegato ad un foglio in cera con spessore di 1,5 mm (impermeatura a pellicola).



Tutti i materiali termoplastici possono essere rifiniti in modo estremamente semplice, utilizzando le frese in carburo di tungsteno a taglio diagonale, come p.es. le frese per silicone. Successivamente la superficie viene levigata con carta abrasiva e lucidata a lucidatrice con pasta pomice. Infine la superficie viene lucidata a specchio con una spazzola in lino ed utilizzando poca pasta brillantante.

(Foto: Bio Dentaplast)



Al termine dell'adattamento del lavoro, il manufatto in materiale termoplastico, può essere ultimato con una normale resina da palati a freddo. Nel caso in cui vi fosse la necessità di realizzare un manufatto totalmente biocompatibile si può effettuare una seconda iniezione con la resina Polyan IC.

I materiali utilizzati

| | |
|----------------------------------|------------|
| thermopress 400 | pagina 358 |
| Polyan IC | pagina 360 |
| poly.link IC (adesivo) | pagina 360 |
| bre.dentan HP | pagina 360 |
| Bio Dentaplast | pagina 361 |
| bre.flex | pagina 362 |
| bre.flex 2 nd Edition | pagina 362 |

Sistema ad iniezione delle resine thermopress 400

thermopress 400



Apparecchio ad iniezione per la lavorazione delle resine termoplastiche con una temperatura di fusione fino a 400° C

- Non sono necessarie attrezzature supplementari come bombole di CO₂ o d'aria compressa. Grazie a ciò si risparmia tempo e costi. Si ottengono risultati d'iniezione in modo semplice e sicuro perchè non si verificano cadute di pressione.
- Maggior comfort durante l'utilizzo dell'apparecchio.
- Tempi d'iniezione rapidi grazie al funzionamento in parallelo di entrambe le camere di preriscaldamento.
- Il processo d'iniezione si avvia solamente quando viene chiuso il coperchio, ciò offre maggiore sicurezza. Comoda estrazione delle muffole grazie all'espulsione automatica delle cartucce al momento dello sblocco del dispositivo di serraggio.

thermopress 400

- 1 Apparecchio con cavo di rete
 - 2 Chiave per viti ad esagono cavo
 - 1 Spazzolino di pulitura
 - 1 Strumento speciale
- REF 110 0040 0**



Grazie a speciali elementi riscaldanti ad alto rendimento, il processo di fusione viene adattato al tipo di resina utilizzato, preservando le ottime proprietà meccaniche dei materiali.



La forza di pressione fino a 2 kN esercitata sulla speciale muffola viene realizzata per mezzo di uno speciale sistema di guida e di fissaggio. In tal modo la fusione della resina termoplastica avviene senza inclusione di bolle d'aria garantendo l'iniezione nella parte vuota della muffola e permettendo una riproduzione precisa.



Nel software dell'apparecchio sono disponibili 6 differenti parametri di programmazione per la lavorazione. Nell'apparecchio, in totale, possono essere eseguiti facilmente fino a 30 programmi di fusione.

Dati tecnici thermopress 400

| | |
|-------------------|----------------------------|
| Larghezza | 650 mm |
| Altezza | 250 mm |
| Profondità | 300 mm |
| Peso | 40 kg |
| Volt | 220 - 230 V |
| Potenza assorbita | 0,5 - 1,6 kW max 2,2 kW |

Accessori thermopress 400:

| | |
|--|----------------|
| 1 Telaio per smuffolatura e punzone* | REF 140 0090 4 |
| 1 Pinza per cartucce* | REF 140 0090 6 |
| 1 Gancio per muffola e brugola* | REF 140 0091 2 |
| 1 Muffola N piccola* (L 122 cm, B 102 cm, H 72 cm) | REF 140 0N90 3 |
| 1 Muffola N grande (L 140 cm, B 102 cm, H 72 cm) | REF 140 0N90 5 |
| 1 Spazzolino di pulitura | REF 110 0040 2 |
| 1 thermo-pasta 400 speciale lubrificante, 50 gr* | REF 540 0105 1 |
| Expando-Rock-Set | |
| 5 kg Gesso Expando-Rock e 500 ml Expandosol | REF 570 0ERS 5 |

thermopress 400 Set accessori (apparecchio), 7 pezzi

REF 110 0040 1

Vedi sopra, accessori thermopress 400: gli articoli contrassegnati con * sono contenuti nel set di accessori thermopress 400!

thermopress Set introduttivo (20 cartucce)

| | |
|--|-----------------------------|
| 5 x 30 gr Polyan IC rosa 1 | 2 x 20 gr bre.flex rosa 2 |
| 3 x 24 gr Polyan IC trasparente | 2 x 16 gr bre.dentan HP A |
| 5 x 24 gr bre.flex 2 nd Edition rosa venato | 3 x 16 gr Bio Dentaplast A2 |

REF 140 0090 2

thermopress 400 Informazioni per pazienti con problemi di sensibilità

REF 000 4150 I

thermopress 400 Scheda del paziente

REF 000 6280 I

thermopress 400 Depliant informativo

REF 992 9450 I

thermopress 400 Informazioni per i pazienti

REF 000 1350 I

Programma corsi

Corso di 2 giorni (a Senden)
REF 950 0020 0

thermopress 400 Set S1 (20 cartucce)

| | |
|--|--|
| 2 x 30 gr Polyan IC rosa 1 | 5 x 20 gr Bio-Dentaplast A3 |
| 2 x 24 gr Polyan IC rosa 2 | 1 x 250 ml Acryl Sep |
| 5 x 24 gr bre.flex 2 nd Edition rosa venato | 1 x 20 ml Lacca per monconi fotopolimerizzabile, trasparente |
| 1 x 24 gr Polyan IC trasparente | 1 x 50 gr thermopaste 400 |
| 5 x 16 gr bre.dentan HP A | |

REF 540 S000 1

thermopress 400 Set S2 (20 cartucce)

| | |
|-----------------------------|--|
| 5 x 16 gr Bio Dentaplast A2 | 5 x 16 gr Bio Dentaplast B3 |
| 5 x 16 gr Bio Dentaplast A3 | 1 x 250 ml Acrylic Sep isolante per gesso-resina |
| 5 x 16 gr Bio Dentaplast B2 | |

REF 540 S000 2

thermopress 400

Grazie al vasto assortimento di resine termoplastiche, l'apparecchio thermopress 400 può essere utilizzato per tutti i campi d'applicazione.



Polyan IC

ha una stabilità di lunga durata, offre superfici lisce e compatte. Ciò migliora il comfort per il paziente nel caso di protesi totali.

- Nessun residuo di monomero – elevata tollerabilità
- Ridotto assorbimento di liquidi – effetto continuo di suzione, precisione invariata nel tempo
- Disponibile nei colori: incolore trasparente, rosa 1, rosa 2, rosa 3 e rosa 4 venato e rosa 5
- Lavorazione ad una temperatura di 280° C



poly.link IC

Un bonder che si combina perfettamente con il materiale termoplastico ad elevate prestazioni Polyan IC e che garantisce la massima adesione dopo che le superfici di contatto dei denti preconfezionati sono state sabbiate con 110 µ di biossido di alluminio e sono state applicate le opportune ritenzioni.

- massima adesione tra i denti preconfezionati ed il materiale per basi protesiche Polyan IC
- lavorazione facile e veloce



uni.lign

Materiale plastico di derivazione chimica (PMMA), con sistema polvere-liquido, autopolimerizzabile. Materiale indicato per il riempimento e la riparazione del materiale termoplastico ad elevate prestazioni Polyan IC, che garantisce un'adesione rapida e sicura, senza dover aggiungere il bonder.

- Grande varietà di colorazioni PC 10 (per Polyan IC rosa 1), PC 20 (per Polyan IC rosa 2), PC 30 (per Polyan IC rosa 3), PF 10 (per Polyan IC rosa 4, venato), TC 10 (per Polyan IC trasparente)
- Buona fluidità
- Elevata resistenza meccanica, particolarmente indicato per l'inserimento di elementi di tenuta (p.es. Locator) nelle basi protesiche



bre.dentan HP

è un materiale termoplastico prepolimerizzato con un processo industriale, che nella realizzazione di ponti e corone, garantisce un'elevata resistenza alla rottura e biocompatibilità.

- Indicato per il rivestimento con le resine tradizionali
- Disponibile nei tre colori classici delle dentine A,B,C
- Lavorazione ad una temperatura di 280° C



bre.flex

Materiale base protesico infrangibile per protesi parziali.

Ulteriori campi d'applicazione sono le placche ed i paradenti per sportivi.

- Disponibile nei colori: incolore trasparente, rosa 1, rosa 2, rosa 3, colore naturale B
- Lavorazione ad una temperatura di 222° C

bre.flex 2nd Edition

- disponibile nei colori trasparente, rosa 2 e rosa venato
- Lavorazione ad una temperatura di 280° C



Bio Dentaplast

Ganci ed attacchi, che normalmente sono realizzati in metallo, possono essere riprodotti con il Bio Dentaplast in colore naturale.

Grazie a ciò viene migliorata l'estetica sui denti, dove sono ancorati i ganci.

Molteplici campi d'applicazione:

- Tecnica per ponti e corone (provvisori)
- Protesi con attacchi e telescopiche
- Ganci nel colore naturale del dente
- Disponibile nei colori A1, A2, A3, B2, B3 secondo la scala colori Vita
- Lavorazione ad una temperatura di 220° C

Polyan IC



Un materiale termoplastico che soddisfa le massime esigenze estetiche.

| | Polyan IC | Polimerizzato a caldo/a freddo |
|------------------|-----------|--------------------------------|
| Monomero residuo | < 1 % | 2-7 % |

Modellazione in cera



Il canale di colata in cera, flessibile e con un diametro di 10 mm, viene applicato per mezzo di una base in cera con spessore di 1,5 mm (impermeata con pellicola) nella modellazione in cera.



Il silicone Dentasil per la protezione dei denti in resina (REF 520 0029 6) raggiunge una durezza finale elevata (65 Shore). In tal modo i denti sono protetti al meglio dall'elevata pressione d'iniezione.

Polyan IC (Termoplastica per protesi parziali e totali)

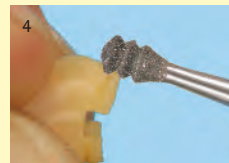
| Colore | Quantità | REF |
|------------------|------------|------------|
| inc. trasparente | 20 x 24 gr | 540 PI02 4 |
| inc. trasparente | 20 x 30 gr | 540 PI03 0 |
| rosa 1 | 20 x 24 gr | 540 PI12 4 |
| rosa 1 | 20 x 30 gr | 540 PI13 0 |
| rosa 2 | 20 x 24 gr | 540 PI22 4 |
| rosa 2 | 20 x 30 gr | 540 PI23 0 |
| rosa 3 | 20 x 24 gr | 540 PI32 4 |
| rosa 3 | 20 x 30 gr | 540 PI33 0 |
| rosa 4 venato | 20 x 24 gr | 540 PI42 4 |
| rosa 4 venato | 20 x 30 gr | 540 PI43 0 |
| rosa 5 | 20 x 24 gr | 540 PI52 4 |
| rosa 5 | 20 x 30 gr | 540 PI53 0 |

Messa in muffola



La modellazione in cera con il gesso di classe III viene messa nella muffola e poi si procede allo scioglimento della cera.

Ritenzioni



I denti protesici irruviditi, provvisti di ritenzioni, vengono inumiditi, per 5 minuti, con il bonder Haftconnector. Le ritenzioni circolari, realizzate con la fresa Vb 2, garantiscono un'ottima ritenzione.

Lucidatura



E' possibile rifinire e lucidare la protesi in Polyan IC, altamente compressa, con lo stesso procedimento previsto per le resine tradizionali.

poly.link IC



Grazie al condizionamento finale con poly.link IC delle superfici sabbiate dei denti preconfezionati e provvisti di ritenzioni, è possibile ottenere la massima adesione con la base protesica in Polyan IC.

poly.link IC, adesivo, 50 ml
REF polylnk5

thermopress
scala colori
23 pezzi
REF 992 5031 R



Polyan IC
scala colori
6 pezzi
REF 992 503F P

bre.dentan HP



Materiale termoplastico con elevata resistenza alla rottura per ponti e corone e provvisori di lunga durata in colore naturale - la lavorazione è semplice, veloce e conveniente.



bre.dentan HP
in 3 colori dentali
(ponti e corone provvisori)



Le straordinarie proprietà del materiale garantiscono un alloggiamento perfetto e la massima precisione. Ideale per realizzare provvisori precisi e d'alta qualità.

| | Quantità | REF |
|--------------------------|-----------|------------|
| bre.dentan HP A *(A2) | 20 x 16 g | 540 ODA1 6 |
| bre.dentan HP B *(A3/B2) | 20 x 16 g | 540 ODB1 6 |
| bre.dentan HP C *(C2/D3) | 20 x 16 g | 540 ODC1 6 |

*in base alla scala colori Vita

Bio Dentaplast



... per la realizzazione di bite ortottici e mantentori di spazio. Ganci premolari curvi già rinforzati per resine termoplastiche per iniezione. Non è più necessario nessun ritocco, pertanto si risparmia tempo e si realizzano sezioni corrette.

Expando-Rock Set
5 kg gesso Expando-Rock
500 ml Expandosol
REF 570 0ERS 5

Bio Dentaplast
(scala colori classici Vita)

| | Quantità | REF |
|----|------------|------------|
| A1 | 20 x gr 16 | 540 BA11 6 |
| A1 | 20 x gr 20 | 540 BA12 0 |
| A1 | 1 x 500 g | 540 BA10 5 |
| A2 | 20 x gr 16 | 540 BA21 6 |
| A2 | 20 x gr 20 | 540 BA22 0 |
| A2 | 1 x gr 500 | 540 BA20 5 |
| A3 | 20 x gr 16 | 540 BA31 6 |
| A3 | 20 x gr 20 | 540 BA32 0 |
| A3 | 1 x gr 500 | 540 BA30 5 |
| B2 | 20 x gr 16 | 540 BB21 6 |
| B2 | 20 x gr 20 | 540 BB22 0 |
| B2 | 1 x gr 500 | 540 BB20 5 |
| B3 | 20 x gr 16 | 540 BB31 6 |
| B3 | 20 x gr 20 | 540 BB32 0 |
| B3 | 1 x gr 500 | 540 BB30 5 |



Ganci curvi per premolari e molari per resina termoplastica per iniezione
10 tavole da 10 ganci cad.
sinistro + destro
REF 430 0748 5

Preparazione (esempio: protesi con telescopiche)



Le creste vengono scaricate con cera da preparazione (REF 430 584 0). I margini di chiusura devono avere dei sottosquadri (a forma di incastonatura di vetro di orologio), affinché successivamente vi sia un'ottima adesione meccanica tra la resina della sella e il manufatto. Si procede alla duplicazione del modello con Exaktosil N21.

Duplicazione



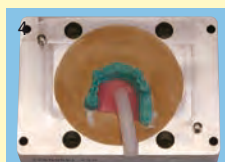
Per evitare che le parti primarie già colate possano essere danneggiate dalle elevate forze d'iniezione, subito dopo la colata del gesso Expando-Rock è necessario applicare nella parte primaria dei rinforzi in metallo.

Modellazione



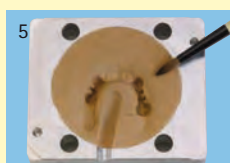
La modellazione in cera deve essere eseguita con cera da modellazione molto morbida a basso punto di fusione. Evitare la formazione di spigoli e di angoli taglienti. Grazie alla fluidità del materiale è possibile aumentare il volume della modellazione in cera in modo da rinforzarla.

Messa in muffola



Per ottenere le migliori proprietà meccaniche dei materiali termoplastici, deve essere eseguita un'impermeatura con pellicola. In tal modo si garantisce che la resina fluida venga applicata nella geometria del manufatto in modo rapido e seguendo la via più breve.

Applicazione dell'isolante



Su entrambe le due metà della muffola deve essere applicato lo speciale isolante Acrylic Sep (REF 520 0029 1). E' importante assicurarsi che le due metà della muffola vengano avvitate poco prima del processo d'iniezione ed inserite nell'apparecchio ad iniezione thermopress. Altrimenti nell'oggetto iniettato possono formarsi delle bolle.

Rifinitura



Tutti i materiali termoplastici possono essere rifiniti facilmente con frese in carburo di tungsteno a taglio diagonale, come ad esempio le frese per silicone. Successivamente si leviga la superficie con carta abrasiva e si lucida con una lucidatrice a motore e pasta pomice. Al termine si procede alla lucidatura a specchio delle superfici con una spazzola in lino e con poca pasta per brillantatura.

Ultimazione



Dopo la rifinitura, la costruzione del manufatto in materiale termoplastico, in questo caso si tratta di un lavoro con telescopiche, viene ultimata con denti preconfezionati. Oltre a ciò è possibile anche utilizzare il materiale termoplastico Polyan IC, biocompatibile e a ridotto contenuto di monomero residuo, mettendo nuovamente in muffola e procedendo ad una seconda fase d'iniezione.

bre.flex e bre.flex 2nd Edition



bre.flex è un poliammide flessibile e ad elevata tollerabilità ed è particolarmente indicato per soggetti allergici.

bre.flex può essere ottimamente rifinito con le frese per silicone.



bre.flex e bre.flex 2nd Edition
(Protesi parziali con telescopiche, placche e parodonti sportivi, scheletrati e protesi con attacchi)

| bre.flex Colore | Quantità | REF |
|--------------------|------------|------------|
| inc. trasparente | 20 x 24 gr | 540 0F12 4 |
| inc. trasparente | 20 x 20 gr | 540 0F12 0 |
| inc. trasparente | 20 x 16 gr | 540 0F11 6 |
| inc. trasparente | 1 x 500 gr | 540 0F10 5 |
| col. naturale B | 20 x 24 gr | 540 0F22 4 |
| col. naturale B | 20 x 20 gr | 540 0F22 0 |
| col. naturale B | 20 x 16 gr | 540 0F21 6 |
| col. naturale B | 1 x 500 gr | 540 0F20 5 |
| rosa 1 | 20 x 24 gr | 540 0F02 4 |
| rosa 1 | 20 x 20 gr | 540 0F02 0 |
| rosa 1 | 20 x 16 gr | 540 0F01 6 |
| rosa 1 | 1 x 500 gr | 540 0F00 5 |
| rosa 2 | 20 x 24 gr | 540 0F42 4 |
| rosa 2 | 20 x 20 gr | 540 0F42 0 |
| rosa 2 | 20 x 16 gr | 540 0F41 6 |
| rosa 2 | 1 x 500 gr | 540 0F40 5 |
| rosa 3 | 20 x 24 gr | 540 0F32 4 |
| rosa 3 | 20 x 20 gr | 540 0F32 0 |
| rosa 3 | 20 x 16 gr | 540 0F31 6 |
| rosa 3 | 1 x 500 gr | 540 0F30 5 |

bre.flex 2nd Edition

| Colore | Quantità | REF |
|-------------|------------|------------|
| rosa 2 | 20 x 24 gr | 540 0F52 4 |
| rosa 2 | 20 x 16 gr | 540 0F51 6 |
| rosa 2 | 1 x 500 gr | 540 0F50 5 |
| rosa venato | 20 x 24 gr | 540 0F62 4 |
| rosa venato | 20 x 16 gr | 540 0F61 6 |
| rosa venato | 1 x 500 gr | 540 0F60 5 |
| trasparente | 20 x 24 gr | 540 0F82 4 |
| trasparente | 20 x 16 gr | 540 0F81 6 |
| trasparente | 1 x 500 gr | 540 0F80 5 |

Accessori:

| | | | | | |
|---|---|---|--|---|--|
|  | Cartucce vuote in alluminio 18 pezzi REF 540 KL01 8 |  | Diatit-Multidrill 1,5 Ø x 8 mm REF 330 0073 0 |  | Frese per silicone REF S187 QG 23 REF S263 QG 60 |
|  | Fresa diamantata per caratterizzazioni Vb 2 1 pezzo REF 340 0083 0 |  | Isolante per gesso ml 750 REF 540 0013 5 |  | Multisil-Pistola REF 320 0044 0 |
|  | Exaktosil N 21 Componente A 1000 ml Componente B 1000 ml REF 540 0114 7 |  | Abroso-Gum Acryl 6 pezzi REF P243 HG 10 |  | Abroso-Gum Acryl 6 pezzi REF P243 HM 10 |
|  | Spazzolino a ruota Rodeo 15 pezzi, Ø 21 mm REF 350 0097 0 |  | Cartucce vuote 18 pezzi REF 540 KL01 8 |  | Qu-resin rosa cartuccia da 50 ml REF 540 0116 5 |
|  | Acrylic sep Isolante gesso-resina ml 250 REF 520 0029 1 ml 750 REF 520 0029 4 |  | Dentasil silicone di protezione 2 x ml 50 con 24 cannule da miscelazione, grand. 2, gialle REF 520 0029 6 |  | Canale d'iniezione in cera 275 gr, Ø 10 mm REF 430 0741 0 |
| | |  | Cannule da miscelazione, grand. 2, gialle, 12 pezzi REF 320 0045 1 | | Haftconnector REF 520 0029 2 |

Russare è diventata la malattia popolare più diffusa. Nel 50% delle camere da letto, spesso il sonno ristoratore viene disturbato dal fenomeno sonoro del forte russamento – questi può arrivare ad avere un'intensità fino a 90 decibel, ovvero corrispondente a quella del rumore di un camion in transito.

Per il trattamento sono disponibili due protocolli terapeutici. La placca di protrusione, che è indicata per la sindrome da apnea ostruttiva primitiva o media, e la terapia biofunzionale con l'attivatore per il passaggio dell'aria, che viene utilizzato per il trattamento del russamento primario senza ostruzione.



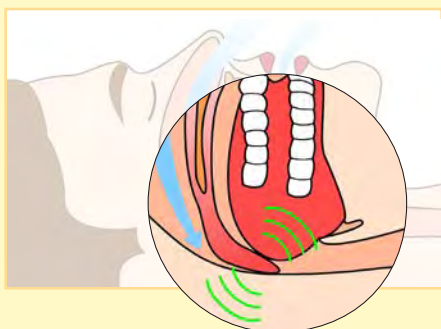
Terapia anti-russamento / Placca di protrusione *SleepPlus*

| | |
|--|-----|
| Terapia anti-russamento..... | 364 |
| Placca di protrusione <i>SleepPlus</i> | 364 |

Terapia anti-russamento / Terapia biofunzionale

| | |
|--|-----|
| Terapia biofunzionale | 366 |
| Attivatore per il passaggio dell'aria <i>silencos</i> | 366 |
| Attivatore per il passaggio dell'aria <i>silencos kids</i> | 367 |
| <i>silencos</i> Apparecchio notturno..... | 367 |

Terapia anti-russamento



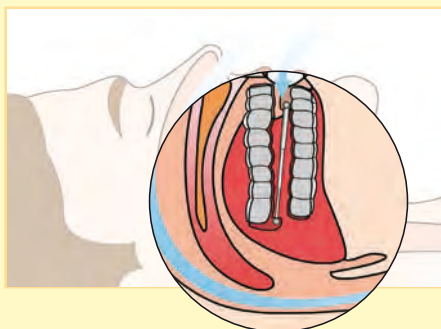
La patologia del russamento

Nel 50 % delle camere da letto il sonno viene disturbato dal fenomeno sonoro del russamento (l'intensità del suono può arrivare fino a 90 Decibel)!

Più della metà della popolazione, con l'avanzare degli anni, è affetta da problemi di russamento:

- il 40 - 60 % da semplice russamento senza apnea (russamento primario)
- il 5 - 10 % da russamento patologico con pericolo per la salute a causa dell'ostruzione alle vie respiratorie (apnea ostruttiva del sonno).

Il russare non provoca solo disturbi del sonno, ma può essere anche la causa di malattie molto serie come per esempio l'ipertensione, il colpo apoplettico o l'infarto cardiaco.



L'efficacia delle placche di protrusione intraorali, nel caso di forma primitiva o media della sindrome da apnea ostruttiva del sonno, è già stata dimostrata con diversi studi. L'associazione tedesca di dentisti e medici specialisti nei disturbi del sonno (DGZS) ne consiglia l'uso per questo tipo di indicazioni. Prima dell'uso è necessaria una diagnostica specifica, dal punto di vista dentale, orale e funzionale.

Con la placca di protrusione intraorale realizzata individualmente (IPS) *SleepPlus* la mandibola durante la notte viene mantenuta in posizione corretta. In questo modo si previene il russamento e l'apnea si riduce notevolmente.

Placca di protrusione *SleepPlus*



Un sistema per il trattamento delle forme primitive o medie della sindrome da apnea ostruttiva del sonno (OSAS).

Placca di protrusione

SleepPlus

La placca di protrusione *SleepPlus* è il nuovo sistema efficace e confortevole per il trattamento del russamento ostruttivo, che garantisce grande comfort al paziente.

Quest'evoluzione delle placche di protrusione utilizzate fino ad oggi, grazie agli snodi telescopici a sfera, consente ottimi movimenti di lateralità e verticalità. Poiché nella placca di protrusione *SleepPlus* le barre telescopiche sono inserite occlusalmente, non si sviluppano irritazioni a carico della mucosa.

Un sostegno per l'articolazione mandibolare, che viene modellato in resina, provvede ad un ulteriore rilassamento della muscolatura durante il sonno.

Il design della placca di protrusione *SleepPlus*, sviluppato nello studio odontoiatrico in base alle situazioni cliniche, garantisce grande compliance da parte dei pazienti. Il protocollo di trattamento si è affermato già da parecchi anni.

Con la placca di protrusione *SleepPlus* potrà ampliare la gamma dei Suoi prodotti ed offrire ai Suoi pazienti un trattamento, che è stato sviluppato in uno studio odontoiatrico e che si è affermato già da anni.

Con il comfort incomparabile di *SleepPlus* otterrà maggior successo per il Suo laboratorio! Offra ai Suoi clienti odontoiatri un prodotto che incontrerà grande soddisfazione da parte dei pazienti.

Noi La sosteniamo con:

- Corsi per la realizzazione pratica (diploma)
- Corsi di formazione sulla terapia antirussamento (diploma)
- Supporto commerciale con
 - Opuscoli per i pazienti
 - Poster per la sala d'attesa
 - Informazioni per i pazienti su internet con l'indicazione di odontoiatri e laboratori odontotecnici certificati



Barre telescopiche, fissatori per la posizione di riposo ed elevatori frontali e laterali occlusali formano un'unico apparecchio per un trattamento sinergico.

Placca di protrusione *SleepPlus*



Placca di protrusione **SleepPlus**

Le articolazioni a sfera sulle barre telescopiche consentono ottimi movimenti di lateralità e verticalità.



Partecipi ai nostri corsi per apprendere la corretta realizzazione tecnica della placca di protrusione intraorale *SleepPlus*. Le caratteristiche strutturali che tengono conto della situazione clinica ed i componenti del sistema sono sinergici tra loro. La tecnica di lavorazione viene illustrata da relatori qualificati. Richieda il calendario aggiornato dei nostri corsi.

I componenti del sistema e i loro vantaggi:

- Le barre telescopiche vengono fornite con molle regolabili individualmente, che possono essere adattate in base ad ogni situazione clinica
- Le articolazioni a sfera permettono una libertà di movimenti tridimensionale.
- Le telescopiche possono essere inserite occlusalmente offrendo un comfort ottimale per i pazienti. La mucosa orale viene protetta!
- Grazie agli elevatori, durante la notte, le articolazioni temporomandibolari vengono rilassate.
- Il fissatore frontale opzionale per la posizione di riposo mantiene la mandibola in una posizione confortevole.

I Suoi vantaggi:

- Acquisizione di nuovi clienti
- Estensione dell'offerta di prestazione privata

Si rivolga ai nostri consulenti per ulteriori informazioni più dettagliate.

SleepPlus
Poster per la sala d'attesa
2 pezzi
REF OP000801

Manuale per realizzare la
placca *SleepPlus*
1 pezzo
REF 0003220D

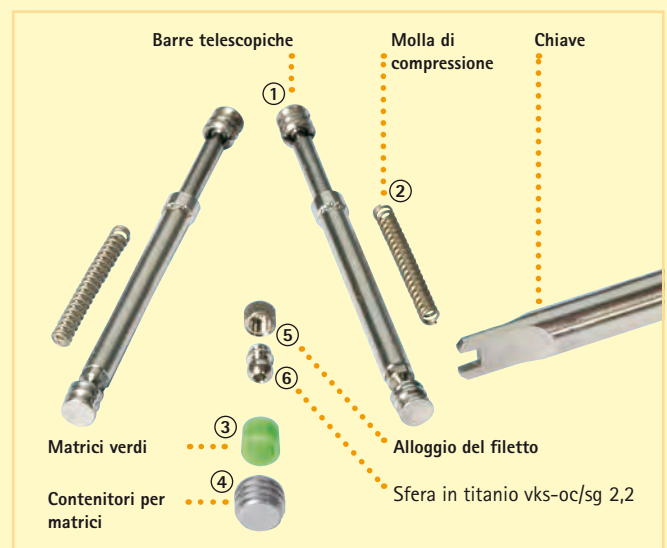
SleepPlus
Opuscolo informativo
per i pazienti
20 pezzi
REF 000 2990 I

Set

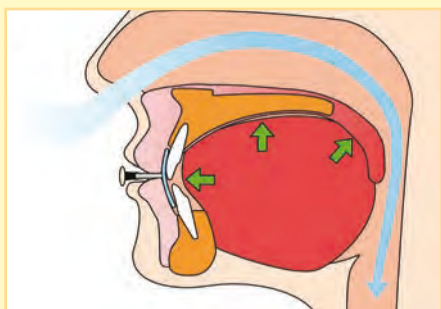
2 Barre telescopiche
2 Molle di compressione
1 Chiave
1 Sfera in titanio
1 Matrice verde
1 Contenitore per matrici
1 Alloggio in titanio
REF 580 0119 0

Ricambi:

| | |
|--|----------------|
| 10 Barre telescopiche con incl. 10 molle | REF 580 0119 1 |
| 10 Molle di compressione | REF 580 0118 1 |
| 1 Chiave | REF 580 0119 2 |
| 1 Sfera in titanio vks-oc/sg 2,2 | REF 450 0004 7 |
| 8 Matrici verdi | REF 430 0544 0 |
| 2 Contenitori per matrici vks-oc Ø 2,2 mm | REF 430 0696 0 |
| 2 Alloggi del filetto | REF 580 0119 3 |
| 1 Cacciavite corto esagonale | REF 330 0069 0 |
| 1 Chiavetta d'inserzione vks-oc Ø 2,2 mm | REF 430 0548 0 |



Terapia biofunzionale



L'attivatore per il passaggio dell'aria, grazie ad un esercizio quotidiano, aiuta a tenere le labbra chiuse e grazie alla deglutizione a creare una posizione di riposo nel cavo orale.

Questo processo viene visualizzato sull'indicatore di pressione dell'apparecchio. La terapia biofunzionale utilizza questo indicatore di pressione dell'attivatore come feedback del segnale, per esercitare ad assumere la posizione di riposo a labbra chiuse.

Le fasi di trattamento possono essere controllate sistematicamente. La durata dell'esercizio e il decorso possono essere visualizzate con un monitoraggio della pressione. Scopo del trattamento è una stabilizzazione sistematica, possibilmente duratura, della posizione di

riposo a labbra chiuse. Il protocollo è stato sviluppato all'Università di Göttingen, dal Prof. Dr. Dr. W. Engelke, ed è utilizzato dal 2003.

Letteratura: Engelke, W.: Trattamento sistematico della roncopatia nello studio odontoiatrico, Editrice Cuvillier, Göttingen.

E' semplice da utilizzare e può essere inserito in qualsiasi momento nello studio odontoiatrico od in quello ortodontico.

Un design che rispetta il cavo orale e materiali d'alta qualità offrono un elevato comfort e favoriscono la collaborazione da parte dei pazienti.

Esercizio base con *silencos*:

A causa dell'accumulo di saliva ed alla successiva deglutizione nel cavo orale si forma una pressione negativa. Dopo la deglutizione si respira tranquillamente attraverso il naso e quindi si mantiene la pressione negativa creata. Non è necessaria la contrazione attiva dei muscoli. La posizione della membrana di *silencos* fornisce informazioni sulle condizioni di pressione vigenti nel cavo orale. Nell'esercizio base la membrana deve rientrare nell'imbuto, indicando così che si è assunta correttamente la posizione di riposo a labbra chiuse.

La durata degli esercizi è di norma di 15 - 30 minuti più volte al giorno. Lo scopo dell'esercizio base è di apprendere la posizione di riposo a labbra chiuse e di mantenerla nella fase in cui la bocca è a riposo. Per le informazioni sulla durata e la frequenza degli esercizi, nonché sulle ulteriori misure terapeutiche con l'apparecchio *silencos* rivolgersi al proprio terapeuta.

Attivatore per il passaggio dell'aria *silencos* per il trattamento negli adulti



Silencos garantisce una metodologia di successo nel trattamento del russamento primario senza ostruzione.

Grazie ad esercizi regolari e ad un training quotidiano vengono migliorati e stabilizzati la respirazione nasale, la posizione di riposo del cavo orale a labbra chiuse ed il palato molle.

Lo schermo vestibolare è stato realizzato in un silicone morbido e flessibile che garantisce un elevato comfort.

Altre possibilità terapeutiche:

- Training della posizione di riposo a labbra chiuse
- Abitudine alla respirazione nasale
- Stabilizzazione di lingua e palato molle
- Aiuto nell'immobilizzazione durante un esame radiografico (OPG e TAC)
- Training della chiusura del cavo orale
- Rieducazione del pavimento orale dopo interventi chirurgici dovuti a patologie tumorali
- Per l'esercizio del ripristino delle funzioni del cavo orale - nella riabilitazione neurologica

Accessori:

silencos
incl. contenitore porta-
apparecchio
1 pezzo
REF 580 0600 0

silencos
Poster per la sala
d'attesa
2 pezzi
REF OPO 0040 I

silencos
Opuscolo informativo
per i pazienti
20 pezzi
REF 000 2740 I

silencos
Membrana
5 pezzi
REF 580 M600 0

silencos
Imbuto
portamembrana
2 pezzi
REF 580 T600 0

silencos
Tappo
5 pezzi
REF 580 S600 0

Attivatore per il passaggio dell'aria *silencos kids* per il trattamento nei bambini



Malocclusioni ed anomalie delle arcate possono essere causate da una scorretta deglutizione, da una respirazione orale patologica o da abitudini errate (p. es. succhiamento del pollice). Queste devono essere riconosciute e trattate precocemente.

L'attivatore per il passaggio dell'aria offre tutte le funzioni di una placca per il fornice vestibolare, ma come apparecchio di esercizio supera ampiamente le possibilità della placca, poiché l'efficacia dell'esercizio può essere verificata sulla membrana.

Silencos kids è stato sviluppato per i bambini in età prescolare.

Lo schermo vestibolare è stato realizzato in un silicone morbido e flessibile che garantisce un elevato comfort.

Altre possibilità terapeutiche:

- Influenza sul controllo delle abitudini, p.es. succhiamento del pollice, mordersi le labbra
- Raggiungimento dell'equilibrio delle forze nel sistema orofacciale
- Correzione della posizione di riposo naturale della lingua
- Disturbi mio-funzionali
- Trattamento dei disturbi di malposizionamento della lingua dovuto a cattive abitudini
- Trattamento del morso frontale aperto
- Terapia supplementare in caso di adenotonsillectomia
- Trattamento di disfunzioni abitudinali
- Ludoterapia

Accessori:

silencos kids
incl. contenitore
portaattivatore
1 pezzo
REF 580 0600 K

silencos kids
Poster per la sala
d'attesa
2 pezzi
REF OPO 0050 I

silencos kids
Opuscolo informativo
per i pazienti
20 pezzi
REF 000 2780 I

silencos
Membrana
5 pezzi
REF 580 M600 O

silencos
Imbuto
portamembrana
2 pezzi
REF 580 T600 O

silencos
Tappo
5 pezzi
REF 580 S600 O

silencos Apparecchio notturno



silencos Apparecchio notturno
incl. contenitore porta-
apparecchio
1 pezzo
REF 580 N600 O

Indicato per il russamento velare o nel caso di respirazione orale

L'apparecchio notturno *silencos* è uno schermo vestibolare elastico in silicone. In combinazione con una placca per arcata superiore, realizzata individualmente, permette la chiusura della bocca verso l'esterno, e favorisce la respirazione nasale durante la notte.

In questo modo si impedisce la vibrazione del palato molle, causata dal passaggio dell'aria durante la respirazione orale – il rumore del russamento viene notevolmente ridotto od impedito. L'uso dell'apparecchio notturno presuppone che sia garantita un'adeguata respirazione nasale. L'apparecchio notturno *silencos* rappresenta una soluzione ideale per la terapia anti-russamento, ed è di veloce realizzazione. Funziona come uno schermo, favorendo la respirazione nasale. La sua elasticità permette sufficiente libertà di movimenti alla mascella ed offre al paziente un elevato comfort. Essendo attaccato alla placca dell'arcata superiore, lo scudo rimane

posizionato sempre in modo corretto nel vestibolo orale – anche con la bocca aperta.

Prima del primo inserimento, l'odontoiatra controllerà sul modello, se nella zona tra labbra, guance ed arcate dentali sono presenti anomalie, quali un frenulo labiale con inserzione bassa od una conformazione sfavorevole al vestibolo orale. Nel caso in cui il frenulo labiale o la mucosa orale vengano compressi dall'apparecchio, è possibile ridurne opportunamente i bordi con delle forbici.

Consigliamo di utilizzare l'apparecchio notturno *silencos* in combinazione con l'attivatore per il passaggio dell'aria *silencos* e con la terapia biofunzionale. Gli esercizi terapeutici eseguiti regolarmente stabilizzano la muscolatura orofaringea ed abitano alla corretta posizione della lingua.



1 Su una placca per arcata superiore realizzata individualmente nella zona dei molari (p.es. con la tecnica di termoformatura) ...



2 ...vengono applicati degli elementi di ancoraggio in filo metallico.

Gli elementi di ancoraggio vengono realizzati individualmente con un filo metallico da 0,9 mm o da 1,0 mm piegato e fissato alla placca con della resina.



3 Poi lo schermo vestibolare viene agganciato ai fori previsti nella zona dei molari dell'apparecchio notturno *silencos*. Il materiale morbido ed elastico, in caso di necessità può essere accorciato con delle forbici o con una fresa per silicone.

MIGLIORE QUALITÀ DELLA VITA GRAZIE AD UN SONNO NUOVAMENTE RISTORATORE



Russare è la malattia popolare più diffusa. Nel 50% delle camere da letto spesso il sonno ristoratore viene disturbato dal fenomeno sonoro del forte russamento – questi può arrivare ad avere un'intensità fino a 90 decibel, ovvero corrispondente a quella del rumore di un camion in transito.

Per il trattamento sono disponibili due protocolli terapeutici. La placca di protrusione, che è indicata per la sindrome da apnea ostruttiva primitiva o media, e la terapia biofunzionale con l'attivatore per il passag-

gio dell'aria, che viene utilizzato per il trattamento del russamento primario senza ostruzione.

Diventi consulente nel Suo studio ed ampli l'attività del Suo laboratorio con questo innovativo ed efficace protocollo. E' disponibile il materiale informativo per i laboratori odontotecnici, gli studi odontoiatrici e per i pazienti.

Valore aggiunto per il laboratorio!

Tutti i singoli componenti sono stati sviluppati dalla A alla Z da professionisti esperti in protesi maxillo-facciali. La tecnica, che può essere appresa con i corsi specifici, permetterà al Vostro laboratorio di aprirsi nuovi sbocchi.

I futuri sviluppi, che permetteranno un'adesione duratura tra metallo-silicone e silicone-silicone, saranno le pietre miliari nella tecnica delle protesi maxillo-facciali.

I vantaggi di un silicone morbido e di una resina dura per protesi maxillo-facciali, riuniti in una resina morbida, creano le basi per ulteriori nuovi sviluppi.



| | |
|--|-----|
| Set introduttivo per epitesi in silicone | |
| Multisil-Set per epitesi..... | 370 |
| Materiale da impronta | |
| Multisil-Epitesi soft-form e hard-form | 370 |
| Cera da modellazione | |
| Cera da modellazione per epitesi | 371 |
| Materiali per epitesi | |
| Multisil-Epitesi trasparente..... | 371 |
| Multisil-Epitesi city / country / beach..... | 371 |
| Colorazioni e caratterizzazione per epitesi | |
| Multisil-Colori di superficie..... | 372 |
| Multisil-Epitesi Addensante..... | 372 |
| Multisil-Sigillante..... | 372 |
| Multisil-Primer | 372 |
| Multisil-Colori intensivi..... | 373 |
| Multisil-Fibre | 373 |
| Sigillante per superfici | |
| Sigillante opaco per epitesi..... | 374 |

Set introduttivo per epitesi in silicone / Materiale da impronta

Multisil-Set per epitesi



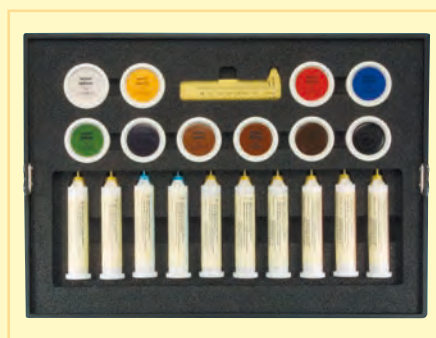
Set introduttivo per la realizzazione di epitesi in silicone.

- allestimento del contenuto della valigia in collaborazione con i professionisti esperti in epitesi
- contiene tutti i materiali necessari per la realizzazione delle epitesi in silicone
- una robusta valigia in alluminio e scomparti interni ben visibili per una veloce individuazione dei materiali

Multisil-Set per epitesi

- 1 valigia in alluminio con inserto in resina espansa
- 20 cannule da miscelazione rosa
- 1 pistola dosatrice per siliconi
- 1 pennello
- 1 spatola da miscelazione
- 1 calibro
- 30 ml Isoplast ip
- 5 ml Multisil Addensante
- 5 ml Multisil-Primer
- 10 differenti colori intensivi 5 gr cadauno
- 10 differenti fibre 2,5 gr cadauno
- 10 differenti colori di superficie 5 gr cadauno
- 2 x 50 ml Multisil-epitesi soft-form
- 2 x 50 ml Multisil-epitesi hard-form
- 1 x 50 ml Multisil-epitesi city
- 1 x 50 ml Multisil-epitesi country
- 1 x 50 ml Multisil-epitesi beach
- 3 x 50 ml Multisil-epitesi trasparente

REF 540 0106 0



Accessori:

- 12 cannule miscelazione rosa REF 320 0045 2
- 1 pistola dosatrice REF 320 0044 0
- 1 pennello gr. A + portapennello REF 330 0114 6
- 1 pennello gr. C + portapennello REF 330 0114 8
- 1 spatola di miscelazione REF 320 0045 3
- 1 calibro REF 320 0045 4
- 750 ml Isoplast ip REF 540 0101 9
- 1 blocco da impasto REF 320 0045 5
- 80 fogli di pellicola trasparente REF 320 0045 6

Multisil-Epitesi soft-form e hard-form

soft-form



Materiale da impronta per epitesi, su base di silicone 1:1, in cannule da miscelazione doppie, che consentono di risparmiare tempo e materiale:

Multisil-Epitesi soft-form
2 x 50 ml
REF 540 0106 1

- grazie alla durezza ridotta di 25 Shore A è particolarmente indicato per zone di forte sottosquadro
- l'elevata stabilità consente una sicura presa dell'impronta



Multisil-Epitesi soft-form per impronte di zone in sottosquadro.

hard-form



Multisil-Epitesi hard-form
2 x 50 ml
REF 540 0106 2

- 45 Shore A di durezza creano stabilità su superfici più ampie e si utilizza come copertura del Multisil-Epitesi soft-form
- l'elevata stabilità consente una sicura presa dell'impronta



Multisil-Epitesi hard-form per la copertura e la stabilità del Multisil-Epitesi soft-form.

Cera da modellazione per epitesi



Cera in fogli per epitesi con il colore della pelle.

Cera da modellazione per epitesi
75 x 150 x 2,8 mm
1000 gr
REF 430 0739 6



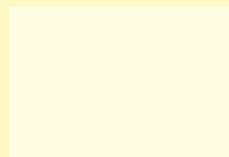
- spessore di 2,8 mm, temperatura di intenerimento appropriata, durezza ottimale, speciale plasticità ed adesione equilibrata, che si adatta ottimamente al campo d'impiego dell'epitesi, favoriscono una modellazione semplice e veloce
- dopo essere stata riscaldata, la cera da modellazione rimane a lungo modellabile e facilita la modellazione dell'epitesi

Multisil-Epitesi trasparente



Multisil-Epitesi trasparente
2 x 50 ml
REF 540 0106 3

trasparente



Materiale per epitesi, trasparente, morbido su base siliconica 1:1.

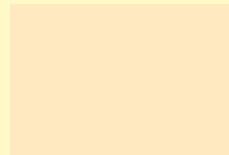
- le pratiche cartucce doppie da miscelazione garantiscono sempre una qualità di miscelazione omogenea
- silicone trasparente per una colorazione ottimale ed individuale con i colori intensivi Multisil
- un tempo di lavorazione di due ore a temperatura ambiente a 23° C, consente di avere tempo sufficiente per l'individualizzazione
- una polimerizzazione semplice a 60° C, non necessita di speciali apparecchiature
- una durezza finale di 35 Shore A e l'elevata resistenza alla rottura contribuiscono a creare un sicuro comfort al paziente
- la buona fluidità del silicone consente la più precisa riproduzione dei dettagli della modellazione

Multisil-Epitesi city / country / beach



Multisil-Epitesi city
50 ml
REF 540 0106 4

city



Multisil-Epitesi country
50 ml
REF 540 0106 5

country



Multisil-Epitesi beach
50 ml
REF 540 0106 6

beach



Materiale per epitesi, colorato, morbido su base siliconica 1:1.

- 3 differenti tonalità di colore della pelle facilitano la colorazione dell'epitesi:
city = pelle chiara
country = pelle normale
beach = pelle scura
- miscelato nel Multisil-Epitesi trasparente permette un risparmio di tempo nell'individualizzazione
- colorazioni individuali con i colori intensivi Multisil accrescono le possibilità di adattamento del colore
- una durezza finale di 35 Shore A e l'elevata resistenza alla rottura contribuiscono a creare un sicuro comfort al paziente
- la buona fluidità del silicone consente la più precisa riproduzione dei dettagli della modellazione



Colorazioni e caratterizzazione

Multisil Colori di superficie



Colori di superficie per la caratterizzazione superficiale delle epitesi.

Dieci differenti tonalità offrono tutte le possibilità di un adattamento ottimale alla situazione del paziente.



Multisil Colori di superficie

Conf. da 5 gr

| Colore | REF |
|----------------|------------|
| bianco | 540 0108 0 |
| giallo | 540 0108 1 |
| rosso | 540 0108 2 |
| blu | 540 0108 3 |
| nero | 540 0108 4 |
| verde | 540 0108 5 |
| viola | 540 0108 6 |
| marrone chiaro | 540 0108 7 |
| marrone | 540 0108 8 |
| marrone scuro | 540 0108 9 |

Multisil-Epitesi Addensante



Per modificare la viscosità dei siliconi da addizione.

Multisil-Epitesi Addensante
trasparente
5 ml
REF 540 0106 8



Silicone senza Multisil-Epitesi addensante.



Il silicone con Multisil-Epitesi Addensante stabilizza il silicone e garantisce una stratificazione dell'epitesi.

Multisil Sigillante



Lacca sigillante per superfici in silicone.

Multisil Sigillante
trasparente
10 ml
REF 520 0100 5



Il sigillante della base dell'epitesi previene l'accumulo di sporco e di secrezioni e ne facilita la pulizia.

Multisil-Primer



Multisil-Primer Adesivo

Multisil-Primer
5 ml
REF 520 0100 4



Ottimale adesione tra silicone e resina acrilica.

Multisil Colori intensivi



Colori per la colorazione dei siliconi per addizione.

- dieci differenti tonalità offrono infinite possibilità per la caratterizzazione del colore
- l'elevata stabilità del colore garantisce una sicura stabilità del colore dell'epitesi



Multisil Colori intensivi

Conf. da 5 gr

| Colore | REF |
|----------------|------------|
| bianco | 540 0107 0 |
| giallo | 540 0107 1 |
| rosso | 540 0107 2 |
| blu | 540 0107 3 |
| giallo ocra | 540 0107 4 |
| rosso-giallo | 540 0107 5 |
| terra d'ombra | 540 0107 6 |
| ambra solare | 540 0107 7 |
| neutrale epid. | 540 0107 8 |
| marrone | 540 0107 9 |

Multisil Fibre



Fibre in viscosa per la caratterizzazione delle epitesi.

- dieci differenti fibre offrono innumerevoli possibilità di adattamento del colore e di caratterizzazione
- le speciali fibre sottili riproducono in modo ottimale vasi sanguigni, peluria, ecc.



Speciali fibre in viscosa, in differenti tonalità, che si adattano alle esigenze dell'epitesi.

Multisil Fibre

Conf. in plastica da 2,5 gr

| Colore | REF |
|----------------|------------|
| argento | 530 0060 0 |
| bianco | 530 0060 1 |
| beige | 530 0060 2 |
| rosso luminoso | 530 0060 3 |
| rosso vino | 530 0060 4 |
| lilla | 530 0060 5 |
| bordeaux | 530 0060 6 |
| blu | 530 0060 7 |
| moca | 530 0060 8 |
| ocra | 530 0060 9 |

Sigillante opaco per epitesi



Sigillante opaco per epitesi, primer
10 ml
REF 540 0109 1

Sigillante opaco per epitesi, coating
20 ml
REF 540 0109 2

Sigillante opaco per epitesi, polvere opacizzante
10 gr
REF 540 0109 3

Sigillante opaco per superfici in silicone da adizione.

- realizza una superficie opaca sull'epitesi in silicone e pertanto dona un aspetto naturale all'epitesi
- protegge il colore delle superfici dall'usura ed offre un comfort di maggior durata
- contiene una lacca protettiva contro i raggi UV per silicone e per colori di superficie e li protegge a lungo dalla decolorazione
- il facile utilizzo consente di sigillare in modo sicuro e duraturo le superfici dell'epitesi

Set

3 pezzi
1 Sigillante opaco per epitesi, primer
1 Sigillante opaco per epitesi, coating
1 Sigillante opaco per epitesi, polvere opacizzante
REF 540 0109 4



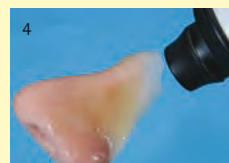
Viene applicato uno strato sottile di primer sulla superficie dell'epitesi.



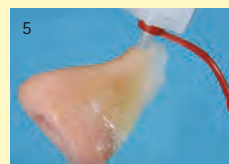
Con i colori di superficie Multisil, l'epitesi può essere caratterizzata.



Applicare uno strato sottile ed omogeneo di coating, picchiettando con un pennello.



Lasciare asciugare per circa 2 minuti a 65° C (p. es. con un phon ad aria calda).



Dopo 15 minuti cospargere la polvere opacizzante.



Riporre l'epitesi per due minuti in acqua calda.

Gli apparecchi prodotti dalla bredent offrono un'elevata qualità e facilitano la lavorazione, facendo risparmiare tempo. Ideati appositamente da odontotecnici per i campi d'applicazione in odontotecnica.



| | |
|--|-----|
| Sistema per miscelazione sottovuoto ecovac..... | 376 |
| Foragessi Master mpb 1 | 377 |
| Misuratore KoEx | 378 |
| bre.Lux Power Unit..... | 379 |
| Polylux 2 | 380 |
| Box antipolvere con predisposizione all'aspirazione for 2 press e BioHPP..... | 380 |
| thermopress 400 | 381 |
| CPS Cacciavite Cordless per la protesica implantare..... | 382 |
| Waxpool duo | 384 |
| Spatola elettrica bwm 3..... | 385 |
| Fresatore BF 2 | 386 |
| Base di fresaggio | 387 |
| Base portamodelli BF 2 | 388 |
| Raggiera di trasferimento..... | 388 |
| Kit di sonde da analisi | 388 |
| Turbina airaqua | 389 |
| Polierjet..... | 390 |

Sistema per miscelazione sottovuoto ecovac



ecovac

Maggiore precisione, grazie all'ottimale miscelazione dei materiali.

Il design ed il posizionamento dei comandi facilita l'utilizzo, semplifica il lavoro e riduce la possibilità di errore. Un'efficiente pompa per sottovuoto, priva di manutenzione, che può essere utilizzata con due differenti livelli di pressione (15 mbar, 200 mbar), garantisce un impasto privo di bolle ed assicura così migliori risultati nelle fusioni. Il tempo di miscelazione ed il numero di giri sono regolabili individualmente, permettendo la corretta lavorazione di differenti materiali.

ecovac (230 V)

REF 140 0093 0

(per l'applicazione alla parete senza bicchieri da impasto e base d'appoggio)

- 1 Cavo elettrico
- 1 Filtro di ricambio
- 1 Foro per l'applicazione alla parete
- 4 Viti e dadi per l'applicazione alla parete

Accessori:

Base d'appoggio ecovac, 1 pezzo REF 210 0045 0



ecovac Spirale da impasto e miscelazione

La spirale da impasto e miscelazione raccoglie il materiale da miscelare da tutte le zone del bicchiere e lo mescola in senso orizzontale e verticale. Nel fondo del bicchiere non resta materiale non miscelato, che successivamente potrebbe dare origine ad una diversa espansione dei componenti.

La somma delle peculiarità e dei componenti finora elencati garantisce una maggiore sicurezza, contribuisce ad ottenere una maggiore precisione ed evita successive ulteriori lavorazioni, che richiedono molto tempo.

| | | |
|------------------------|-----------|----------------|
| Spirale per bicchiere, | 50 ccm | REF 140 OR94 5 |
| Spirale per bicchiere, | 250 ccm. | REF 140 OR94 0 |
| Spirale per bicchiere, | 750 ccm. | REF 140 OR94 2 |
| Spirale per bicchiere, | 1000 ccm. | REF 140 OR94 3 |



ecovac Bicchiere da impasto ecovac

La superficie liscia delle pareti interne del bicchiere in acciaio previene aderenze ed infiltrazioni di materiale o di liquido nei sottosquadri o nelle graffiature. La forma conica provvede a far scivolare il materiale residuo al centro del bicchiere. In tal modo il rapporto di miscelazione rimane invariato. Ciò significa che, con uno sforzo minimo si ottiene un miglior risultato.

| | | |
|-----------------------|-----------|----------------|
| Bicchieri da impasto, | 50 ccm | REF 140 OB94 5 |
| Bicchieri da impasto, | 250 ccm. | REF 140 OB94 0 |
| Bicchieri da impasto, | 750 ccm. | REF 140 OB94 2 |
| Bicchieri da impasto, | 1000 ccm. | REF 140 OB94 3 |



Bicchieri da impasto, D
(per l'utilizzo su apparecchi Degussa)
425 ml.
REF 140 OB94 4

Foragessi Master mpb 1

Il motore efficiente, tecnologicamente avanzato e privo di manutenzione assicura un'elevata precisione.

Grazie a ciò si ottimizza la precisione nella perforazione, migliorando il risultato finale dei modelli. La confortevole manualità grazie al semplice meccanismo di elevazione facilita il lavoro.

Foragessi Master mpb 1 REF 140 0092 0
(senza base di appoggio a 15°)

- | | |
|---|--|
| 1 Fusibile di ricambio | 1 Recipiente raccolta gesso |
| 1 Fresa Diatit per perni Master, Standard/verde | 1 Chiave per regolazione profondità del foro |
| 1 Chiave a tubo | 1 Cavo elettrico |



Luce laser regolabile individualmente

Meccanismo d'elevazione facilmente manovrabile, che non richiede manutenzione

Recipiente estraibile per la raccolta della polvere di gesso

Stabile contenitore in ghisa

Motore ad alta prestazione, che non richiede manutenzione, e cuscinetto a sfera incapsulato

Adattatore dell'angolo d'inclinazione a 15° in legno pregiato

Cambio della fresa, rapido, e senza problemi

Base per modelli di precisione

Facile impostazione della profondità di perforazione



Accessori:



Adattatore della base di appoggio „15° d'inclinazione“/in legno pregiato
REF 210 0044 0

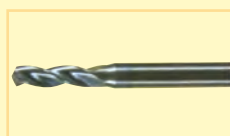


Fresa in carburo di tungsteno Diatit per perni Master, Standard/verde
REF 360 0119 2



Fresa in carburo di tungsteno Diatit con punta a più diametri Speciale/gialla
REF 360 0119 3

Se il perno-master è troppo difficile da inserire, è possibile utilizzare la fresa in carburo di tungsteno Diatit Speciale/gialla per praticare un foro più grande. Questa fresa ha un diametro di 0,01 mm più grande rispetto alla fresa in carburo di tungsteno Diatit Standard/verde.



Fresa in carburo di tungsteno
Fresa speciale per Master-Pin, Radix-K Ø 2,0 mm Mandrino 3 mm
REF 360 0123 3

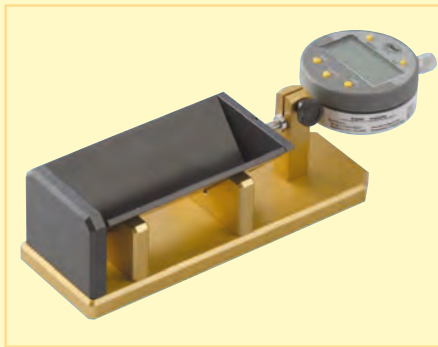


Fresa in carburo di tungsteno con punta a più diametri Diatit Speciale/rossa
REF 360 0119 4

Se il foro praticato è troppo grande per inserire il perno-master, è possibile utilizzare la fresa in carburo di tungsteno Diatit Speciale/rossa per praticare un foro più piccolo. Questa fresa ha un diametro di 0,01 mm più piccolo rispetto alla fresa in carburo di tungsteno Diatit Standard/verde.

Misuratore KoEx

Perchè esistono differenze di precisione tra un lavoro sul modello e lo stesso nel cavo orale? Per la prima volta con il misuratore KoEx è possibile misurare i valori di contrazione ed espansione dei materiali.



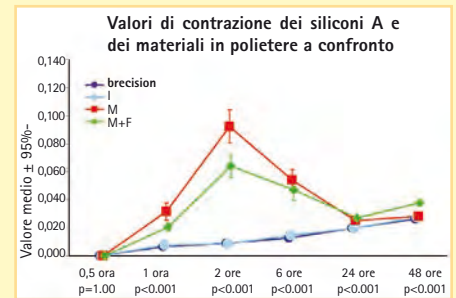
Misuratore KoEx
1 pezzo incl.
2 inserti per contrazione
REF 110 0148 0

Materiali da impronta, Contrazione

Ricerche eseguite sui materiali da impronta, dimostrano che quest'ultimi hanno differenti valori di contrazione e pertanto non riproducono in modo esatto la situazione nel cavo orale. Il materiale da impronta breccision offre, dopo due ore, valori im-

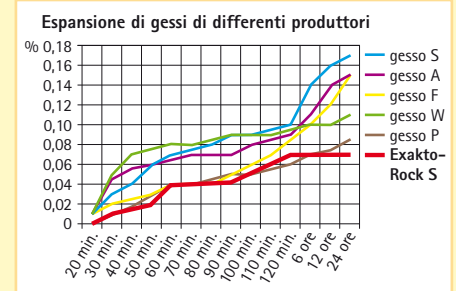


mutati e grazie a ciò velocizza le fasi di lavorazione successive.



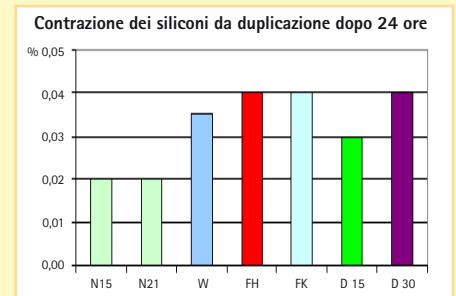
Gessi, Espansione

Verifichi i valori d'espansione dei gessi da Lei utilizzati e li confronti con il gesso Exakto-Rock S della bredent. Dopo 2 ore Exakto-Rock S raggiunge un'espansione dello 0,06 % e dopo 48 ore l'espansione massima rimane al di sotto dello 0,08 %.



Siliconi da duplicazione, Contrazione

Le misurazioni della contrazione di differenti siliconi da duplicazione indicano grandi differenze. Anche dopo 30 minuti Exaktosil N15 non subisce alterazioni e mantiene una stabilità dello 0,02 %. Altri siliconi da duplicazione variano i loro valori entro le 24 ore, influenzando negativamente sulla precisione.

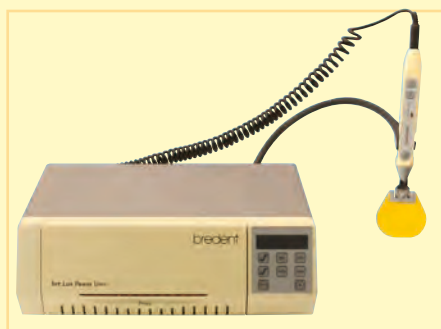


Masse di rivestimento, Espansione

Masse di rivestimento con un'espansione controllabile individualmente sono la premessa per monofusioni di precisione in metallo non nobile così come per le resine termoplastiche ad iniezione per la tecnica su ponti e corone con il sistema thermo-press 400.



bre.Lux Power Unit



Apparecchio per fotopolimerizzazione polivalente per lo studio ed il laboratorio.

Finora per la lavorazione dei diversi compositi e dei materiali fotopolimerizzabili erano necessari apparecchi con caratteristiche differenti. Con bre.Lux, per la prima volta, la lavorazione di tutti questi materiali in commercio viene eseguita con un unico sistema.

Performance

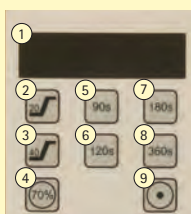
- Fissaggio / indurimento / polimerizzazione intermedia ed indurimento finale direttamente sul posto di lavoro con un unico apparecchio
- 370 - 500 nm coprono lo spettro di lunghezza d'onda necessario, anche per la lampada manuale
- Regolazione e riduzione della potenza ottimizzano le proprietà ed i risultati dei materiali dentali

Set

bre.Lux Power Unit

| | |
|--|-----------------------|
| Set composto da | 1 bre.Lux UpDown |
| 1 Apparecchio per fotopolimerizzazione | 1 Tubo flessibile |
| 1 bre.Lux LED N lampada manuale con cavo a spirale | 1 Cavo elettrico |
| | REF 140 0097 0 |

- I diversi livelli di potenza ed i tempi di polimerizzazione possono essere facilmente combinati tra loro
- Ampia camera di polimerizzazione che può contenere 2 modelli, con illuminazione ottimale ed uniforme



Descrizione dei tasti dell'apparecchio

- (1) Display
- (2) 20 secondi al 50 % di potenza
- (3) 40 secondi al 50 % di potenza
- (4) Funzionamento continuo al 70 % di potenza
- (5) 90 secondi alla massima potenza
- (6) 120 secondi alla massima potenza
- (7) 180 secondi alla massima potenza
- (8) 360 secondi alla massima potenza
- (9) Funzionamento continuo alla massima potenza

Potenza - programmazione

La tastiera a membrana è preimpostata con parametri diversi. Sul lato sinistro: potenza ridotta per la fase iniziale con 20 e 40 secondi e per il funzionamento continuo. Sul lato destro: quattro tempi preimpostati e funzionamento continuo alla massima potenza. L'avvio a potenza ridotta può essere combinato con i tempi programmati da 60 a 360 secondi, in base alle esigenze. Esempio: 40 secondi a potenza ridotta ed un tempo totale di funzionamento di 180 secondi significa che il tempo totale di funzionamento di 180 secondi viene ridotto di 40 secondi e che il tempo di funzionamento alla massima potenza è pari a 140 secondi. **Attendersi alle istruzioni d'uso dei prodotti breident.**

Descrizione dei tasti della lampada manuale



- (1) Funzionamento continuo, Start/Stop
- (2) 15 secondi
- (3) 30 secondi



Energia

bre.Lux Power Unit è un apparecchio per fotopolimerizzazione a LED dotato di 21 luci Power LED con tre diverse lunghezze d'onda, da 370 nm a 500 nm. I LED hanno una durata di 20.000 ore.

La lampada manuale bre.Lux LED N (con cavo a spirale) copre uno spettro luminoso con una lunghezza d'onda da 370 nm a 500 nm. Il tubo flessibile - con il supporto ad anello per la lampada manuale - funge da terza mano e permette di lavorare usando entrambe le mani.

Polylux 2

Un potente apparecchio per fotopolimerizzazione, utilizzabile universalmente per la lavorazione di materiali dentali con un intervallo di lunghezza d'onda da 350 a 500 Nm.



Polylux 2 con cassetto, 230 V
Polylux 2 con cassetto, 115 V

REF 140 0099 0
REF 140 0099 1

Due differenti lampade a ridotto consumo energetico garantiscono una polimerizzazione ottimale. Inoltre una migliore distribuzione della luce assicura un indurimento delicato e preciso dei materiali.

- Confortevole e di facile utilizzo grazie ai comandi ben visibili
- Zona di polimerizzazione completa di specchi per un ampio irradiazione con un cassetto compatto
- L'apparecchio è accessibile da tre lati, per permettere la polimerizzazione anche di oggetti di grandi dimensioni
- Ridotto consumo di energia per una maggiore durata

Dati tecnici

| | |
|--|--|
| Numero delle lampade | 2 lampade fluorescenti da 9 Watt |
| Intervallo lung. d'onda | 350 – 500 Nm |
| Timer a tre funzioni | 180 sec./360 sec./funzionamento continuo |
| Tensione di rete | 230V, 50 Hz |
| Dimensioni apparecchio | ca. 250 x 120 x 90 mm |
| Dimensioni spazio interno del cassetto | ca. 140 x 110 x 55 mm |
| Peso | ca. 1,5 kg |

Box antipolvere con predisposizione all'aspirazione



Il box antipolvere previene l'inalazione della polvere, protegge gli occhi e preserva la salute del tecnico. A scelta, con o senza predisposizione all'aspirazione. Il dispositivo per l'aspirazione può essere collegato direttamente all'impianto d'aspirazione.

Box antipolvere con predisposizione all'aspirazione REF 220 0010 0
Dimensioni: ca. B 410 x H 260 x P 350 mm, Ø 35 mm

Box antipolvere senza predisposizione all'aspirazione REF 220 0011 0
Dimensioni: ca. B 410 x H 260 x P 350 mm

for 2 press e BioHPP



Sistema ad iniezione sottovuoto for 2 press per la realizzazione di protesi biocompatibili e metall-free. Con il sistema ad iniezione sottovuoto for 2 press viene lavorato il polimero termoplastico ad elevate prestazioni BioHPP all'interno di un cilindro, realizzato con massa da rivestimento a legante fosfatico. Il risultato finale è un manufatto bianco e metall-free, che può essere ottimamente rivestito con i tradizionali compositi da rivestimento in modo individuale, garan-

tendo risultati estetici eccellenti. La protesi realizzata in BioHPP è certificata per un inserimento definitivo. Il processo di fusione del polimero ad elevate prestazioni BioHPP può essere eseguito nel forno da preriscaldamento già presente nel Vostro laboratorio. La successiva fase d'iniezione sottovuoto si avvia automaticamente.

Apparecchio for 2 press
1 pezzo
REF 140 0060 0

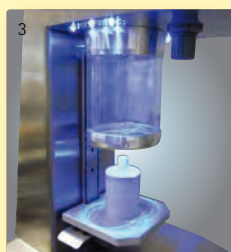
for 2 press Basic Set
1 set x for 2 press mold (base e cilindro in metallo) 3/16 mm e guarnizione in silicone,
35 buste x 210 gr Brevest for 2 press EBM incl.
1 litro di Bresol for 2 press Liquid,
25 x for 2 press filler 16 mm (punzone monouso per l'iniezione del materiale nel cilindro)
20 gr BioHPP, 1 x manuale d'istruzioni per la lavorazione di BioHPP
REF 140 0060 1



1 Dopo che il cilindro in rivestimento è stato preriscaldato nel forno da preriscaldamento ed è stata sciolta la cera o la resina della modellazione, si procede a fondere il materiale BioHPP a 400° C, utilizzando il forno da preriscaldamento già presente nel Vostro laboratorio. Subito dopo il cilindro con il BioHPP fuso, dotato del punzone monouso, viene messo nell'apparecchio per iniezione sottovuoto for 2 press. Sollevando la base dell'apparecchio si avvia automaticamente il processo d'iniezione sottovuoto.



2 Dopo 3 minuti dal processo d'iniezione, inclusa la fase di sottovuoto, inizia il processo di raffreddamento sotto pressione. Solo così è possibile garantire che le proprietà del materiale BioHPP vengano completamente esaltate e preservate.



3 Dopo 35 minuti un segnale acustico e l'accensione di una luce blu a LED avvisano l'odontotecnico che l'intero processo d'iniezione è terminato. Ora è possibile procedere subito alla smuffatura ed alla rifinitura del manufatto in BioHPP.



4 Esempio d'applicazione: ponte a 5 elementi in Bio HPP rivestito con faccette estetiche visio.lign.

Foto: Laboratorio odontotecnico Harald Schwindt.

Dati tecnici for 2 press

| | |
|--|---------------------------|
| Tensione di rete | 90 - 250 Volt, 50 - 60 Hz |
| Potenza assorbita | 15 Watt |
| Potenza sottovuoto con iniettore Venturi | ca. 760 mbar |
| Peso | 13 kg |
| Dimensioni (L x A x P) | 250 x 600 x 290 mm |
| Classe di protezione | IP 34 |
| Emissione del suono | < 70 dB |
| Aria compressa in ingresso | da min. 4,5 a max. 6 bar |
| Fusibile | T 2,5 A |

Accessori:

Polimero ad elevate prestazioni

| | |
|--|--------------|
| BioHPP (granulato), 20 gr | REF 540F2PB2 |
| BioHPP (granulato), 100 gr | REF 540F2PB3 |
| BioHPP (pellet Ø 25 mm), 75 gr (5 x 15 gr) | REF 540F2PB4 |
| BioHPP (pellet Ø 25 mm), 150 gr (10 x 15 gr) | REF 540F2PB5 |
| BioHPP (pellet Ø 15 mm), 20 gr (5 x 4 gr) | REF 540F2PB6 |
| BioHPP (pellet Ø 15 mm), 40 gr (10 x 4 gr) | REF 540F2PB7 |

Accessori:

| | |
|---|--------------|
| for 2 press mold Set (Set cilindro) | |
| 16 mm, Base e cilindro in silicone, Gr. 3 | REF 360F2P16 |
| 20 mm, Base e cilindro in silicone, Gr. 9 | REF 360F2P20 |
| 26 mm, Base e cilindro in metallo, Gr. 9 | REF 360F2P26 |
| for 2 press Base per cilindro | |
| 16 mm, Gr. 3 Base per cilindro | REF 360F2PT1 |
| 20 mm, Gr. 9 Base per cilindro | REF 360F2PT2 |
| 26 mm, Gr. 9 Base per cilindro in metallo | REF 360F2PT4 |
| for 2 press Cilindro in silicone e cilindro in metallo | |
| Cilindro in silicone, Gr. 3 | REF 360F2PR3 |
| Cilindro in silicone, Gr. 9 | REF 360F2PR9 |
| Cilindro in metallo, Gr. 9 | REF 360F2PM9 |
| for 2 press Filler (punzone monouso) | |
| Filler, 16 mm, 25 pezzi | REF 570F2P16 |
| Filler, 20 mm, 25 pezzi | REF 570F2P20 |
| Filler, 26 mm, 14 pezzi | REF 570F2P26 |
| Massa di rivestimento | |
| Brevest for 2 press, 35 x 210 gr, 1000 ml Bresol | REF 570F2PV1 |
| Bresol for 2 press Liquid 1000 ml | REF 520F2PL1 |

thermopress 400

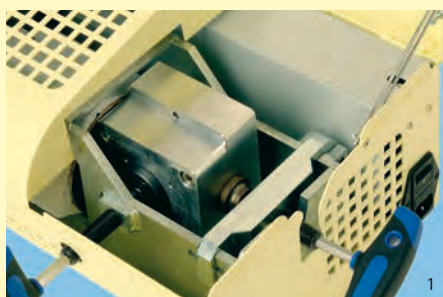


Apparecchio da iniezione per la lavorazione di materiali termoplastici con una temperatura di fusione fino a 400° C

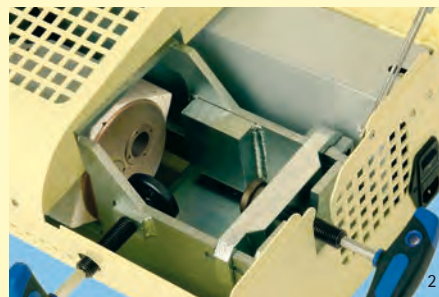
- Non sono necessarie attrezzature supplementari, come bombole di CO₂ o d'aria compressa. Grazie a ciò si ha un maggior risparmio di tempo e di costi. Si ottengono risultati d'iniezione in modo più semplice e sicuro, poichè non si ha caduta di pressione.
- Apparecchio di facile utilizzo per una lavorazione confortevole.
- Tempi d'iniezione rapidi grazie al funzionamento in parallelo di entrambe le camere di preriscaldamento.
- Il processo d'iniezione si avvia solamente quando viene chiuso il coperchio, ciò offre maggiore sicurezza. Comoda estrazione delle muffole grazie all'espulsione automatica delle cartucce al momento dello sblocco del dispositivo di serraggio.

thermopress 400

- 1 Apparecchio con cavo di rete
 - 2 Chiave per viti ad esagono cavo
 - 1 Spazzolino di pulitura
 - 1 Strumento speciale
- REF 110 0040 0**



Il processo di fusione viene adattato al tipo di materiale termoplastico utilizzato per mezzo di speciali camere di preriscaldamento, ad elevato rendimento. Ciò garantisce di ottenere le migliori proprietà meccaniche dei materiali.



Le forze di compressione, fino a 2 kN, esercitate sulla muffola vengono assorbite da uno speciale sistema di guida e di fissaggio presente nell'apparecchio. Ciò garantisce che il materiale termoplastico fuso venga iniettato nello spazio vuoto della muffola senza inclusioni di bolle d'aria e senza deformazioni.



Nel software dell'apparecchio sono disponibili 6 diversi parametri di lavorazione. In totale, nell'apparecchio, è possibile impostare in modo semplice fino a 30 differenti programmi.

thermopress 400

Dati tecnici thermopress 400

| | |
|-------------------|----------------------------|
| Larghezza | 650 mm |
| Altezza | 250 mm |
| Profondità | 300 mm |
| Peso | 40 kg |
| Volt | 220 - 230 V |
| Potenza assorbita | 0,5 - 1,6 kW max 2,2 kW |

Accessori thermopress 400:

| | |
|--|----------------|
| 1 Telaio per smuffolatura e punzone* | REF 140 0090 4 |
| 1 Pinza per cartucce* | REF 140 0090 6 |
| 1 Gancio per muffola e brugola* | REF 140 0091 2 |
| 1 Muffola N piccola* (L 122 cm, B 102 cm, H 72 cm) | REF 140 0N90 3 |
| 1 Muffola N grande (L 140 cm, B 102 cm, H 72 cm) | REF 140 0N90 5 |
| 1 Spazzolino di pulitura | REF 110 0040 2 |
| 1 Termo-pasta 400 speciale lubrificante, 50 gr* | REF 540 0105 1 |
| Expando-Rock-Set | |
| 5 kg Gesso Expando-Rock e 500 ml Expandosol | REF 570 0ERS 5 |

thermopress 400 Set accessori (apparecchio), 7 pezzi

REF 110 0040 1

vedi sopra, accessori thermopress 400: gli articoli contrassegnati con * sono contenuti nel set di accessori thermopress 400!

thermopress Set introduttivo (20 cartucce)

| | |
|--|-----------------------------|
| 5 x 30 gr polyan IC rosa 1 | 2 x 20 gr bre.flex rosa 2 |
| 3 x 24 gr polyan IC trasparente | 2 x 16 gr bre.dentan HP A |
| 5 x 24 gr bre.flex 2 nd Edition rosa venato | 3 x 16 gr Bio Dentaplast A2 |
| REF 140 0090 2 | |

thermopress 400 Informazioni per pazienti con problemi di sensibilità

REF 000 4150 I

thermopress 400 Scheda del paziente

REF 000 6280 I

thermopress 400 Depliant informativo

REF 992 9450 I

thermopress 400 Pieghevole informativo per pazienti

REF 000 1350 I

Programma corsi e formazione

Corso di 2 giorni (a Senden)

REF 950 0020 0

thermopress 400 Set S1 (20 cartucce)

| | |
|--|--|
| 2 x 30 gr polyan IC rosa 1 | 5 x 20 gr Bio-Dentaplast A3 |
| 2 x 24 gr polyan IC rosa 2 | 1 x 250 ml Acryl Sep |
| 5 x 24 gr bre.flex 2 nd Edition rosa venato | 1 x 20 ml Lacca per monconi fotopolimerizzabile, trasparente |
| 1 x 24 gr polyan IC trasparente | 1 x 50 gr Termopasta 400 |
| 5 x 16 gr bre.dentan HP A | REF 540 S000 1 |

thermopress 400 Set S2 (20 cartucce)

| | |
|-----------------------------|--|
| 5 x 16 gr Bio Dentaplast A2 | 5 x 16 gr Bio Dentaplast B3 |
| 5 x 16 gr Bio Dentaplast A3 | 1 x 250 ml Acrylic Sep isolante per gesso-resina |
| 5 x 16 gr Bio Dentaplast B2 | REF 540 S000 2 |

CPS Cacciavite cordless per la protesi implantare



Quanto tempo Le occorre per svitare e fissare le viti protesiche?

Con il cacciavite CPS può risparmiare fino a ca. il 50 % del tempo.

E' sicuro, di aver sempre avvitato correttamente le Sue viti protesiche?

Con il cacciavite CPS avrà sempre la certezza di un momento torcente corretto.

Raggiunge tutte le viti con facilità?

Con il cacciavite CPS potrà raggiungere facilmente qualsiasi zona, meglio che con qualsiasi altro contrangolo, poichè è privo di cavo elettrico.

CPS Cacciavite cordless per la protesi implantare

- motore privo di cavo elettrico
- batteria con una durata fino a 40 avvitiamenti
- base per la ricarica
- contrangolo 80:1
- set di cacciaviti:
REF 580 CPS4 0

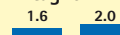
Inbus



Torx



A taglio



Impugnatura perfetta

- privo di cavo elettrico
- design ergonomico

Elevata precisione

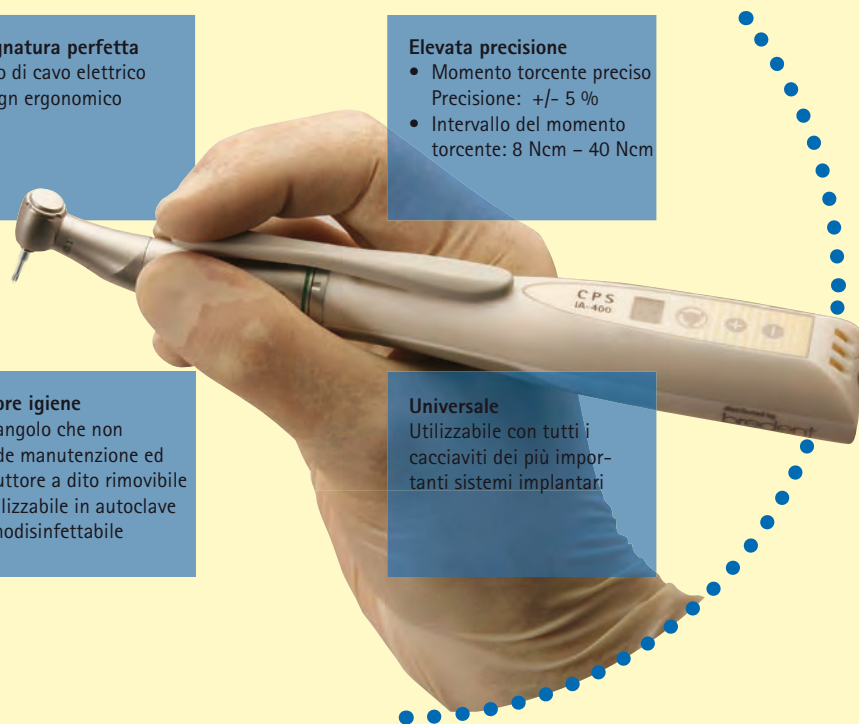
- Momento torcente preciso
Precisione: +/- 5 %
- Intervallo del momento torcente: 8 Ncm - 40 Ncm

Migliore igiene

- Contrangolo che non richiede manutenzione ed interruttore a dito rimovibile
- sterilizzabile in autoclave
 - termodisinfettabile

Universale

- Utilizzabile con tutti i cacciaviti dei più importanti sistemi implantari



Waxpool duo



**Waxpool duo
apparecchio**
REF 110 0150 0

**Waxpool duo
Manipolo**
REF 110 0151 0

Set

- 4 pezzi
 1 Waxpool duo apparecchio
 1 Waxpool duo manipolo
 2 Waxpool duo sonde da modellazione a scelta
 REF 110 0152 0

Accessori:



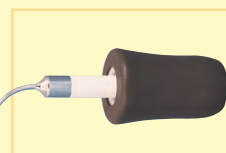
Base d'appoggio
REF 140 0096 5



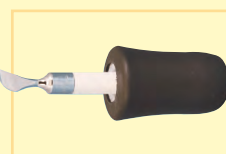
**Sonda da modellazione
Grand. 1**
REF 320 WP4G 1



**Sonda da modellazione
Grand. 3**
REF 320 WP4G 3



**Sonda da modellazione
Grand. 5**
REF 320 WP4G 5



**Sonda da modellazione
Standard**
REF 320 WP47 2

Fornelletto ad immersione e spatola elettrica - due apparecchi in uno - il sistema di regolazione digitale garantisce un maggior comfort

- contenitori in plastica resistenti e di facile manutenzione
- coperchi in plastica sostituibili
- design intuitivo
- convertibile da °C a °F

Fornelletto ad immersione

- la regolazione precisa dei gradi della temperatura dell'apparecchio ad immersione ottimizza la qualità
- elementi riscaldanti ad alto rendimento abbreviano i tempi di fusione della cera
- cappette in cera uniformi grazie al controllo costante della temperatura
- nessun pericolo di scottarsi le dita al momento dell'immersione grazie a contenitori dotati di livello di profondità
- temperatura di fusione fino a 120° C

Spatola elettrica

- è possibile collegare la spatola separatamente
- un solo apparecchio sul banco di lavoro
- lavorazione più confortevole grazie all'impugnatura ergonomica
- speciali elementi isolanti riducono il surriscaldamento dell'impugnatura
- il tasto „boost“ permette ad ogni regolazione un veloce riscaldamento della spatola fino alla temperatura finale
- temperatura massima di 240° C

Spatola elettrica bwm 3



Apparecchio bwm 3
con manipo e
sonda da modellazione
grand. 5
REF 140 0096 3

Apparecchio bwm 3
REF 140 0096 0

Manipolo bwm 3
REF 140 0096 2



**Base d'appoggio
bwm 3**
REF 210 0045 1



**Comando a pedale
bwm 3**
REF 140 0096 1

Accessori:

**Rivestimento
dell'impugnatura
in spuma di gomma**
4 pezzi
REF 140 0096 4

Spatola elettrica con tecnologia integrata avanzata di elevata qualità. Il comodo manipo consente una veloce applicazione della cera, facilitando le lavorazioni.

- Manipolo ergonomico.
- Rapido riscaldamento grazie al comando a pedale Rapid-Speed.
- Impostazione della temperatura regolabile.
- Cambio facile e veloce delle sonde da modellazione.



Sonda da modellazione bwm 3 Gr 1 REF 320 004G 1

Sonda da modellazione bwm 3 Gr 3 REF 320 004G 3

Sonda da modellazione bwm 3 Gr 5 REF 320 004G 5

Sonda da modellazione bwm 3 Standard REF 320 0047 2



1 Utilizzo comodo e veloce delle sonde da modellazione.



2 Dispositivo per una tenuta stabile e sicura del manipo sull'apparecchio.



3 Base d'appoggio mobile per un appoggio sicuro del manipo.



4 Le sonde da modellazione, testate già da molti anni, consentono un utilizzo individuale.



5 L'integrazione degli strumenti da modellazione nell'impugnatura del manipo consente di cambiare le sonde da modellazione in modo semplice e rapido, senza ferirsi.



6 La speciale impugnatura evita che le sonde possano ruotare durante la lavorazione.



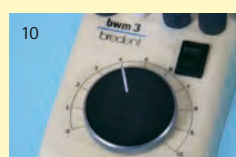
7 Le sonde da modellazione sono posizionate in modo sicuro e visibile sull'apparecchio.



8 Nel caso la spatola elettrica non venisse utilizzata, è possibile riporla sulla base d'appoggio, pronta per essere nuovamente impugnata.



9 Con il comando a pedale può essere raggiunta in pochissimi secondi una temperatura più elevata di quella impostata. L'azionamento del comando a pedale viene indicato dall'accensione di una lampada spia.



10 Comandi semplici e ben visibili sull'apparecchio per una lavorazione più sicura e comoda.



11 Manipolo con cavo flessibile e sicuro che facilita la lavorazione.



12 High-Tech nella funzionalità e nel design - per una lavorazione comoda e veloce.

Fresatore BF 2

Guide precise garantiscono fresaggi e perforazioni ottimali

Perforazioni precise grazie all'avanzamento micrometrico

- Funzionamento silenzioso, esente da vibrazioni
- elevata coassialità

Guide precise garantiscono una lunga durata

La zona di lavoro è perfettamente illuminata grazie alla lampada autogena integrata

Rapida sostituzione della fresa grazie alla leva di bloccaggio

Base portamodelli regolabile con un angolo d'inclinazione fino a 90°

Costruzione robusta in lega d'alluminio speciale ed acciaio cromato

Facile e precisa regolazione in altezza

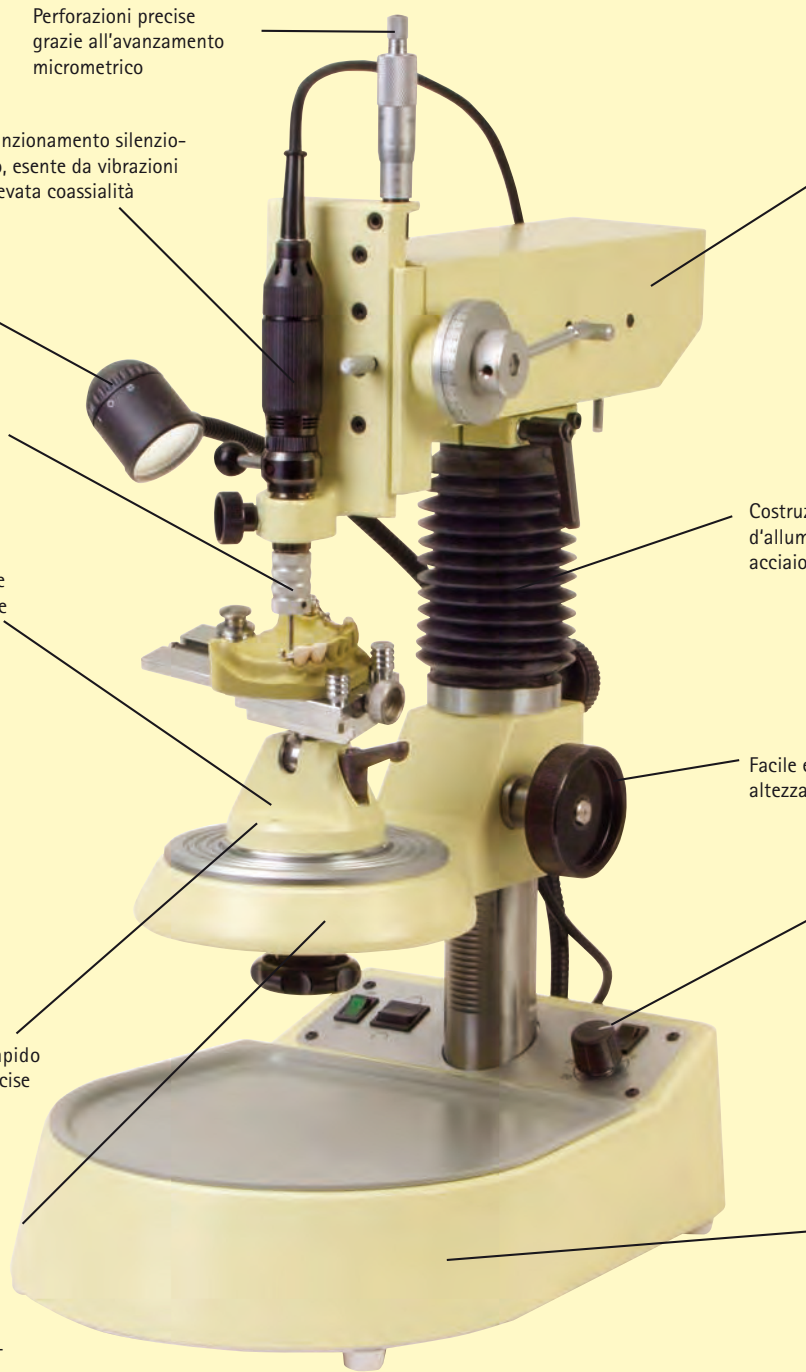
Dispositivo di fissaggio rapido e sicuro per lavorazioni precise

Interruttore di comando ben visibile per una veloce reperibilità ed una selezione mirata del numero di giri, e del senso di rotazione (destra o sinistra) e dell'illuminazione

Base di fresaggio ad altezza regolabile

- Consente di mantenere, anche con modelli di diversa altezza, una corretta posizione di lavoro ed un ottimo controllo visivo
- La base di fresaggio ergonomica permette una lavorazione più rilassante e riposante

La stabile base in plastica permette di mantenere il posto di lavoro pulito e di recuperare le polveri



Fresatore BF 2

incl. 1 Base portamodelli BF 2
1 pezzo

REF 140 0098 0

Dati tecnici

| | |
|---------------------|--------------------------|
| Tensione/voltaggio | 230 Volt / 50/60 Hz |
| Potenza | 80 Watt |
| Numero di giri/min | 0 - 30.000 giri/min. |
| Mandrino | Ø 2,35 mm |
| Sicurezza | blocco antisforzo motore |
| Momento torcente | 2,6 Ncm |
| Peso | 18 kg |
| Larg./prof./altezza | 250 x 370 x 510 mm |

Accessori:

| | |
|-----------------------------------|----------------|
| Mandrino 2,35 mm | REF 730 0016 9 |
| Mandrino 3 mm | REF 730 0015 3 |
| Mandrino portafiletatore | REF 330 0115 4 |
| Base portamodelli BF 2 | REF 730 0017 0 |
| Base di fresaggio | REF 140 0089 3 |
| Adattatore turbina airaqua | |
| 16 mm | REF 730 0018 4 |
| BF1 18 mm | REF 730 0018 3 |
| 28,5 mm | REF 730 0018 5 |
| Raggiera di trasferimento | |
| 3 mm mandrino | REF 360 0116 3 |
| 2,5 mm mandrino | REF 360 0126 5 |

Apparecchi

Base di fresaggio



Base di fresaggio con vite integrata per il fissaggio sul piano di lavoro. Grazie alla vite di fissaggio ed operando una leggera rotazione, il gesso viene rimosso dalla base in metallo, in modo pulito e senza danneggiamenti.

Base di fresaggio
1 pezzo
REF 140 0089 3



Base portamodelli BF 2



La base portamodelli può essere utilizzata per ogni tipo di fresatore, anche con dispositivo magnetico. La regolazione d'inclinazione fino a 90° permette, di eseguire anche perforazioni laterali su barre, senza dover rimuovere il modello.

Base portamodelli BF 2
1 pezzo
REF 730 0017 0



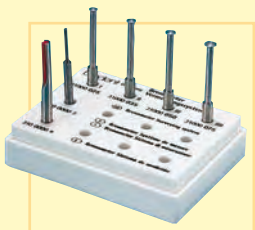
Raggiera di trasferimento



Trasferimento preciso dal modello alla base di fresaggio. Possono essere trasferite fino a 8 unità contemporaneamente.

Raggiera di trasferimento
3 mm.
REF 360 0116 3
2,35 mm.
REF 360 0126 5

Kit di sonde da analisi



Kit di sonde da analisi

Quattro differenti dischi di misurazione, secondo Ney, permettono un esatto posizionamento dei ganci preformati con l'esatta profondità di sottoguardo. Una sonda d'analisi ed un portamine con una mina rossa consentono una misurazione corretta.



Analizzare il modello e progettare i ganci sempre con lo stesso apparecchio - si risparmiano tempo e costi.

Set

- 1 Brenometer Portamine
- 1 Brenometer Sonda d'analisi
- 1 Brenometer Disco 0,25
- 1 Brenometer Disco 0,35
- 1 Brenometer Disco 0,50
- 1 Brenometer Disco 0,75

REF 310 0000 2

Ricambi:

- | | |
|-----------------------------------|----------------|
| Brenometer Portamine | REF 310 0000 4 |
| Brenometer Sonda d'analisi | REF 310 0000 3 |
| Brenometer Disco 0,25 | REF 310 0002 5 |
| Brenometer Disco 0,35 | REF 310 0003 5 |
| Brenometer Disco 0,50 | REF 310 0005 0 |
| Brenometer Disco 0,75 | REF 310 0007 5 |

Turbina airaqua



Dati tecnici:

| | |
|-----------------------|-------------------|
| Numero di giri | 300 000 giri/min. |
| Funzionamento | aria compressa |
| Pressione d'esercizio | 2.8 – 3.2 bar |
| Consumo d'aria | 40 l/min. |
| Serbatoio dell'acqua | 350 ml |
| Diametro mandrino | 1,6 mm |
| Lubrificazione | manuale |
| Larghezza | ca. 190 mm |
| Altezza | ca. 190 mm |
| Profondità | ca. 125 mm |

La turbina airaqua è un apparecchio maneggevole e compatto con un manipolo leggero che permette di lavorare con estrema precisione materiali duri come ad esempio le ceramiche pressofuse, lo zirconio sinterizzato e le vetroceramiche.

La turbina airaqua è dotata di un nebulizzatore, che spruzza una miscela regolabile d'aria e d'acqua sulla parte da trattare. Il raffreddamento ad acqua impedisce il surriscaldamento del pezzo da lavorare, riducendo notevolmente il rischio di micro-incrinature e garantendo una lavorazione più sicura dei materiali.

Il nebulizzatore protegge le frese, aumentandone la durata.

Su richiesta viene fornito un adattatore, per l'utilizzo del manipolo della turbina sul fresatore.

L'interruttore posto sul manipolo permette di spegnere ed accendere il nebulizzatore con estrema rapidità. La nebulizzazione può essere impostata per mezzo dei due regolatori posti sull'apparecchio.

Il rotore estremamente sottile permette una visione ottimale del pezzo da trattare e grande praticità di lavorazione. La lubrificazione viene eseguita direttamente sui cuscinetti a sfera.

Il manipolo è dotato di attacco Midwest e consente l'impiego del contrangolo, di turbine e motori ad aria compressa dello stesso standard.

Turbina airaqua REF 110 0146 0

Confezione:

Apparecchio a banco con filtro, regolatore, manometro, serbatoio per l'acqua e regolatori di spruzzo, comando a pedale, manipolo con rotore, olio speciale da 30 ml ed adattatore.

Accessori:



Adattatore turbina airaqua

BF1 16 mm
REF 730 0018 4

BF1 18 mm
REF 730 0018 3

BF1 28,5 mm
REF 730 0018 5



Ricambi

Olio da turbina airaqua

30 ml
REF 520 0033 5

Polierjet

Un ulteriore sviluppo della tecnica di lucidatura industriale, che razionalizza la rifinitura e la lucidatura degli scheletrati.

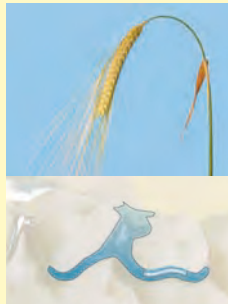


Quadro-Finish

Polierjet Quadro-Finish
incl. kit di lucidatura
4 Contenitori in acciaio con
inserti in plastica

REF 130 0046 0

Dati tecnici
Altezza 860 mm
Larghezza 830 mm
Profondità 600 mm
Potenza del motore 0,75 KW
Assorbimento di corrente 230 V
Peso 152 kg



La biocompatibilità degli scheletrati aumenta rispetto ai tradizionali metodi di lucidatura grazie alle superfici indurite e compatte:

- nessuna irritazione meccanica della mucosa dovuta a spigoli taglienti
- nessuna irritazione chimica della mucosa dovuta a superfici porose

- lucidatura di qualità e costante
- nessuna deformazione degli scheletrati durante la lucidatura manuale
- migliora e standardizza la precisione degli scheletrati
- non necessita di gommatura, risparmio di tempo, lavorazione pulita e non nociva alla salute
- meno sporco e migliore qualità dell'aria nel laboratorio
- indurimento superficiale delle leghe al cromo-cobalto - i ganci degli scheletrati acquisiscono una maggiore elasticità
- lucidatura perfetta delle parti interne dei ganci

La struttura dello scheletrato con ganci viene migliorata e compattata grazie al rotolamento del materiale da lucidatura. Esternamente si crea uno strato duro ed internamente un'anima morbida, grazie a ciò i ganci presentano maggiore elasticità e migliori caratteristiche di piegatura.

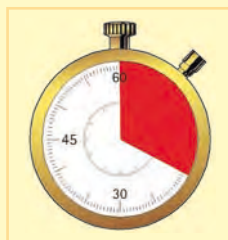


Duo-Finish

Polierjet Duo-Finish
incl. kit di lucidatura
2 contenitori in
acciaio con inser-
ti in plastica

REF 130 0045 0

Dati tecnici
Altezza 670 mm
Larghezza 755 mm
Profondità 600 mm
Potenza del motore 0,75 KW
Assorbimento di corrente 230 V
Peso 120 kg



Scheletrati, ponti e corone in cromo cobalto e in titanio vengono lucidati in tre fasi di lavorazione, fino alla prelucidatura a specchio. Il risparmio di tempo per scheletrato è di ca. 20 minuti rispetto alla lucidatura tradizionale.

Accessori:

Supporto per Polierjet
REF 730 0016 8

Contenitori d'acciaio con inserti in plastica
REF 730 0016 7

Leasing su richiesta

1. Prelucidatura



**Pietre di lucidatura in
ceramica, 3/3, 8000 gr**
REF 730 0015 7

**Pietre di lucidatura in
ceramica, 6/12, 7200 gr**
REF 730 0015 8

**Pietre di lucidatura in
ceramica, 9/9 7800 gr**
REF 730 0015 9

**Polvere di lucidatura
grossa, 5500 gr**
REF 730 0016 2

2. Lucidatura



**Sfere di lucidatura in
porcellana, 9800 gr**
REF 730 0016 0

**Perni di lucidatura in
porcellana, 8800 gr**
REF 730 0016 1

**Polvere di lucidatura
fine, 3500 gr**
REF 730 0016 3

3. Lucidatura a specchio

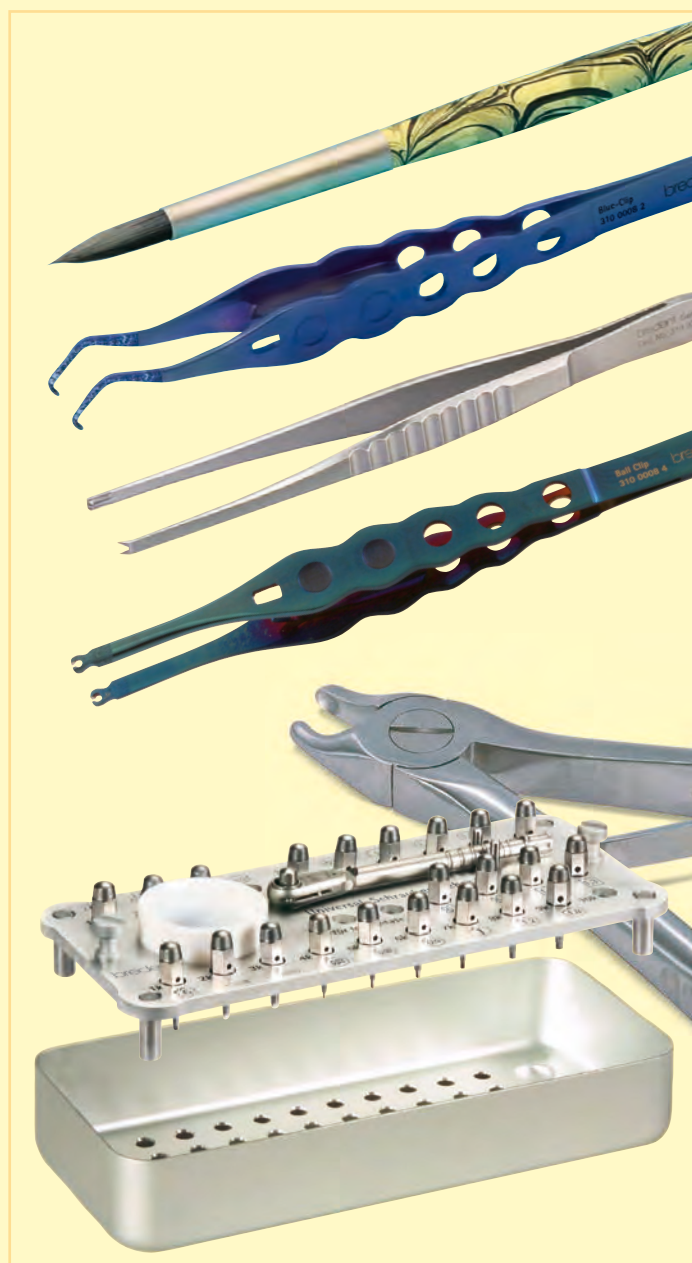


**Granulato di
lucidatura, 4000 gr**
REF 730 0016 4

**Pasta lucidante
290 gr**
REF 730 0016 5

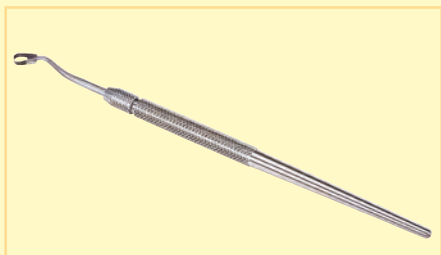
**Perni di lucidatura
in lega aurea
2500 gr.**
REF 730 0016 6

Strumenti innovativi per facilitare le lavorazioni nella prassi quotidiana. In base a questo principio la bredent sviluppa prodotti sofisticati, che permettono di risparmiare tempo e di ridurre i costi dei protocolli di lavorazione.



| | |
|---|-----|
| Taglia-impronte | 392 |
| Tagliabordini cervicale..... | 392 |
| Termosiringa | 392 |
| Piezo-Blitz pb1 | 393 |
| Coltello per gesso..... | 393 |
| Spatola ergonomica | 394 |
| Sistema Quick-Mandrell | 394 |
| Quick Change | 395 |
| Spot Clip..... | 396 |
| Mameloncutter | 396 |
| Quicktool | 397 |
| Ceramix..... | 397 |
| MagicContrast | 398 |
| MagicBrush..... | 398 |
| KoliBrush | 400 |
| Unique Brush..... | 401 |
| Blue-Clip..... | 402 |
| Ball Clip..... | 403 |
| Pinzetta di riposizionamento..... | 404 |
| Pinza d'attivazione | 405 |
| Novo-Grip..... | 405 |
| Pollygriff | 406 |
| Transfuser | 406 |
| Adattatore per preformati..... | 407 |
| Set universale di cacciaviti..... | 408 |
| Set universale di cacciaviti per contrangolo..... | 409 |
| Cacciavite..... | 410 |

Taglia-impronte



Taglia-impronte
1 pezzo
REF 360 0114 0

Le zone di sottosquadro possono essere rimosse facilmente ed in modo preciso con la tagliente lama ad occhio.



La tagliente lama ad occhio consente una prestazione di taglio anche in zone di difficile accesso.

Accessori:



Lama ad occhio
1 pezzo
REF 360 0115 0

Tagliabordini cervicale



Minor tempo e maggior precisione per le cappette in cera o in plastica.

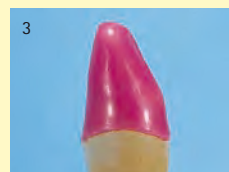
Tagliabordini cervicale
REF 320 0091 0



La lama di taglio di solo 0,1 mm ed il diametro della rotella di 3 mm garantiscono un elevato controllo dello strumento durante l'incisione della cera.



Confronto tra le superfici ottenute tagliando una lastra di cera di 0,5 mm con un bisturi e con il tagliabordini cervicale (a destra).



Cappetta estremamente precisa realizzata con la nostra cera da immersione senza aver ritoccato il bordo cervicale.

Termosiringa



Fissaggio ed incollaggio veloce, pulito ed adattabile a qualsiasi situazione del modello.

Dopo essere stata scaldata, la cera collante sintetica si deforma in modo plastico e si applica facilmente sui modelli.

Termosiringa
REF 110 0121 1



Dopo essere stata scaldata, applicare la cera collante sintetica a mezzo della termosiringa. L'incollaggio risulterà rapido e l'adesione sarà stabile.



La cera collante sintetica si può utilizzare con qualsiasi tipo di materiale. Si rimuove facilmente senza lasciare residui.

Accessori:



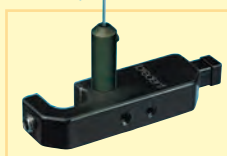
Cera collante sintetica
Confezione da 250 gr
Confezione da 1000 gr

REF 510 0070 1
REF 510 0070 0

Piezo-Blitz pb 1



Piezo-Elettrico, accendino per tutti i tipi di bunsen a gas. Adattabile a qualsiasi bunsen (anche a vecchi modelli)!



Piezo-Blitz pb1
REF 360 0126 6



Grazie alla rotazione dell'elettrodo è possibile l'accensione, sia della fiamma principale, che di quella piccola.



...mai più affannarsi ad accendere con il fiammifero o l'accendino.

Coltello per gesso



Coltello multifunzionale con impugnatura ergonomica, per una trasmissione ottimale della forza, utilizzato quotidianamente facilita il lavoro.

- Lunga lama in acciaio temperato inossidabile.
- Stabile impugnatura in plastica, facilmente lavabile. Forma ergonomica sia per destri che per mancini.
- Multifunzione per sollevare facilmente il cucchiaino da impronta e come apri-muffole.



La lama sottile ed affilata è indicata per la rimozione del gesso in eccedenza nella zona linguale.



Speciali leve sull'elemento multifunzionale per un facile sollevamento del cucchiaino da impronta dal modello.



Grazie alla lama stabile ed affilata è possibile rifilare ottimamente i bordi del gesso.



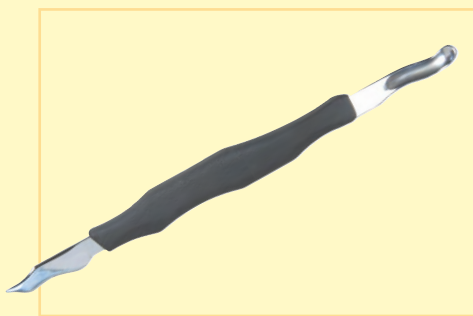
L'apri-muffola laterale permette attraverso l'impugnatura ed il lungo braccio di leva, una migliore trasmissione delle forze durante l'apertura delle muffole.



Con un semplice colpo di martello è possibile separare le muffole senza danneggiare la lama del coltello.

Coltello per gesso
REF 310 0011 4

Spatola ergonomica



Spatola da modellazione per protesi mobile.

Riunisce differenti strumenti in uno solo – grazie a ciò non è più necessario cambiare lo strumento e pertanto permette una modellazione più rapida ed efficace. Impugnatura ergonomica indicata sia per destri che per mancini.

Spatola ergonomica
REF 310 0001 3



Speciale lama angolare della punta della spatola per una modellazione facile e veloce di forme di papille retratte.



Il cucchiaino provvisto di una lama angolare per la modellazione della zona alveolare.



Grazie al cucchiaino concavo si possono portare grosse quantità di cera.



Un'applicazione precisa e veloce della cera riduce il lavoro di rifinitura nella zona interdentale.



Grazie alla forma arcuata del cucchiaino, si realizzano in modo rapido e preciso i collegamenti al bordino funzionale, ed il bordino funzionale stesso.



Un'applicazione precisa e veloce della cera riduce il lavoro di rifinitura nella zona interdentale.

Sistema Quick-Mandrell



Un risparmio di 40 secondi ad ogni sostituzione dei dischi separatori e delle ruote da sgrossatura e da lucidatura – perchè ogni secondo è prezioso! Il cacciavite magnetico assicura l'arresto del dado esagonale.

Dado esagonale con rivestimento in acciaio temprato magnetizzabile.

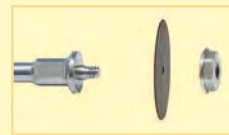


La combinazione di asse di centraggio e superficie garantisce una centratura esatta.

Quick-Griff (presa rapida) in acciaio legato
Conf. 1 pezzo
REF 360 0115 5

Mandrino ad innesto rapido, in acciaio temprato non magnetizzabile.

Testa quadra per l'inserzione precisa nella presa rapida.



Grandezza 1
Spessore disco fino a mm 1
Conf. 10 pezzi
REF 360 0115 4



Grandezza 2
Spessore disco mm 1-3
Conf. 10 pezzi
REF 360 0115 3



Grandezza 3
spessore ruota mm 3-5
Conf. 10 pezzi
REF 360 0115 2

40 secondi guadagnati!

Set

1 Quick-Griff 2 x Grandezza 3
2 x Grandezza 1 REF 360 0115 6
2 x Grandezza 2



oggi

La sostituzione per mezzo di pinza e strumento è una gran perdita di tempo!



in futuro

Sistema Quick-Mandrell: rapidità e praticità imbattibili!

Il vantaggio della rapidità



1 Posizionare la chiave magnetica sul mandrino ad innesto rapido, quindi, con pochi giri, allentare il dado esagonale. La chiave magnetica trattiene saldamente il dado esagonale.



2 Stringere il dado esagonale magnetizzabile per posizionare in modo sicuro e perfettamente centrato il nuovo disco sul mandrino ad innesto rapido - fatto!

Quick Change



La giusta combinazione di design, funzionalità e sistematica.

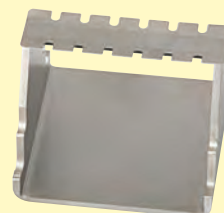
Un sistema per il cambio rapido di strumenti per la ceramica, la modellazione in cera e per la protesica

- Impugnatura di design, in carbonio – estetica ed aptica
- Porta punte in acciaio con magneti per un fissaggio ottimale di tutte le punte
- Tutte le parti in metallo ed i magneti sono inossidabili
- I magneti resistono alla temperatura, fin nella parte interna dell'impugnatura, fino a 80° C
- Lavorazione ad una sola mano, grazie al sistema di cambio rapido
- Campi d'applicazione individuali per ceramica, modellazione in cera e protesica
- Ottima visibilità grazie alla riduzione del numero totale di strumenti

- Veloce individuazione degli strumenti grazie ad un sistema razionale (design protetto da brevetto!)
- Non è più necessario utilizzare una chiave per svitare la punta dello strumento
- Posizione degli strumenti interscambiabile e determinabile individualmente, che permette di lavorare come di consueto
- Elevata sicurezza grazie all'immediato rilascio delle punte ancora calde
- Adeguata collocazione delle lame più delicate per ceramica
- Posizione di riposo ottimale per i pennelli da ceramica in posizione sospesa
- Lame per ceramica con un'elevata qualità delle superfici per migliori proprietà di scorrevolezza

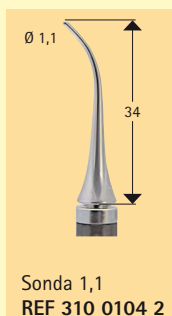
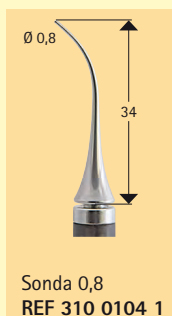
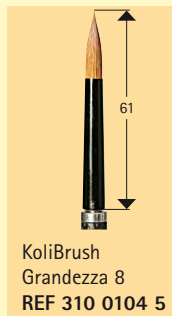
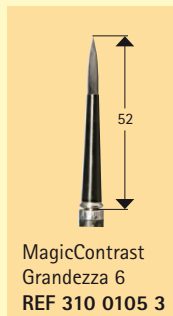
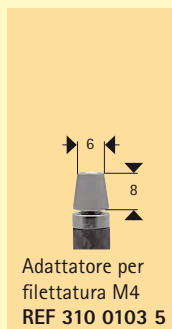


Impugnatura in carbonio
L 101 mm, Ø 8 mm
REF 310 0103 1

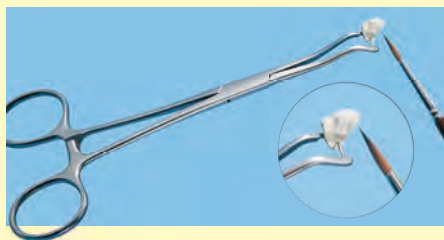


Supporto porta strumenti
B 102 x T 100 x H 75 mm
peso ca. 575 gr
REF 310 0103 0

Panoramica degli strumenti dimensioni in mm



Spot Clip

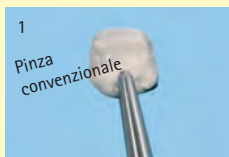


La pinza che, con una superficie di tenuta puntiforme, facilita il tecnico durante la ceramizzazione - in due versioni.



Spot Clip
1 pezzo
REF 310 0000 5

Spot Clip con appoggio
1 pezzo
REF 310 0000 7



Ogni tecnico conosce il problema: ceramizzare strutture senza bordino in metallo o corone in auro-galvan. La zona in cui la pinza tiene le corone, viene rivestita in modo insufficiente con l'opaco. La soluzione al problema si chiama Spot clip.



Questa pinza copre solo un minuscolo punto della superficie in metallo. L'opaco viene così applicato facilmente su tutta la superficie.



Rimossa la pinza, l'opaco, ancora bagnato, confluisce sul punto di tenuta della pinza. Il risultato è uno strato di opaco uniforme e liscio.



La pinza Spot clip facilita anche l'applicazione di colori di superficie e di massa per glasura. I colori non si cancellano e non è necessaria un'ulteriore applicazione di colore nella zona di tenuta della pinza.

Mameloncutter



Facilita la caratterizzazione della superficie vestibolare dei denti frontali in ceramica.

Mameloncutter
1 pezzo
REF 310 0000 1



Mameloncutter grande, per gli incisivi dell'arcata superiore.



Mameloncutter piccolo, per gli incisivi dell'arcata inferiore.



Realizzare la forma della corona come di consueto con la massa dentina.



Con il Mameloncutter incidere la massa ceramica partendo dal margine incisale.



Dopo la cottura delle dentine, con una metodica veloce, sicura e pratica si ottiene la base ideale per caratterizzare gli elementi frontali.



Sulla dentina si possono apportare individualmente variazioni di colore, prima o dopo la cottura. Infine applicare lo smalto.



Le corone lavorate con il Mameloncutter offrono un vivace gioco di colori.



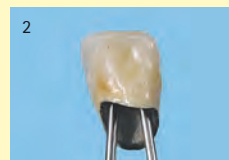
Quicktool



Grazie alle tre punte diamantate ed al meccanismo di sicurezza vengono fissati manufatti in ceramica in modo sicuro e senza pressione – perfino cappette galvaniche.



1 Senza deformare la cap-petta, può essere calibra-ta la forza di tenuta in base alle dimensioni della corona.



2 In caso di spazi ridotti è possibile rimuovere una punta diamantata – ideale per i frontali inferiori.



3 L'anello integrato condensa la massa in ceramica in pochi secondi.



Quicktool
REF 310 0102 0

Accessori:



3 Punta diamantata
REF 310 0102 1

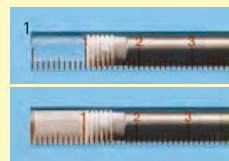
Le tre punte diamantate a forma ovoidale trattengono la corona in modo uniforme e sicuro. Ciò offre una tenuta sicura durante la condensazione.

Ceramix

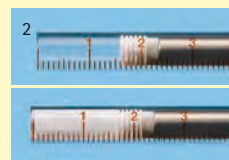


Miscelazione individuale delle masse ceramiche e facile riproduzione. Grazie ad un dosaggio controllato è possibile risparmiare materiale ceramico.

Ceramix
REF 360 0119 5



1 Impostare la quantità desiderata sulla scala ed introdurre il Ceramix nella massa ceramica.



2 Per la preparazione di altre masse ceramiche impostare la corrispondente quantità.



3 Durante l'introduzione nella massa ceramica, fare attenzione che la massa venga ben condensata.

Al fine di garantire sempre la stessa miscelazione di colore, annotare il rapporto della massa miscelata. In tal modo viene risparmiata massa ceramica.



4 Per basette-campione spatolare bene la massa ceramica. Raccoglierla con il Ceramix, applicarla sull'ovatta, inumidire e procedere alla cottura.

MagicContrast



MagicContrast - Setole di colore nero

L'ottimo contrasto tra la massa ceramica e le setole nere del pennello facilita la lavorazione.

Grazie alla setola sintetica si ottiene una maggiore resa del pennello.

Il mago tra i pennelli, che dopo essere stato bagnato, picchiettato o pettinato per vibrazione, la punta ritrova la sua forma originale.



| Nome del prodotto | Grandezza | Confezione | REF |
|-----------------------|------------|------------------|------------|
| MagicContrast | 4, 6, 8 | 1 pezzo x grand. | 390 CSET 1 |
| MagicContrast | 1 | 2 pezzi | 390 C001 0 |
| MagicContrast | 2 | 2 pezzi | 390 C002 0 |
| MagicContrast | 4 | 2 pezzi | 390 C004 0 |
| MagicContrast | 6 | 1 pezzo | 390 C006 0 |
| MagicContrast | 8 | 1 pezzo | 390 C008 0 |
| MagicContrastBigBrush | 8 BigBrush | 1 pezzo | 390 C008 B |
| MagicContrast | 1/0 | 2 pezzi | 390 CS01 0 |
| MagicContrast-Opaker | 5 | 2 pezzi | 390 CS03 0 |

Scala 1:1

MagicBrush



MagicBrush - Setole di colore marrone-oro

L'elevata tensione delle setole garantisce una lunga durata del pennello e facilita l'applicazione della ceramica. MagicBrush e MagicContrast si differenziano solo per il colore delle setole.

Come per i pennelli MagicContrast, anche il pennello MagicBrush ritrova la sua forma originale a punta, dopo averlo picchiettato o pettinato per vibrazione.



| Nome del prodotto | Grandezza | Confezione | REF |
|-------------------|------------|------------------|------------|
| MagicBrush | 4,6,8 | 1 pezzo x grand. | 390 MSET 1 |
| MagicPaintBrush | 00 000 | 1 pezzo x grand. | 390 MS23 0 |
| MagicBrush | 1 | 2 pezzi | 390 M001 0 |
| MagicBrush | 2 | 2 pezzi | 390 M002 0 |
| MagicBrush | 4 | 2 pezzi | 390 M004 0 |
| MagicBrush | 6 | 1 pezzo | 390 M006 0 |
| MagicBrush | 8 | 1 pezzo | 390 M008 0 |
| MagicBigBrush | 8 BigBrush | 1 pezzo | 390 M008 B |
| MagicBrush | 1/0 | 2 pezzi | 390 MS01 0 |
| MagicBrush | 2/0 | 2 pezzi | 390 MS02 0 |
| MagicBrush-Opaker | 5 | 2 pezzi | 390 MS03 0 |

Scala 1:1

Magic...



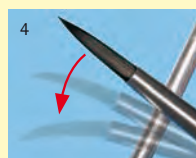
I pennelli MagicContrast = il pennello nero e MagicBrush marrone sono assolutamente identici per le loro caratteristiche funzionali!



1 Le setole del pennello asciutte, inumidendole e successivamente scuotendole o pettinandole per vibrazione riprendono subito la forma a punta.



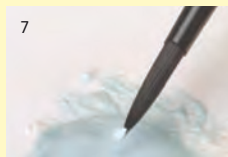
2 I residui come la polvere o le particelle ceramiche asciutte sono visibilmente riconoscibili grazie all'evidente contrasto.



3 Dalla forma a spatola alla forma originale, risciacquando, ed infine scuotendo o pettinando per vibrazione con un apposito strumento.



6 L'elevata elasticità consente di prelevare facilmente la giusta quantità di massa ceramica.



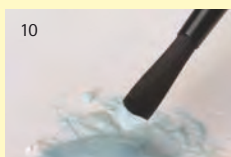
7 La tensione ottimale riporta la punta del pennello alla forma originale subito dopo aver prelevato la massa ceramica. Contemporaneamente, grazie al contrasto, è possibile verificare la quantità raccolta.



8 La forma a spatola è facilmente ottenibile, premendo leggermente le setole con due dita. In tal modo è possibile individualizzare la forma del pennello.



9 Si possono prelevare così maggiori quantità di massa ceramica, riducendo i tempi di stratificazione. Anche in questo caso l'elasticità e la tensione sono fattori determinanti.



10 La forma a spatola non riduce la stabilità delle setole, garantendo un notevole risparmio di tempo nell'applicazione della massa ceramica sul manufatto.

KoliBrush



KoliBrush - Peli naturali di colore marrone-oro. Pennello in peli naturali di martora della migliore qualità Kolinsky.



Il pennello BigBrush, grazie alle sfere inglobate nella ghiera, ottiene una migliore lavorazione della punta - ciò facilita la modellazione. Una punta sottile e stabile grazie a peli naturali di martora, di ottima qualità.



Le ottimali proprietà igroscopiche grazie alla forma ed alla qualità delle setole migliorano la tenuta e l'applicazione della massa ceramica.

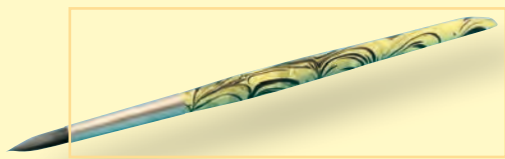


L'elasticità delle setole viene ottenuta grazie ad una legatura e ad una lavorazione particolare. In tal modo gli strati ceramici già applicati non subiscono danneggiamenti.

Scala 1:1

| | Nome del prodotto | Grandezza | Confezione | REF |
|---|-------------------|------------|------------------|------------|
| | KoliBrush | 4, 6, 8 B | 1 pezzo x grand. | 390 KSET 1 |
|  | KoliBrush | 1 | 2 pezzi | 390 K001 0 |
|  | KoliBrush | 2 | 2 pezzi | 390 K002 0 |
|  | KoliBrush | 4 | 2 pezzi | 390 K004 0 |
|  | KoliBrush | 6 | 1 pezzo | 390 K006 0 |
|  | KoliBrush | 8 | 1 pezzo | 390 K008 0 |
|  | KoliBigBrush | 8 BigBrush | 1 pezzo | 390 K008 B |
|  | KoliBrush | 1/0 | 2 pezzi | 390 KS01 0 |
|  | KoliOpakerBrush | 5 | 2 pezzi | 390 KS03 0 |

Unique Brush



La lavorazione della ceramica „per eccellenza“. Unique Brush – l'estetica tra i pennelli.

Con setole di colore nero opaco, di nuova concezione, ed un design all'avanguardia – ancora più vantaggi nella lavorazione della ceramica.

- Il perfetto design della punta del pennello permette un'applicazione precisa di pregiate masse ceramiche
- Elevata capacità d'assorbimento per una modellazione prolungata

- Elevata tensione delle setole, per raccogliere maggiori quantità di massa ceramica
- Funzione a spatola per la stratificazione degli spazi interdentali più piccoli
- Ogni singolo pennello è reso unico da una colorazione individuale
- La forma ergonomica permette una lavorazione confortevole

I pennelli sono disponibili sia in set (con un astuccio portapennelli) che singolarmente.

Scala 1:1

| Nome del prodotto | Grandezza | Conf. | REF |
|-------------------|------------|--------------|------------|
| Unique Brush Set | 1, 4, 6, 8 | 1 pezzo cad. | 390 USET 1 |
| Unique Brush | 1 | 1 pezzo | 390 U001 0 |
| Unique Brush | 4 | 1 pezzo | 390 U004 0 |
| Unique Brush | 6 | 1 pezzo | 390 U006 0 |
| Unique Brush | 8 | 1 pezzo | 390 U008 0 |
| Unique Brush | BigBrush | 1 pezzo | 390 U008 B |

La colorazione individuale del manico, realizzata per immersione, rende ogni pennello uno strumento unico.

Il design ergonomico del manico del pennello permette una lavorazione sicura e molto confortevole.



1 Le setole, di colore nero opaco, di nuova concezione, sono dotate d'elevata tensione ed eccezionali proprietà igroscopiche che garantiscono una modellazione prolungata nel tempo.



2 Grazie alla speciale forma della punta del pennello, è possibile applicare masse ceramiche pregiate in modo estremamente preciso. Inoltre il contrasto tra le setole del pennello e la massa ceramica permette di verificare facilmente la quantità di materiale raccolta.



3 L'elevata tensione delle setole, di nuova concezione, permette di prelevare maggiori quantità di massa ceramica.



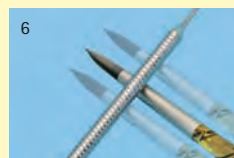
4 Premendo semplicemente la punta del pennello con le dita, si ottiene la nuova forma e la funzione desiderata.



La forma a spatola consente di stratificare e separare anche i più piccoli spazi interdentali ed è uno strumento ideale per la preparazione dei bordi marginali.



5 La funzione a spatola del pennello favorisce un'applicazione estremamente precisa della massa ceramica e consente di levigare ampie superfici, riducendo il tempo di rifinitura, dopo la cottura.



6 Per riportare la punta del pennello alla sua forma originale, sciacquare il pennello con acqua e successivamente scuoterlo o pettinarlo per vibrazione con un apposito strumento.

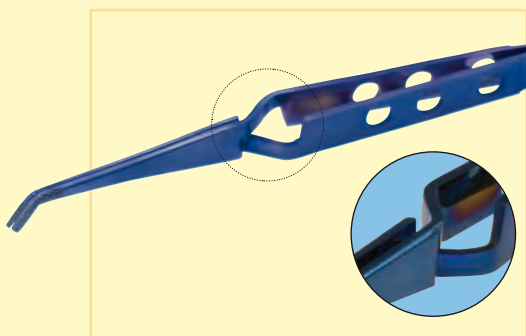
Blue-Clip

Il trio di pinzette con punte diamantate – per una presa sicura di piccoli componenti.

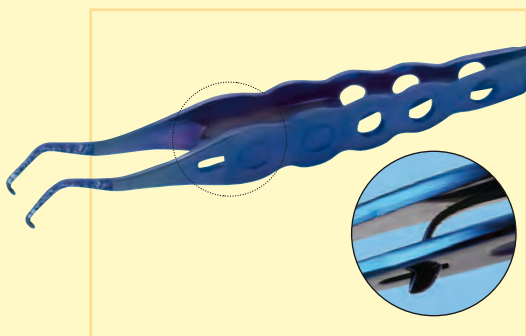
- Tenuta sicura di piccoli componenti
- Design funzionale e colore straordinario
- Tre punte di contatto per una tenuta sicura di piccoli pezzi a forma sferica e cilindrica
- Superfici di contatto rivestite con diamantatura fine
- Contrasto di colore rispetto ai pezzi da afferrare
- Autoserranti o con funzione di serraggio
- Doppia funzione (apertura e serraggio)

Viti, matrici, canule, parti di attacchi e piccoli componenti di qualsiasi tipo, diventano sempre più piccoli e delicati. Per estrarli dalle confezioni, oggi si utilizzano pinze e pinzette convenzionali senza diamantatura. Questi strumenti però non assicurano una presa sufficiente ed i pezzi possono scivolare e cadere a terra. Blue-Clip – la speciale pinzetta con 2 differenti funzioni.

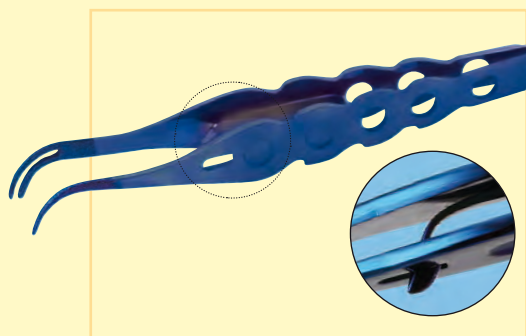
Tre diverse forme con 2 e 3 punti di contatto. Tutte le punte, nella zona di contatto sono diamantate. La diamantatura a grana fine garantisce una tenuta sicura di tutti i piccoli pezzi, che vengono afferrati con le funzioni di serraggio ed apertura di Blue-Clip. Per ottenere un miglior contrasto di colore, tutte e tre le pinze sono state verniciate con il colore "blu plasma". Grazie a ciò è possibile individuare subito la posizione dei pezzi metallici lucidi.



Blue-Clip „Forma 1“
Punte diamantate piegate, autoserranti (a 3 punti) con funzione di serraggio incrociato
REF 310 0008 1



Blue-Clip „Forma 2“
Punte diamantate piegate (a 2 punti) con funzione di apertura e serraggio
REF 310 0008 2



Blue-Clip „Forma 3“
Punte diamantate con curvatura semplice (a 3 punti) e funzione di apertura e serraggio
REF 310 0008 3



Questo tipo di pinzetta permette, dopo aver prelevato un piccolo componente, di riporlo grazie alla funzione di serraggio. La forza di preensione è trasmessa in modo adeguato per questo tipo di operazione.



Punte molto corte a doppia curvatura. La forza elastica nella funzione di apertura è sufficiente per afferrare senza problemi un elemento frontale dalla parte interna. Utilizzando il procedimento inverso, con il serraggio possono essere afferrati piccoli componenti.



La forza elastica nella funzione di apertura è sufficiente, ad afferrare piccoli ponti dalla parte interna. Utilizzando il procedimento inverso, con il serraggio i pezzi possono essere saldamente afferrati e trattenuti. Grazie ai tre punti di contatto è possibile afferrare in modo sicuro piccoli pezzi di forma sferica o cilindrica.

Tipi di funzioni



Autoserrante „Forma 1“
grazie alla funzione di serraggio incrociato



Funzione di serraggio „Forma 2 + 3“
Funzione di sicura con serraggio a rilascio veloce. Per ridurre la sollecitazione sulle dita, il dispositivo di serraggio su entrambe le pinze „Forma 2 + 3“ si blocca nella posizione di presa. Al termine dell'operazione, si può interrompere la funzione di sicura comprimendo leggermente con il pollice la pinzetta e rilasciandola allo stesso tempo per liberare l'oggetto.

Ball Clip



Il sistema per il sostegno sicuro di ponti e corone.
Fissaggio semplice e sicuro di ponti e corone per il rivestimento estetico in resina o ceramica. Semplice dispositivo di serraggio. Si evitano possibili cadute accidentali di ponti e corone.

Altre applicazioni

- applicazione dell'opaco
- applicazione supplementare di ceramica
- lavori di rifinitura estetica e glasura
- sabbiatura e vaporizzazione
- tenuta sicura durante la condensazione
- estrazione della struttura modellata dal moncone
- collocazione sicura sul supporto di cottura del forno

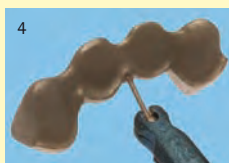
Set

1 Ball Clip Dispositivo di tenuta (ca. 155 x 15 mm)
1 Ball Clip Perni di sostegno a sfera - anello da 25 pezzi
REF 310 0008 4

100 Perni di sostegno a sfera Ball Clip (4 anelli da 25 pezzi)
REF 310 0008 4



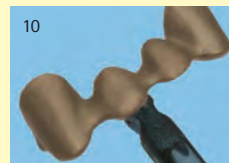
25 Perni a sfera per ogni anello.
Rimozione di un perno a sfera dall'anello.



Presenza sicura di ponti e corone singole in tutte le posizioni. Facile apertura della funzione di serraggio senza correre il rischio, che il lavoro venga danneggiato per un'accidentale caduta.



La speciale diamantatura in combinazione con il diametro della concavità a sfera, presenti sull'estremità della pinza, offrono una tenuta assolutamente sicura di ponti e di corone singole. La forma della pinza ottimizzata permette un numero illimitato di posizioni.



Pinzetta di riposizionamento



Tenuta sicura per denti in resina ed in ceramica durante l'inserimento nella muffola e la vaporizzazione. Le speciali punte della pinza trattengono i denti ed altri piccoli oggetti in modo sicuro, e permettono lavorazioni più rapide.

Pinzetta di riposizionamento
1 pezzo
REF 310 0011 5



- punte speciali per una tenuta sicura
- punte in materiale temprato di lunga durata
- nessun scivolamento di piccoli oggetti – niente più fastidiose ricerche
- punte sottili per un'ottima tenuta



Le punte della pinzetta provvedono ad una tenuta sicura di denti ed altri piccoli oggetti.



La speciale dentatura sulle punte della pinza ottimizza la sicurezza durante la tenuta.



Con una normale pinzetta non è possibile avere una tenuta sicura dei denti. Non si perde più tempo in fastidiose ricerche.



Piccoli oggetti come viti ed attacchi vengono tratteneuti senza problemi e con sicurezza. Uno strumento utile anche in campo implantologico.



Durante la messa in muffola sorge sempre un problema – l'inserimento dei denti all'interno del controstampo! Grazie alle speciali punte sottili della pinzetta è possibile una tenuta sicura dei denti.

Pinza d'attivazione



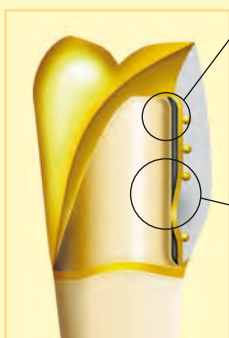
La soluzione per corone telescopiche.

Pinza d'attivazione bredent
REF 320 0043 0

Riattivare corone coniche e telescopiche e ora più facile e più veloce.



La pinza è dotata di una sezione sferica concava e di una convessa. Grazie a ciò, si possono ottenere uno o più punti di frizione. La lunga leva della pinza, consente inoltre un miglior dosaggio nell'applicazione della forza.



Il problema:
Perdita della frizione in corone coniche e telescopiche.

Soluzione:
Grazie alla pinza di attivazione, si creano nuovi punti di ritenzione.

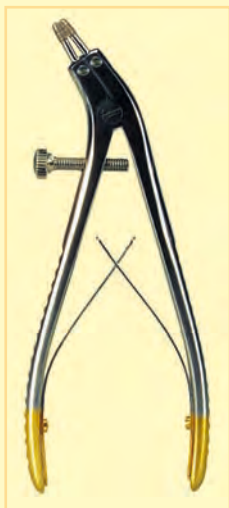


Grazie ai punti di frizione realizzati nella corona secondaria, si ottiene un nuovo contatto tra le superfici metalliche. Di conseguenza viene riattivata la frizione. In caso di un'attivazione eccessiva, si può ridurre la frizione, lucidando il nuovo punto di contatto.



Con la pinza d'attivazione è possibile ridurre un punto di frizione attivato in eccesso. L'attivazione può essere eseguita vestibolarmente, rimuovendo il rivestimento estetico e ripristinandolo successivamente.

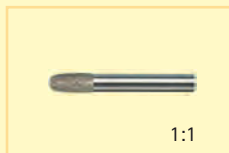
Novo-Grip



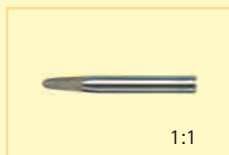
Punte sinterizzate riattivabili per pinza telescopica con "Griff"

Novo-Grip Pinza
1 Pinza
+ 2 Punta normale
+ 1 Chiave per viti ad esagono cavo
REF 310 0000 8

Novo-Grip Pinza
1 Pinza
+ 2 Punta piccole
+ 1 Chiave per viti ad esagono cavo
REF 310 0011 3



Novo-Grip
punta normale
2 pezzi
REF 310 0001 A



Novo-Grip
Punta piccola
2 pezzi
REF 310 0001 B

Accessori:



Diabolo Cleaner
Pietra per punte
1 pezzo
REF 340 0100 0

Vite di fissaggio M3
4 pezzi
REF 310 0011 2

Diverse grandezze



Punte sostituibili del diametro di 2,35 mm, anche per corone primarie piccole.

Punte indurite



Le punte trattate ed indurite offrono un'elevata stabilità anche esercitando una forte pressione.

Ruotabili



Le punte consumate possono essere ruotate. Nuovi cristalli di diamante fanno presa nuovamente all'interno della corona.

Riattivabili



Per riattivare la massima ritenività della pinza le punte vengono inserite nel manipolo e con l'ausilio della pietra vengono liberati nuovi diamanti dalla mescola sinterizzata.

Pollygriff



Reggi-corone largo
1 pezzo

REF 360 0100 0

Reggi-corone stretto
1 pezzo

REF 360 0099 0

Ricambi:

Gusci speciali in gomma
100 pezzi/confezione

REF 360 0096 0

Presca sicura per corone, ponti e intarsi durante la rifinitura e la lucidatura.



I gusci speciali in gomma garantiscono una tenuta sicura di ogni lavoro nel manico Polly.



Anche intarsi molto piccoli possono essere fissati in modo sicuro.

Accessori:

Set

23 pezzi
1 Pollygriff
1 reggi-corone largo
1 reggi-corone stretto
20 gusci speciali in gomma

REF 360 0095 0



Reggi-intarsio

1 pezzo
REF 360 0098 0



Reggi-moncone per intarsio

1 pezzo
REF 360 0097 0

Transfuser



Transfuser

1 pezzo,
REF 390 S000 1

4 pezzi,
REF 390 S000 4

Applicazione delicata e sicura di masse da rivestimento e gessi.

Durante la messa in rivestimento e la colata per la presa dell'impronta, spesso, a causa d'inclusioni d'aria indesiderate, possono formarsi delle bolle, specialmente nelle zone più strette. Fino ad oggi potevano essere utilizzati solo strumenti e pennelli per il pretrattamento. Utilizzando strumenti appuntiti vi è il pericolo, che le modellazioni e le impronte vengano danneggiate. Con l'utilizzo dei normali pennelli può essere rilasciato del liquido in eccesso o nel caso di un pennello troppo asciutto

può verificarsi, invece, che il liquido venga assorbito. In entrambi i casi i valori d'espansione delle masse da rivestimento possono subire delle alterazioni. Con Transfuser, grazie alla sua punta in silicone morbida, flessibile e ricurva, è possibile un'applicazione delicata e sicura e senza inclusioni d'aria, prima di procedere alla colata come di consueto. Le superfici dense e lisce permettono eccezionali caratteristiche di scorrimento delle masse da rivestimento e dei gessi e quindi un'applicazione del materiale priva di bolle.



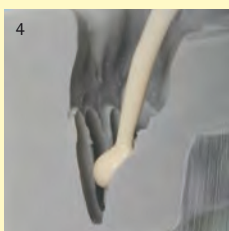
1 Punta estremamente flessibile e morbida – grazie a ciò non si verificano danni alla modellazione in cera.



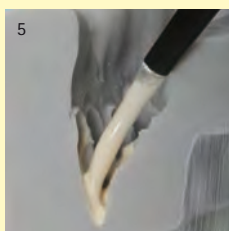
2 Grazie ad un'applicazione delicata vengono riempite completamente le zone più strette, senza provocare lesioni alla modellazione.



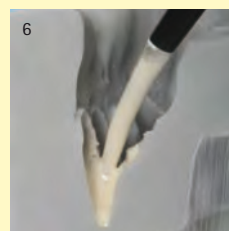
3 Con Transfuser ottimo flusso del materiale e compattazione priva di bolle.



4 Riempimento delicato e sicuro di cavità estreme nel caso di impronte in silicone con gesso.



5 Nessun rischio di danni durante la fase di riempimento.



6 Si accede facilmente in ogni spazio, permettendo un'ottimale distribuzione del materiale, priva di bolle.

Adattatore per preformati



Adattamento rapido e sicuro dei preformati nella modellazione dello scheletrato.

Adattatore per preformati
REF 360 0120 5



Con la parte piatta si possono posizionare ottimamente sul modello in rivestimento i ganci e le barre sublinguali, esercitando la pressione desiderata.



Con l'adattatore i preformati, grazie allo speciale silicone, non vengono più danneggiati e deformati ma applicati con sicurezza al modello.



La parte arrotondata è ottimale per il posizionamento della cera rugata o delle ritenzioni. Anche qui i preformati non vengono deformati.



Set universale di cacciaviti



Set sterilizzabile

Set universale di cacciaviti per il 98 % delle viti disponibili sul mercato. Utilizzabile con la chiave dinamometrica, regolabile da 10 a 40 Ncm. Grazie a ciò si ottiene un avvitamento corretto e sicuro delle viti.

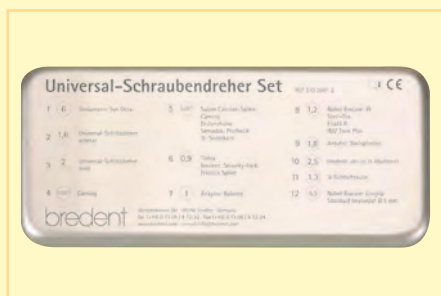
Set universale di cacciaviti, completo
REF 310 0001 2



Set universale di cacciaviti per svitare e fissare tutti i tipi di abutment implantari avvitati.



Contenitore per cacciaviti
REF 310 0001 1



Sul coperchio del contenitore del set sono indicate importanti informazioni per una rapida individuazione del cacciavite da utilizzare e la forza con la quale deve essere fissata la vite.



Chiave dinamometrica
REF 330 0115 5

Momento torcente regolabile da 10 a 40 Ncm.



Cacciavite lungo

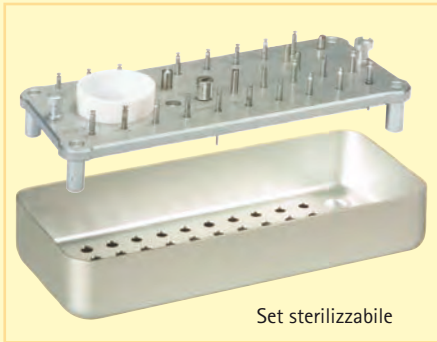
| | | | | |
|--|------------|----|------------------------------|----------------|
| | Cacciavite | 1 | Torx 6 | REF 310 0010 1 |
| | Cacciavite | 2 | Taglio 1,6 | REF 310 0010 2 |
| | Cacciavite | 3 | Taglio 2 | REF 310 0010 3 |
| | Cacciavite | 4 | 0,03" disponibile solo corto | |
| | Cacciavite | 5 | Inbus 0,05" | REF 310 0010 5 |
| | Cacciavite | 6 | Inbus 0,9 | REF 310 0010 6 |
| | Cacciavite | 7 | Inbus 1,0 | REF 310 0010 7 |
| | Cacciavite | 8 | Inbus 1,2 | REF 310 0010 8 |
| | Cacciavite | 9 | Inbus 1,8 | REF 310 0010 9 |
| | Cacciavite | 10 | Inbus 2,5 | REF 310 0011 0 |
| | Cacciavite | 11 | Quadro 1,3 | REF 310 0101 1 |
| | Cacciavite | 12 | Torx 5,5 | REF 310 0101 2 |



Cacciavite corto

| | | | | | |
|--|------------|----|-------|----------------------------------|----------------|
| | Cacciavite | 1 | corto | Torx 6 | REF 310 00K0 1 |
| | Cacciavite | 2 | corto | Taglio 1,6 | REF 310 00K0 2 |
| | Cacciavite | 3 | corto | Taglio 2 | REF 310 00K0 3 |
| | Cacciavite | 4 | corto | Inbus 0,03" | REF 310 00K0 4 |
| | Cacciavite | 5 | corto | Inbus 0,05" | REF 310 00K0 5 |
| | Cacciavite | 6 | corto | Inbus 0,9 | REF 310 00K0 6 |
| | Cacciavite | 7 | corto | Inbus 1,0 | REF 310 00K0 7 |
| | Cacciavite | 8 | corto | Inbus 1,2 | REF 310 00K0 8 |
| | Cacciavite | 9 | corto | Inbus 1,8 | REF 310 00K0 9 |
| | Cacciavite | 10 | | Inbus 2,5 disponibile solo lungo | |
| | Cacciavite | 11 | corto | Quadro 1,3 | REF 310 00K1 1 |
| | Cacciavite | 12 | corto | Torx 5,5 | REF 310 00K1 2 |

Set universale di cacciaviti per contrangolo



Set sterilizzabile

Il cacciavite per contrangolo. Facilita il serraggio delle viti grazie al momento torcente montato negli speciali motori. Con l'adattatore possono essere utilizzati i cacciaviti anche con la chiave dinamometrica.



Set universale per contrangolo, completo
REF 310 W001 2

Contenitore vuoto per set universale per contrangolo
REF 310 W001 1

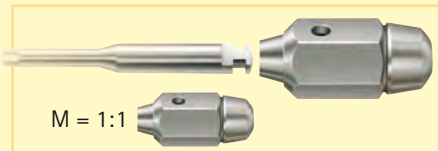


Accessori:



Chiave dinamometrica
REF 330 0115 5

Momento torcente regolabile da 10 a 40 Ncm.



Porta-manipolo
REF 580 0116 8

M = 1:1

| Cacciavite lungo | |
|------------------|---|
| | Cacciavite 1 Torx 6 REF 310 W010 1 |
| | Cacciavite 2 Taglio 1,6 REF 310 W010 2 |
| | Cacciavite 3 Taglio 2 REF 310 W010 3 |
| | Cacciavite 4 0,03" disponibile solo corto |
| | Cacciavite 5 Inbus 0,05" REF 310 W010 5 |
| | Cacciavite 6 Inbus 0,9 REF 310 W010 6 |
| | Cacciavite 7 Inbus 1,0 REF 310 W010 7 |
| | Cacciavite 8 Inbus 1,2 REF 310 W010 8 |
| | Cacciavite 9 Inbus 1,8 REF 310 W010 9 |
| | Cacciavite 10 Inbus 2,5 REF 310 W011 0 |
| | Cacciavite 11 Quadro 1,3 REF 310 W101 1 |
| | Cacciavite 12 Torx 5,5 REF 310 W101 2 |

| Cacciavite corto | |
|------------------|--|
| | Cacciavite 1 corto Torx 6 REF 310 W0K0 1 |
| | Cacciavite 2 corto Taglio 1,6 REF 310 W0K0 2 |
| | Cacciavite 3 corto Taglio 2 REF 310 W0K0 3 |
| | Cacciavite 4 corto Inbus 0,03" REF 310 W0K0 4 |
| | Cacciavite 5 corto Inbus 0,05" REF 310 W0K0 5 |
| | Cacciavite 6 corto Inbus 0,9 REF 310 W0K0 6 |
| | Cacciavite 7 corto Inbus 1,0 REF 310 W0K0 7 |
| | Cacciavite 8 corto Inbus 1,2 REF 310 W0K0 8 |
| | Cacciavite 9 corto Inbus 1,8 REF 310 W0K0 9 |
| | Cacciavite 10 Inbus 2,5 disponibile solo lungo |
| | Cacciavite 11 corto Quadro 1,3 REF 310 W0K1 1 |
| | Cacciavite 12 corto Torx 5,5 REF 310 W0K1 2 |

Cacciavite lungo



Cacciavite
lungo
1 pezzo
REF 330 0081 2

In laboratorio il cacciavite lungo permette di riconoscere la direzione orizzontale di avvitamento. Grazie a ciò l'odontoiatra può facilmente effettuare gli avviti direttamente nel cavo orale. Per viti con anima esagonale 0,9 mm.

Cacciavite corto



Cacciavite
corto
1 pezzo
REF 330 0069 0

Ideale per lo studio ed il laboratorio. L'impugnatura con la scanalatura facilita l'avvitamento delle viti, poichè garantisce una tenuta sicura. Per viti con anima esagonale 0,9 mm.

Cacciavite per contrangolo



Cacciavite
per contrangolo
1 pezzo
REF 330 0081 3

Serraggio con contrangolo di viti con anima esagonale 0,9 mm. Il controllo del momento torcente è possibile grazie agli speciali motori.

Cacciaviti-Set



Ogni set contiene
3 pezzi
1 x Cacciavite lungo
1 x Cacciavite corto
1 x Cacciavite per contrangolo
REF 330 0081 0

Cacciavite is



Cacciavite is
per contrangolo
1 pezzo
REF 460 0001 0



Cacciavite is
manuale corto
1 pezzo
REF 460 0001 1

Cacciavite speciale per gli abutment vks-oc rs. Disponibile come cacciavite manuale o per contrangolo, che, grazie agli speciali motori, garantisce il controllo del momento torcente.

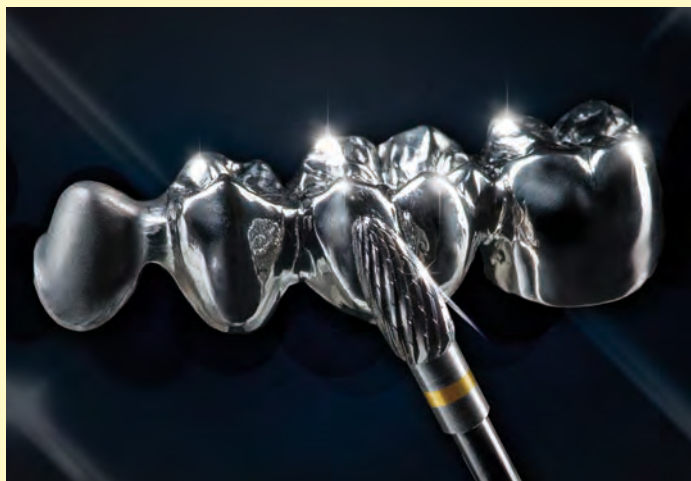
Cacciavite per attacco a sfera sostituibile



Cacciavite
per attacco a sfera
sostituibile
1 pezzo
REF 330 0116 4

Cacciavite per attacco a sfera sostituibile vks-oc/sg 1,7.

Per realizzare le frese vengono utilizzate solo materie prime pregiate e selezionate. Ciò permette di creare frese di prima qualità per la rifinitura delle superfici di un'ampia gamma di materiali.



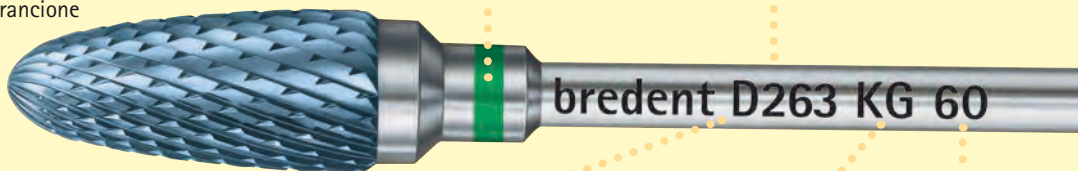
| | |
|---|-----|
| Sistema di codificazione delle frese in Diatit e delle frese in carburo di tungsteno | 412 |
| Veloce individuazione della fresa desiderata | 412 |
| Le geometrie di taglio delle frese bredent in Diatit ed in carburo di tungsteno | 413 |
| Geometria di taglio - Panoramica | 414 |
| Generation M | |
| Frese con rettifica a spoglia „Generation M“..... | 416 |
| Microfresa | |
| Fresa per la realizzazione delle fessure..... | 418 |
| Frese in carburo di tungsteno con rettifica a spoglia | |
| Confronto: | |
| Frese bredent con e senza rettifica a spoglia..... | 419 |
| Protezione anti-usura Diatit..... | 419 |
| Microfresa a spoglia | |
| Microfresa Rapydy..... | 423 |
| Frese in carburo di tungsteno con rettifica a spoglia | 424 |
| Frese in carburo di tungsteno | 426 |
| Frese Diatit Power | 437 |
| Lavorazione del titanio | 438 |
| Rifinitura delle superfici in titanio | |
| Set lavorazione titanio..... | 439 |
| Frese per la tecnica di fresaggio con rettifica a spoglia | |
| Frese per il fresaggio in cera, frese per il fresaggio di rettifica, frese per la lucidatura..... | 440 |
| Cera da fresaggio / Applicazioni delle frese | |
| Biotec cera da fresaggio | 441 |
| Realizzazione sistematica di un fresaggio con coulisse e spalla oclusale | 441 |
| Frese | |
| Frese da fresaggio parallele | 442 |
| Frese da fresaggio aggressive, parallele, per titanio, cromo-cobalto e leghe nobili..... | 444 |
| Frese da fresaggio coniche..... | 446 |
| Frese da fresaggio aggressive per titanio, cromo cobalto e leghe nobili | 448 |
| Fresa per coulisse / Fresa per spalla oclusale | 449 |
| Fresa per fresaggio da cera | 450 |
| Frese a taglio incrociato | 450 |
| Taglierino per cera e fresa diamantata..... | 451 |
| Olio da fresaggio e perforazione | |
| Olio da fresaggio e perforazione | 449 |
| Dischi diamantati | |
| Panoramica dei dischi..... | 453 |
| Giflex-TR..... | 454 |
| Giflex-TR Master x-tray..... | 454 |
| Dischi diamanti mini..... | 454 |
| Ceraflex..... | 455 |
| Microflex | 455 |
| Transflex-T | 455 |
| Transflex | 455 |
| Ultraflex, Superflex, Flexibel, Elastisch..... | 456 |
| Frese diamantate | |
| Panoramica delle frese diamantate | 457 |
| Frese Diacryl dcs..... | 458 |
| Diagen-Turbo-Grinder, fina..... | 459 |
| Diagen-Turbo-Grinder, grossa | 460 |
| Bi-fresa | 461 |
| Frese diamantate speciali per la tessitura superficiale | 461 |
| Frese diamantate | 462 |
| Diabolo..... | 463 |
| FG-Diabolo per ossido di zirconio..... | 470 |
| Pietra per frese diamantate | |
| Diabolo Cleaner..... | 467 |

Sistema di codificazione delle frese in Diatit e delle frese in carburo di tungsteno

Codificazione del colore

Veloce individuazione della geometria di taglio grazie alla codificazione del colore sulla fresa.

| | | | | | |
|------|-----------------|----|------------|----|----------------|
| NF | nessuno | KF | rosso | KS | nero |
| NH | arancione | KM | blu | GG | nessuno |
| MH | arancione | QM | blu chiaro | KC | lilla |
| N/MH | arancione/blu | QG | bianco | KT | grigio-argento |
| GH | arancione/verde | KG | verde | M | oro |
| SH | arancione | | | | |



Forme degli strumenti, numero-ISO

Tre cifre indicano la forma degli strumenti in base alla codificazione ISO.

Le seguenti lettere indicano

- N = Frese per cromo-cobalto
- H = Carburo di tungsteno
- D = Protezione anti-usura Diatit¹
- B = Strumenti speciali, come p.es quello per la realizzazione delle fessure
- F = Frese per il fresaggio
- S = Frese per silicone

¹ Ulteriori informazioni sulla protezione anti-usura Diatit a pagina 419.

Geometria di taglio

Le frese bredent sono disponibili in 14 differenti geometrie di taglio. Ogni tipo di taglio è contrassegnato da una combinazione di due lettere maiuscole. Le nuove frese Generation M sono disponibili in 4 differenti geometrie di taglio.

Ulteriori informazioni relative al capitolo „Geometrie di taglio - bredent“, a pagina 413.

Dimensioni

Il diametro della zona più ampia della fresa è calcolato in decimi di millimetro.

Veloce individuazione della fresa desiderata

Il presente catalogo permette di poter trovare nel più breve tempo possibile la fresa desiderata. Qui di seguito viene indicato l'orientamento da seguire nella scelta di una fresa, in base alla forma o in base alla geometria di taglio.

Orientamento in base alla forma

Nelle tabelle illustrate a pagina 414/415 appaiono nella colonna di sinistra (vedi esempio sottostante), le forme disponibili delle frese bredent. In questa colonna è possibile scegliere il tipo di forma desiderata. Nella riga corrispondente alla forma scelta vengono indicate le geometrie di taglio bredent disponibili. Nella casella corrispondente alla dentatura scelta viene indicato un numero di pagina. Nella pagina indicata è possibile trovare ulteriori informazioni relative allo strumento scelto.

| Illustrazione Scala 1:1 | REF | Geometria di taglio | | | | | | | | | | | | | |
|----------------------------|------------------------|---------------------|----|----|----|----|-----|-----|-----|----|-----|----|----|----|----|
| | | NF | NH | MH | GH | SH | KF | KM | QM | QG | KG | KS | GG | KC | KT |
| | D137.. 23 H137.. 23 | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | 426 | 429 | 432 | | 434 | | | | |

Immagine della fresa a grandezza naturale.

Qui sono indicate le lettere che contrassegnano la geometria di taglio desiderata.

Codice d'ordine, senza indicazione del tipo di taglio. Questo strumento è disponibile con un diametro di 2,3 mm.

Questo strumento è disponibile con le geometrie di taglio KF, KM, QM, KG. Ulteriori informazioni alle pagine 426, 429, 432, 434.

Qui viene indicata la codificazione del colore, per una veloce individuazione delle diverse frese.

Orientamento in base alla geometria di taglio

Dalla pagina 414 vengono illustrati tutti gli strumenti, elencati in base al tipo di taglio, partendo da quello più fino, fino ad arrivare a quello più grosso. Successivamente vengono illustrate le speciali geometrie di taglio per leghe in cromo-cobalto ed in titanio.

Numero-ISO

Per un migliore confronto vengono indicati tutti gli strumenti contrassegnati dai numeri-ISO.

Questa codificazione internazionale ha 15 posizioni.

I numeri contengono le seguenti indicazioni:

Posizione 1.-3: materiale della fresa

Posizione 7.-9: forma della fresa

Posizione 13.-15: diametro della fresa

509 104 001215 023

Posizione 4.-6: tipo di gambo della fresa

Posizione 10.-12: geometria di taglio



NF:
Dentatura Normale Fine

- Per la lavorazione di qualsiasi tipo di materiale in odontotecnica.
- Asportazione facile e controllata di materiale, superfici lisce del manufatto.
- Dentatura semplice rispetto a quella „a due facce“ a taglio incrociato.



NH:
Dentatura normale con rettifica a spoglia

- Per la lavorazione di leghe nobili, non nobili, resina, gesso.
- Elevato asporto di materiale e nessun saltellamento della fresa, superfici lisce del manufatto.
- Rettifica a spoglia: lame di taglio ampie e stabili, lunga durata.



MH:
Dentatura a taglio incrociato con rettifica a spoglia

- Per la lavorazione di leghe nobili, non nobili, resine e porcellana.
- Elevato asporto di materiale, superfici estremamente lisce del manufatto, la mancanza di vibrazioni della fresa salvaguarda il manopolo e non affatica il tecnico.
- Rettifica a spoglia: lame di taglio ampie e stabili per una lunga durata della fresa ed una migliore prestazione di taglio.



GH:
Dentatura macro con rettifica a spoglia

- Per lavori di sgrossatura di leghe nobili, non nobili, resina ed in casi particolari anche di gesso.
- Elevato asporto di materiale, prestazioni prive di saltellamenti e maggiore durata della fresa grazie alla rettifica a spoglia.



SH:
Dentatura supermacro con rettifica a spoglia

- Per la lavorazione del gesso ed anche particolarmente indicata per lavori di sgrossatura della resina.
- Elevato asporto di materiale e superfici estremamente lisce grazie alla rettifica a spoglia.
- Grazie alla lama di taglio più grande nessuna formazione di trucioli.



KF:
Dentatura a taglio incrociato, fine

- Prevalentemente utilizzata per lavorazioni di finitura su leghe nobili, non nobili, resine e porcellana.
- Buona e precisa asportazione di materiale, superfici lisce del manufatto.



KM:
Dentatura a taglio incrociato, media

- Per la rifinitura di grandi superfici su leghe nobili, non nobili e resine, in alcuni casi anche su gesso.
- Asportazione di materiale razionale, superfici lisce del manufatto, taglio costante e duraturo.
- Possibilità di utilizzo universale, pertanto solo raramente lo strumento deve essere sostituito.



QM:
Dentatura a taglio trasversale, media

- Ideale per la lavorazione di grandi superfici, ed anche per la finitura di leghe nobili, non nobili e resina, perciò non è necessario sostituire la fresa durante la lavorazione.
- Elevato e razionale asporto di materiale, superfici lisce.
- La mancanza di vibrazioni della fresa salvaguarda il manopolo e non affatica il tecnico.



QG:
Dentatura a taglio trasversale

- Speciale per la lavorazione del silicone.
- Asporto molto razionale e preciso dei materiali morbidi.



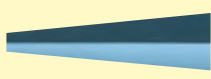
KG:
Dentatura a taglio incrociato, macro

- Ideale per lavori di sgrossatura su grandi superfici con leghe nobili, non nobili, resine e gesso.
- Elevato asporto di materiale, lunga durata della fresa.



KS:
Dentatura a taglio incrociato, supermacro

- Particolarmente indicata per la lavorazione del gesso, e per lavori di sgrossatura della resina e dei cucchiari fotopolimerizzabili.
- Ottima asportazione di materiale.
- L'elevate dimensioni delle lame di taglio riducono la formazione di trucioli.



GG:
Dentatura dritta, macro

- Per la realizzazione di tagli su basi in resina o dischi termostampati.
- Taglio razionale delle basi in resina o termostampate.
- Taglio scorrevole, semplice e dritto.



KC:
Dentatura a taglio incrociato per cromo-cobalto

- Indicata per la lavorazione delle leghe al cromo-cobalto e leghe palladiate.
- Elevato asporto di materiale, superfici lisce.
- La particolarità di questo strumento: i trucioli di metallo causano poche irritazioni alla pelle, grazie alle loro dimensioni più grandi.



KT:
Dentatura a taglio incrociato per titanio

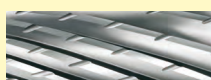
- Indicata per la lavorazione del titanio.
- Lo speciale taglio trasversale di questa dentatura ingrandisce la faccia di taglio, diminuendone l'attrito. Viene così evitato un surriscaldamento del titanio.
- Asporto di materiale controllato e razionale, superfici lisce.

Generation M



M7:
Dentatura supermacro

- offre molteplici possibilità di impiego
- per gesso, resina e materiali termoplastici ad elevate prestazioni
- rapido asporto di materiale per una lavorazione razionale



M5:
Dentatura macro

- permette di ottenere superfici lisce e riduce i tempi di lavorazione
- per leghe nobili, non nobili e resine



M3:
Dentatura media

- riduce i tempi di rifinitura delle superfici
- buon asporto di materiale e superfici lisce
- per tutti i materiali


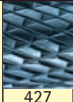
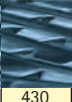



















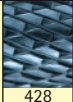







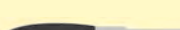






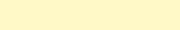
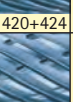

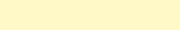
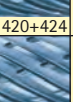


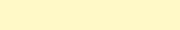
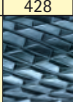

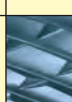

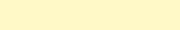



M1:
Dentatura normale

- la dentatura normale crea superfici molto lisce e facilita la lucidatura
- maggiore durata per lavorazioni a costi contenuti

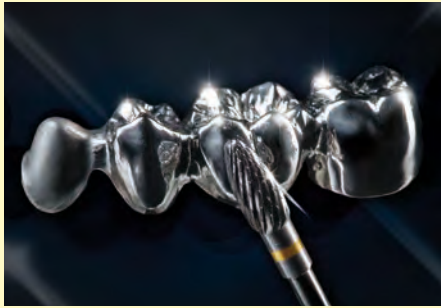
Geometria di taglio - Panoramica

| Illustrazione Scala 1:1 | REF | Geometria di taglio | | | | | | | | | | | | | |
|----------------------------|--|---------------------|-----|---------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|----|----|-----|-----|
| | | NF | NH | MH | GH | SH | KF | KM | QM | QG | KG | KS | GG | KC | KT |
| Diametro 06 | B153 . . 02-06 disponibile solo in carburo di tungsteno | 418 | | | | | | | | | | | | | |
| Diametro 23 | H001 NH 04-31 disponibile solo in carburo di tungsteno | | 423 | | | | | | | | | | | | |
| | D001 . . 14 disponibile solo in Diatit | | | | | | | | | | | | | | 438 |
| | D001 . . 23 H001 . . 23 H010 . . 08-16 | | | 420 | | | | 429 | | | 434 | | | | 438 |
| Diametro 16 | H010 . . 08-16 | | 422 | | | | | | | | | | | | |
| | D137 . . 23 H137 . . 23 | | | | | | 426 | 429 | 432 | | 434 | | | | |
| | D141 . . 23 H141 . . 23 N141 . . 23 | | | 420+424 | | | | 429 | | | | | | | |
| | H161 . . 60 | | | | | | | | | 433 | | | | | |
| | D184 . . 16 H184 . . 16 | | | 420 | | | 426 | 429 | | | | | | | |
| | D187 . . 23 H187 . . 23 S187 . . 23 | | | | | | 426 | 430 | | 433 | 434 | | | | |
| | D194 . . 23 H194 . . 23 | | | | | | 426 | 430 | | | 434 | | | | 438 |
| | D194 . . 40 H194 . . 40 N194 . . 40 | | | 421+425 | 422 | 426 | 430 | | | | 434 | | | 437 | 438 |
| | D194 . . 50 H194 . . 50 | | | 421 | | 426 | 430 | | | | 434 | | | | 438 |
| | D194 . . 60 H194 . . 60 | | | | 422 | | | | | | 436 | | | | |
| | D194 . . 70 H194 . . 70 | | | | 422 | | | | | | 436 | | | | |
| | D198 . . 23 H198 . . 23 N198 . . 23 | | | 424 | | | 426 | 430 | | | | | | | 438 |

| Illustrazione Scala 1:1 | REF | Geometria di taglio | | | | | | | | | | | | | |
|---|--|---------------------|----|---|---|---|---|---|----|---|---|----|---|---|--|
| | | NF | NH | MH | GH | SH | KF | KM | QM | QG | KG | KS | GG | KC | KT |
|  | D200 .. 23 H200 .. 23 | | | | | |  |  | | |  | | | | |
| | | | | | | | 427 | 430 | | | 435 | | | | |
|  | D225 .. 23 H225 .. 23 | | | | | |  |  | | | | | | | |
| | | | | | | | 427 | 430 | | | | | | | |
|  | D237 .. 23 H237 .. 23 | | |  | | |  |  | | | | | | | |
| | | | | 420 | | | 427 | 431 | | | | | | | |
|  | D237 .. 65 H237 .. 65 S237 .. 65 | | | | | | | | |  |  | | | | |
| | | | | | | | | | | 433 | 435 | | | | |
|  | H244 .. 23 | | | |  | | | | | | | | | | |
| | | | | | 421 | | | | | | | | | | |
|  | D251 .. 60 disponibile solo in Diatit | | | | | | | | | | | |  | | |
| | | | | | | | | | | | | | 437 | | |
|  | D257 .. 16/23 H257 .. 16/23 | | | | | | |  | | | | | | | |
| Diametro 16 | | | | | | | | 431 | | | | | | | |
|  | H263 .. 30 D263 .. 40 H263 .. 40 N263 .. 40 | | | |  | |  |  | | | | | | |  |
| | | | | | 421 | | 428 | 431 | | | | | | | 438 |
|  | D263 .. 60 H263 .. 60 S263 .. 60 N263 .. 60 | | | |  |  | | | |  |  | | | | |
| | | | | | 421+425 | 422 | | | | 433 | 435 | | | | |
|  | D274 .. 60 H274 .. 40/60 N274 .. 40 | | | |  |  | | | | |  | | | | |
| | | | | | 421+425 | 422 | | | | | 435 | | | | |
|  | D277 .. 14 H277 .. 14 N277 .. 14 | | |  | | | |  | | | | | | | |
| | | | | 420+424 | | | | 431 | | | | | | | |
|  | D277 .. 23 H277 .. 23 | | |  | | | |  | | | | | | | |
| | | | | 420+424 | | | | 431 | | | | | | | |
|  | D289 .. 23 H289 .. 23 | | |  | | |  |  | | | | | | | |
| | | | | 421 | | | 428 | 432 | | | | | | | |
|  | D292 .. 23 H292 .. 23 | | | | | |  |  | | |  | | |  | |
| | | | | | | | 428 | 432 | | | 435 | | | 437 | |
|  | D468 .. 16/23 H468 .. 16/23 | | | | | | | | | | | |  | | |
| Diametro 23 | | | | | | | | | | | | | 436 | | |

Tutte le frese illustrate sono disponibili con un mandrino di 2,35 mm. La lunghezza totale della fresa è di 45 mm (frese con diametro 02 -23) e rispettivamente di 52 mm (frese con diametro 40 - 70).

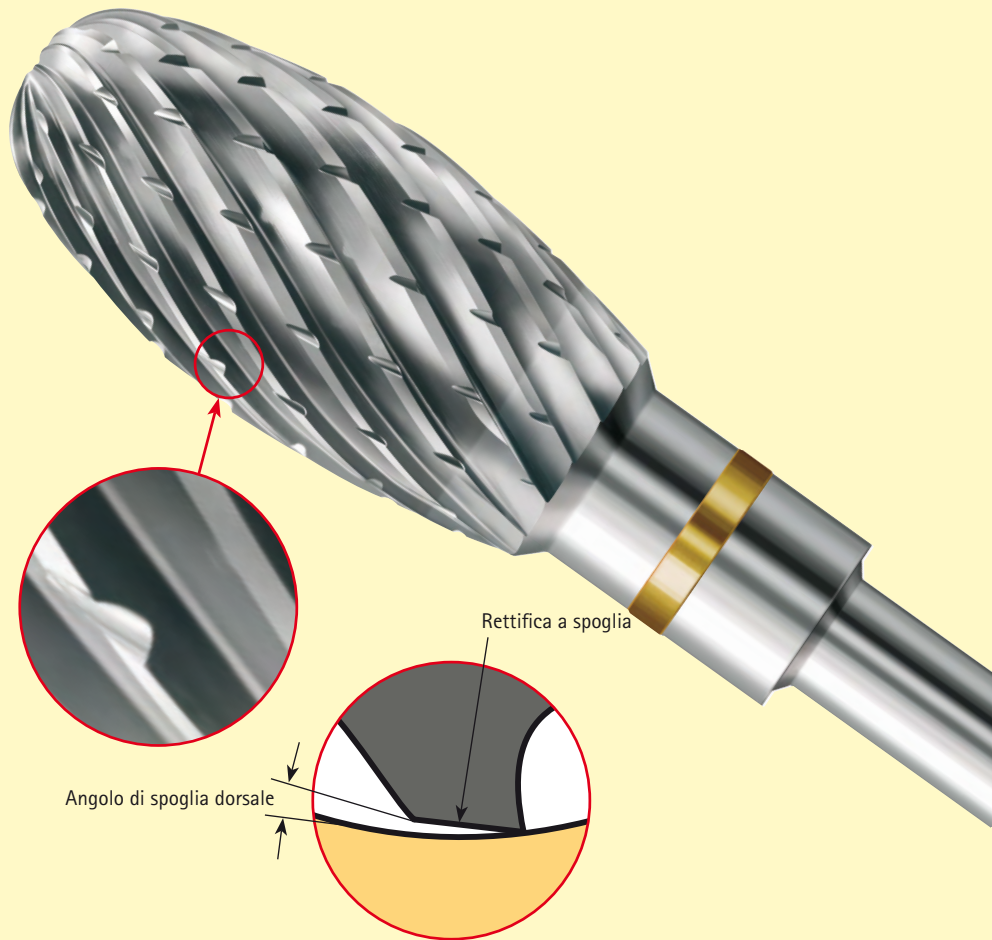
Frese con rettifica a spoglia „Generation M“



Frese con rettifica a spoglia con una nuova geometria di taglio multifunzionale.

Le frese in carburo di tungsteno „Generation M“, grazie allo speciale angolo di spoglia dorsale, garantiscono una maggiore durata dello strumento, e quindi un risparmio economico. Grazie all'ampio sostegno delle lame non si verificano rotture indesiderate e contemporaneamente viene ottimizzata la prestazione di taglio. Il risultato è un manufatto con una superficie perfettamente liscia, che non necessita di successivi e complessi interventi di lucidatura.

Grazie alla geometria di taglio ottimizzata, durante la lavorazione dei metalli, i trucioli non penetrano nella pelle, tutelando la salute dell'odontotecnico.



Materiali d'elevata qualità garantiscono la sicurezza.

Per realizzare queste frese sono state utilizzate materie prime pregiate. Ciò ha permesso di realizzare strumenti di prima qualità per la rifinitura delle superfici di differenti materiali.

L'elevato standard produttivo di questi strumenti, rettificati grazie a complessi procedimenti, offre all'utente un maggior comfort. L'esatta precisione di concentricità in combinazione con la tecnologia della rettifica a spoglia, permette di prevenire le rotture delle lame e di proteggere il manipolo del micromotore. Ciò consente una lavorazione precisa ed economica di manufatti odontotecnici di elevato valore qualitativo.

Generation M – il protocollo di fresaggio progressivo

- utilizzabile sia per materiali morbidi che duri - massima efficienza
- riduce il numero delle frese in laboratorio
- maggiore durata grazie alla geometria di taglio multifunzionale
- grazie alle superfici perfettamente lisce si riducono i successivi e complessi interventi di lucidatura

Il nuovo protocollo di fresaggio „Generation M“, grazie alla modifica apportata all'angolo di spoglia dorsale ed all'affermato sostegno degli angoli taglienti della rettifica a spoglia, garantisce una lavorazione delle superfici di nuova generazione. La molteplicità dei materiali da rifinire in laboratorio richiede la presenza di numerosi e differenti strumenti, che ora, grazie alle frese „Generation M“ ed alle loro molteplici possibilità d'impiego, saranno ridotti. Ciò accresce l'efficienza nella lavorazione e garantisce un maggior comfort per l'odontotecnico!



M7

La geometria di taglio con **dentatura supermacro** offre svariate possibilità d'impiego per i seguenti materiali: gessi, resine per protesi e resine termoplastiche. Grazie al rapido asporto di materiale è particolarmente indicata anche per le leghe non nobili.



M5

La geometria di taglio con **dentatura macro** realizza una superficie liscia con un elevato asporto di materiale per i seguenti materiali: leghe nobili, leghe non nobili e resine. Lo speciale angolo di spoglia dorsale della geometria di taglio favorisce una maggiore durata della fresa.



M3

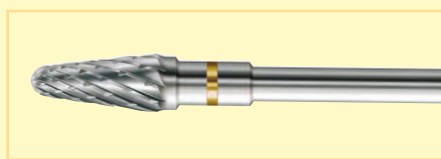
La geometria di taglio con **dentatura media** realizza una superficie estremamente liscia e riduce i tempi per la successiva rifinitura. Ciò facilita la lavorazione soprattutto in zone difficilmente raggiungibili.



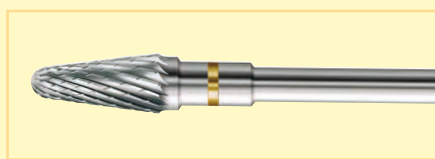
M1

La geometria di taglio con **dentatura normale** crea una superficie molto liscia e facilita la fase di lucidatura. Grazie alla rettifica a spoglia la durata della fresa è maggiore, garantendo la massima efficienza nella lavorazione.

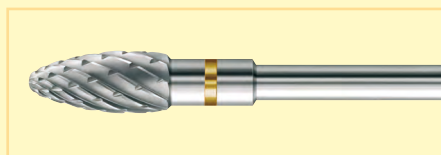
Frese con rettifica a spoglia „Generation M“



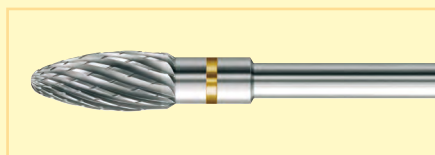
REF H263 M7 40
N. ISO
500 104 263220 040



REF H263 M5 40
N. ISO
500 104 263220 040



REF H274 M7 40
N. ISO
500 104 274220 040



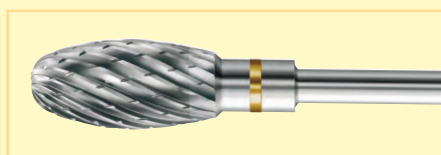
REF H274 M5 40
N. ISO
500 104 274220 040



REF H274 M7 16
N. ISO
500 104 274220 016



REF H274 M5 16
N. ISO
500 104 274220 016



REF H277 M3 60
N. ISO
500 104 277190 060



H263 M7 40
H263 M5 40
L'affermata forma universale, indicata per un vasto campo d'applicazioni su metalli e resine.



H274 M7 40
H274 M5 40
Il rapido asportamento di materiale permette una lavorazione efficiente. La forma leggermente appuntita offre una lavorazione ottimale anche in zone difficilmente raggiungibili.



H274 M7 16
H274 M5 16
La piccola forma a fiamma favorisce una lavorazione delicata ed il completamento della rifinitura, realizzando anche negli spazi interdentali una superficie liscia.



H277 M3 60
Grazie alla geometria di taglio con dentatura media è possibile ottenere superfici lisce ed una rifinitura rapida, garantendo un maggior risparmio di tempo nella lavorazione dei manufatti.

Accessori:



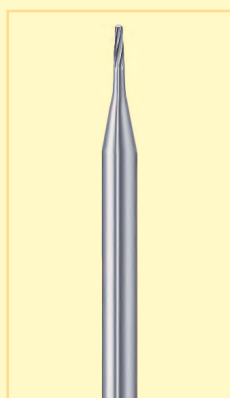
Per una perfetta lucidatura a specchio
La pasta da lucidatura abrasiva con diamanti naturali realizza in brevissimo tempo una perfetta lucidatura a specchio. Il completamente ideale per le frese „Generation M“.

Zi-polish
Pasta brillantante per lucidatura a specchio
5 gr
REF 360 1002 5

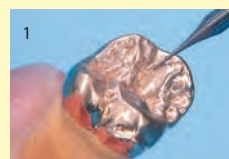


Spazzolino Rodeo a ruota
15 pezzi
Ø 18 mm
REF 350 0096 0

Fresa per la realizzazione delle fessure



| | Materiale | Carburo di tungsteno | Confezione |
|---|-----------|----------------------|------------|
|  | REF | B153 NF 02 | 10 pezzi |
| | N. ISO | 500 104 153006 002 | |
| | | Ø 0,2 mm | |
|  | REF | B153 NF 04 | 10 pezzi |
| | N. ISO | 500 104 153006 004 | |
| | | Ø 0,4 mm | |
|  | REF | B153 NF 06 | 10 pezzi |
| | N. ISO | 500 104 153006 006 | |
| | | Ø 0,6 mm | |



Grazie alla forma di questo strumento è possibile levigare cuspidi, solchi e fossette nelle zone difficilmente raggiungibili. Il diametro straordinariamente piccolo di questo strumento consente di realizzare una levigatura precisa anche nelle fessure più profonde. Ciò facilita la lucidatura del tavolato occlusale. Una perfetta lucidatura di queste superfici riduce la formazione di depositi di placca. Questo strumento offre al tecnico eccellenti possibilità di lavorazione.

Set

6 pezzi

Fresa per la realizzazione delle fessure

2 x N. ISO 500 104 153006 002

2 x N. ISO 500 104 153006 004

2 x N. ISO 500 104 153006 006

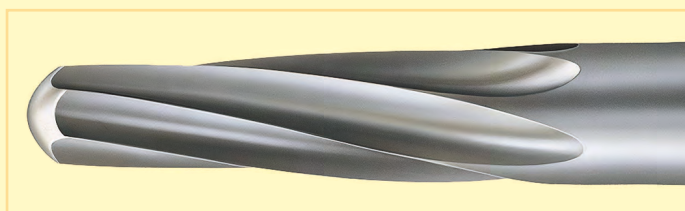
REF 330 0082 6



Il più sottile strumento al mondo per la realizzazione di fessure perfette: diametro 0,2 mm.



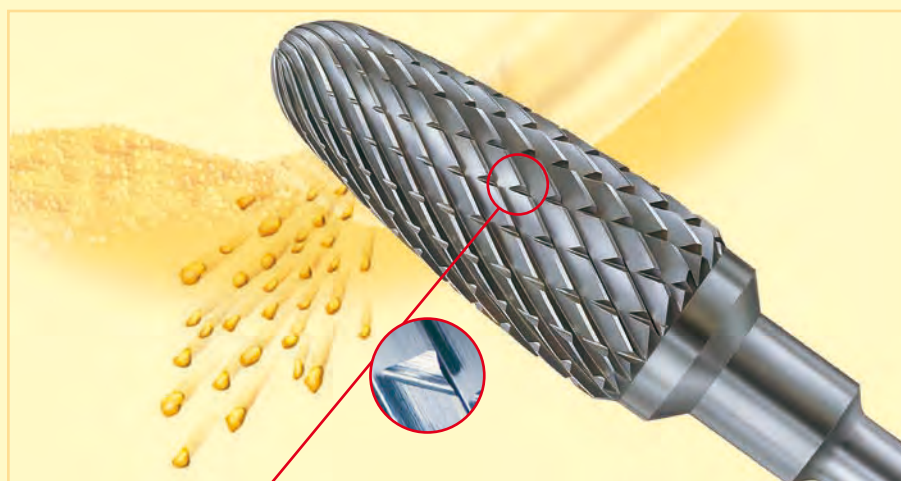
La speciale geometria di taglio consente inoltre di ricontornare i tavolati occlusali in ceramica, prima della glasura. Si aprono così nuove strade al tecnico ceramista nella lavorazione dei tavolati occlusali.



La fresa bredent per fessure, con solo 0,2 mm di diametro, ingrandimento 100 %

| Campo d'utilizzo | Gesso | Resina per protesi | Resina per corone | Leghe nobili/ seminobili | Cromo cobalto | Ceramica |
|---------------------------|-------|--------------------|-------------------|--------------------------|---------------|-----------|
| Numero dei giri al minuto | | | 10-20.000 | 10-20.000 | 15-20.000 | 15-20.000 |

Confronto: Frese bredent con e senza rettifica a spoglia



Durata tre volte superiore rispetto alle geometrie di taglio tradizionali delle frese bredent.

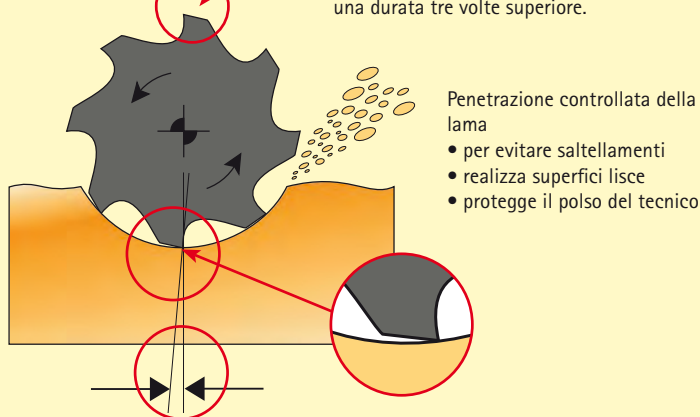
Grazie all'introduzione di una nuova tecnologia, le frese bredent in carburo di tungsteno dell'ultima generazione presentano una fase di rettifica a spoglia. La rettifica protegge il filo della lama della fresa da eventuali danneggiamenti. Pertanto lo strumento con rettifica a spoglia ha una durata fino a tre volte superiore rispetto alle frese convenzionali.

La rettifica a spoglia permette inoltre di ottimizzare l'angolo di taglio. Ne consegue una migliore prestazione della fresa.

Fresa bredent con rettifica a spoglia.

Lama con rettifica a spoglia: ampia superficie di sostegno della lama, per una durata tre volte superiore.

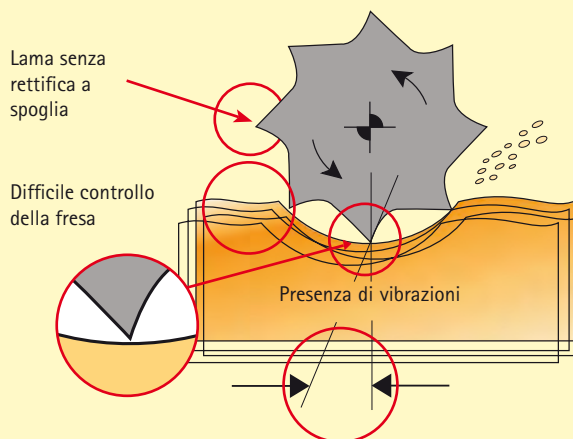
Per il confronto: uno strumento convenzionale bredent



Penetrazione controllata della lama

- per evitare saltellamenti
- realizza superfici lisce
- protegge il polso del tecnico

Angolo di taglio ottimizzato, per una migliore prestazione.



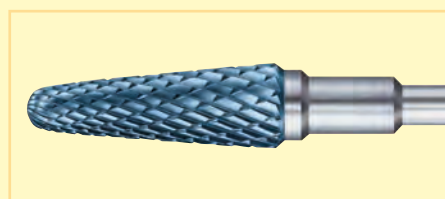
Lama senza rettifica a spoglia

Difficile controllo della fresa

Presenza di vibrazioni

Angolo di taglio convenzionale

Protezione anti-usura Diatit



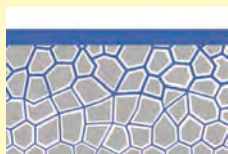
Prestazione sicura dall'inizio alla fine.

Le frese in Diatit sono tutte realizzate con una protezione anti-usura. Il Diatit è un materiale che viene applicato dopo la produzione della fresa e si diffonde nella superficie. Ne deriva un indurimento strutturale ed una riduzione dell'attrito.

Come risultato, di questo particolare processo di tempra, si ha la realizzazione di uno strumento, che dall'inizio alla fine funziona in modo ottimale e realizza tagli precisi e ciò per un periodo di tempo notevolmente lungo. In tal modo viene garantito un preciso asporto di materiale. Inoltre grazie alla protezione anti-usura si accresce notevolmente la durata della fresa (rispetto alle frese in carburo di tungsteno non rivestite).

Struttura metallica

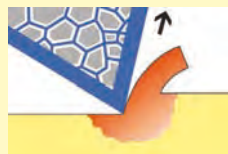
Le frese in carburo di tungsteno bredent sono composte da materiale sinte-



rizzato a grana sottile. Le Frese in Diatit, dopo la realizzazione della geometria di taglio, vengono ulteriormente temprate. Il rivestimento anti-usura Diatit si diffonde nella struttura metallica fino a 100 µm di profondità.

Fresa bredent con protezione anti-usura Diatit.

Grazie al rivestimento in Diatit viene ridotto del 50



% l'attrito con notevole diminuzione del calore sviluppato. I trucioli, che si formano durante la lavorazione non aderiscono alla fresa che rimane pulita. Ciò consente di ottimizzare la prestazione della fresa che avrà uno scorrimento più dolce e privo di saltellamenti.

Fresa bredent senza protezione anti-usura

Inoltre le frese bredent rivestite in Diatit, rispetto alle frese in carburo di tungsteno bredent



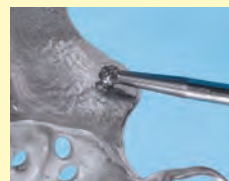
non rivestite, presentano una durata superiore, in quanto le lame di taglio, protette dal rivestimento in Diatit, non si scheggiano. In confronto alle frese bredent non rivestite la durezza delle frese in Diatit è elevata a 3700 Vickers (contro 1850 HV). Grazie alla maggiore durezza Vickers ed al miglior modulo elastico del carburo di tungsteno le frese bredent rivestite in Diatit mantengono inalterata la loro capacità di taglio per un periodo maggiore rispetto alle frese bredent non trattate.

Frese in carburo di tungsteno con rettifica a spoglia

Geometria di taglio: MH



| | |
|-----------|----------------------|
| Materiale | Carburo di tungsteno |
| REF | H001 MH 23 |
| N. ISO | 500 104 001190 023 |

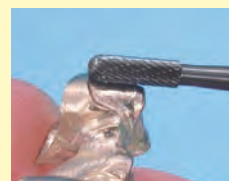


Questa fresa offre molte possibilità di utilizzo, per esempio nella rifinitura degli scheletrati.

| | | | | | | |
|---------------------------|-----------|--------------------|-------------------|--------------------------|---------------|-----------|
| Campo d'utilizzo | Gesso | Resina per protesi | Resina per corone | Leghe nobili/ seminobili | Cromo cobalto | Ceramica |
| Numero dei giri al minuto | 10-20.000 | 10-20.000 | 10-20.000 | 10-20.000 | 10-20.000 | 15-20.000 |



| | |
|-----------|----------------------|
| Materiale | Carburo di tungsteno |
| REF | H141 MH 23 |
| N. ISO | 500 104 141190 023 |



La fresa H141 MH 23 durante la rifinitura di una spalla cervicale. La geometria di taglio della rettifica a spoglia garantisce un lavorazione priva di vibrazioni, aumentando la precisione e la sicurezza durante il lavoro.

| | | | | | | |
|---------------------------|-----------|--------------------|-------------------|--------------------------|---------------|-----------|
| Campo d'utilizzo | Gesso | Resina per protesi | Resina per corone | Leghe nobili/ seminobili | Cromo cobalto | Ceramica |
| Numero dei giri al minuto | 10-20.000 | 10-20.000 | 10-20.000 | 10-20.000 | 10-20.000 | 15-20.000 |



| | |
|-----------|----------------------|
| Materiale | Carburo di tungsteno |
| REF | H184 MH 16 |
| N. ISO | 500 104 184190 016 |



L'eccezionale prestazione della geometria di taglio della rettifica a spoglia ottimizza la lavorazione della ceramica, qui a destra durante la fase di levigatura della zona di confine tra metallo e ceramica.

| | | | | | | |
|---------------------------|-----------|--------------------|-------------------|--------------------------|---------------|-----------|
| Campo d'utilizzo | Gesso | Resina per protesi | Resina per corone | Leghe nobili/ seminobili | Cromo cobalto | Ceramica |
| Numero dei giri al minuto | 10-20.000 | 12-18.000 | 15-20.000 | 15-20.000 | 15-20.000 | 15-20.000 |



| | |
|-----------|----------------------|
| Materiale | Carburo di tungsteno |
| REF | H237 MH 23 |
| N. ISO | 500 104 237190 023 |



Le frese con rettifica a spoglia realizzano superfici particolarmente lisce. Fresando le masse in ceramica si ottengono superfici estremamente lisce, che non necessitano di una ulteriore fase di rifinitura prima della glasura. Le frese con rettifica a spoglia sono pertanto particolarmente indicate nella lavorazione della ceramica.

| | | | | | | |
|---------------------------|-----------|--------------------|-------------------|--------------------------|---------------|-----------|
| Campo d'utilizzo | Gesso | Resina per protesi | Resina per corone | Leghe nobili/ seminobili | Cromo cobalto | Ceramica |
| Numero dei giri al minuto | 10-20.000 | 12-18.000 | 15-20.000 | 15-20.000 | 15-20.000 | 15-20.000 |



| | |
|-----------|----------------------|
| Materiale | Carburo di tungsteno |
| REF | H277 MH 14 |
| N. ISO | 500 104 277190 014 |
| REF | H277 MH 23 |
| N. ISO | 500 104 277190 023 |



Le forme sottili consentono di utilizzare le frese con rettifica a spoglia anche per lavorazioni molto delicate.

| | | | | | | |
|---------------------------|-----------|--------------------|-------------------|--------------------------|---------------|-----------|
| Campo d'utilizzo | Gesso | Resina per protesi | Resina per corone | Leghe nobili/ seminobili | Cromo cobalto | Ceramica |
| Numero dei giri al minuto | 15-20.000 | 12-18.000 | 15-20.000 | 15-20.000 | 15-20.000 | 15-20.000 |

Frese in carburo di tungsteno con rettifica a spoglia

Geometria di taglio: MH e GH



Materiale Carburo di tungsteno
REF H289 MH 23
 N. ISO 500 104 289190 023



La fresa H289 MH 23 è particolarmente indicata per una rifinitura razionale delle strutture per metallo-ceramica.

| | | | | | | |
|---------------------------|-----------|--------------------|-------------------|--------------------------|---------------|-----------|
| Campo d'utilizzo | Gesso | Resina per protesi | Resina per corone | Leghe nobili/ seminobili | Cromo cobalto | Ceramica |
| Numero dei giri al minuto | 15-20.000 | 12-18.000 | 15-20.000 | 15-20.000 | 15-20.000 | 15-20.000 |



Materiale Carburo di tungsteno
REF H194 GH 40
 N. ISO 500 104 194220 040
REF H194 GH 50
 N. ISO 500 104 194220 050



La geometria di taglio della rettifica a spoglia, grazie alla sua maggiore durata, consente di risparmiare in costi di attrezzatura. In particolare, durante la lavorazione delle strutture per metallo-ceramica, possono essere raggiunti vantaggi economici considerevoli.

| | | | | | | |
|---------------------------|-----------|--------------------|-------------------|--------------------------|---------------|-----------|
| Campo d'utilizzo | Gesso | Resina per protesi | Resina per corone | Leghe nobili/ seminobili | Cromo cobalto | Ceramica |
| Numero dei giri al minuto | 15-20.000 | 12-18.000 | 15-20.000 | 15-20.000 | 15-20.000 | 15-20.000 |



Materiale Carburo di tungsteno
REF H244 GH 23
 N. ISO 500 104 244220 023

La forma consente una rifinitura fine delle strutture in metallo.

| | | | | | | |
|---------------------------|-----------|--------------------|-------------------|--------------------------|---------------|-----------|
| Campo d'utilizzo | Gesso | Resina per protesi | Resina per corone | Leghe nobili/ seminobili | Cromo cobalto | Ceramica |
| Numero dei giri al minuto | 15-20.000 | 12-18.000 | 15-20.000 | 15-20.000 | 15-20.000 | 15-20.000 |



Materiale Carburo di tungsteno
REF H263 GH 60
 N. ISO 500 104 263220 060

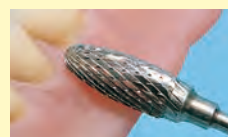


La fresa è dotata di lame di taglio più ampie, che permettono di asportare maggiori quantità di gesso. Allo stesso tempo si ottengono superfici estremamente lisce.

| | | | | | | |
|---------------------------|-----------|--------------------|-------------------|--------------------------|---------------|-----------|
| Campo d'utilizzo | Gesso | Resina per protesi | Resina per corone | Leghe nobili/ seminobili | Cromo cobalto | Ceramica |
| Numero dei giri al minuto | 10-15.000 | 8-12.000 | 10-17.000 | 15-20.000 | 15-20.000 | 15-20.000 |



Materiale Carburo di tungsteno
REF H274 GH 40
 N. ISO 500 104 274220 040
REF H274 GH 60
 N. ISO 500 104 274220 060



Grazie alla geometria di taglio della rettifica a spoglia, si ottengono superfici estremamente lisce. Ciò offre considerevoli vantaggi nella lavorazione delle resine da palati.

| | | | | | | |
|---------------------------|-----------|--------------------|-------------------|--------------------------|---------------|-----------|
| Campo d'utilizzo | Gesso | Resina per protesi | Resina per corone | Leghe nobili/ seminobili | Cromo cobalto | Ceramica |
| Numero dei giri al minuto | 10-15.000 | 8-12.000 | 10-17.000 | 15-20.000 | 15-20.000 | 15-20.000 |

Frese in carburo di tungsteno con rettifica a spoglia

Geometria di taglio: SH e NH

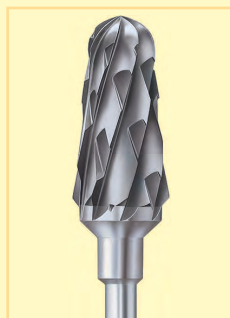


| | |
|-----------|----------------------|
| Materiale | Carburo di tungsteno |
| REF | H274 SH 40 |
| N. ISO | 500 104 274220 040 |



Grazie alla geometria di taglio della rettifica a spoglia si ottengono manufatti con superfici estremamente lisce. La prestazione priva di vibrazioni della fresa aumenta la sicurezza del tecnico durante il lavoro e ne protegge le articolazioni.

| | | | | | | |
|---------------------------|-----------|--------------------|-------------------|-----------------------------|---------------|----------|
| Campo d'utilizzo | Gesso | Resina per protesi | Resina per corone | Leghe nobili/ seminobili | Cromo cobalto | Ceramica |
| Numero dei giri al minuto | 10-15.000 | 8-12.000 | | | | |



| | |
|-----------|----------------------|
| Materiale | Carburo di tungsteno |
| REF | H194 SH 40 |
| N. ISO | 500 104 194220 040 |
| REF | H194 SH 60 |
| N. ISO | 500 104 194220 060 |
| REF | H194 SH 70 |
| N. ISO | 500 104 194220 070 |



Le frese con la geometria di taglio SH sono state realizzate in particolar modo per la lavorazione del gesso. La prestazione priva di saltellamenti della rettifica a spoglia preserva il gesso da eventuali danni.

| | | | | | | |
|---------------------------|----------|--------------------|-------------------|-----------------------------|---------------|----------|
| Campo d'utilizzo | Gesso | Resina per protesi | Resina per corone | Leghe nobili/ seminobili | Cromo cobalto | Ceramica |
| Numero dei giri al minuto | 8-12.000 | 8-12.000 | | | | |



| | |
|-----------|----------------------|
| Materiale | Carburo di tungsteno |
| REF | H263 SH 60 |
| N. ISO | 500 104 263220 060 |



Frese per rettifica a spoglia per un rapido asporto della resina per protesi. Particolarmente indicata anche per il gesso.

| | | | | | | |
|---------------------------|-----------|--------------------|-------------------|-----------------------------|---------------|-----------|
| Campo d'utilizzo | Gesso | Resina per protesi | Resina per corone | Leghe nobili/ seminobili | Cromo cobalto | Ceramica |
| Numero dei giri al minuto | 10-20.000 | 10-20.000 | 10-20.000 | 10-20.000 | 10-20.000 | 15-20.000 |



| | |
|-----------|----------------------|
| Materiale | Carburo di tungsteno |
| REF | H010 NH 08 |
| N. ISO | 500 104 010006 008 |
| REF | H010 NH 10 |
| N. ISO | 500 104 010006 010 |
| REF | H010 NH 12 |
| N. ISO | 500 104 010006 012 |
| REF | H010 NH 16 |
| N. ISO | 500 104 010006 016 |



Il cono rovesciato è particolarmente indicato per la rifinitura di solchi e fossette occlusali. Allo stesso tempo grazie alla rettifica a spoglia si ottengono superfici in ceramica lucide.

| | | | | | | |
|---------------------------|-----------|--------------------|-------------------|-----------------------------|---------------|-----------|
| Campo d'utilizzo | Gesso | Resina per protesi | Resina per corone | Leghe nobili/ seminobili | Cromo cobalto | Ceramica |
| Numero dei giri al minuto | 10-20.000 | 10-20.000 | 10-20.000 | 10-20.000 | 15-20.000 | 15-20.000 |

Microfresa Rapidy

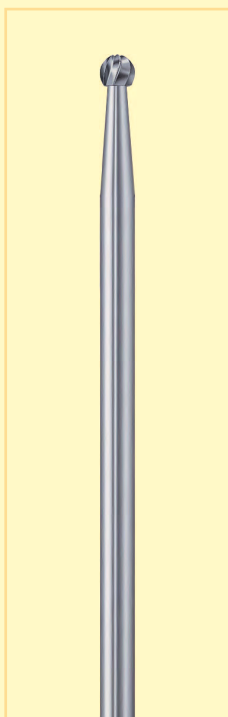
















Ottima prestazione di taglio e maggiore durata della fresa grazie alla rettifica a spoglia.

Anche la Microfresa Rapidy è dotata di rettifica a spoglia. Grazie a questa moderna geometria di taglio, con la fresa Rapidy si evitano saltellamenti dello strumento e si ottimizza la prestazione di taglio. Queste proprietà aiutano il tecnico soprattutto quando deve lavorare in modo preciso e veloce su materiali particolarmente duri, ad esempio nella rifinitura della ceramica o di leghe in cromo cobalto. Anche nelle lavorazioni di questo tipo, con la fresa Rapidy, si ottengono superfici particolarmente lisce ed un elevato asporto di materiale. Inoltre grazie alla rettifica a spoglia la durata della fresa è triplicata con un notevole risparmio economico.



H001 NH 04: L'elevata prestazione di taglio della fresa Rapidy offre al ceramista eccezionali possibilità di modellazione.



| Materiale | Carburo di tungsteno | | | | | |
|---|----------------------|--------------------|-------------------|-----------------------------|---------------|-----------|
| | Confezione | 1 pezzo | 5 pezzi | 10 pezzi | | |
|  | REF | H001 NH 04 | 330 0050 4 | 330 0100 4 | | |
| | N. ISO | 500 104 001006 004 | | | | |
|  | REF | H001 NH 05 | 330 0050 5 | 330 0100 5 | | |
| | N. ISO | 500 104 001006 005 | | | | |
|  | REF | H001 NH 06 | 330 0050 6 | 330 0100 6 | | |
| | N. ISO | 500 104 001006 006 | | | | |
|  | REF | H001 NH 07 | 330 0050 7 | 330 0100 7 | | |
| | N. ISO | 500 104 001006 007 | | | | |
|  | REF | H001 NH 08 | 330 0050 8 | 330 0100 8 | | |
| | N. ISO | 500 104 001006 008 | | | | |
|  | REF | H001 NH 09 | 330 0050 9 | 330 0100 9 | | |
| | N. ISO | 500 104 001006 009 | | | | |
|  | REF | H001 NH 10 | 330 0051 0 | 330 0101 0 | | |
| | N. ISO | 500 104 001006 010 | | | | |
|  | REF | H001 NH 12 | 330 0051 2 | 330 0101 2 | | |
| | N. ISO | 500 104 001006 012 | | | | |
|  | REF | H001 NH 14 | 330 0051 4 | 330 0101 4 | | |
| | N. ISO | 500 104 001006 014 | | | | |
|  | REF | H001 NH 16 | 330 0051 6 | 330 0101 6 | | |
| | N. ISO | 500 104 001006 016 | | | | |
|  | REF | H001 NH 18 | 330 0051 8 | 330 0101 8 | | |
| | N. ISO | 500 104 001006 018 | | | | |
|  | REF | H001 NH 21 | 330 0052 1 | 330 0102 1 | | |
| | N. ISO | 500 104 001006 021 | | | | |
|  | REF | H001 NH 23 | 330 0052 3 | 330 0102 3 | | |
| | N. ISO | 500 104 001006 023 | | | | |
|  | REF | H001 NH 31 | 330 0053 1 | 330 0103 1 | | |
| | N. ISO | 500 104 001006 031 | | | | |
| Campo d'utilizzo | Gesso | Resina per protesi | Resina per corone | Leghe nobili/ seminobili | Cromo cobalto | Ceramica |
| Numero dei giri al minuto | 10-20.000 | 10-20.000 | 10-20.000 | 10-20.000 | 15-20.000 | 15-20.000 |

Frese in carburo di tungsteno con rettifica a spoglia

Geometria di taglio: MH/NE - Frese per cromo-cobalto



| | |
|-----------|----------------------|
| Materiale | Carburo di tungsteno |
| REF | N141 MH 23 |
| N. ISO | 500 104 141190 023 |



La frese N141 MH 23 durante la rifinitura di una spalla cervicale. La geometria di taglio della rettifica a spoglia garantisce una lavorazione priva di vibrazioni, aumentando la precisione e la sicurezza durante il lavoro.

| | | | | | | |
|---------------------------|-------|--------------------|-------------------|--------------------------|---------------|-----------|
| Campo d'utilizzo | Gesso | Resina per protesi | Resina per corone | Leghe nobili/ seminobili | Cromo cobalto | Ceramica |
| Numero dei giri al minuto | | | | | | 15-20.000 |



| | |
|-----------|----------------------|
| Materiale | Carburo di tungsteno |
| REF | N198 MH 23 |
| N. ISO | 500 104 198190 023 |



La frese N198 MH 23 durante la rifinitura di una spalla cervicale. La geometria di taglio della rettifica a spoglia garantisce una lavorazione priva di vibrazioni, aumentando la precisione e la sicurezza durante il lavoro.

| | | | | | | |
|---------------------------|-------|--------------------|-------------------|--------------------------|---------------|-----------|
| Campo d'utilizzo | Gesso | Resina per protesi | Resina per corone | Leghe nobili/ seminobili | Cromo cobalto | Ceramica |
| Numero dei giri al minuto | | | | | | 15-20.000 |



| | |
|-----------|----------------------|
| Materiale | Carburo di tungsteno |
| REF | N277 MH 14 |
| N. ISO | 500 104 277190 014 |



Le forme sottili consentono di utilizzare le frese a rettifica a spoglia anche per lavorazioni molto delicate, sulle quali si otterranno superfici estremamente lisce.

| | | | | | | |
|---------------------------|-------|--------------------|-------------------|--------------------------|---------------|-----------|
| Campo d'utilizzo | Gesso | Resina per protesi | Resina per corone | Leghe nobili/ seminobili | Cromo cobalto | Ceramica |
| Numero dei giri al minuto | | | | | | 15-20.000 |



Assortimento

Set composto da 7 frese
REF 330 0117 0

Grazie alla speciale geometria di taglio con rettifica a spoglia, queste frese, per leghe al cromo-cobalto, hanno una maggiore durata. L'angolo di taglio ottimizzato della rettifica a spoglia, aumenta l'abrasività, consentendo una migliore levigatura delle superfici e permettendo di risparmiare molto tempo.

Frese in carburo di tungsteno con rettifica a spoglia

Geometria di taglio: GH/NE - Frese per cromo-cobalto

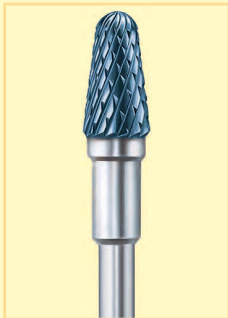


Materiale Carburo di tungsteno
REF N194 GH 40
 N. ISO 500 104 194220 040



La geometria di taglio della rettifica a spoglia, grazie alla sua maggiore durata, consente di risparmiare tempo in costi di attrezzatura. In particolare, durante la lavorazione delle strutture per metallo-ceramica, possono essere raggiunti vantaggi economici considerevoli.

| | | | | | | |
|---------------------------|-------|--------------------|-------------------|-----------------------------|---------------|-----------|
| Campo d'utilizzo | Gesso | Resina per protesi | Resina per corone | Leghe nobili/ seminobili | Cromo cobalto | Ceramica |
| Numero dei giri al minuto | | | | | | 15-20.000 |



Materiale Carburo di tungsteno
REF N263 GH 40
 N. ISO 500 104 263220 040

| | | | | | | |
|---------------------------|-------|--------------------|-------------------|-----------------------------|---------------|-----------|
| Campo d'utilizzo | Gesso | Resina per protesi | Resina per corone | Leghe nobili/ seminobili | Cromo cobalto | Ceramica |
| Numero dei giri al minuto | | | | | | 15-20.000 |



Materiale Carburo di tungsteno
REF N263 GH 60
 N. ISO 500 104 263220 060

| | | | | | | |
|---------------------------|-------|--------------------|-------------------|-----------------------------|---------------|-----------|
| Campo d'utilizzo | Gesso | Resina per protesi | Resina per corone | Leghe nobili/ seminobili | Cromo cobalto | Ceramica |
| Numero dei giri al minuto | | | | | | 15-20.000 |

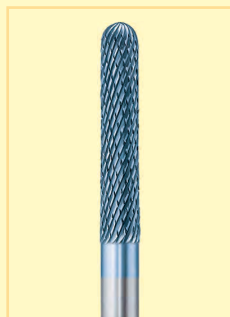


Materiale Carburo di tungsteno
REF N274 GH 40
 N. ISO 500 104 274220 040

| | | | | | | |
|---------------------------|-------|--------------------|-------------------|-----------------------------|---------------|-----------|
| Campo d'utilizzo | Gesso | Resina per protesi | Resina per corone | Leghe nobili/ seminobili | Cromo cobalto | Ceramica |
| Numero dei giri al minuto | | | | | | 15-20.000 |

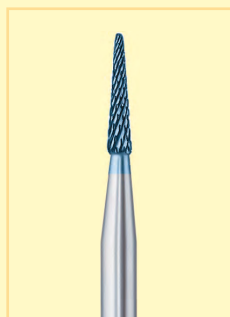
Frese in carburo di tungsteno e in Diatit

Geometria di taglio: KF



| Materiale | Carburo di tungsteno | Diatit |
|-----------|----------------------|--------------------|
| REF | H137 KF 23 | D137 KF 23 |
| N. ISO | 500 104 137140 023 | 509 104 137140 023 |

| Campo d'utilizzo | Gesso | Resina per protesi | Resina per corone | Leghe nobili/ seminobili | Cromo cobalto | Ceramica |
|---------------------------|-------|--------------------|-------------------|--------------------------|---------------|-----------|
| Numero dei giri al minuto | | 12-18.000 | 15-20.000 | 15-20.000 | 15-20.000 | 15-20.000 |

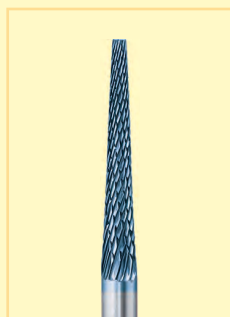


| Materiale | Carburo di tungsteno | Diatit |
|-----------|----------------------|--------------------|
| REF | H184 KF 16 | D184 KF 16 |
| N. ISO | 500 104 184140 016 | 509 104 184140 016 |



Grazie alla dentatura fine si realizzano superfici lisce. Questo strumento molto sottile è particolarmente indicato per la rifinitura dei rivestimenti estetici.

| Campo d'utilizzo | Gesso | Resina per protesi | Resina per corone | Leghe nobili/ seminobili | Cromo cobalto | Ceramica |
|---------------------------|-------|--------------------|-------------------|--------------------------|---------------|-----------|
| Numero dei giri al minuto | | 12-18.000 | 15-20.000 | 15-20.000 | 15-20.000 | 15-20.000 |

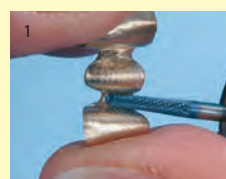


| Materiale | Carburo di tungsteno | Diatit |
|-----------|----------------------|--------------------|
| REF | H187 KF 23 | D187 KF 23 |
| N. ISO | 500 104 187140 023 | 509 104 187140 023 |

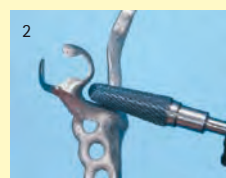
| Campo d'utilizzo | Gesso | Resina per protesi | Resina per corone | Leghe nobili/ seminobili | Cromo cobalto | Ceramica |
|---------------------------|-------|--------------------|-------------------|--------------------------|---------------|-----------|
| Numero dei giri al minuto | | 12-18.000 | 15-20.000 | 15-20.000 | 15-20.000 | 15-20.000 |



| Materiale | Carburo di tungsteno | Diatit |
|-----------|----------------------|--------------------|
| REF | H194 KF 23 | D194 KF 23 |
| N. ISO | 500 104 194140 023 | 509 104 194140 023 |
| REF | H194 KF 40 | D194 KF 40 |
| N. ISO | 500 104 194140 040 | 509 104 194140 040 |
| REF | H194 KF 50 | D194 KF 50 |
| N. ISO | 500 104 194140 050 | 509 104 194140 050 |



La fresa D 194 KF 23 è particolarmente indicata per lavori di rifinitura delle strutture in metallo-ceramica.

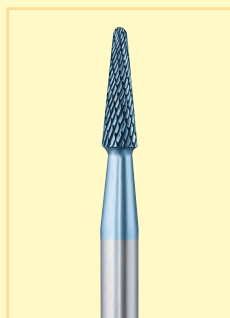


Il taglio fine della dentatura KF facilita la lucidatura delle superfici in metallo.

| Campo d'utilizzo | Gesso | Resina per protesi | Resina per corone | Leghe nobili/ seminobili | Cromo cobalto | Ceramica |
|---------------------------|-------|--------------------|-------------------|--------------------------|---------------|-----------|
| Numero dei giri al minuto | | 12-18.000 | 15-20.000 | 15-20.000 | 15-20.000 | 15-20.000 |

Frese in carburo di tungsteno e in Diatit

Geometria di taglio: KF

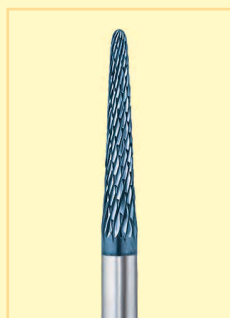


| Materiale | Carburo di tungsteno | Diatit |
|-----------|----------------------|--------------------|
| REF | H198 KF 23 | D198 KF 23 |
| N. ISO | 500 104 198140 023 | 509 104 198140 023 |



La forma sottile ed il taglio fine della fresa D198 KF 23 permettono una facile rifinitura dei ganci degli scheletrati.

| | | | | | | |
|---------------------------|-------|--------------------|-------------------|-----------------------------|---------------|-----------|
| Campo d'utilizzo | Gesso | Resina per protesi | Resina per corone | Leghe nobili/ seminobili | Cromo cobalto | Ceramica |
| Numero dei giri al minuto | | 12-18.000 | 15-20.000 | 15-20.000 | 15-20.000 | 15-20.000 |



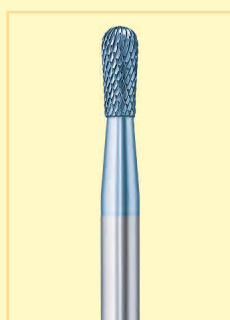
| Materiale | Carburo di tungsteno | Diatit |
|-----------|----------------------|--------------------|
| REF | H200 KF 23 | D200 KF 23 |
| N. ISO | 500 104 200140 023 | 509 104 200140 023 |

| | | | | | | |
|---------------------------|-------|--------------------|-------------------|-----------------------------|---------------|-----------|
| Campo d'utilizzo | Gesso | Resina per protesi | Resina per corone | Leghe nobili/ seminobili | Cromo cobalto | Ceramica |
| Numero dei giri al minuto | | 12-18.000 | 15-20.000 | 15-20.000 | 15-20.000 | 15-20.000 |

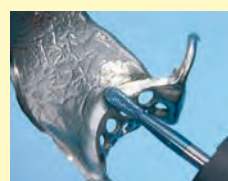


| Materiale | Carburo di tungsteno | Diatit |
|-----------|----------------------|--------------------|
| REF | H225 KF 23 | D225 KF 23 |
| N. ISO | 500 104 225140 023 | 509 104 225140 023 |

| | | | | | | |
|---------------------------|-------|--------------------|-------------------|-----------------------------|---------------|-----------|
| Campo d'utilizzo | Gesso | Resina per protesi | Resina per corone | Leghe nobili/ seminobili | Cromo cobalto | Ceramica |
| Numero dei giri al minuto | | 12-18.000 | 15-20.000 | 15-20.000 | 15-20.000 | 15-20.000 |



| Materiale | Carburo di tungsteno | Diatit |
|-----------|----------------------|--------------------|
| REF | H237 KF 23 | D237 KF 23 |
| N. ISO | 500 104 237140 023 | 509 104 237140 023 |

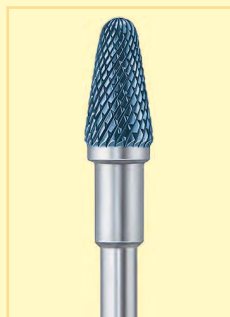


D237 KF 23: Grazie alla dentatura fine si ottengono superfici lisce anche su leghe molto dure.

| | | | | | | |
|---------------------------|-------|--------------------|-------------------|-----------------------------|---------------|-----------|
| Campo d'utilizzo | Gesso | Resina per protesi | Resina per corone | Leghe nobili/ seminobili | Cromo cobalto | Ceramica |
| Numero dei giri al minuto | | 12-18.000 | 15-20.000 | 15-20.000 | 15-20.000 | 15-20.000 |

Frese in carburo di tungsteno e in Diatit

Geometria di taglio: KF



| Materiale | Carburo di tungsteno | Diatit |
|-----------|----------------------|--------------------|
| REF | H263 KF 40 | D263 KF 40 |
| N. ISO | 500 104 263140 040 | 509 104 263140 040 |



La fresa D263 KF 40 offre buone possibilità di utilizzo nella rifinitura degli scheletrati.

| | | | | | | |
|---------------------------|-------|--------------------|-------------------|-----------------------------|---------------|-----------|
| Campo d'utilizzo | Gesso | Resina per protesi | Resina per corone | Leghe nobili/ seminobili | Cromo cobalto | Ceramica |
| Numero dei giri al minuto | | 12-18.000 | 15-20.000 | 15-20.000 | 15-20.000 | 15-20.000 |



| Materiale | Carburo di tungsteno | Diatit |
|-----------|----------------------|--------------------|
| REF | H289 KF 23 | D289 KF 23 |
| N. ISO | 500 104 289140 023 | 509 104 289140 023 |



Il taglio KF è particolarmente indicato per la rifinitura della ceramica.

| | | | | | | |
|---------------------------|-------|--------------------|-------------------|-----------------------------|---------------|-----------|
| Campo d'utilizzo | Gesso | Resina per protesi | Resina per corone | Leghe nobili/ seminobili | Cromo cobalto | Ceramica |
| Numero dei giri al minuto | | 12-18.000 | 15-20.000 | 15-20.000 | 15-20.000 | 15-20.000 |

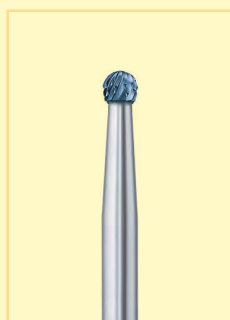


| Materiale | Carburo di tungsteno | Diatit |
|-----------|----------------------|--------------------|
| REF | H292 KF 23 | D292 KF 23 |
| N. ISO | 500 104 292140 023 | 509 104 292140 023 |

| | | | | | | |
|---------------------------|-------|--------------------|-------------------|-----------------------------|---------------|-----------|
| Campo d'utilizzo | Gesso | Resina per protesi | Resina per corone | Leghe nobili/ seminobili | Cromo cobalto | Ceramica |
| Numero dei giri al minuto | | 12-18.000 | 15-20.000 | 15-20.000 | 15-20.000 | 15-20.000 |

Frese in carburo di tungsteno e in Diatit

Geometria di taglio: KM



| Materiale | Carburo di tungsteno | Diatit |
|-----------|----------------------|--------------------|
| REF | H001 KM 23 | D001 KM 23 |
| N. ISO | 500 104 001190 023 | 509 104 001190 023 |

| Campo d'utilizzo | Gesso | Resina per protesi | Resina per corone | Leghe nobili/ seminobili | Cromo cobalto | Ceramica |
|---------------------------|-----------|--------------------|-------------------|--------------------------|---------------|-----------|
| Numero dei giri al minuto | 15-20.000 | 12-18.000 | 15-20.000 | 15-20.000 | 15-20.000 | 15-20.000 |

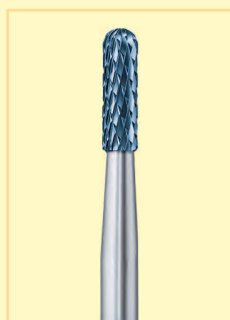


| Materiale | Carburo di tungsteno | Diatit |
|-----------|----------------------|--------------------|
| REF | H137 KM 23 | D137 KM 23 |
| N. ISO | 500 104 137190 023 | 509 104 137190 023 |



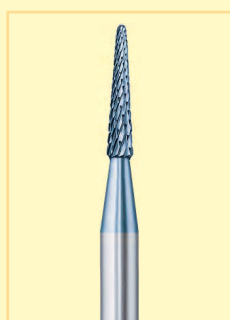
Grazie alla rotazione priva di saltellamenti si ottimizza la prestazione di taglio, rifinando in modo preciso e razionale le strutture metalliche.

| Campo d'utilizzo | Gesso | Resina per protesi | Resina per corone | Leghe nobili/ seminobili | Cromo cobalto | Ceramica |
|---------------------------|-----------|--------------------|-------------------|--------------------------|---------------|-----------|
| Numero dei giri al minuto | 15-20.000 | 12-18.000 | 15-20.000 | 15-20.000 | 15-20.000 | 15-20.000 |



| Materiale | Carburo di tungsteno | Diatit |
|-----------|----------------------|--------------------|
| REF | H141 KM 23 | D141 KM 23 |
| N. ISO | 500 104 141190 023 | 509 104 141190 023 |

| Campo d'utilizzo | Gesso | Resina per protesi | Resina per corone | Leghe nobili/ seminobili | Cromo cobalto | Ceramica |
|---------------------------|-----------|--------------------|-------------------|--------------------------|---------------|-----------|
| Numero dei giri al minuto | 15-20.000 | 12-18.000 | 15-20.000 | 15-20.000 | 15-20.000 | 15-20.000 |



| Materiale | Carburo di tungsteno | Diatit |
|-----------|----------------------|--------------------|
| REF | H184 KM 16 | D184 KM 16 |
| N. ISO | 500 104 184190 016 | 509 104 184190 016 |

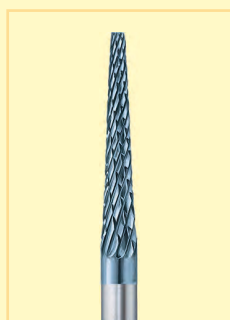


Esempio d'utilizzo.

| Campo d'utilizzo | Gesso | Resina per protesi | Resina per corone | Leghe nobili/ seminobili | Cromo cobalto | Ceramica |
|---------------------------|-----------|--------------------|-------------------|--------------------------|---------------|-----------|
| Numero dei giri al minuto | 15-20.000 | 12-18.000 | 15-20.000 | 15-20.000 | 15-20.000 | 15-20.000 |

Frese in carburo di tungsteno e in Diatit

Geometria di taglio: KM



| Materiale | Carburo di tungsteno | Diatit |
|-----------|----------------------|--------------------|
| REF | H187 KM 23 | D187 KM 23 |
| N. ISO | 500 104 187190 023 | 509 104 187190 023 |

| Campo d'utilizzo | Gesso | Resina per protesi | Resina per corone | Leghe nobili/ seminobili | Cromo cobalto | Ceramica |
|---------------------------|-----------|--------------------|-------------------|--------------------------|---------------|-----------|
| Numero dei giri al minuto | 15-20.000 | 12-18.000 | 15-20.000 | 15-20.000 | 15-20.000 | 15-20.000 |



| Materiale | Carburo di tungsteno | Diatit |
|-----------|----------------------|--------------------|
| REF | H194 KM 23 | D194 KM 23 |
| N. ISO | 500 104 194190 023 | 509 104 194190 023 |
| REF | H194 KM 40 | D194 KM 40 |
| N. ISO | 500 104 194190 040 | 509 104 194190 040 |
| REF | H194 KM 50 | D194 KM 50 |
| N. ISO | 500 104 194190 050 | 509 104 194190 050 |

| Campo d'utilizzo | Gesso | Resina per protesi | Resina per corone | Leghe nobili/ seminobili | Cromo cobalto | Ceramica |
|---------------------------|-----------|--------------------|-------------------|--------------------------|---------------|-----------|
| Numero dei giri al minuto | 15-20.000 | 12-18.000 | 15-20.000 | 15-20.000 | 15-20.000 | 15-20.000 |



| Materiale | Carburo di tungsteno | Diatit |
|-----------|----------------------|--------------------|
| REF | H198 KM 23 | D198 KM 23 |
| N. ISO | 500 104 198190 023 | 509 104 198190 023 |



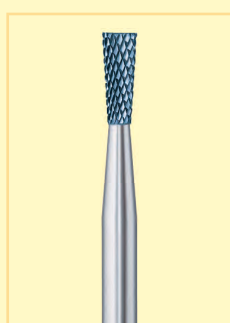
Rifiniture controllate e razionali grazie alla forma sottile della fresa con il taglio KM.

| Campo d'utilizzo | Gesso | Resina per protesi | Resina per corone | Leghe nobili/ seminobili | Cromo cobalto | Ceramica |
|---------------------------|-----------|--------------------|-------------------|--------------------------|---------------|-----------|
| Numero dei giri al minuto | 15-20.000 | 12-18.000 | 15-20.000 | 15-20.000 | 15-20.000 | 15-20.000 |

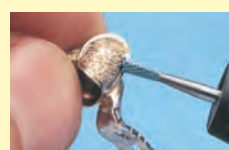


| Materiale | Carburo di tungsteno | Diatit |
|-----------|----------------------|--------------------|
| REF | H200 KM 23 | D200 KM 23 |
| N. ISO | 500 104 200190 023 | 509 104 200190 023 |

| Campo d'utilizzo | Gesso | Resina per protesi | Resina per corone | Leghe nobili/ seminobili | Cromo cobalto | Ceramica |
|---------------------------|-----------|--------------------|-------------------|--------------------------|---------------|-----------|
| Numero dei giri al minuto | 15-20.000 | 12-18.000 | 15-20.000 | 15-20.000 | 15-20.000 | 15-20.000 |



| Materiale | Carburo di tungsteno | Diatit |
|-----------|----------------------|--------------------|
| REF | H225 KM 23 | D225 KM 23 |
| N. ISO | 500 104 225190 023 | 509 104 225190 023 |

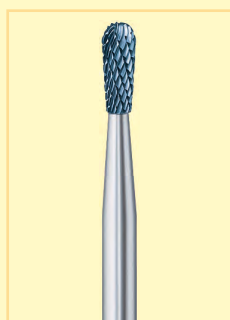


D225 KM 23 per la rifinitura dei bordini nelle strutture per metallo/resina.

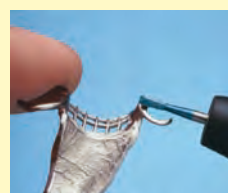
| Campo d'utilizzo | Gesso | Resina per protesi | Resina per corone | Leghe nobili/ seminobili | Cromo cobalto | Ceramica |
|---------------------------|-----------|--------------------|-------------------|--------------------------|---------------|-----------|
| Numero dei giri al minuto | 15-20.000 | 12-18.000 | 15-20.000 | 15-20.000 | 15-20.000 | 15-20.000 |

Frese in carburo di tungsteno e in Diatit

Geometria di taglio: KM

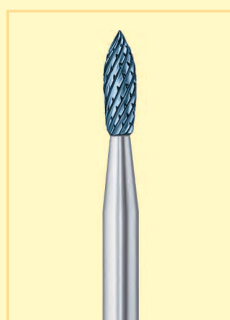


| Materiale | Carburo di tungsteno | Diatit |
|-----------|----------------------|--------------------|
| REF | H237 KM 23 | D237 KM 23 |
| N. ISO | 500 104 237190 023 | 509 104 237190 023 |



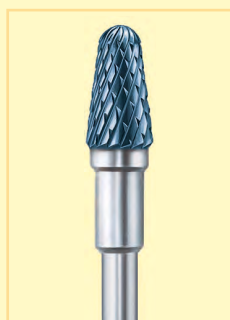
Questo strumento è particolarmente indicato per la rifinitura di zone sottili dello scheletrato.

| Campo d'utilizzo | Gesso | Resina per protesi | Resina per corone | Leghe nobili/ seminobili | Cromo cobalto | Ceramica |
|---------------------------|-----------|--------------------|-------------------|--------------------------|---------------|-----------|
| Numero dei giri al minuto | 15-20.000 | 12-18.000 | 15-20.000 | 15-20.000 | 15-20.000 | 15-20.000 |



| Materiale | Carburo di tungsteno | Diatit |
|-----------|----------------------|--------------------|
| REF | H257 KM 16 | D257 KM 16 |
| N. ISO | 500 104 257190 016 | 509 104 257190 016 |
| REF | H257 KM 23 | D257 KM 23 |
| N. ISO | 500 104 257190 023 | 509 104 257190 023 |

| Campo d'utilizzo | Gesso | Resina per protesi | Resina per corone | Leghe nobili/ seminobili | Cromo cobalto | Ceramica |
|---------------------------|-----------|--------------------|-------------------|--------------------------|---------------|-----------|
| Numero dei giri al minuto | 15-20.000 | 12-18.000 | 15-20.000 | 15-20.000 | 15-20.000 | 15-20.000 |



| Materiale | Carburo di tungsteno | Diatit |
|-----------|----------------------|--------------------|
| REF | H263 KM 40 | D263 KM 40 |
| N. ISO | 500 104 263190 040 | 509 104 263190 040 |



Asporto di materiale controllato con la fresa bredent KM.

| Campo d'utilizzo | Gesso | Resina per protesi | Resina per corone | Leghe nobili/ seminobili | Cromo cobalto | Ceramica |
|---------------------------|-----------|--------------------|-------------------|--------------------------|---------------|-----------|
| Numero dei giri al minuto | 15-20.000 | 12-18.000 | 15-20.000 | 15-20.000 | 15-20.000 | 15-20.000 |



| Materiale | Carburo di tungsteno | Diatit |
|-----------|----------------------|--------------------|
| REF | H277 KM 14 | D277 KM 14 |
| N. ISO | 500 104 277190 014 | 509 104 277190 014 |
| REF | H277 KM 23 | D277 KM 23 |
| N. ISO | 500 104 277190 023 | 509 104 277190 023 |

| Campo d'utilizzo | Gesso | Resina per protesi | Resina per corone | Leghe nobili/ seminobili | Cromo cobalto | Ceramica |
|---------------------------|-----------|--------------------|-------------------|--------------------------|---------------|-----------|
| Numero dei giri al minuto | 15-20.000 | 12-18.000 | 15-20.000 | 15-20.000 | 15-20.000 | 15-20.000 |

Frese in carburo di tungsteno e in Diatit

Geometria di taglio: KM e QM

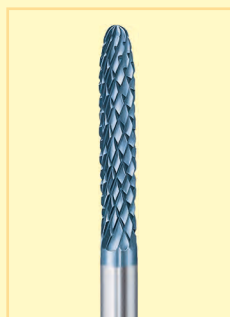


| Materiale | Carburo di tungsteno | Diatit |
|-----------|----------------------|--------------------|
| REF | H289 KM 23 | D289 KM 23 |
| N. ISO | 500 104 289190 023 | 509 104 289190 023 |



Rifinitura di leghe nobili:
D289 KM 23.

| Campo d'utilizzo | Gesso | Resina per protesi | Resina per corone | Leghe nobili/ seminobili | Cromo cobalto | Ceramica |
|---------------------------|-----------|--------------------|-------------------|-----------------------------|---------------|-----------|
| Numero dei giri al minuto | 15-20.000 | 12-18.000 | 15-20.000 | 15-20.000 | 15-20.000 | 15-20.000 |

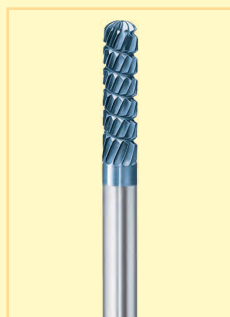


| Materiale | Carburo di tungsteno | Diatit |
|-----------|----------------------|--------------------|
| REF | H292 KM 23 | D292 KM 23 |
| N. ISO | 500 104 292190 023 | 509 104 292190 023 |



Buona prestazione di taglio e superfici lisce: D292 KM 23. Esempio d'utilizzo sulle strutture in metallo-ceramica.

| Campo d'utilizzo | Gesso | Resina per protesi | Resina per corone | Leghe nobili/ seminobili | Cromo cobalto | Ceramica |
|---------------------------|-----------|--------------------|-------------------|-----------------------------|---------------|-----------|
| Numero dei giri al minuto | 15-20.000 | 12-18.000 | 15-20.000 | 15-20.000 | 15-20.000 | 15-20.000 |



| Materiale | Carburo di tungsteno | Diatit |
|-----------|----------------------|--------------------|
| REF | H137 QM 23 | D137 QM 23 |
| N. ISO | 500 104 137134 023 | 509 104 137134 023 |



Lavorazione delle leghe nobili: superfici lisce, nessun saltellamento della fresa.



La buona prestazione di taglio e l'assenza di saltellamento garantiscono una rifinitura razionale delle protesi.

| Campo d'utilizzo | Gesso | Resina per protesi | Resina per corone | Leghe nobili/ seminobili | Cromo cobalto | Ceramica |
|---------------------------|-----------|--------------------|-------------------|-----------------------------|---------------|-----------|
| Numero dei giri al minuto | 15-20.000 | 15-18.000 | 15-20.000 | 15-20.000 | 15-20.000 | 15-20.000 |

Frese in carburo di tungsteno

Geometria di taglio: QG



Materiale Carburo di tungsteno
 REF **H161 QG 60**
 N. ISO 500 104 161220 060



L'estremità della punta è sottilissima ed è particolarmente indicata per la rifinitura sottile e precisa delle resine. È eccellente anche per la realizzazione di bite o placche ortodontiche.

| | | | | | | |
|---------------------------|-----------|--------------------|-------------------|------------------------|---------------|----------|
| Campo d'utilizzo | Gesso | Resina per protesi | Resina per corone | Leghe nobili/semnobili | Cromo cobalto | Ceramica |
| Numero dei giri al minuto | 10-20.000 | | | | | |



Materiale Carburo di tungsteno
 REF **S187 QG 23**
 N. ISO 500 104 187 023



Grazie alle diverse forme, queste frese possono essere utilizzate per dare forma, anche in zone difficilmente accessibili, come ad esempio, negli alveoli delle mascherine per finte gengive.

| | | | | | | | |
|---------------------------|-------|--------------------|-------------------|------------------------|---------------|----------|----------|
| Campo d'utilizzo | Gesso | Resina per protesi | Resina per corone | Leghe nobili/semnobili | Cromo cobalto | Ceramica | Silicone |
| Numero dei giri al minuto | | | | | | | 30.000 |



Materiale Carburo di tungsteno
 REF **S237 QG 65**
 N. ISO 500 104 237 065



La rifinitura di dischi termoplastici prestampati morbidi, anche in diversi gradi di durezza, grazie a queste frese in silicone, avviene in modo semplice e rapido, come ad esempio per i paradenti.

| | | | | | | | |
|---------------------------|-------|--------------------|-------------------|------------------------|---------------|----------|----------|
| Campo d'utilizzo | Gesso | Resina per protesi | Resina per corone | Leghe nobili/semnobili | Cromo cobalto | Ceramica | Silicone |
| Numero dei giri al minuto | | | | | | | 20.000 |



Materiale Carburo di tungsteno
 REF **S263 QG 60**
 N. ISO 500 104 263 060

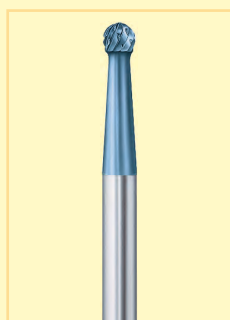


Grazie ad un asporto individuale di materiale si ottiene un passaggio armonico dal silicone alla resina da palati. La superficie rifinita è liscia e priva di scanalature.

| | | | | | | | |
|---------------------------|-------|--------------------|-------------------|------------------------|---------------|----------|----------|
| Campo d'utilizzo | Gesso | Resina per protesi | Resina per corone | Leghe nobili/semnobili | Cromo cobalto | Ceramica | Silicone |
| Numero dei giri al minuto | | | | | | | 18.000 |

Frese in carburo di tungsteno e in Diatit

Geometria di taglio: KG



| Materiale | Carburo di tungsteno | Diatit |
|-----------|----------------------|--------------------|
| REF | H001 KG 23 | D001 KG 23 |
| N. ISO | 500 104 001215 023 | 509 104 001215 023 |



D001KG 23: Eliminazione delle perline di fusione all'interno delle corone.

| Campo d'utilizzo | Gesso | Resina per protesi | Resina per corone | Leghe nobili/ seminobili | Cromo cobalto | Ceramica |
|---------------------------|-----------|--------------------|-------------------|--------------------------|---------------|-----------|
| Numero dei giri al minuto | 10-20.000 | 8-12.000 | 10-17.000 | 15-20.000 | 15-20.000 | 15-20.000 |



| Materiale | Carburo di tungsteno | Diatit |
|-----------|----------------------|--------------------|
| REF | H137 KG 23 | D137 KG 23 |
| N. ISO | 500 104 137220 023 | 509 104 137220 023 |

| Campo d'utilizzo | Gesso | Resina per protesi | Resina per corone | Leghe nobili/ seminobili | Cromo cobalto | Ceramica |
|---------------------------|-----------|--------------------|-------------------|--------------------------|---------------|-----------|
| Numero dei giri al minuto | 10-20.000 | 8-12.000 | 10-17.000 | 15-20.000 | 15-20.000 | 15-20.000 |

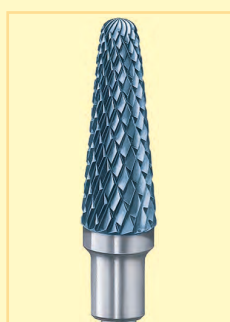


| Materiale | Carburo di tungsteno | Diatit |
|-----------|----------------------|--------------------|
| REF | H187 KG 23 | D187 KG 23 |
| N. ISO | 500 104 187220 023 | 509 104 187220 023 |

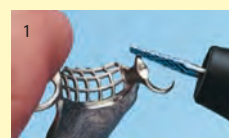


La forma sottile e la buona prestazione di taglio della fresa D187 KG 23, rendono questo strumento indispensabile nella lavorazione degli scheletrati.

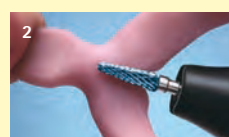
| Campo d'utilizzo | Gesso | Resina per protesi | Resina per corone | Leghe nobili/ seminobili | Cromo cobalto | Ceramica |
|---------------------------|-----------|--------------------|-------------------|--------------------------|---------------|-----------|
| Numero dei giri al minuto | 10-20.000 | 8-12.000 | 10-17.000 | 15-20.000 | 15-20.000 | 15-20.000 |



| Materiale | Carburo di tungsteno | Diatit |
|-----------|----------------------|--------------------|
| REF | H194 KG 23 | D194 KG 23 |
| N. ISO | 500 104 194220 023 | 509 104 194220 023 |
| REF | H194 KG 40 | D194 KG 40 |
| N. ISO | 500 104 194220 040 | 509 104 194220 040 |
| REF | H194 KG 50 | D194 KG 50 |
| N. ISO | 500 104 194220 050 | 509 104 194220 050 |



D194 KG 23 per una lavorazione razionale degli scheletrati.



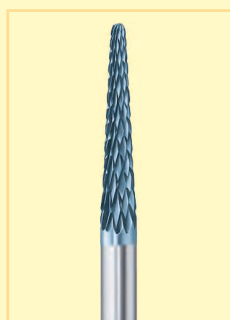
Le dentature macro della fresa D194 KG 40 (foto 3) e della fresa D194 KG 50 (foto 2) garantiscono una rifinitura precisa ed ottimale della resina.



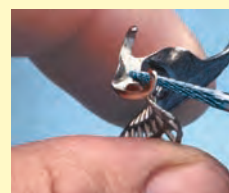
| Campo d'utilizzo | Gesso | Resina per protesi | Resina per corone | Leghe nobili/ seminobili | Cromo cobalto | Ceramica |
|---------------------------|-----------|--------------------|-------------------|--------------------------|---------------|-----------|
| Numero dei giri al minuto | 10-20.000 | 8-12.000 | 10-17.000 | 15-20.000 | 15-20.000 | 15-20.000 |

Frese in carburo di tungsteno e in Diatit

Geometria di taglio: KG



| | | |
|-----------|----------------------|--------------------|
| Materiale | Carburo di tungsteno | Diatit |
| REF | H200 KG 23 | D200 KG 23 |
| N. ISO | 500 104 200220 023 | 509 104 200220 023 |



D200 KG 23 per la rifinitura degli scheletrati.

| | | | | | | |
|---------------------------|-----------|--------------------|-------------------|------------------------|---------------|-----------|
| Campo d'utilizzo | Gesso | Resina per protesi | Resina per corone | Leghe nobili/semnobili | Cromo cobalto | Ceramica |
| Numero dei giri al minuto | 10-20.000 | 8-12.000 | 10-17.000 | 15-20.000 | 15-20.000 | 15-20.000 |



| | | |
|-----------|----------------------|--------------------|
| Materiale | Carburo di tungsteno | Diatit |
| REF | H237 KG 65 | D237 KG 65 |
| N. ISO | 500 104 237220 065 | 509 104 237220 065 |



D237 KG 65: Buon asporto di materiale, rifinitura priva di saltellamenti per una lavorazione razionale della resina.

| | | | | | | |
|---------------------------|-----------|--------------------|-------------------|------------------------|---------------|-----------|
| Campo d'utilizzo | Gesso | Resina per protesi | Resina per corone | Leghe nobili/semnobili | Cromo cobalto | Ceramica |
| Numero dei giri al minuto | 10-20.000 | 8-12.000 | 10-17.000 | 15-20.000 | 15-20.000 | 15-20.000 |



| | | |
|-----------|----------------------|--------------------|
| Materiale | Carburo di tungsteno | Diatit |
| REF | H263 KG 60 | D263 KG 60 |
| N. ISO | 500 104 263220 060 | 509 104 263220 060 |



D263 KG 60: grazie alla sua forma ed alla dentatura macro è particolarmente indicata per la preparazione dei monconi in gesso.

| | | | | | | |
|---------------------------|-----------|--------------------|-------------------|------------------------|---------------|-----------|
| Campo d'utilizzo | Gesso | Resina per protesi | Resina per corone | Leghe nobili/semnobili | Cromo cobalto | Ceramica |
| Numero dei giri al minuto | 10-20.000 | 8-12.000 | 10-17.000 | 15-20.000 | 15-20.000 | 15-20.000 |

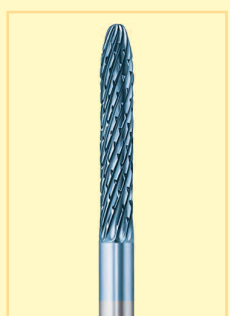


| | | |
|-----------|----------------------|--------------------|
| Materiale | Carburo di tungsteno | Diatit |
| REF | H274 KG 60 | D274 KG 60 |
| N. ISO | 500 104 274220 060 | 509 104 274200 060 |



Per lavori di sgrossatura: la fresa D274 KG 60, grazie alla sua dentatura macro, si adatta a qualsiasi tipo di materiale.

| | | | | | | |
|---------------------------|-----------|--------------------|-------------------|------------------------|---------------|-----------|
| Campo d'utilizzo | Gesso | Resina per protesi | Resina per corone | Leghe nobili/semnobili | Cromo cobalto | Ceramica |
| Numero dei giri al minuto | 10-20.000 | 8-12.000 | 10-17.000 | 15-20.000 | 15-20.000 | 15-20.000 |



| | | |
|-----------|----------------------|--------------------|
| Materiale | Carburo di tungsteno | Diatit |
| REF | H292 KG 23 | D292 KG 23 |
| N. ISO | 500 104 292220 023 | 509 104 292220 023 |

| | | | | | | |
|---------------------------|-----------|--------------------|-------------------|------------------------|---------------|-----------|
| Campo d'utilizzo | Gesso | Resina per protesi | Resina per corone | Leghe nobili/semnobili | Cromo cobalto | Ceramica |
| Numero dei giri al minuto | 10-20.000 | 8-12.000 | 10-17.000 | 15-20.000 | 15-20.000 | 15-20.000 |

Frese in carburo di tungsteno e in Diatit

Geometria di taglio: KS e GG



| Materiale | Carburo di tungsteno | Diatit |
|-----------|----------------------|--------------------|
| REF | H194 KS 60 | D194 KS 60 |
| N. ISO | 500 104 194223 060 | 509 104 194223 060 |
| REF | H194 KS 70 | D194 KS 70 |
| N. ISO | 500 104 194223 070 | 509 104 194223 070 |

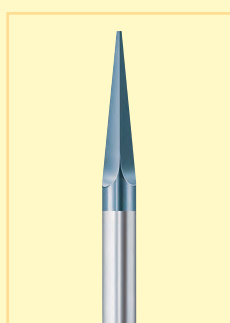


D194 KS 60: Il taglio supermacro permette un elevato asporto di materiale.



D194 KS 70: La dentatura supermacro è particolarmente efficace su gesso e resina.

| Campo d'utilizzo | Gesso | Resina per protesi | Resina per corone | Leghe nobili/ seminobili | Cromo cobalto | Ceramica |
|---------------------------|----------|--------------------|-------------------|--------------------------|---------------|----------|
| Numero dei giri al minuto | 8-12.000 | 8-12.000 | | | | |



| Materiale | Carburo di tungsteno | Diatit |
|-----------|----------------------|--------------------|
| REF | H468 GG 16 | D468 GG 16 |
| N. ISO | 500 104 468211 016 | 509 104 468211 016 |
| REF | H468 GG 23 | D468 GG 23 |
| N. ISO | 500 104 468211 023 | 509 104 468211 023 |



Grazie alla dentatura dritta si realizzano tagli precisi e semplici di basi prestampate.



Grazie all'utilizzo di questa fresa si ha una lavorazione sicura e veloce. La fresa non surriscalda, mantenendo la resina pulita.

| Campo d'utilizzo | Gesso | Resina per protesi | Resina per corone | Leghe nobili/ seminobili | Cromo cobalto | Ceramica |
|---------------------------|----------|--------------------|-------------------|--------------------------|---------------|----------|
| Numero dei giri al minuto | 8-12.000 | 8-12.000 | | | | |

Geometria di taglio KC: taglio speciale per cromo-cobalto e leghe palladiate
 Il taglio KC permette un elevato asporto di materiale sulle leghe dure. La speciale inclinazione delle lame, la nuova geometria di taglio in combinazione con la proiezione antiusura Diatit garantiscono una lunga durata della fresa.



| | | |
|-----------|--------------------|--|
| Materiale | Diatit | |
| REF | D194 KC 40 | |
| N. ISO | 509 104 194190 040 | |

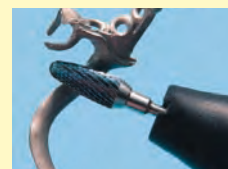


La geometria di taglio KC permette un elevato asporto di materiale con una lavorazione dolce e senza pressione.

| | | | | | | |
|---------------------------|-------|--------------------|-------------------|--------------------------|---------------|-----------|
| Campo d'utilizzo | Gesso | Resina per protesi | Resina per corone | Leghe nobili/ seminobili | Cromo cobalto | Ceramica |
| Numero dei giri al minuto | | | | | | 10-20.000 |

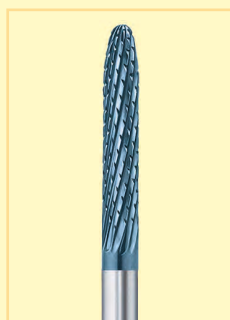


| | | |
|-----------|--------------------|--|
| Materiale | Diatit | |
| REF | D251 KC 60 | |
| N. ISO | 509 104 251190 060 | |



La dentatura KC della bredent permette una rifinitura razionale degli scheletrati.

| | | | | | | |
|---------------------------|-------|--------------------|-------------------|--------------------------|---------------|-----------|
| Campo d'utilizzo | Gesso | Resina per protesi | Resina per corone | Leghe nobili/ seminobili | Cromo cobalto | Ceramica |
| Numero dei giri al minuto | | | | | | 10-20.000 |



| | | |
|-----------|--------------------|--|
| Materiale | Diatit | |
| REF | D292 KC 23 | |
| N. ISO | 509 104 292190 023 | |



La buona prestazione di taglio permette una rifinitura razionale di ponti e corone in leghe palladiate ed in cromo cobalto.

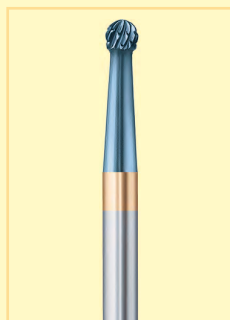
| | | | | | | |
|---------------------------|-------|--------------------|-------------------|--------------------------|---------------|-----------|
| Campo d'utilizzo | Gesso | Resina per protesi | Resina per corone | Leghe nobili/ seminobili | Cromo cobalto | Ceramica |
| Numero dei giri al minuto | | | | | | 10-20.000 |

Lavorazione del titanio

Geometria di taglio: KT

Geometria di taglio KT: specifica per la lavorazione del titanio

Il titanio reagisce con l'ossigeno a circa 850° C e crea sulla superficie effetti indesiderati (p.es. decolorazioni, difficile lucidatura, infragilimento, ecc.). Grazie allo speciale taglio trasversale, gli strumenti con la dentatura KT della bredent hanno una faccia di taglio molto più ampia. Perciò i trucioli scivolano via meglio, diminuendo l'attrito. Con questa dentatura, si evita un surriscaldamento del titanio. Questo tipo di taglio garantisce un asporto sicuro e razionale di materiale ed una superficie liscia.

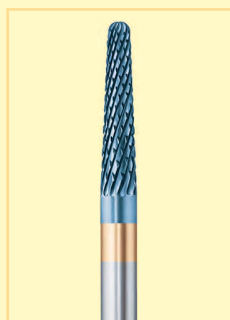


| Materiale | Diatit |
|-----------|--------------------|
| REF | D001 KT 14 |
| N. ISO | 509 104 001190 014 |
| REF | D001 KT 23 |
| N. ISO | 509 104 001190 023 |



Le diverse forme delle frese per titanio della bredent garantiscono una lavorazione sicura e razionale degli scheletrati in titanio.

| Campo d'utilizzo | Gesso | Resina per protesi | Resina per corone | Leghe nobili/ seminobili | Titanio | Ceramica |
|---------------------------|-------|--------------------|-------------------|--------------------------|-----------|----------|
| Numero dei giri al minuto | | | | | 10-15.000 | |

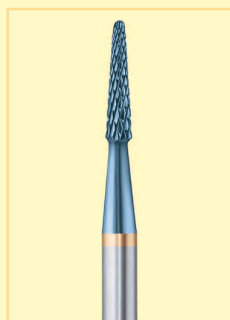


| Materiale | Diatit |
|-----------|--------------------|
| REF | D194 KT 23 |
| N. ISO | 509 104 194190 023 |
| REF | D194 KT 40 |
| N. ISO | 509 104 194190 040 |
| REF | D194 KT 50 |
| N. ISO | 509 104 194190 050 |



D194 KT 23:
Per una lavorazione precisa di zone difficilmente raggiungibili.

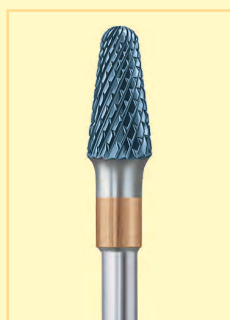
| Campo d'utilizzo | Gesso | Resina per protesi | Resina per corone | Leghe nobili/ seminobili | Titanio | Ceramica |
|---------------------------|-------|--------------------|-------------------|--------------------------|--|----------|
| Numero dei giri al minuto | | | | | Diametro 23+40: 20-25.000 Diametro 50: 20.000 | |



| Materiale | Diatit |
|-----------|--------------------|
| REF | D198 KT 23 |
| N. ISO | 509 104 198190 023 |



| Campo d'utilizzo | Gesso | Resina per protesi | Resina per corone | Leghe nobili/ seminobili | Titanio | Ceramica |
|---------------------------|-------|--------------------|-------------------|--------------------------|-----------|----------|
| Numero dei giri al minuto | | | | | 25-30.000 | |



| Materiale | Diatit |
|-----------|--------------------|
| REF | D263 KT 40 |
| N. ISO | 509 104 263190 040 |



| Campo d'utilizzo | Gesso | Resina per protesi | Resina per corone | Leghe nobili/ seminobili | Titanio | Ceramica |
|---------------------------|-------|--------------------|-------------------|--------------------------|-----------|----------|
| Numero dei giri al minuto | | | | | 20-25.000 | |

Set lavorazione titanio



Lavorazione razionale del titanio grazie a speciali frese, gommini, spazzole e paste.

Taglio aggressivo. La speciale geometria ed inclinazione delle lamelle di taglio in combinazione con l'ormai affermato trattamento anti-usura Diatit garantiscono, grazie ad una riduzione del calore sviluppato, un rapido asporto ed una perfetta superficie del titanio.

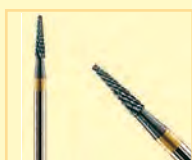


Velocità consigliata
20000
REF D 194 KT 50



Velocità consigliata
20-25000 giri/min
REF D 194 KT 40

La fresa in Diatit per titanio permette un elevato grado di aggressività senza produrre alcun saltellamento. Di conseguenza si ottiene rapidamente una superficie uniforme e liscia del titanio.



Velocità consigliata
25-30000
REF D 198 KT 23



Velocità consigliata
10-15000 giri/min
REF D 001 KT 14

Grandezze e forme diverse permettono una rifinitura di zone difficilmente raggiungibili.

Utilizzando queste frese al numero di giri consigliato (vedi tabella) ed esercitando una pressione ridotta, si ottengono notevoli vantaggi nella rifinitura ed una lunghissima durata delle frese.



Titapol
150 gr
REF 520 0015 3
350 gr
REF 520 0015 4



Abraso-Starglanz asg
REF 520 0016 3



Pasta prebrillantante Titapol ed Abraso-Starglanz sono la combinazione ideale per una lucidatura eccellente.



**Portafrese e
portastrumenti
in legno di faggio 8Bo/HP**
REF 210 0043 0

Set lavorazione titanio

REF 350 0089 0

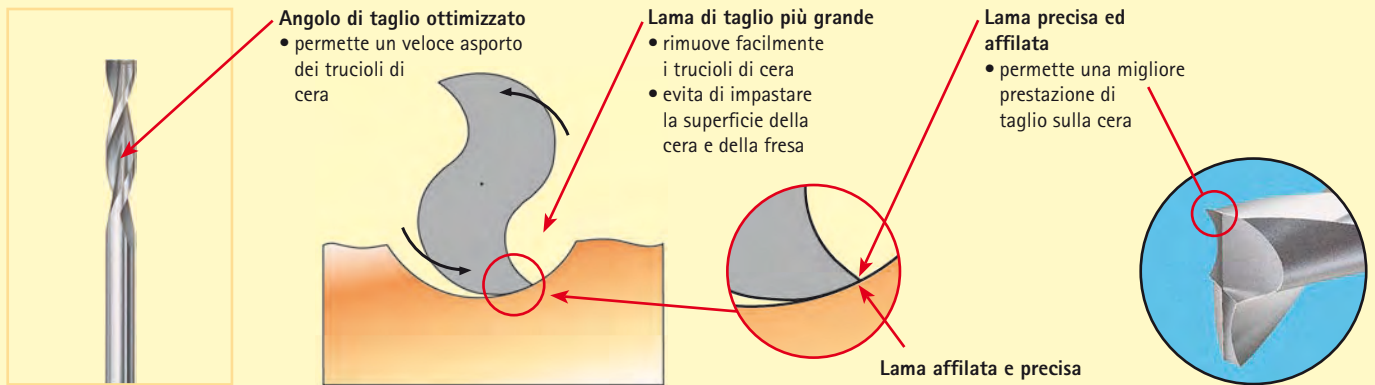
- 1 Fresa al carburo di tungsteno in Diatit D194 KT 50
- 1 Fresa al carburo di tungsteno in Diatit D194 KT 40
- 1 Fresa al carburo di tungsteno in Diatit D198 KT 23
- 1 Fresa al carburo di tungsteno in Diatit D001 KT 14
- 1 Gommino a ruota Titapol 22 Ø x 3 mm
- 1 Gommino cilindrico Titapol 6 Ø x 23 mm
- 1 Spazzole Ø 19 in pelo di capra da manipolo
- 1 Spazzole in cotone da manipolo
- 1 Spazzola da pulitrice Abraso Soft Metallo setole Chunking nere
+ inserto sintetico
- 1 Spazzola da pulitrice brillantante Metallo 50 L/100
- 1 Pasta prebrillantante Titapol 150 gr
- 1 Pasta brillantante Abraso Star-Glanz
- 1 Portafrese e portastrumenti in legno di faggio 8Bo/HP

Ricambi:

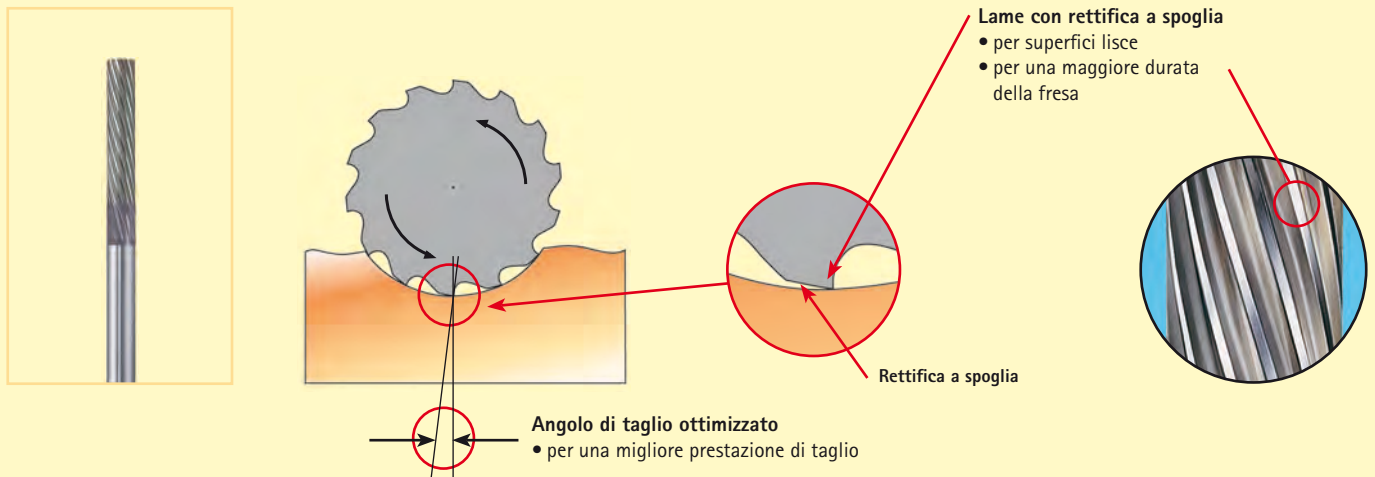
- REF D194 KT 50
- REF D194 KT 40
- REF D198 KT 23
- REF D001 KT 14
- REF 350 0087 0
- REF 350 0088 0
- REF 350 0054 0
- REF 350 0065 0
- REF 350 0081 0
- REF 350 0083 0
- REF 520 0015 3
- REF 520 0016 3
- REF 210 0043 0

Frese per la tecnica di fresaggio con rettifica a spoglia

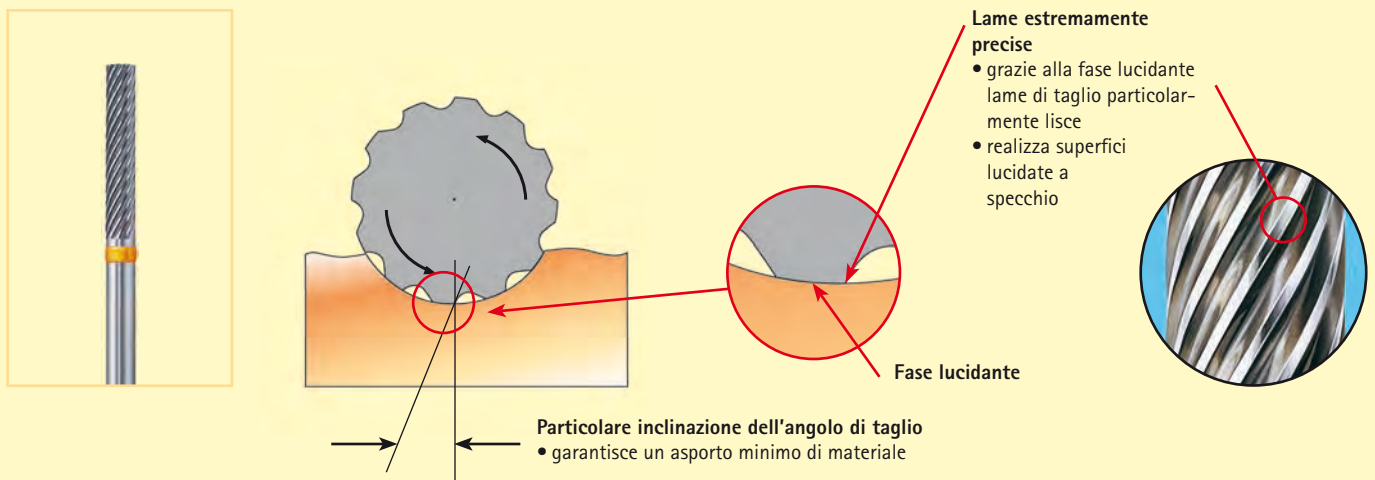
Frese per il fresaggio in cera



Frese per il fresaggio di rettifica



Frese per la lucidatura



Biotec cera da fresaggio



Eccellente cera da fresaggio con ottime proprietà di modellazione. Ottime proprietà di scavatura e fresaggio, poiché la cera non si impasta sulla fresa.



Biotec cera da fresaggio
28 gr
REF 510 0061 4



Grande risparmio di tempo grazie alle ottime proprietà di modellazione, poiché si utilizza un'unica cera per la modellazione del fresaggio e del tavolato occlusale.

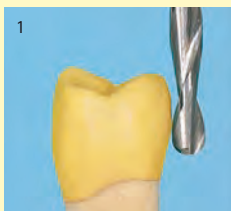


Cera da fresaggio estremamente precisa, che consente di ottenere durante il fresaggio superfici lisce e lucide.

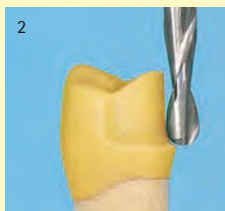


La presenza ridotta di residui dopo la fusione permette l'utilizzo di ceramica - pressofusa.

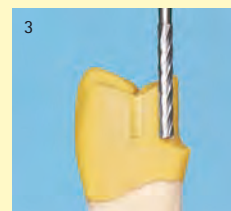
Realizzazione sistematica di un fresaggio con coulisse e spalla occlusale



1 Si raccomanda prima del fresaggio di modellare in cera l'intera corona.



2 Inizialmente viene realizzata una fresatura a semicerchio con bordo marginale, utilizzando la fresa per cera F137 3W 23.



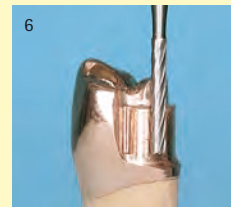
3 Successivamente si realizzano le coulisse con la fresa F538 3H 10.



4 Infine con la fresa F205 3H 27 si realizza la spalla occlusale.



5 Dopo la fusione e la rifinitura della corona si fresano le superfici parallele con la fresa da rettifica F137 3H 23.



6 Le coulisse vengono rettifiche con la fresa F538 3H 10. Far perciò salire e scendere la fresa per coulisse solo in senso verticale.



7 La spalla occlusale viene fresata con la fresa F205 3H 27.



8 Infine con la fresa per lucidatura F137 3P 23 si ottiene una lucidatura a specchio sulle superfici parallele.



9 Le frese bredent con rettifica a spoglia realizzano una lucidatura così perfetta, che non è necessaria un'ulteriore fase di lucidatura.



10 Con la resina da modellazione Pi-Ku-Plast viene modellata la parte secondaria.



11 La parte secondaria in resina viene fusa ed adattata alla parte primaria.



12 La ridotta contrazione della resina da modellazione Pi-Ku-Plast garantisce una precisione ottimale della parte secondaria.

Fresa per fresaggio da cera, parallela, testa tonda



| Materiale | Carburo di tungsteno | Carburo di tungsteno |
|-------------------------|------------------------------|----------------------|
| Mandrino | Ø 2,35 mm corto * | Ø 3,00 mm corto ** |
| REF | F137 2W 07 | F137 3W 07 |
| N. ISO | 500 103 137366 007 | 500 123 137366 007 |
| REF | F137 2W 10 | F137 3W 10 |
| N. ISO | 500 103 137366 010 | 500 123 137366 010 |
| REF | F137 2W 15 | F137 3W 15 |
| N. ISO | 500 103 137366 015 | 500 123 137366 015 |
| REF | F137 2W 23 | F137 3W 23 |
| N. ISO | 500 103 137366 023 | 500 123 137366 023 |
| Numero dei giri su cera | 2.500 - 5.000 giri al minuto | |



La fresa per cera F137 2W 23 ha la testa arrotondata. Perciò è particolarmente indicata nella realizzazione di spalle cervicali molto precise.

* Mandrino diam. 2,35 corto:
Lunghezza totale della fresa 34 mm
** Mandrino diam. 3,00 corto:
Lunghezza totale della fresa 30 mm

Fresa per fresaggio di rettifica, parallela, testa tonda



| Materiale | Carburo di tungsteno | Carburo di tungsteno |
|---------------------------------|--------------------------------|----------------------|
| Mandrino | Ø 2,35 mm corto * | Ø 3,00 mm corto ** |
| REF | F137 2H 07 | F137 3H 07 |
| N. ISO | 500 103 137103 007 | 500 123 137103 007 |
| REF | F137 2H 10 | F137 3H 10 |
| N. ISO | 500 103 137103 010 | 500 123 137103 010 |
| REF | F137 2H 15 | F137 3H 15 |
| N. ISO | 500 103 137103 015 | 500 123 137103 015 |
| REF | F137 2H 23 | F137 3H 23 |
| N. ISO | 500 103 137103 023 | 500 123 137103 023 |
| Numero dei giri su leghe nobili | 15.000 - 20.000 giri al minuto | |



La testa tonda della fresa di rettifica F137 2H 23 corrisponde alla testa tonda della sopraccitata fresa per cera della stessa dimensione. Le precise spalle cervicali, realizzate in cera, possono essere perciò fresate senza alcuna fatica con la fresa di rettifica corrispondente.

* Mandrino diam. 2,35 corto:
Lunghezza totale della fresa 34 mm
** Mandrino diam. 3,00 corto:
Lunghezza totale della fresa 30 mm

Fresa per lucidatura, parallela, testa tonda

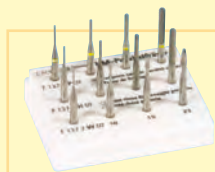


| Materiale | Carburo di tungsteno | Carburo di tungsteno |
|---------------------------------|--------------------------------|----------------------|
| Mandrino | Ø 2,35 mm corto * | Ø 3,00 mm corto ** |
| REF | F137 2P 07 | F137 3P 07 |
| N. ISO | 500 103 137102 007 | 500 123 137102 007 |
| REF | F137 2P 10 | F137 3P 10 |
| N. ISO | 500 103 137102 010 | 500 123 137102 010 |
| REF | F137 2P 15 | F137 3P 15 |
| N. ISO | 500 103 137102 015 | 500 123 137102 015 |
| REF | F137 2P 23 | F137 3P 23 |
| N. ISO | 500 103 137102 023 | 500 123 137102 023 |
| Numero dei giri su leghe nobili | 18.000 - 20.000 giri al minuto | |



Con la fresa per lucidatura F137 2P 23 si ottiene una superficie lucidata a specchio. Le geometrie di taglio di tutte le frese per cera, per rettifica e per lucidatura della stessa dimensione consentono di realizzare una spalla cervicale ottimale.

* Mandrino diam. 2,35 corto:
Lunghezza totale della fresa 34 mm
** Mandrino diam. 3,00 corto:
Lunghezza totale della fresa 30 mm



Set
12 pezzi,
1 pezzo per tipo
REF 330 0082 5



Olio da perforazione e fresaggio
vedere a pagina 449
REF 550 0000 8

Fresa per fresaggio da cera, parallela, testa piatta



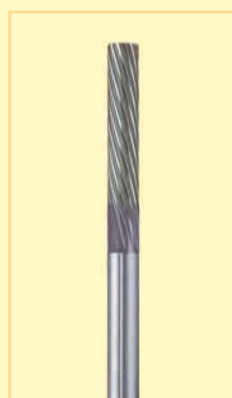
| Materiale | Carburo di tungsteno | Carburo di tungsteno |
|-------------------------|------------------------------|----------------------|
| Mandrino | Ø 2,35 mm corto * | Ø 3,00 mm corto ** |
| REF | F116 2W 07 | F116 3W 07 |
| N. ISO | 500 103 116366 007 | 500 123 116366 007 |
| REF | F116 2W 10 | F116 3W 10 |
| N. ISO | 500 103 116366 010 | 500 123 116366 010 |
| REF | F116 2W 15 | F116 3W 15 |
| N. ISO | 500 103 116366 015 | 500 123 116366 015 |
| REF | F116 2W 23 | F116 3W 23 |
| N. ISO | 500 103 116366 023 | 500 123 116366 023 |
| Numero dei giri su cera | 2.500 - 5.000 giri al minuto | |



Fresa per cera F116 2W 23: superfici lisce e precise della cera grazie alla moderna geometria di taglio. Le frese con la testa piatta sono particolarmente indicate per la realizzazione di fresaggi a finire.

* Mandrino diam. 2,35 corto:
Lunghezza totale della fresa 34 mm
** Mandrino diam. 3,00 corto:
Lunghezza totale della fresa 30 mm

Fresa per fresaggio di rettifica, parallela, testa piatta



| Materiale | Carburo di tungsteno | Carburo di tungsteno |
|---------------------------------|--------------------------------|----------------------|
| Mandrino | Ø 2,35 mm corto * | Ø 3,00 mm corto ** |
| REF | F116 2H 07 | F116 3H 07 |
| N. ISO | 500 103 116103 007 | 500 123 116103 007 |
| REF | F116 2H 10 | F116 3H 10 |
| N. ISO | 500 103 116103 010 | 500 123 116103 010 |
| REF | F116 2H 15 | F116 3H 15 |
| N. ISO | 500 103 116103 015 | 500 123 116103 015 |
| REF | F116 2H 23 | F116 3H 23 |
| N. ISO | 500 103 116103 023 | 500 123 116103 023 |
| Numero dei giri su leghe nobili | 15.000 - 20.000 giri al minuto | |



Una rettifica veloce e precisa con la fresa F116 2H 23: grazie alla tecnologia della rettifica a spoglia si ottiene un'ottima prestazione di taglio.

* Mandrino diam. 2,35 corto:
Lunghezza totale della fresa 34 mm
** Mandrino diam. 3,00 corto:
Lunghezza totale della fresa 30 mm

Fresa per lucidatura, parallela, testa piatta

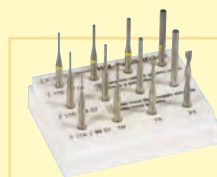


| Materiale | Carburo di tungsteno | Carburo di tungsteno |
|---------------------------------|--------------------------------|----------------------|
| Mandrino | Ø 2,35 mm corto * | Ø 3,00 mm corto ** |
| REF | F116 2P 07 | F116 3P 07 |
| N. ISO | 500 103 116102 007 | 500 123 116102 007 |
| REF | F116 2P 10 | F116 3P 10 |
| N. ISO | 500 103 116102 010 | 500 123 116102 010 |
| REF | F116 2P 15 | F116 3P 15 |
| N. ISO | 500 103 116102 015 | 500 123 116102 015 |
| REF | F116 2P 23 | F116 3P 23 |
| N. ISO | 500 103 116102 023 | 500 123 116102 023 |
| Numero dei giri su leghe nobili | 18.000 - 20.000 giri al minuto | |



La fresa da lucidatura permette di realizzare superfici di fresaggio lucidate a specchio. Su queste superfici, senza un'ulteriore lucidatura, vengono realizzate le parti secondarie. Questo permette di accrescere la precisione e di risparmiare tempo.

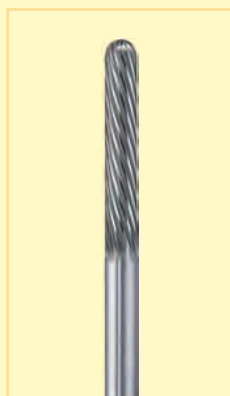
* Mandrino diam. 2,35 corto:
Lunghezza totale della fresa 34 mm
** Mandrino diam. 3,00 corto:
Lunghezza totale della fresa 30 mm






Set

12 pezzi,
1 pezzo per tipo
REF 330 0082 4

Fresa per fresaggio di rettifica aggressiva, parallela, testa tonda






| Materiale | Carburo di tungsteno | Carburo di tungsteno |
|---|----------------------|----------------------|
| Mandrino | Ø 2,35 mm corto * | Ø 3,00 mm corto ** |
|  REF | N137 2H 10 | N137 3H 10 |
| N. ISO | 500 103 137 103 010 | 500 123 137 103 010 |
|  REF | N137 2H 15 | N137 3H 15 |
| N. ISO | 500 103 137 103 015 | 500 123 137 103 015 |
|  REF | N137 2H 23 | N137 3H 23 |
| N. ISO | 500 103 137 103 023 | 500 123 137 103 023 |

Numero dei giri su leghe cromo cobalto 20.000 - 25.000 giri al minuto

* Mandrino diam. 2,35 corto:
Lunghezza totale della fresa 34 mm
** Mandrino diam. 3,00 corto:
Lunghezza totale della fresa 30 mm

Fresa per lucidatura aggressiva, parallela, testa tonda



| Materiale | Carburo di tungsteno | Carburo di tungsteno |
|---|----------------------|----------------------|
| Mandrino | Ø 2,35 mm corto * | Ø 3,00 mm corto ** |
|  REF | N137 2P 10 | N137 3P 10 |
| N. ISO | 500 103 137 102 010 | 500 123 137 102 010 |
|  REF | N137 2P 15 | N137 3P 15 |
| N. ISO | 500 103 137 102 015 | 500 123 137 102 015 |
|  REF | N137 2P 23 | N137 3P 23 |
| N. ISO | 500 103 137 102 023 | 500 123 137 102 023 |

Numero dei giri su leghe cromo cobalto 10.000 - 20.000 giri al minuto

* Mandrino diam. 2,35 corto:
Lunghezza totale della fresa 34 mm
** Mandrino diam. 3,00 corto:
Lunghezza totale della fresa 30 mm

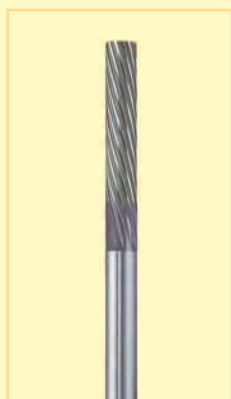
Frese da fresaggio aggressive per titanio, cromo-cobalto e leghe nobili




La geometria di taglio è concepita per un rapido asporto di materiale. Grazie alla rettifica a spoglia la rotazione della fresa è priva di saltellamenti, ottenendo così superfici estremamente lisce. L'ampia superficie della lama ottenuta con la rettifica a spoglia aumenta la durata della fresa ed evita la sbeccatura delle lamelle di taglio.



Olio da perforazione e fresaggio
vedere a pagina 449
REF 550 0000 8

Fresa per fresaggio di rettifica aggressiva, parallela, testa piatta






| Materiale | Carburo di tungsteno | Carburo di tungsteno |
|---|----------------------|----------------------|
| Mandrino | Ø 2,35 mm corto * | Ø 3,00 mm corto ** |
|  REF | N116 2H 10 | N116 3H 10 |
| N. ISO | 500 103 116 103 010 | 500 123 116 103 010 |
|  REF | N116 2H 15 | N116 3H 15 |
| N. ISO | 500 103 116 103 015 | 500 123 116 103 015 |
|  REF | N116 2H 23 | N116 3H 23 |
| N. ISO | 500 103 116 103 023 | 500 123 116 103 023 |

Numero dei giri su leghe cromo cobalto 20.000 - 25.000 giri al minuto

* Mandrino diam. 2,35 corto:
Lunghezza totale della fresa 34 mm
** Mandrino diam. 3,00 corto:
Lunghezza totale della fresa 30 mm

Fresa per lucidatura aggressiva, parallela, testa piatta



| Materiale | Carburo di tungsteno | Carburo di tungsteno |
|---|----------------------|----------------------|
| Mandrino | Ø 2,35 mm corto * | Ø 3,00 mm corto ** |
|  REF | N116 2P 10 | N116 3P 10 |
| N. ISO | 500 103 116 102 010 | 500 123 116 102 010 |
|  REF | N116 2P 15 | N116 3P 15 |
| N. ISO | 500 103 116 102 015 | 500 123 116 102 015 |
|  REF | N116 2P 23 | N116 3P 23 |
| N. ISO | 500 103 116 102 023 | 500 123 116 102 023 |

Numero dei giri su leghe cromo cobalto 10.000 - 20.000 giri al minuto

* Mandrino diam. 2,35 corto:
Lunghezza totale della fresa 34 mm
** Mandrino diam. 3,00 corto:
Lunghezza totale della fresa 30 mm

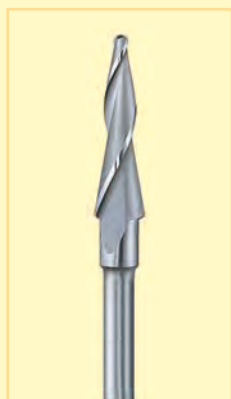
La superficie da fresare viene bagnata con molto olio da perforazione e fresaggio e rettificata con la fresa da fresaggio aggressiva ad una velocità di 20.000 - 25.000 giri al minuto.




La prelucidatura viene eseguita con molto olio a mezzo della fresa per lucidatura aggressiva ad una velocità di 20.000 giri al minuto. Infine per la lucidatura a specchio ridurre la velocità a 10.000 giri al minuto.



Olio da perforazione e fresaggio
vedere a pagina 449
REF 550 0000 8

Fresa per fresaggio da cera, conica, testa tonda



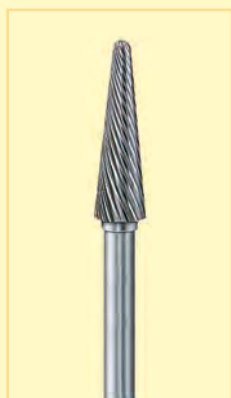
| | Materiale | Carburo di tungsteno | Carburo di tungsteno |
|---|-----------|------------------------------|----------------------|
| | Mandrino | Ø 2,35 mm corto | Ø 3,00 mm corto |
|  | REF | F200 2W 23 | F200 3W 23 |
| Conica 2° | N. ISO | 500 103 200362 023 | 500 123 200362 023 |
|  | REF | F200 2W 31 | F200 3W 31 |
| Conica 4° | N. ISO | 500 103 200362 031 | 500 123 200362 031 |
|  | REF | F200 2W 40 | F200 3W 40 |
| Conica 6° | N. ISO | 500 103 200362 040 | 500 123 200362 040 |
| Numero dei giri su cera | | 2.500 - 5.000 giri al minuto | |






Realizzazione di una corona conica con spalla cervicale: la fresa per cera F200 2W 40 ha la testa arrotondata. Con questa fresa viene innanzitutto creato un modello in cera. La testa arrotondata è provvista di una lama affilata e realizza una precisa spalla cervicale.

Lunghezza totale della fresa: 32 mm

Fresa per fresaggio di rettifica, conica, testa tonda



| | Materiale | Carburo di tungsteno | Carburo di tungsteno |
|---|-----------|--------------------------------|----------------------|
| | Mandrino | Ø 2,35 mm corto | Ø 3,00 mm corto |
|  | REF | F200 2H 23 | F200 3H 23 |
| Conica 2° | N. ISO | 500 103 200103 023 | 500 123 200103 023 |
|  | REF | F200 2H 31 | F200 3H 31 |
| Conica 4° | N. ISO | 500 103 200103 031 | 500 123 200103 031 |
|  | REF | F200 2H 40 | F200 3H 40 |
| Conica 6° | N. ISO | 500 103 200103 040 | 500 123 200103 040 |
| Numero dei giri su leghe nobili | | 15.000 - 20.000 giri al minuto | |





La corona fusa viene fresata con la fresa da rettifica. Il raggio della testa tonda corrisponde esattamente a quello della fresa per cera. Si ottiene così un fresaggio rapido ed ottimale della spalla cervicale.

Lunghezza totale della fresa: 32 mm

Fresa per lucidatura, conica, testa tonda



| | Materiale | Carburo di tungsteno | Carburo di tungsteno |
|---|-----------|--------------------------------|----------------------|
| | Mandrino | Ø 2,35 mm corto | Ø 3,00 mm corto |
|  | REF | F200 2P 23 | F200 3P 23 |
| Conica 2° | N. ISO | 500 103 200133 023 | 500 123 200133 023 |
|  | REF | F200 2P 31 | F200 3P 31 |
| Conica 4° | N. ISO | 500 103 200133 031 | 500 123 200133 031 |
|  | REF | F200 2P 40 | F200 3P 40 |
| Conica 6° | N. ISO | 500 103 200133 040 | 500 123 200133 040 |
| Numero dei giri su leghe nobili | | 15.000 - 20.000 giri al minuto | |



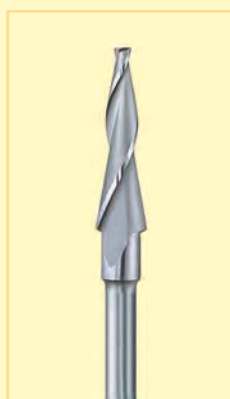
Dopo il fresaggio con la fresa da rettifica, la superficie viene rifinita con la fresa per lucidatura. Anche nella zona della spalla cervicale si riesce ad ottenere una lucidatura a specchio, grazie alla semplice rifinitura con la fresa da lucidatura, poiché i suoi raggi corrispondono esattamente a quelli delle frese da rettifica e per cera.




Lunghezza totale della fresa: 32 mm



Olio da perforazione e fresaggio
vedere a pagina 449
REF 550 0000 8

Fresa per fresaggio da cera, conica, testa piatta



| | Materiale | Carburo di tungsteno | Carburo di tungsteno |
|---|-----------|------------------------------|----------------------|
| | Mandrino | Ø 2,35 mm corto | Ø 3,00 mm corto |
|  | REF | F186 2W 23 | F186 3W 23 |
| Conica 2° | N. ISO | 500 103 186362 023 | 500 123 186362 023 |
|  | REF | F186 2W 31 | F186 3W 31 |
| Conica 4° | N. ISO | 500 103 186362 031 | 500 123 186362 031 |
|  | REF | F186 2W 40 | F186 3W 40 |
| Conica 6° | N. ISO | 500 103 186362 040 | 500 123 186362 040 |
| Numero dei giri su cera | | 2.500 - 5.000 giri al minuto | |



Realizzazione di una corona conica a finire: la fresa per cera F186 2W 40 è particolarmente adatta a questo scopo. Innanzitutto viene creato il modello in cera con l'aiuto della fresa per cera. Le lame affilate consentono di ottenere superfici in cera particolarmente lisce.

Lunghezza totale della fresa: 32 mm

Fresa per fresaggio di rettifica, conica, testa piatta



| | Materiale | Carburo di tungsteno | Carburo di tungsteno |
|---|-----------|--------------------------------|----------------------|
| | Mandrino | Ø 2,35 mm corto | Ø 3,00 mm corto |
|  | REF | F186 2H 23 | F186 3H 23 |
| Conica 2° | N. ISO | 500 103 186103 023 | 500 123 186103 023 |
|  | REF | F186 2H 31 | F186 3H 31 |
| Conica 4° | N. ISO | 500 103 186103 031 | 500 123 186103 031 |
|  | REF | F186 2H 40 | F186 3H 40 |
| Conica 6° | N. ISO | 500 103 186103 040 | 500 123 186103 040 |
| Numero dei giri su leghe nobili | | 15.000 - 20.000 giri al minuto | |




Le superfici di frizione della corona primaria vengono fresate in modo preciso con la fresa da rettifica. L'angolo di taglio ottimizzato della fresa da rettifica consente di ottenere un fresaggio razionale e preciso.

Lunghezza totale della fresa: 32 mm

Fresa per lucidatura, conica, testa piatta



| | Materiale | Carburo di tungsteno | Carburo di tungsteno |
|---|-----------|--------------------------------|----------------------|
| | Mandrino | Ø 2,35 mm corto | Ø 3,00 mm corto |
|  | REF | F186 2P 23 | F186 3P 23 |
| Conica 2° | N. ISO | 500 103 186133 023 | 500 123 186133 023 |
|  | REF | F186 2P 31 | F186 3P 31 |
| Conica 4° | N. ISO | 500 103 186133 031 | 500 123 186133 031 |
|  | REF | F186 2P 40 | F186 3P 40 |
| Conica 6° | N. ISO | 500 103 186133 040 | 500 123 186133 040 |
| Numero dei giri su leghe nobili | | 15.000 - 20.000 giri al minuto | |



Dopo il fresaggio con la fresa da rettifica, la superficie di frizione viene lucidata a specchio con la fresa da lucidatura. Non è più necessaria un'ulteriore lucidatura della superficie.

Lunghezza totale della fresa: 32 mm



Olio da perforazione e fresaggio
vedere a pagina 449
REF 550 0000 8

Frese da fresaggio aggressive, coniche, per titanio, cromo cobalto e leghe nobili

Fresa da fresaggio da rettifica aggressiva, conica, testa tonda



| | Materiale | Carburo di tungsteno | Carburo di tungsteno |
|---|-----------|----------------------|----------------------|
| | Mandrino | Ø 2,35 mm corto | Ø 3,00 mm corto |
|  | REF | N200 2H 23 | N200 3H 23 |
| Conica 2° | N. ISO | 500 103 200 103 023 | 500 123 200 103 023 |
|  | REF | N200 2H 31 | N200 3H 31 |
| Conica 4° | N. ISO | 500 103 200 103 031 | 500 123 200 103 031 |
|  | REF | N200 2H 40 | N200 3H 40 |
| Conica 6° | N. ISO | 500 103 200 103 040 | 500 123 200 103 040 |


Numero dei giri su leghe cromo cobalto 20.000 - 25.000 giri/ min.
Lunghezza totale della fresa: 32 mm

Frese da fresaggio aggressive per titanio, cromo cobalto e leghe nobili

La geometria di taglio è concepita per un rapido asporto di materiale. Grazie alla rettifica a spoglia la rotazione della fresa è priva di saltellamenti, ottenendo così superfici estremamente lisce. L'ampia superficie della lama ottenuta con la rettifica a spoglia aumenta la durata della fresa ed evita la sbeccatura delle lamelle di taglio.

Fresa per fresaggio da rettifica aggressiva, conica, testa piatta



| | Materiale | Carburo di tungsteno | Carburo di tungsteno |
|---|-----------|----------------------|----------------------|
| | Mandrino | Ø 2,35 mm corto | Ø 3,00 mm corto |
|  | REF | N186 2H 23 | N186 3H 23 |
| Conica 2° | N. ISO | 500 103 186 103 023 | 500 123 186 103 023 |
|  | REF | N186 2H 31 | N186 3H 31 |
| Conica 4° | N. ISO | 500 103 186 103 031 | 500 123 186 103 031 |
|  | REF | N186 2H 40 | N186 3H 40 |
| Conica 6° | N. ISO | 500 103 186 103 040 | 500 123 186 103 040 |

Numero dei giri su leghe cromo cobalto 20.000 - 25.000 giri/min.
Lunghezza totale della fresa: 32 mm

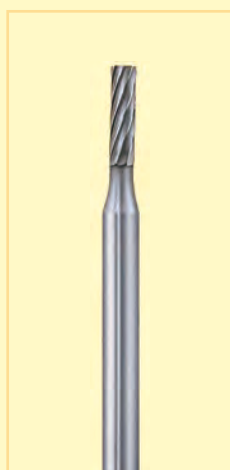
La superficie da fresare viene bagnata con molto olio da perforazione e fresaggio e rettificata con la fresa da fresaggio aggressiva ad una velocità di 20.000 - 25.000 giri al minuto.

La prelucidatura viene eseguita con molto olio a mezzo della fresa per lucidatura aggressiva ad una velocità di 20.000 giri al minuto. Infine per la lucidatura a specchio ridurre la velocità a 10.000 giri al minuto.



Olio da perforazione e fresaggio
vedere a pagina 449
REF 550 0000 8

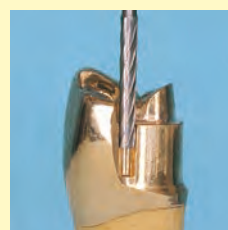
Fresa per coulisse



| Materiale | Carburo di tungsteno | Carburo di tungsteno |
|-----------|----------------------|----------------------|
| Mandrino | Ø 2,35 mm corto | Ø 3,00 mm corto |
| REF | F538 2H 07 | F538 3H 07 |
| N. ISO | 500 103 538175 007 | 500 123 538175 007 |
| REF | F538 2H 10 | F538 3H 10 |
| N. ISO | 500 103 538175 010 | 500 123 538175 010 |
| REF | F538 2H 12 | F538 3H 12 |
| N. ISO | 500 103 538175 012 | 500 123 538175 012 |
| REF | F538 2H 15 | F538 3H 15 |
| N. ISO | 500 103 538175 015 | 500 123 538175 015 |
| REF | F538 2H 20 | F538 3H 20 |
| N. ISO | 500 103 538175 020 | 500 123 538175 020 |

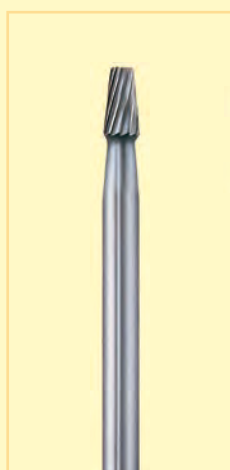
Numero dei giri su leghe nobili 15.000 - 20.000 giri al minuto

Lunghezza totale della fresa: 34 mm



La fresa F538 2H 10 serve esclusivamente per realizzare le coulisse. A tale scopo far salire e scendere la fresa solo lungo l'asse verticale. La geometria di taglio della testa consente un allungamento delle coulisse verso la parte cervicale. Con una velocità di taglio di 15.000 - 20.000 giri al minuto si ottiene una buona prestazione di taglio ed una lucidatura a specchio su tutta la superficie.

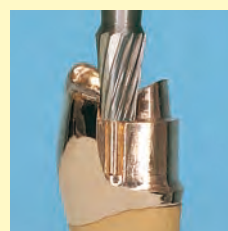
Fresa per spalla occlusale



| Materiale | Carburo di tungsteno | Carburo di tungsteno |
|-----------|----------------------|----------------------|
| Mandrino | Ø 2,35 mm corto | Ø 3,00 mm corto |
| REF | F205 2H 27 | F205 3H 27 |
| N. ISO | 500 103 205175 027 | 500 123 205175 027 |
| REF | F205 2H 29 | F205 3H 29 |
| N. ISO | 500 103 205175 029 | 500 123 205175 029 |

Numero dei giri su leghe nobili 15.000 - 20.000 giri al minuto

Lunghezza totale della fresa: 34 mm



La spalla occlusale viene realizzata con una speciale fresa. La testa di questa fresa è dotata di una geometria di taglio che leviga la superficie della spalla. Questa fresa raggiunge una prestazione ottimale ad una velocità di 15.000 - 20.000 giri al minuto. Grazie alla geometria di taglio della rettificata a spoglia si ottiene una lucidatura a specchio su tutta la superficie. Non è necessaria un'ulteriore lucidatura.





Olio da perforazione e fresaggio
REF 550 0000 8

L'olio da perforazione e fresaggio è stato studiato appositamente per migliorare le prestazioni delle frese da perforazione e da fresaggio breident. La particolare consistenza crea una pellicola oleosa tra il metallo e la fresa. Ciò garantisce un veloce asporto dei trucioli dalle lame di taglio. Di conseguenza viene ottimizzata la prestazione di taglio e la fresa avrà una durata maggiore. Grazie all'elevata temperatura di evaporazione l'olio non tende ad addensarsi.

Utilizzo:
Durante la puntatura, la perforazione ed il fresaggio applicare sempre ed abbondantemente l'olio da fresaggio e perforazione.

Fresa per fresaggio da cera 0°, 1°, 2°, 4°, 6°




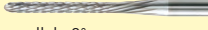
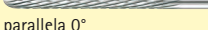
| Materiale | Carburo di tungsteno | |
|---|------------------------------|--------------------|
| Mandrino | Ø 2,35 mm corto | |
|  | REF | F137 2W 10 |
| parallela 0° | N. ISO | 500 103 137366 010 |
|  | REF | F137 2W 15 |
| parallela 0° | N. ISO | 500 103 137366 015 |
|  | REF | F137 2W 23 |
| parallela 0° | N. ISO | 500 103 137366 023 |
|  | REF | F200 2W 29 |
| Conica 1° | N. ISO | 500 103 200362 029 |
|  | REF | F200 2W 23 |
| Conica 2° | N. ISO | 500 103 200362 023 |
|  | REF | F200 2W 31 |
| Conica 4° | N. ISO | 500 103 200362 031 |
|  | REF | F200 2W 40 |
| Conica 6° | N. ISO | 500 103 200362 040 |
| Numero dei giri su cera | 2.500 - 5.000 giri al minuto | |

Le frese da fresaggio per cera ad 1° sono particolarmente indicate per la realizzazione di corone primarie, che presentano un'angolazione leggermente conica, ma che comunque offrono una frizione inferiore ad una corona telescopica di 0°.

Particolarmente indicate per la galvano-tecnica.





Frese a taglio incrociato



| Materiale | Carburo di tungsteno | |
|---|-----------------------|--------------------|
| Mandrino | Ø 2,35 mm corto | |
|  | REF | F 137 2K 10 |
| parallela 0° | N. ISO | 500 103 137190 010 |
|  | REF | F 137 2K 15 |
| parallela 0° | N. ISO | 500 103 137190 015 |
|  | REF | F 137 2K 23 |
| parallela 0° | N. ISO | 500 103 137190 023 |
| Numero dei giri su leghe nobili | 20.000 giri al minuto | |

Grazie al taglio incrociato si ottiene un'elevata abrasività, che permette di lavorare velocemente metalli nobili, cromo-cobalto e titanio.



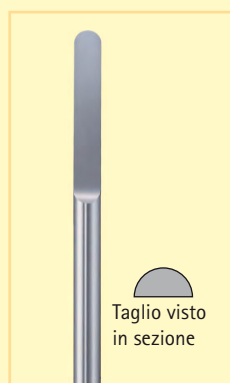
| Materiale | Carburo di tungsteno | |
|---|-----------------------|--------------------|
| Mandrino | Ø 2,35 mm corto | |
|  | REF | F 200 2K 29 |
| Conica 1° | N. ISO | 500 103 200190 029 |
|  | REF | F 200 2K 23 |
| Conica 2° | N. ISO | 500 103 200190 023 |
|  | REF | F 200 2K 31 |
| Conica 4° | N. ISO | 500 103 200190 031 |
|  | REF | F 200 2K 40 |
| Conica 4° | N. ISO | 500 103 200190 040 |
| Numero dei giri su leghe nobili | 20.000 giri al minuto | |





Con l'olio da perforazione e fresaggio ed esercitando una pressione ridotta, è possibile realizzare superfici lisce, senza dover sostituire la fresa, ottenendo lo stesso risultato delle frese da fresaggio con rettifica a spoglia.



Olio da perforazione e fresaggio
vedere a pagina 449
REF 550 0000 8

Taglierino per cera, lama piatta, parallelo, testa tonda



| | | |
|---|------------|--------------------|
|  | REF | 320 0083 0 |
| | N. ISO | 330 103 137382 007 |
| | Diametro | 0,7 mm |
|  | REF | 320 0084 0 |
| | N. ISO | 330 103 137382 010 |
| | Diametro | 1,0 mm |
|  | REF | 320 0085 0 |
| | N. ISO | 330 103 137382 012 |
| | Diametro | 1,2 mm |
|  | REF | 320 0088 0 |
| | N. ISO | 330 103 137382 023 |
| | Diametro | 2,3 mm |

Set

4 pezzi, 1 pezzo per tipo
REF 320 0087 0

Tutte le frese hanno una lunghezza totale di 36 mm ed un diametro di mandrino di 2,35 mm.

Num. dei giri su cera 5.000 giri al minuto

Fresa diamantata, grana grossa, parallela, testa tonda



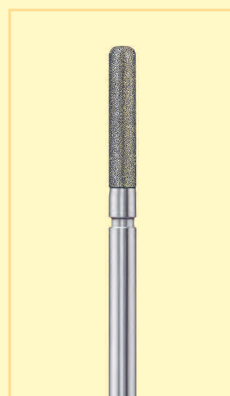
| | | |
|---|------------|--------------------|
|  | REF | 340 0083 G |
| | N. ISO | 806 103 137534 010 |
| | Diametro | 1,0 mm |
|  | REF | 340 0084 G |
| | N. ISO | 806 103 137534 012 |
| | Diametro | 1,2 mm |
|  | REF | 340 0085 G |
| | N. ISO | 806 103 137534 015 |
| | Diametro | 1,5 mm |
|  | REF | 340 0086 G |
| | N. ISO | 806 103 137534 019 |
| | Diametro | 1,9 mm |
|  | REF | 340 0087 G |
| | N. ISO | 806 103 137534 023 |
| | Diametro | 2,3 mm |






Numero dei giri su cromo cobalto:
10.000 - 20.000 giri al minuto

Tutte le frese hanno una lunghezza totale di 36 mm ed un diametro di mandrino di 2,35 mm.

Il raggio della testa della fresa diamantata parallela corrisponde a quello del taglierino per fresaggio in cera, sopra descritto. L'utilizzo delle frese diamantate è particolarmente indicato nelle lavorazioni su leghe dure.

Fresa diamantata, grana fine, parallela, testa tonda



| | | |
|---|------------|--------------------|
|  | REF | 340 0083 F |
| | N. ISO | 806 103 137524 010 |
| | Diametro | 1,0 mm |
|  | REF | 340 0084 F |
| | N. ISO | 806 103 137524 012 |
| | Diametro | 1,2 mm |
|  | REF | 340 0085 F |
| | N. ISO | 806 103 137524 015 |
| | Diametro | 1,5 mm |
|  | REF | 340 0086 F |
| | N. ISO | 806 103 137524 019 |
| | Diametro | 1,9 mm |
|  | REF | 340 0087 F |
| | N. ISO | 806 103 137524 023 |
| | Diametro | 2,3 mm |

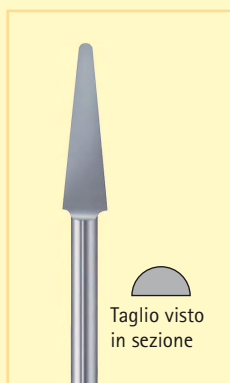
Numero dei giri su cromo cobalto:
10.000 - 20.000 giri al minuto




Elevata stabilità, funzionalità e lunga durata delle frese diamantate, grazie al rivestimento di diamanti galvanizzati e ad un uso corretto.

Tutte le frese hanno una lunghezza totale di 36 mm ed un diametro di mandrino di 2,35 mm.

Taglierino per cera e frese diamantate coniche

Taglierino per cera, lama piatta, conico, testa tonda



| | | |
|---|--------|--------------------|
|  | REF | 320 0080 2 |
| Conica 2° | N. ISO | 330 103 200382 023 |
|  | REF | 320 0081 4 |
| Conica 4° | N. ISO | 330 103 200382 031 |
|  | REF | 320 0082 6 |
| Conica 6° | N. ISO | 330 103 200382 040 |

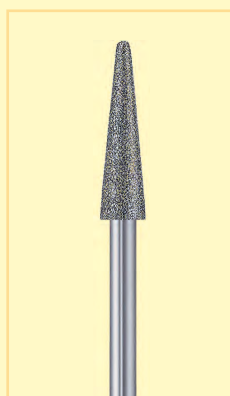
Numero dei giri su cera: 5.000 giri al minuto




Set

3 pezzi, 1 pezzo per tipo
REF 320 0086 0

Tutte le frese hanno una lunghezza totale di 36 mm ed un diametro di mandrino di 2,35 mm.

Fresa diamantata, grana grossa, conica, testa tonda



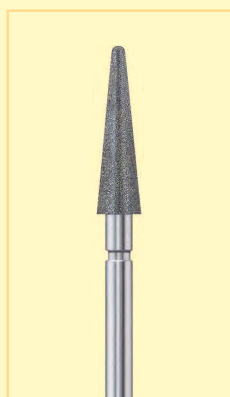
| | | |
|---|--------|--------------------|
|  | REF | 340 0088 G |
| Conica 2° | N. ISO | 806 103 200534 023 |
|  | REF | 340 0089 G |
| Conica 4° | N. ISO | 806 103 200534 031 |
|  | REF | 340 0090 G |
| Conica 6° | N. ISO | 806 103 200534 040 |




Numero dei giri su cromo cobalto:
10.000 - 20.000 giri al minuto

Tutte le frese hanno una lunghezza totale di 36 mm ed un diametro di mandrino di 2,35 mm.

Il raggio della testa della fresa diamantata conica corrisponde a quello del taglierino per fresaggio sopra descritto. L'utilizzo delle frese diamantate è particolarmente indicato nelle lavorazioni su leghe dure.

Fresa diamantata, grana fine, conica, testa tonda



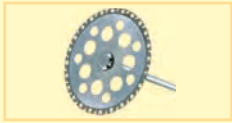
| | | |
|---|--------|--------------------|
|  | REF | 340 0088 F |
| Conica 2° | N. ISO | 806 103 200524 023 |
|  | REF | 340 0089 F |
| Conica 4° | N. ISO | 806 103 200524 031 |
|  | REF | 340 0090 F |
| Conica 6° | N. ISO | 806 103 200524 040 |

Numero dei giri su cromo cobalto:
10.000 - 20.000 giri al minuto

Elevata stabilità, funzionalità e lunga durata delle frese diamantate, grazie al rivestimento di diamanti galvanizzati e ad un uso corretto.

Tutte le frese hanno una lunghezza totale di 36 mm ed un diametro di mandrino di 2,35 mm.

Giflex-TR



Giflex-TR fa risparmiare tempo e permette una separazione esatta dei modelli. Tale precisione non è possibile utilizzando un seghetto a mano.

Giflex-TR Master x-tray



Speciali dischi diamantati per la lavorazione della resina.

Dischi diamantati mini



Un piccolo diametro, per un taglio sicuro e preciso.

Ceraflex



La dentatura obliqua e i diamanti abrasivi garantiscono elevate capacità di taglio.

Microflex



Il disco, diamantato su entrambi i lati, più sottile in assoluto. Lo spessore del disco è di solo 0,08 mm.

Transflex-T



Il disco ultra-flessibile trasparente per una rifinitura precisa e veloce.

Transflex



Le sezioni oblique permettono un'ottima trasparenza, un'elevata resistenza alla rottura ed ottimali caratteristiche di rifinitura.

Ultraflex, Superflex, Flexibel, Elastisch



La dimensione e lo spessore della grana di diamante varia a seconda dell'utilizzo del disco. Il disco più indicato per ogni campo d'utilizzo.

Dischi diamantati

Giflex-TR



Giflex-TR fa risparmiare tempo e permette una separazione esatta dei modelli. Tale precisione non è possibile utilizzando un seghetto a mano.

Spessore: 0,30 mm
Rivestimento: bilato
Versione: montato

Ø 25 mm



REF

340 0002 5

Ø 30 mm



REF

340 0012 0

Ø 37 mm



REF

340 0002 0

Ø 45 mm



REF

340 0011 0



Grazie alla versatilità d'utilizzo di Giflex-TR è possibile separare i monconi dalla parte basale anche se le preparazioni sono molto vicine tra di loro. La segmentazione del Giflex-TR permette una rapida espulsione della polvere in modo da impedire deformazioni del disco.

Giflex-TR Master x-tray



Spessore: 0,40 mm
Rivestimento: bilato
Versione: montato

Ø 25 mm

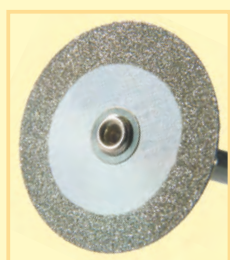


REF

340 00M2 5

Speciali dischi diamantati per la lavorazione della plastica. Il disco Giflex-TR Master x-tray ha una granulometria grossa, grazie alla quale anche durante la segmentazione della plastica nella zona diamantata non si crea surriscaldamento.

Dischi diamanti mini



Un piccolo diametro, per un taglio sicuro e preciso.

Spessore: 0,23 mm
Rivestimento: bilato
Versione: montato

Ø 8 mm



REF

340 0014 3

Ø 10 mm



REF

340 0014 4

Ø 12 mm



REF

340 0014 5

Ø 14 mm



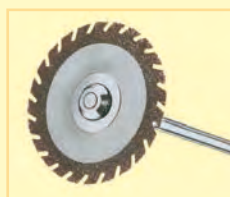
REF

340 0014 6



Il diametro piccolo è particolarmente indicato per le rifiniture nelle zone interdentali su ponti in rivestimento ceramico.

Ceraflex




La dentatura obliqua e i diamanti abrasivi garantiscono elevate capacità di taglio.

Ceraflex - l'effetto raffreddante del taglio seghettato con una diamantatura abrasiva offre i presupposti per una rapida e precisa rifinitura di corone in resina e ceramica.

Spessore: 0,25 mm
Rivestimento: bilato
Versione: montato

Ø 16 mm 

REF 340 0013 0

Ø 22 mm 

REF 340 0003 0



Grazie all'effetto raffreddante, Ceraflex è particolarmente indicato per la rifinitura di compositi ed altri tipi di resine.

Microflex




Il disco, diamantato su entrambi i lati, più sottile in assoluto. Lo spessore del disco è di solo 0,08 mm.

La flessibilità e la struttura sottile del Microflex permettono separazioni estremamente fini nelle zone frontali e prossimali.


Spessore: 0,08 mm
Rivestimento: bilato
Versione: montato

Ø 12 mm 

REF 340 0014 2

Ø 16 mm 

REF 340 0014 1

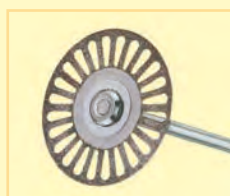
Ø 22 mm 

REF 340 0014 0



Le incisioni estremamente sottili permettono una caratterizzazione più naturale del rivestimento estetico.


Transflex-T



Il disco ultra-flessibile trasparente per una rifinitura precisa e veloce. Le sezioni longitudinali

del disco permettono un veloce raffreddamento, un'elevata flessibilità ed un'ottima trasparenza; di conseguenza con minor dispendio di tempo si ottiene un lavoro più preciso senza danneggiare il materiale.

Spessore: 0,20 mm 0,20 mm 0,25 mm
Rivestimento: montato montato bilato
Versione: all'esterno all'interno montato

Ø 16 mm 

REF 340 0010 0

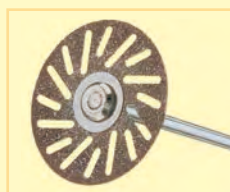
Ø 22 mm 

REF 340 0008 0 340 0009 0 340 0007 0



Durante la rotazione il disco appare trasparente grazie allo speciale allineamento delle sezioni longitudinali. L'individuazione della zona di lavoro durante la rifinitura rappresenta un notevole vantaggio.


Transflex



Le sezioni oblique permettono un'ottima trasparenza, un'elevata resistenza alla rottura ed ottimali caratteristiche di rifinitura.

Transflex sono particolarmente indicati per separazioni nelle zone frontali e prossimali.

Spessore: 0,20 mm 0,20 mm 0,25 mm
Rivestimento: montato montato bilato
Versione: all'esterno all'interno montato

Ø 22 mm 

REF 340 0005 0 340 0006 0 340 0004 0



Le sezioni disposte in modo obliquo garantiscono un'ottima trasparenza elevata stabilità ed abrasività del disco.

Dischi diamantati

Ultraflex, Superflex, Flexibel, Elastisch

La grossezza e lo spessore della grana di diamante varia a seconda dell'utilizzo del disco. Per ogni campo di utilizzo il disco più idoneo.



Ultraflex

| | | | | | |
|---------------|------------|---------------------|---------------------|------------|------------|
| Spessore: | 0,10 mm | | | 0,15 mm | |
| Rivestimento: | 1 lato | | | 2 lati | |
| Versione: | da montare | montato all'esterno | montato all'interno | da montare | montato |
| Ø 19 mm | | | | | |
| REF | 340 0034 0 | 340 0042 0 | 340 0046 0 | 340 0027 9 | 340 0050 0 |
| Ø 22 mm | | | | | |
| REF | 340 0035 0 | 340 0054 0 | 340 0058 0 | 340 0027 8 | 340 0062 0 |

Superflex

| | | | | | |
|---------------|------------|---------------------|---------------------|------------|------------|
| Spessore: | 0,13 mm | | | 0,20 mm | |
| Rivestimento: | 1 lato | | | 2 lati | |
| Versione: | da montare | montato all'esterno | montato all'interno | da montare | montato |
| Ø 19 mm | | | | | |
| REF | 340 0036 0 | 340 0043 0 | 340 0047 0 | 340 0028 0 | 340 0051 0 |
| Ø 22 mm | | | | | |
| REF | 340 0037 0 | 340 0055 0 | 340 0059 0 | 340 0029 0 | 340 0063 0 |

Flexibel

| | | | | | |
|---------------|------------|---------------------|---------------------|------------|------------|
| Spessore: | 0,15 mm | | | 0,23 mm | |
| Rivestimento: | 1 lato | | | 2 lati | |
| Versione: | da montare | montato all'esterno | montato all'interno | da montare | montato |
| Ø 19 mm | | | | | |
| REF | 340 0038 0 | 340 0044 0 | 340 0048 0 | 340 0030 0 | 340 0052 0 |
| Ø 22 mm | | | | | |
| REF | 340 0039 0 | 340 0056 0 | 340 0060 0 | 340 0031 0 | 340 0064 0 |

Elastic

| | | | | | |
|---------------|------------|---------------------|---------------------|------------|------------|
| Spessore: | 0,17 mm | | | 0,25 mm | |
| Rivestimento: | 1 lato | | | 2 lati | |
| Versione: | da montare | montato all'esterno | montato all'interno | da montare | montato |
| Ø 19 mm | | | | | |
| REF | 340 0040 0 | 340 0045 0 | 340 0049 0 | 340 0032 0 | 340 0053 0 |
| Ø 22 mm | | | | | |
| REF | 340 0041 0 | 340 0057 0 | 340 0061 0 | 340 0033 0 | 340 0065 0 |

Frese Diacryl dcs



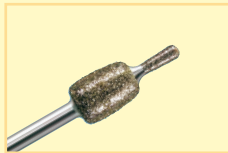
Maggiore qualità e risparmio di tempo nella lavorazione delle resine con le frese diamantate Diacryl.

Diagen-Turbo-Grinder dtg



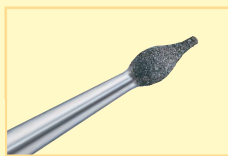
Il sistema di frese diamantate con proprietà di taglio fuori dal comune grazie alla speciale miscela diagen e diamanti.

Bi-fresa



Due frese in una.
Rifinire senza cambiare fresa in un'unica fase di lavoro.

Frese diamantate speciali per la tessitura superficiale



Rifinitura perfetta su resine e ceramiche.

Frese diamantate



Frese diamantate a legante galvanico disponibili nelle forme più comuni.

FG-Diabolo



Sistema economico di frese sinterizzate con diamanti affilati come coltelli, autorigeneranti e di lunga durata.

Frese diamantate

Frese Diacryl dcs



Maggiore qualità e risparmio di tempo nella lavorazione delle resine con le frese diamantate Diacryl. Grazie alla granulometria grossa ed uniforme dei diamanti, con angoli taglienti aggressivi e forme appropriate, le frese Diacryl sono ideali per una più rapida e precisa rifinitura delle protesi.



Frese svuotata per sgrossare
REF 340 0103 0



Frese per bordi, testa tonda
REF 340 0106 0



Frese universale
REF 340 0104 0



Frese per bordi, a punta
REF 340 0102 0



Frese per rifinitura papille
REF 340 0105 0

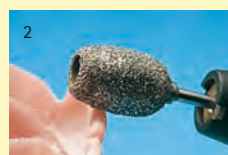


Gommino abrasivo
REF 340 0090 0



Set

6 pezzi, 1 pezzo per tipo
REF 340 0107 0



Grazie alla granulometria extragrossa dei diamanti della frese, si ha una aggressiva capacità di taglio, con una ottimale levigatura. Ideale per la sgrossatura di ampie superfici. La forma svuotata permette la lavorazione ad elevato numero di giri senza alcun surriscaldamento.



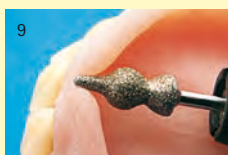
Ideale per la sgrossatura delle zone linguali, palatali, papillari e sottolinguali.



La punta fina della frese a fiamma permette una rifinitura ottimale di zone problematiche come spazi interdentali, papille, frenuli.



Grazie alla scanalatura al centro della frese è possibile calibrare, in modo rapido, i bordi di cucchiari individuali e di protesi totali. Con la testa arrotondata della frese si asportano facilmente eccedenze ed imperfezioni dovute alla pressatura della resina.

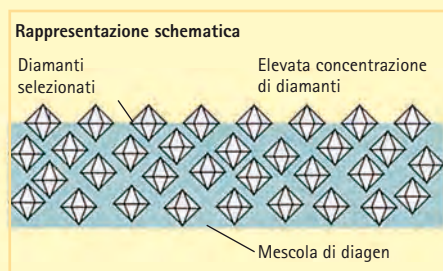


Questa speciale forma della frese facilita lo scarico dei frenuli arrotondando perfettamente queste parti.



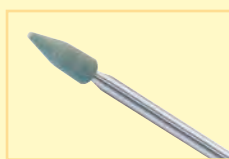
Gommini abrasivi, che sostituiscono l'uso della carta vetrata. Si ottiene una superficie della resina perfettamente liscia per un'ottimale lucidatura a specchio.

Diagen-Turbo-Grinder, fina



Il sistema di frese diamantate con proprietà di taglio fuori dal comune grazie alla speciale miscela diagen e diamanti.

Con una pressione minima viene garantita la massima resa ed abrasività su superfici metalliche e ceramiche. L'elevatissima durata ed efficacia rispetto alle miscele tradizionali, permettono una vasta gamma di applicazioni.



Cilindro testa a punta
 Ø 3,5 x 11 mm
 2 pezzi
 REF 340 0015 5



Cilindro testa tonda
 Ø 4,5 x 13 mm
 2 pezzi
 REF 340 0016 5



Cono
 Ø 3,5 x 11 mm
 2 pezzi
 REF 340 0015 0



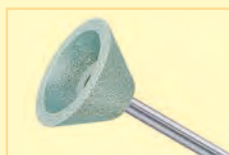
Cilindro
 Ø 4,8 x 13 mm
 2 pezzi
 REF 340 0016 0



Cilindro
 Ø 6,5 x 13 mm
 2 pezzi
 REF 340 0017 0



Cono rovesciato svuotato
 Ø 6 x 8 mm
 1 pezzo
 REF 340 0025 0



Cono rovesciato svuotato
 Ø 12 x 6 mm
 1 pezzo
 REF 340 0024 0



Lente
 Ø 22 x 2 mm
 1 pezzo
 REF 340 0021 0



Ruota
 Ø 22 x 2 mm
 1 pezzo
 REF 340 0022 0



Disco
 Ø 15 x 3,5 mm
 2 pezzi
 REF 340 0018 0



Disco
 Ø 22 x 4,5 mm
 1 pezzo
 REF 340 0019 0



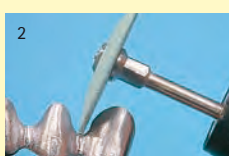
Set
 5 pezzi, 1 pezzo per tipo
Diagen-Turbo-Grinder Set metallo
 REF 340 0020 0



Set
 5 pezzi, 1 pezzo per tipo
Diagen-Turbo-Grinder Set ceramica
 REF 340 0020 5



Leghe preziose e non
 Una pressione leggera e morbida della fresa permette un asportato razionale di materiale.



Leghe preziose e non
 Le frese Diagen, grazie alla loro diamantatura, sono particolarmente indicate per la lavorazione delle superfici metalliche in manufatti ceramici.



Ceramiche e resine
 Grazie alla ridotta formazione di calore ed all'elevato asportato di materiale, il sistema diagen-turbo è ideale nella lavorazione della ceramica.

Ideale per la lavorazione dello zirconio - consigliato dai maggiori produttori di sistemi implantari.



Per la lavorazione parallela è particolarmente indicata la forma a cilindro.



Le forme a cono rovesciato favoriscono un'azione di raffreddamento. La migliore premessa per la lavorazione dello zirconio.



Le frese diamantate Turbo-Grinder, grazie alla loro diamantatura, sono particolarmente indicate per la lavorazione di materiali, come ceramiche pressofuse, vetro-ceramica o zirconio.



Comoda e veloce realizzazione delle costruzioni implantari. Grazie alla granulometria sottile dei diamanti, si ottiene una superficie liscia.

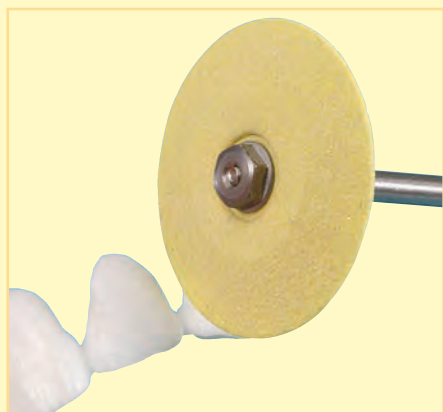


La grande varietà di forme a disposizione, consente numerose possibilità di applicazione.



Le leghe e i materiali ceramici più duri possono essere lavorati facilmente, come l'oro.

Diagen-Turbo-Grinder, grossa



Diagen-Turbo-Grinder, grossa - Nuova qualità della mescola Diagen con diamantatura a granulometria grossa per una rifinitura più rapida.

- due diversi gradi di abrasione offrono maggiore flessibilità nella lavorazione
- una speciale mescola (granulometria grossa), con una durata del 20% in più rispetto alle frese tradizionali, garantisce una maggiore resa delle frese
- grazie all'azione di raffreddamento si evitano danni alle superfici in ossido di zirconio
- 11 forme differenti per un ampio campo di applicazioni garantiscono risultati ottimali di lavorazione

- indicate per ossido di zirconio, ceramica e metalli
- diamanti autorigeneranti che provvedono ad un rapido asporto di materiale
- consigliate dai maggiori produttori di zirconio e materiali ceramici,* ampia scelta grazie alle differenti forme e granulometrie*

Nuove forme:

- la forma cilindrica con testa a punta permette di raggiungere facilmente zone di difficile accesso
- la forma cilindrica a testa tonda consente la rifinitura della spalla cervicale

* Le aziende Ivoclar Vivadent, Vita e Teamziersis consigliano le frese Diagen-Turbo-Grinder per la lavorazione dello zirconio e della ceramica.

Confronto di superfici in ossido di zirconio



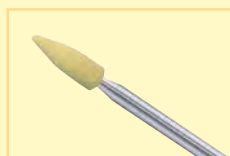
Nuove forme con differenti gradi di abrasione.

Rapido asporto grazie alla granulometria grossa dei diamanti ed alla speciale mescola Diagen. Ruvidità della superficie: 26 µm



Nuove forme di comprovata qualità.

Levigatura delle superfici e rifinitura con la granulometria fina. Ruvidità della superficie: 2 µm



Cilindro testa a punta
Ø 3,5 x 11 mm
2 pezzi
REF 340 G015 5



Cilindro testa tonda
Ø 4,5 x 13 mm
2 pezzi
REF 340 G016 5



Cilindro
Ø 4,5 x 13 mm
2 pezzi
REF 340 G016 0



Cilindro
Ø 6,0 x 13 mm
2 pezzi
REF 340 G017 0



Cono
Ø 3,5 x 11 mm
2 pezzo
REF 340 G015 0



Lente
Ø 22 x 2 mm
1 pezzo
REF 340 G021 0



1 Rifinitura rapida di corone in spazi ristretti con la forma del „cilindro con testa a punta” per un maggiore risparmio di tempo.



2 La mescola Diagen permette di lavorare senza esercitare pressione e grazie ad una contemporanea azione di raffreddamento si evitano danneggiamenti sulle superfici in ossido di zirconio.



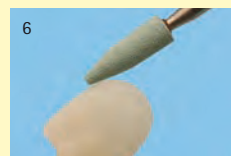
3 La forma rotonda permette la rifinitura delle spalle cervicali nel caso di abutment individuali. Ciò ottimizza i tempi di rifinitura ed accresce la redditività.



4 Le proprietà uniche della mescola diagen accrescono la durata delle frese e la granulometria più grossa dei diamanti facilita la lavorazione.



5 La granulometria grossa dei diamanti permette un rapido asporto di materiale e la rifinitura, in combinazione con la fresa Diagen-Turbo-Grinder a grana fina, consente di ottenere superfici ottimali. Ideale per la rifinitura della ceramica integrale IPS e.max.



6 Una rifinitura delicata nella zona della spalla con la fresa Diagen-Turbo-Grinder a grana fina, per una lavorazione precisa su ceramica pressofusa, ceramica da stratificazione od ossido di zirconio. Si ottengono superfici perfette per la lucidatura finale con Zi-polish.

Accessori:

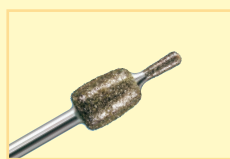


Zi-polish
5 gr
REF 360 1002 5



La pasta da lucidatura abrasiva Zi-polish in combinazione con le spazzole a ruota Rodeo permette di ottenere in brevissimo tempo una perfetta lucidatura a specchio delle superfici in ossido di zirconio.

Bi-fresa



Bi-fresa
1 pezzo
REF 340 0101 0

Due frese in una.

Rifinire senza cambiare fresa in un'unica fase di lavoro.

- Adattamento rapido della superficie basale del dente da montare
- Molaggio dei punti di contatto del tavolo occlusale

Due frese in una.



occlusale



La speciale forma della fresa, con diamanti sintetici di granulometria fine, offre l'ideale presupposto per il molaggio dei contatti occlusali.

basale



La forma ottimizzata e la speciale granulometria composta da diamanti naturali accuratamente selezionati garantiscono un'elevata abrasione ed un rapido adattamento della superficie basale del dente.

Frese diamantate speciali per la tessitura superficiale



Frese diamantate per ceramica Vb 1
1 pezzo
REF 340 0084 0
N. ISO 806 104 033524 029

Rifinitura perfetta su resine e ceramiche.



La forma concava di questa fresa diamantata permette una rifinitura ottimale delle zone interprossimali dei denti. Maggior estetica in poco tempo.



Frese diamantate per ceramica Vb 2
1 pezzo
REF 340 0083 0
N. ISO 806 104 000524 032



La punta sottile di questa fresa permette la rifinitura precisa ed accurata dei margini cervicali di corone e ponti in resina o ceramica.



Frese diamantate per ceramica Vb 3
1 pezzo
REF 340 0085 0
N. ISO 806 104 171524 033















La forma di questo strumento si presta molto bene alla rifinitura della tessitura superficiale, dando alla corona stessa più naturalità.



Questa fresa tronco-conica si presta per la sua forma ad una lavorazione universale. È molto pratica per rifinire interamente la corona.

Frese diamantate

| | Descrizione | REF | Confezione | Quantità |
|---|-------------|------------|------------|----------------------|
|  | KA 4,0 | 340 0070 0 | 1 pezzo | <input type="text"/> |
|  | KA 2,5 | 340 0071 0 | 1 pezzo | <input type="text"/> |
|  | KI 2,5 | 340 0072 0 | 1 pezzo | <input type="text"/> |
|  | SR 1,0 | 340 0073 0 | 1 pezzo | <input type="text"/> |
|  | KF 0,5 | 340 0074 0 | 1 pezzo | <input type="text"/> |
|  | KS 2,0 | 340 0075 0 | 1 pezzo | <input type="text"/> |
|  | KS 1,5 | 340 0076 0 | 1 pezzo | <input type="text"/> |
|  | RU 2,0 | 340 0077 0 | 1 pezzo | <input type="text"/> |
|  | RU 1,5 | 340 0078 0 | 1 pezzo | <input type="text"/> |
|  | RU 1,0 | 340 0079 0 | 1 pezzo | <input type="text"/> |
|  | LZ 2,0 | 340 0080 0 | 1 pezzo | <input type="text"/> |
|  | LZ 1,5 | 340 0081 0 | 1 pezzo | <input type="text"/> |

| | | |
|-------------------------|-------------|-------------------|
| Mittente (stampatello): | Cliente nr. | Ulteriore ordine: |
| | Data, firma | |

Diabolo



Sistema economico di frese sinterizzate con diamanti, affilati come coltelli, autorigeneranti e di lunga durata.



Grazie al rivestimento di cristalli di diamante inglobati in una speciale miscela legante è possibile una rifinitura pulita di superfici in ceramica.



L'elevata durezza dei diamanti sinterizzati permette una lavorazione efficiente, e grazie all'autoaffilatura dei cristalli di diamante, un efficace asporto anche con materiali resistenti.



Con la fresa diamantata Diabolo è possibile lavorare in modo ideale materiali diversi senza dover cambiare continuamente lo strumento e risparmiando tempo.



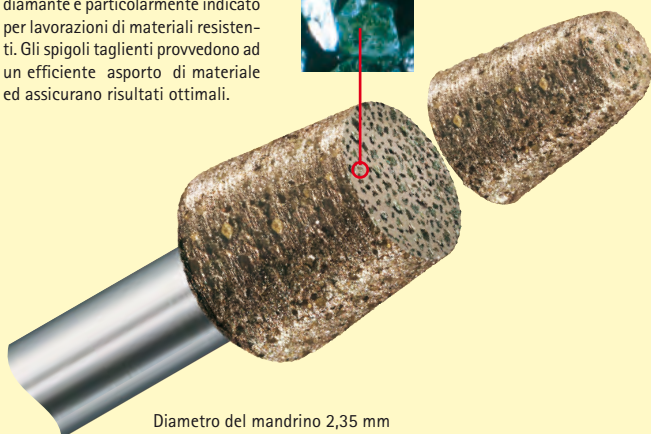
La molteplicità delle forme delle frese Diabolo offre una scelta individuale per ogni tipo di superficie ed un vasto campo di applicazioni.



Le frese sinterizzate Diabolo - centrate perfettamente - garantiscono una lavorazione sicura ed efficiente di zone particolarmente sensibili, fino all'ultimo grano di diamante.

Frese diamantate sinterizzate

Grazie alla sua enorme durezza il diamante è particolarmente indicato per lavorazioni di materiali resistenti. Gli spigoli taglienti provvedono ad un efficiente asporto di materiale ed assicurano risultati ottimali.

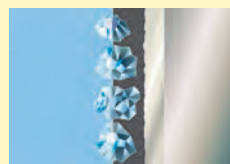


Diametro del mandrino 2,35 mm

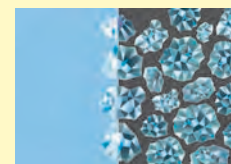
Confronto rappresentato schematicamente tra una fresa diamantata galvanizzata ed una diamantata sinterizzata:

I cristalli di diamante sulle frese galvanizzate sono applicati con un legante in metallo sul mandrino della fresa.

Con il procedimento bredent di sinterizzazione i cristalli di diamante vengono inglobati in un'apposita miscela legante.



Cristalli di diamante in un agglomerante metallico galvanizzato.



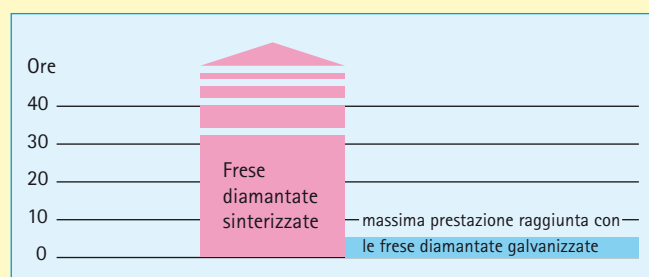
Cristalli di diamante inglobati in una speciale miscela legante.

Frese diamantate di prima qualità. Per una rifinitura ottimale e rapida di materiali estremamente duri.

Diamanti naturali selezionati accuratamente sono inglobati in una miscela di metallo e materiale legante, realizzata individualmente per ogni ambito di applicazione. I grani di diamante consumati vengono rimossi in modo indipendente, grazie ad una speciale tecnica di produzione, e sostituiti con cristalli di diamante, taglienti come coltelli. Grazie a ciò si ottiene l'effetto di autoaffilatura.

La molteplicità delle forme offerte, permette una scelta individuale ed un vasto campo di applicazioni.

Con l'aiuto dell'effetto di autoaffilatura si possono eseguire in modo semplice, veloce ed efficiente, le lavorazioni più difficili di materiali odontotecnici.



Risultato: Nel confronto del test di durata tra le frese diamantate sinterizzate/galvanizzate, le frese Diabolo bredent si sono distinte per efficienza e lunga durata di affilatura. Grazie all'autoaffilatura dei cristalli di diamante, le frese diamantate sinterizzate sono efficaci sino alla fine ed asportano una grande quantità di materiale.









Frese diamantate

Diabolo

Codificazione colorata

Le frese Diabolo sono dotate di anelli colorati.

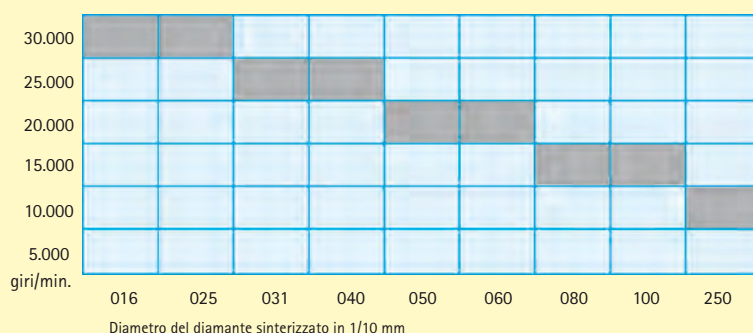
Questi indicano le diverse granulometrie delle frese, facilitando la scelta della fresa più indicata alla situazione.

| Codificazione dei colori | Grandezze della granulometria | Superfici di granulometria | Identificazione |
|---|-------------------------------|--|--------------------|
|  | 200 µm |  | supergrossa / nero |
|  | 130 µm |  | grossa / verde |
|  | 100 µm |  | normale |
|  | 80 µm |  | fina / rosso |

Consigli per l'utilizzo

Adattare sempre il numero dei giri e la pressione (ca. 0,3 - 2 N) al materiale da trattare.

Velocità consigliate



Numero d'ordine

Per facilitare l'ordinazione, il numero d'ordine di ogni fresa Diabolo è impresso direttamente sul gambo.

Affilate come coltelli:

Durante l'uso i cristalli di diamante Diabolo formano continuamente nuovi lati taglienti, ciò assicura un'altissima resistenza ed una lunga durata.

Il codice colorato:

Da fina a supergrossa - basta uno sguardo! Un anello di differente colore per ogni tipo di granulometria Vi permetterà di individuare la fresa Diabolo più indicata alle Vs. esigenze.

Il numero d'ordine:

Grazie al numero d'ordine, impresso direttamente su ogni fresa, è esclusa la possibilità di errore.

SF = diamante sinterizzato fino
199 = forma della fresa (C)
050 = il diametro più grande della fresa (E)



Precisione:

Ogni fresa di diamante sinterizzato Diabolo è centrata perfettamente. Ciò favorisce un consumo regolare, che comporta una precisione anche nel caso di fresaggi complicati con leghe non preziose.

bredent garantisce la qualità:

Ogni fresa diamantata sinterizzata è sottoposta al controllo di qualità bredent. Questa è la nostra garanzia per una prestazione ottimale e regolare fino all'ultimo grano di diamante.

Si cambiano facilmente:

Grazie allo spigolo arrotondato del gambo, le frese diamantate sinterizzate Diabolo entrano velocemente in ogni manipolo.

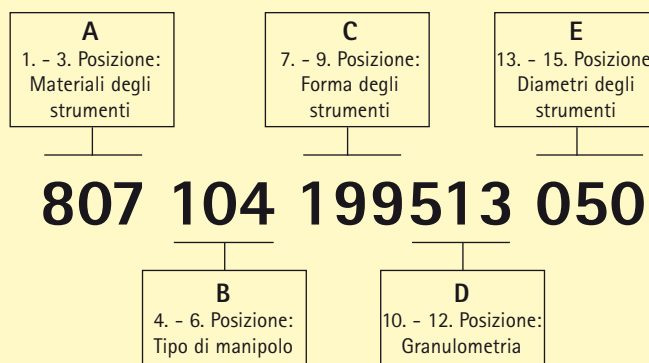
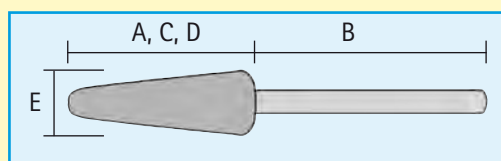
Numero ISO

Per una migliore comparabilità, tutti gli strumenti sono contrassegnati con un numero ISO.

Questi numeri, regolati da norme internazionali, hanno 15 posizioni.

I numeri contengono i seguenti dati:





Fresa



Diabolo

conica a punta








| | | supergrossa 200 µm | grossa 130 µm | normale 100 µm | fina 80 µm |
|---|--------|--------------------|--------------------|--------------------|--------------------|
|  | REF | SS 165 023 | SG 165 023 | SN 165 023 | SF 165 023 |
| | N. ISO | 807 104 165543 023 | 807 104 165533 023 | 807 104 165523 023 | 807 104 165513 023 |
|  | REF | SS 167 050 | SG 167 050 | SN 167 050 | SF 167 050 |
| | N. ISO | 807 104 167543 050 | 807 104 167533 050 | 807 104 167523 050 | 807 104 167513 050 |
|  | REF | SS 213 016 | SG 213 016 | SN 213 016 | SF 213 016 |
| | N. ISO | 807 104 213543 016 | 807 104 213533 016 | 807 104 213523 016 | 807 104 213513 016 |
|  | REF | SS 213 031 | SG 213 031 | SN 213 031 | SF 213 031 |
| | N. ISO | 807 104 213543 031 | 807 104 213533 031 | 807 104 213523 031 | 807 104 213513 031 |



Rifinitura fine delle superfici occlusali con rivestimenti ceramici.

conica tonda



| | | supergrossa 200 µm | grossa 130 µm | normale 100 µm | fina 80 µm |
|---|--------|--------------------|--------------------|--------------------|--------------------|
|  | REF | SS 198 025 | SG 198 025 | SN 198 025 | SF 198 025 |
| | N. ISO | 807 104 198543 025 | 807 104 198533 025 | 807 104 198523 025 | 807 104 198513 025 |
|  | REF | SS 198 037 | SG 198 037 | SN 198 037 | SF 198 037 |
| | N. ISO | 807 104 198543 037 | 807 104 198533 037 | 807 104 198523 037 | 807 104 198513 037 |
|  | REF | SS 199 031 | SG 199 031 | SN 199 031 | SF 199 031 |
| | N. ISO | 807 104 199543 031 | 807 104 199533 031 | 807 104 199523 031 | 807 104 199513 031 |
|  | REF | SS 199 040 | SG 199 040 | SN 199 040 | SF 199 040 |
| | N. ISO | 807 104 199543 040 | 807 104 199533 040 | 807 104 199523 040 | 807 104 199513 040 |
|  | REF | SS 199 050 | SG 199 050 | SN 199 050 | SF 199 050 |
| | N. ISO | 807 104 199543 050 | 807 104 199533 050 | 807 104 199523 050 | 807 104 199513 050 |



Lavorazione delle parti interne degli scheletrati con ganci.

conica





| | | supergrossa 200 µm | grossa 130 µm | normale 100 µm | fina 80 µm |
|---|--------|--------------------|--------------------|--------------------|--------------------|
|  | REF | SS 171 016 | SG 171 016 | SN 171 016 | SF 171 016 |
| | N. ISO | 807 104 171543 016 | 807 104 171533 016 | 807 104 171523 016 | 807 104 171513 016 |
|  | REF | SS 171 031 | SG 171 031 | SN 171 031 | SF 171 031 |
| | N. ISO | 807 104 171543 031 | 807 104 171533 031 | 807 104 171523 031 | 807 104 171513 031 |
|  | REF | SS 172 031 | SG 172 031 | SN 172 031 | SF 172 031 |
| | N. ISO | 807 104 172543 031 | 807 104 172533 031 | 807 104 172523 031 | 807 104 172513 031 |
|  | REF | SS 173 031 | SG 173 031 | SN 173 031 | SF 173 031 |
| | N. ISO | 807 104 173543 031 | 807 104 173533 031 | 807 104 173523 031 | 807 104 173513 031 |
|  | REF | SS 173 040 | SG 173 040 | SN 173 040 | SF 173 040 |
| | N. ISO | 807 104 173543 040 | 807 104 173533 040 | 807 104 173523 040 | 807 104 173513 040 |
|  | REF | SS 173 050 | SG 173 050 | SN 173 050 | SF 173 050 |
| | N. ISO | 807 104 173543 050 | 807 104 173533 050 | 807 104 173523 050 | 807 104 173513 050 |



Lavorazione di spigoli taglienti e riduzione delle perle di ritenzione.

gemma tonda

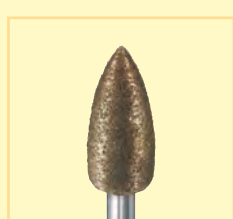



| | | supergrossa 200 µm | grossa 130 µm | normale 100 µm | fina 80 µm |
|---|--------|--------------------|--------------------|--------------------|--------------------|
|  | REF | SS 261 050 | SG 261 050 | SN 261 050 | SF 261 050 |
| | N. ISO | 807 104 261543 050 | 807 104 261533 050 | 807 104 261523 050 | 807 104 261513 050 |
|  | REF | SS 263 050 | SG 263 050 | SN 263 050 | SF 263 050 |
| | N. ISO | 807 104 263543 050 | 807 104 263533 050 | 807 104 263523 050 | 807 104 263513 050 |

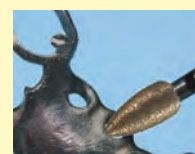


Levigatura della barra sublinguale.

gemma



| | | supergrossa 200 µm | grossa 130 µm | normale 100 µm | fina 80 µm |
|---|--------|--------------------|--------------------|--------------------|--------------------|
|  | REF | SS 254 060 | SG 254 060 | SN 254 060 | SF 254 060 |
| | N. ISO | 807 104 254543 060 | 807 104 254533 060 | 807 104 254523 060 | 807 104 254513 060 |



Lavorazione delle zone di ritenzione degli scheletrati.

Frese diamantate

Diabolo

gemma sottile



| | supergrossa 200 µm | grossa 130 µm | normale 100 µm | fina 80 µm |
|--------|--------------------|---------------|----------------|--------------------|
| REF | | | | SF 257 031 |
| N. ISO | | | | 807 104 257513 031 |



Rifinitura di armature in ceramica pressofusa e di superfici con rivestimento ceramico.

fiamma cilindrica



| | supergrossa 200 µm | grossa 130 µm | normale 100 µm | fina 80 µm |
|--------|--------------------|--------------------|--------------------|--------------------|
| REF | SS 249 025 | SG 249 025 | SN 249 025 | SF 249 025 |
| N. ISO | 807 104 249543 025 | 807 104 249533 025 | 807 104 249523 025 | 807 104 249513 025 |
| REF | SS 250 016 | SG 250 016 | SN 250 016 | SF 250 016 |
| N. ISO | 807 104 250543 016 | 807 104 250533 016 | 807 104 250523 016 | 807 104 250513 016 |
| REF | SS 250 031 | SG 250 031 | SN 250 031 | SF 250 031 |
| N. ISO | 807 104 250543 031 | 807 104 250533 031 | 807 104 250523 031 | 807 104 250513 031 |
| REF | SS 251 031 | SG 251 031 | SN 251 031 | SF 251 031 |
| N. ISO | 807 104 251543 031 | 807 104 251533 031 | 807 104 251523 031 | 807 104 251513 031 |



Apertura degli spazi interdentali

cilindrica tonda



| | supergrossa 200 µm | grossa 130 µm | normale 100 µm | fina 80 µm |
|--------|--------------------|--------------------|--------------------|--------------------|
| REF | SS 141 025 | SG 141 025 | SN 141 025 | SF 141 025 |
| N. ISO | 807 104 141543 025 | 807 104 141533 025 | 807 104 141523 025 | 807 104 141513 025 |
| REF | SS 141 031 | SG 141 031 | SN 141 031 | SF 141 031 |
| N. ISO | 807 104 141543 031 | 807 104 141533 031 | 807 104 141523 031 | 807 104 141513 031 |
| REF | SS 143 050 | SG 143 050 | SN 143 050 | SF 143 050 |
| N. ISO | 807 104 143543 050 | 807 104 143533 050 | 807 104 143523 050 | 807 104 143513 050 |
| REF | SS 143 080 | SG 143 080 | SN 143 080 | SF 143 080 |
| N. ISO | 807 104 143543 080 | 807 104 143533 080 | 807 104 143523 080 | 807 104 143513 080 |
| REF | SS 153 016 | SG 153 016 | SN 153 016 | SF 153 016 |
| N. ISO | 807 104 153543 016 | 807 104 153533 016 | 807 104 153523 016 | 807 104 153513 016 |
| REF | SS 153 031 | SG 153 031 | SN 153 031 | SF 153 031 |
| N. ISO | 807 104 153543 031 | 807 104 153533 031 | 807 104 153523 031 | 807 104 153513 031 |



Rifinitura cervicale dei rivestimenti ceramici.

cilindrica a punta



| | supergrossa 200 µm | grossa 130 µm | normale 100 µm | fina 80 µm |
|--------|--------------------|--------------------|--------------------|--------------------|
| REF | SS 131 016 | SG 131 016 | SN 131 016 | SF 131 016 |
| N. ISO | 807 104 131543 016 | 807 104 131533 016 | 807 104 131523 016 | 807 104 131513 016 |
| REF | SS 131 031 | SG 131 031 | SN 131 031 | SF 131 031 |
| N. ISO | 807 104 131543 031 | 807 104 131533 031 | 807 104 131523 031 | 807 104 131513 031 |



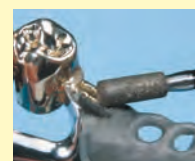
Affina la struttura delle superfici nella zona di taglio dei rivestimenti ceramici.

Diabolo

cilindrica



| | | supergrossa 200 µm | grossa 130 µm | normale 100 µm | fini 80 µm |
|--------|--------------------|--------------------|--------------------|--------------------|------------|
| REF | SS 111 025 | SG 111 025 | SN 111 025 | SF 111 025 | |
| N. ISO | 807 104 111543 025 | 807 104 111533 025 | 807 104 111523 025 | 807 104 111513 025 | |
| REF | SS 111 031 | SG 111 031 | SN 111 031 | SF 111 031 | |
| N. ISO | 807 104 111543 031 | 807 104 111533 031 | 807 104 111523 031 | 807 104 111513 031 | |
| REF | SS 112 016 | SG 112 016 | SN 112 016 | SF 112 016 | |
| N. ISO | 807 104 112543 016 | 807 104 112533 016 | 807 104 112523 016 | 807 104 112513 016 | |
| REF | SS 112 031 | SG 112 031 | SN 112 031 | SF 112 031 | |
| N. ISO | 807 104 112543 031 | 807 104 112533 031 | 807 104 112523 031 | 807 104 112513 031 | |
| REF | SS 113 050 | SG 113 050 | SN 113 050 | SF 113 050 | |
| N. ISO | 807 104 113543 050 | 807 104 113533 050 | 807 104 113523 050 | 807 104 113513 050 | |



Leviga le superfici saldate o trattate con laser.

conica rovesciata

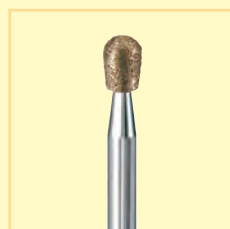


| | | supergrossa 200 µm | grossa 130 µm | normale 100 µm | fini 80 µm |
|--------|--------------------|--------------------|--------------------|--------------------|------------|
| REF | SS 227 016 | SG 227 016 | SN 227 016 | SF 227 016 | |
| N. ISO | 807 104 227543 016 | 807 104 227533 016 | 807 104 227523 016 | 807 104 227513 016 | |
| REF | SS 227 031 | SG 227 031 | SN 227 031 | SF 227 031 | |
| N. ISO | 807 104 227543 031 | 807 104 227533 031 | 807 104 227523 031 | 807 104 227513 031 | |



Rifinitura delle zone più profonde delle armature metalliche.

conica rovesciata tonda



| | | supergrossa 200 µm | grossa 130 µm | normale 100 µm | fini 80 µm |
|--------|--------------------|--------------------|--------------------|--------------------|------------|
| REF | SS 233 016 | SG 233 016 | SN 233 016 | SF 233 016 | |
| N. ISO | 807 104 233543 016 | 807 104 233533 016 | 807 104 233523 016 | 807 104 233513 016 | |
| REF | SS 233 031 | SG 233 031 | SN 233 031 | SF 233 031 | |
| N. ISO | 807 104 233543 031 | 807 104 233533 031 | 807 104 233523 031 | 807 104 233513 031 | |



Leviga zone di difficile accesso degli scheletrati.

a cono rovesciato



| | | supergrossa 200 µm | grossa 130 µm | normale 100 µm | fini 80 µm |
|--------|--------------------|--------------------|--------------------|--------------------|------------|
| REF | SS 014 018 | SG 014 018 | SN 014 018 | SF 014 018 | |
| N. ISO | 807 104 014543 018 | 807 104 014533 018 | 807 104 014523 018 | 807 104 014513 018 | |
| REF | SS 014 021 | SG 014 021 | SN 014 021 | SF 014 021 | |
| N. ISO | 807 104 014543 021 | 807 104 014533 021 | 807 104 014523 021 | 807 104 014513 021 | |
| REF | SS 014 050 | SG 014 050 | SN 014 050 | SF 014 050 | |
| N. ISO | 807 104 014543 050 | 807 104 014533 050 | 807 104 014523 050 | 807 104 014513 050 | |
| REF | SS 014 080 | SG 014 080 | SN 014 080 | SF 014 080 | |
| N. ISO | 807 104 014543 080 | 807 104 014533 080 | 807 104 014523 080 | 807 104 014513 080 | |



Rifinitura di un angolo di chiusura esatto.

Diabolo Cleaner



Diabolo Cleaner
1 pezzo
REF 340 0100 0

Indispensabile per la rimozione di residui di materiale. Ciò assicura una prestazione di fresaggio continua degli strumenti Diabolo. I residui di materiale vengono rimossi facilmente e rapidamente, e dal legante di bronzo si liberano nuovi diamanti taglienti.

Frese diamantate

Diabolo

a cono vuoto rovesciato



| | supergrossa 200 µm | grossa 130 µm | normale 100 µm | fina 80 µm |
|--------|--------------------|--------------------|--------------------|--------------------|
| REF | | | | SF 030 012 |
| N. ISO | | | | 807 104 030513 012 |
| REF | | | SN 030 018 | SF 030 018 |
| N. ISO | | | 807 104 030523 018 | 807 104 030513 018 |
| REF | SS 030 025 | SG 030 025 | SN 030 025 | SF 030 025 |
| N. ISO | 807 104 030543 025 | 807 104 030523 025 | 807 104 030523 025 | 807 104 030513 025 |
| REF | SS 030 040 | SG 030 040 | SN 030 040 | SF 030 040 |
| N. ISO | 807 104 030543 040 | 807 104 030533 040 | 807 104 030523 040 | 807 104 030513 040 |
| REF | SS 030 060 | SG 030 060 | SN 030 060 | SF 030 060 |
| N. ISO | 807 104 030543 060 | 807 104 030533 060 | 807 104 030523 060 | 807 104 030513 060 |



La cavità al centro della fresa assicura la stabilità dei bordi della fresa durante il suo utilizzo.

tonda



| | supergrossa 200 µm | grossa 130 µm | normale 100 µm | fina 80 µm |
|--------|--------------------|--------------------|--------------------|--------------------|
| REF | SS 001 018 | SG 001 018 | SN 001 018 | SF 001 018 |
| N. ISO | 807 104 001543 018 | 807 104 001533 018 | 807 104 001523 018 | 807 104 001513 018 |
| REF | SS 001 021 | SG 001 021 | SN 001 021 | SF 001 021 |
| N. ISO | 807 104 001543 021 | 807 104 001533 021 | 807 104 001523 021 | 807 104 001513 021 |
| REF | SS 001 040 | SG 001 040 | SN 001 040 | SF 001 040 |
| N. ISO | 807 104 001543 040 | 807 104 001533 040 | 807 104 001523 040 | 807 104 001513 040 |
| REF | SS 001 060 | SG 001 060 | SN 001 060 | SF 001 060 |
| N. ISO | 807 104 001543 060 | 807 104 001533 060 | 807 104 001523 060 | 807 104 001513 060 |



Ritocchi di parti metalliche nella zona palatale di protesi scheletriche.

a lente



| | supergrossa 200 µm | grossa 130 µm | normale 100 µm | fina 80 µm |
|--------|--------------------|--------------------|--------------------|--------------------|
| REF | SS 304 050 | SG 304 050 | SN 304 050 | SF 304 050 |
| N. ISO | 807 104 304543 050 | 807 104 304533 050 | 807 104 304523 050 | 807 104 304513 050 |
| REF | SS 304 080 | SG 304 080 | SN 304 080 | SF 304 080 |
| N. ISO | 807 104 304543 080 | 807 104 304533 080 | 807 104 304523 080 | 807 104 304513 080 |
| REF | SS 304 120 | SG 304 120 | SN 304 120 | SF 304 120 |
| N. ISO | 807 104 304543 120 | 807 104 304533 120 | 807 104 304523 120 | 807 104 304513 120 |



Realizzazione di bombature.

a ruota



| | supergrossa 200 µm | grossa 130 µm | normale 100 µm | fina 80 µm |
|--------|--------------------|--------------------|--------------------|--------------------|
| REF | SS 072 040 | SG 072 040 | SN 072 040 | SF 072 040 |
| N. ISO | 807 104 072543 040 | 807 104 072533 040 | 807 104 072523 040 | 807 104 072513 040 |
| REF | SS 072 060 | SG 072 060 | SN 072 060 | SF 072 060 |
| N. ISO | 807 104 072543 060 | 807 104 072533 060 | 807 104 072523 060 | 807 104 072513 060 |
| REF | SS 072 080 | SG 072 080 | SN 072 080 | SF 072 080 |
| N. ISO | 807 104 072543 080 | 807 104 072533 080 | 807 104 072523 080 | 807 104 072513 080 |



Chiara delimitazione dei passaggi da metallo a materiale di rivestimento.

ruota, con spigoli arrotondati



| | supergrossa 200 µm | grossa 130 µm | normale 100 µm | fina 80 µm |
|--------|--------------------|--------------------|--------------------|--------------------|
| REF | SS 056 100 | SG 056 100 | SN 056 100 | SF 056 100 |
| N. ISO | 807 104 056543 100 | 807 104 056533 100 | 807 104 056523 100 | 807 104 056513 100 |

Avvertenza:
Le immagini mostrano solo un campo d'impiego della fresa, che viene utilizzato più frequentemente.

Diabolo

dischi



Separazione e riduzione dei canali di colata.

| | | supergrossa 200 µm | grossa 130 µm | normale 100 µm | fini 80 µm |
|--------|--------------------|--------------------|--------------------|--------------------|------------|
| REF | SS 327 004 | SG 327 004 | SN 327 004 | SF 327 004 | |
| N. ISO | 807 104 327543 004 | 807 104 327533 004 | 807 104 327523 004 | 807 104 327513 004 | |
| | Ø 25 x 0,4 mm | | | | |
| REF | SS 327 010 | SG 327 010 | SN 327 010 | SF 327 010 | |
| N. ISO | 807 104 327543 010 | 807 104 327533 010 | 807 104 327523 010 | 807 104 327513 010 | |
| | Ø 25 x 1,0 mm | | | | |
| REF | SS 327 020 | SG 327 020 | SN 327 020 | SF 327 020 | |
| N. ISO | 807 104 327543 020 | 807 104 327533 020 | 807 104 327523 020 | 807 104 327513 020 | |
| | Ø 25 x 2,8 mm | | | | |
| REF | SS 327 030 | SG 327 030 | SN 327 030 | SF 327 030 | |
| N. ISO | 807 104 327543 030 | 807 104 327533 030 | 807 104 327523 030 | 807 104 327513 030 | |
| | Ø 25 x 3,0 mm | | | | |
| REF | SS 327 080 | SG 327 080 | SN 327 080 | SF 327 080 | |
| N. ISO | 807 104 327543 080 | 807 104 327533 080 | 807 104 327523 080 | 807 104 327513 080 | |
| | Ø 7 x 0,4 mm | | | | |

Disco



| | | supergrossa 200 µm | grossa 130 µm | normale 100 µm | fini 80 µm |
|--------|---------------|--------------------|---------------|----------------|--------------------|
| REF | | | | | SF 327 001 |
| N. ISO | | | | | 807 104 327513 001 |
| | Ø 15 x 0,2 mm | | | | |

Supra Disc



| | | supergrossa 200 µm | grossa 130 µm | normale 100 µm | fini 80 µm |
|--------|---------------|--------------------|---------------|--------------------|--------------------|
| REF | | | | SN 327 002 | SF 327 002 |
| N. ISO | | | | 807 104 327523 002 | 807 104 327513 002 |
| | Ø 20 x 0,2 mm | | | | |

Duo Disc



| | | supergrossa 200 µm | grossa 130 µm | normale 100 µm | fini 80 µm |
|--------|---------------|--------------------|---------------|--------------------|------------|
| REF | | | | SN 327 005 | |
| N. ISO | | | | 807 104 327523 005 | |
| | Ø 20 x 0,5 mm | | | | |

Supra disc



| | | supergrossa 200 µm | grossa 130 µm | normale 100 µm | fini 80 µm |
|--------|---------------|--------------------|---------------|--------------------|--------------------|
| REF | | | | SN 327 003 | SF 327 003 |
| N. ISO | | | | 807 104 327523 003 | 807 104 327513 003 |
| | Ø 30 x 0,3 mm | | | | |



Separazione fine e lavorazione delle zone interdentali.

Diabolo

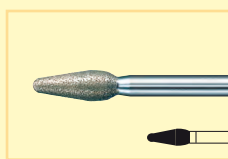
Lavorazione rapida ed efficiente con ogni tipo di zirconio sinterizzato ed ogni tipo di materiale odontotecnico estremamente duro.

Grip di frizione - Frese diamantate di prima qualità. Sistema economico di frese sinterizzate con diamanti, affilati come coltelli, autorigeneranti e di lunga durata. Le frese FG-Diabolo sono frese con diamanti sinterizzati e grazie all'adattatore FG vengono inserite nella turbina o nel manipolo per la lavorazione di zirconio sinterizzato o di altri materiali odontotecnici estremamente duri. Il sistema di frese FG-Diabolo riduce i tempi ed ottimizza il processo di lavorazione.

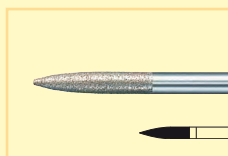
Adattatore FG da 1,6 e 2,35 per l'inserimento nel manipolo
Confezione da 10 pezzi
REF 340 0100 2
non presente nel set

Set

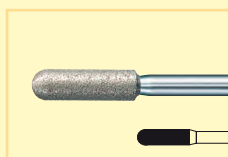
6 pezzi, 1 pezzo per tipo
FG-Diabolo,
granulometria fina
Gemma grossa
Fiamma
Cilindrica testa tonda
Cono rovesciato
Torpedo
Gemma piccola
REF 330 0116 6



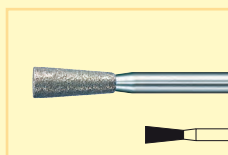
Gemma, fina, grossa
REF FF 263 023



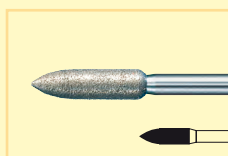
Fiamma, fina
REF FF 250 016



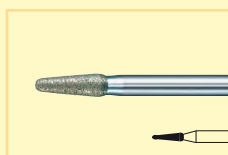
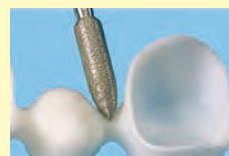
Cilindrica testa tonda, fina
REF FF 141 023



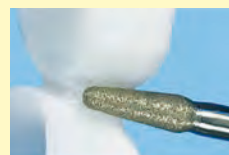
Cono rovesciato, fina
REF FF 227 023



Torpedo, fina
REF FF 289 023



Gemma, fina, piccola
REF FF 263 014



Tutto ciò che Vi occorre per ridurre i tempi di lavorazione dello zirconio sinterizzato

Indispensabile per la rimozione dei residui di materiale. Diabolo Cleaner assicura una prestazione di taglio continua. Residui di materiale vengono rimossi con facilità e rapidamente e nuovi diamanti taglienti si liberano dal legante di bronzo sulla superficie delle frese, migliorando la prestazione e riducendo i tempi di fresaggio.

Diagen-Turbo-Grinder dtg è consigliato dai maggiori produttori di sistemi implantari. Queste frese sono particolarmente indicate per la rifinitura di lavorazioni in zirconio sinterizzato e grazie alla speciale miscela Diagen-Diamante i tempi di lavorazione sono estremamente ridotti.



vedere anche a pag 286

Set

5 pezzi, 1 pezzo per tipo
Diagen-Turbo-Grinder dtg
REF 340 0020 0

Accessori:



Diabolo-Cleaner
1 pezzo
REF 340 0100 0



Turbina airaqua
REF 110 0146 0

Materiali di pregiata qualità garantiscono una lucidatura perfetta ed una lucidatura a specchio ottimale su tutti i materiali dentali.

La grande varietà di spazzole, spazzolini e paste offre molte possibilità di lucidatura sia con la pulitrice che con il micromotore.



| | |
|---|-----|
| Lucidatura del metallo | |
| Panoramica | 472 |
| Spazzole da lucidatura standard | 473 |
| Abraso-Soft metallo | 474 |
| Abraso-Schwabbel metallo | 474 |
| Abraso-Schwabbel metallo mini | 474 |
| Abraso-Schwabbel Polipast metallo | 475 |
| Spazzola per la lucidatura a specchio del metallo | 475 |
| Set per la lucidatura del metallo | 476 |
| La pre-lucidatura con il micromotore | 477 |
| Lucidatura a specchio con il micromotore | 478 |
| Mandrino per ovatta | 478 |
| Lucidatura della resina | |
| Panoramica | 479 |
| Spazzole da lucidatura standard | 480 |
| Abraso-Sil Acryl | 480 |
| Abraso-Schwabbel Acryl | 481 |
| Spazzola in silicone per la pre-lucidatura Acryl | 481 |
| Abraso-Soft Acryl | 481 |
| Spazzola in camoscio | 481 |
| Spazzola per la lucidatura a specchio Acryl | 482 |
| Abraso-Gum Acryl | 482 |
| Set per la lucidatura delle resine | 483 |
| La pre-lucidatura con il micromotore | 484 |
| Lucidatura a specchio con il micromotore | 484 |
| Lucidatura universale / Lucidatura della ceramica | |
| Abraso-Fix | 485 |
| Lucidatura della ceramica | 485 |
| Paste da lucidatura | |
| Paste da lucidatura per metalli | 486 |
| Paste da lucidatura per metallo e resina | 487 |
| Pasta da lucidatura per resina | 487 |
| Pasta da lucidatura per ceramica | 487 |
| Zi-polish - perfetta lucidatura a specchio dello zirconio | 487 |
| Pulizia | |
| Dentaclean disinfettante per pomice | 488 |
| Strumenti | |
| Pollygriff pinza per corone | 488 |

Lucidatura del metallo – panoramica

Spazzole da lucidatura standard



La serie standard delle spazzole per metallo, grazie alle varietà delle forme e dimensioni disponibili possono essere impiegate per la lucidatura di ogni lega dentale.

Abraso-Soft metallo



La combinazione di setole di qualità Chunking e di fibre sintetiche garantisce un utilizzo ottimale della pasta lucidante che viene assorbita fino a cinque volte in più rispetto alle spazzole tradizionali.

Abraso-Schwabbel metallo



I tempi ridotti di lucidatura semplificano il lavoro e consentono un risparmio di tempo del 50%.

Abraso-Schwabbel metallo mini



Gli inserti assorbono una quantità superiore di pasta lucidante rispetto alle spazzole tradizionali.

Abraso-Schwabbel Polipast metallo



Grazie agli speciali inserti abrasivi impregnati e le setole in Chunking di elevata qualità, è possibile ridurre il tempo impiegato per la pre-lucidatura fino al 60%.

Spazzola per la lucidatura a specchio del metallo



Cinquanta inserti con una tessitura molto fitta permettono una lucidatura di tutte le leghe, finora mai raggiunta.

Spazzole da micromotore



La vasta gamma di spazzole da micromotore permettono una lucidatura perfetta di tutte le leghe dentali.

Mandrino per ovatta



Il cotone non gira e non si consuma più.

Spazzole da lucidatura standard



Spazzola Chungking nera, a punta
Ø 80 mm, 4 file
12 pezzi
REF 350 0033 0



Spazzola Chungking nera, dritta
Ø 80 mm, 4 file
12 pezzi
REF 350 0031 0

La serie standard di spazzole per metallo, grazie alle varietà delle forme e dimensioni disponibili possono essere impiegate per la lucidatura di ogni lega dentale.



Le setole di qualità Chungking offrono un'elevata stabilità e garantiscono una lunga durata delle spazzole.



Spazzola Chungking nera, a punta
Ø 70 mm, 3 file
12 pezzi
REF 350 0029 0



Spazzola Chungking nera, dritta
Ø 65 mm, 4 file
12 pezzi
REF 350 0072 0



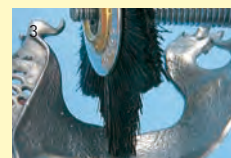
Le setole alternate penetrano in profondità nelle fessure, garantendo una lucidatura ottimale.



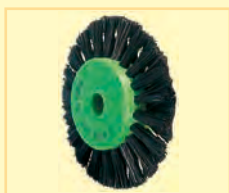
Spazzola Chungking nera, a punta
Ø 65 mm, 2 file
12 pezzi
REF 350 0028 0



Spazzola Chungking nera, a punta
Ø 60 mm, 3 file
12 pezzi
REF 350 0073 0



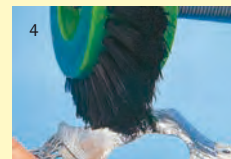
La spazzola a forma di stella grazie al leggero effetto martellante permette una lucidatura veloce e precisa delle venature. L'utilizzo della pasta Abraso-Star K80 (pag. 398) aumenta ulteriormente il risultato di lucidatura.



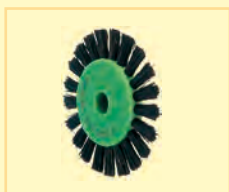
Spazzola Chungking nera, a punta
Ø 50 mm, 2 file
12 pezzi
REF 350 0026 0



Spazzola Chungking nera
Ø 48 mm
10 pezzi
REF 350 0047 0



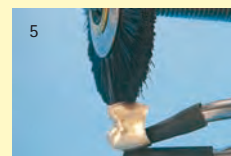
Le differenti dimensioni delle spazzole permettono un'applicazione specifica per ogni situazione e riducono i tempi di lavorazione.



Spazzola Chungking nera, a punta
Ø 44 mm, 1 fila
12 pezzi
REF 350 0025 0



Spazzola Chungking nera
Ø 42 mm
10 pezzi
REF 350 0048 0



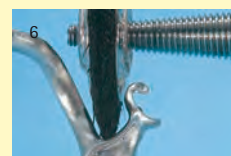
Le piccole spazzole metalliche possiedono un elevato potere abrasivo. In questo modo è possibile eliminare facilmente graffi e rigature.



Spazzola a stella Chungking file
Ø 48 mm
10 pezzi
REF 520 0004 8



Spazzola Chungking nera, a punta, setole corte
Ø 36 mm
10 pezzi
REF 350 0063 0



Questa spazzola per metallo (REF 350 0063 0) è appuntita e particolarmente dura grazie alle setole corte. Questa particolare forma permette la lucidatura perfetta anche in punti difficilmente raggiungibili.

Lucidatura del metallo

Abraso-Soft metallo



La combinazione di setole di qualità Chunking e di fibre sintetiche garantisce un'ottimale utilizzo della pasta lucidante che viene assorbita fino a cinque volte in più rispetto alle spazzole tradizionali. Ciò riduce notevolmente il tempo di lavoro. I grani abrasivi integrati nella fibra sintetica permettono la pre-lucidatura di leghe morbide senza pasta. Di conseguenza è possibile ottenere una perfetta pre-lucidatura in brevissimo tempo senza l'ausilio della tradizionale gomma.

Abraso-Soft metallo

Ø 50 mm

1 pezzo

REF 350 0102 1

Ø 80 mm

1 pezzo

REF 350 0081 0



I grani abrasivi integrati nella fibra permettono una più rapida pre-lucidatura. Ideali per qualsiasi lega dentale.



La struttura dell'inserto di fibre sintetiche si adatta perfettamente ad ogni superficie e permette in questo modo di effettuare una pre-lucidatura ottimale della placca palatina degli scheletrati.

Abraso-Schwabbel metallo



Gli inserti speciali, 2 in tela e 3 in setole, permettono un assorbimento fino a 5 volte superiore di pasta lucidante (p.es. Abraso-Star K80 REF 520 0016 2 a pag. 486). In questo modo è possibile migliorare la lucidatura, risparmiando fino al 50% del tempo di lavoro con spazzole tradizionali. I tre ranghi di setole di qualità Chunking aumentano l'abrasività e garantiscono una pre-lucidatura ottimale. La spazzola viene montata con un trattamento ad ultrasuoni che garantisce maggiore stabilità e compattezza tra le spazzole e gli inserti.

Abraso-Schwabbel metallo

Ø 50 mm

1 pezzo

REF 350 0102 5

Ø 80 mm

1 pezzo

REF 350 0079 0



Grazie agli inserti speciali 2 x 3 in combinazione con le setole in Chunking di elevata qualità, è possibile effettuare una lucidatura razionale di tutte le leghe dentali.



Grazie alla forma sottile, la spazzola può essere impiegata anche su superfici estremamente ridotte. Questo permette di lucidare anche superfici piccolissime.

Abraso-Schwabbel metallo mini



Gli inserti assorbono una quantità superiore di pasta lucidante rispetto alle spazzole tradizionali. La combinazione tra setole di alta qualità ed inserti speciali permette di ottenere una lucidatura assolutamente ideale soprattutto su superfici di dimensioni ridotte quali ganci, corone, intarsi, ecc.

Abraso-Schwabbel metallo mini

Ø 48 mm

10 pezzi

REF 350 0062 0



Le spazzole piccole con 4 inserti speciali abrasivi facilitano la lucidatura di tutte le leghe dentali.



Con l'ausilio di diverse paste lucidanti (p.es. Abraso-Star K50, REF 520 0016 1, a pag. 487) è possibile ottenere in brevissimo tempo una lucidatura ottimale.

Abraso-Schwabbel Polipast metallo



Grazie agli speciali inserti abrasivi impregnati e le setole in Chunking di elevata qualità, è possibile ridurre il tempo impiegato per la pre-lucidatura fino al 60%.

La combinazione di speciali inserti abrasivi con setole di elevata qualità Chunking permette di rimuovere rigature di fresi e profondi graffi e di ottenere una superficie perfetta.

La spazzola è composta da 8 inserti che sono fissati al nucleo mediante pressatura ad ultrasuoni. In questo modo è impossibile che gli inserti impregnati possano staccarsi oppure torcersi. La lunga durata e l'abrasività sono i vantaggi predominanti di queste spazzole.



Abraso-Schwabbel Polipast metallo
Ø 50 mm
1 pezzo
REF 350 0102 6

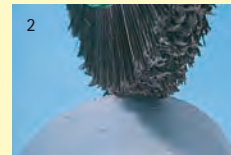
Ø 80 mm
1 pezzo
REF 350 0086 0

Grazie agli speciali inserti abrasivi impregnati, con granulometria superfine (ca. 1.200), è possibile lucidare leghe per scheletrati, eliminando rigature e graffi.

Le setole molto resistenti e d'elevata qualità Chunking garantiscono una perfetta pre-lucidatura, eliminando le rigature ed i graffi. Ciò permette di risparmiare tempo rispetto alle spazzole tradizionali e favorisce una lavorazione più confortevole per il tecnico. Gli speciali inserti di stoffa trattenono le paste lucidanti e lisciano la superficie metallica. I robusti ancoraggi in metallo offrono un'ottima stabilità della setola.



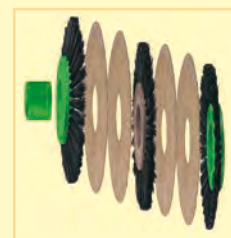
La pre-lucidatura mirata comporta risparmio di tempo e di denaro. Le spazzole permettono di eliminare qualsiasi graffio o rigatura.



Con la pasta lucidante Abraso-Star K80 (REF 520 0016 2) viene aumentato e riattivato l'effetto pulente.



Una pre-lucidatura che convince: a sinistra una superficie dove sono ancora presenti delle rigature, a destra una superficie pre-lucidata con la spazzola. Tutte le rigature sono state eliminate senza l'ausilio di una gomma.



Spazzola per la lucidatura a specchio del metallo

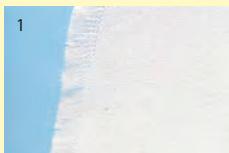


Cinquanta inserti con una tessitura molto fitta permettono una lucidatura di tutte le leghe che finora non è mai stata raggiunta.

Spazzola per la lucidatura a specchio del metallo
Ø 100 mm, 50 strati
Ø 60 mm, 50 strati
1 pezzo
REF 350 0093 0



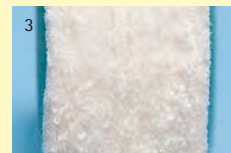
La saldatura ad ultrasuoni fissa i 50 strati di stoffa in modo che gli strati non possono staccarsi oppure torcersi. In questo modo la spazzola risulta più stabile durante la lucidatura.



Questa immagine mostra la tessitura fitta della stoffa. I singoli fili si aprono all'estremità formando milioni di piccoli filamenti che a loro volta formano una superficie morbidissima che permette una lucidatura perfetta.



La pasta lucidante Abraso-Starglanz, grazie ai suoi componenti di alta qualità, aumenta l'effetto brillantante. La spazzola è già pretrattata e quindi non deve essere predisposta prima della pulitura e questo riduce i tempi di lavorazione.



I 50 strati di stoffa speciale formano una superficie fitta che permette una lucidatura a specchio. La speciale superficie della spazzola produce un'elevata temperatura che permette una lucidatura a specchio di tutti i tipi di leghe dentali.

Set per la lucidatura del metallo

Il programma di lucidatura completo per tutte le leghe dentali.

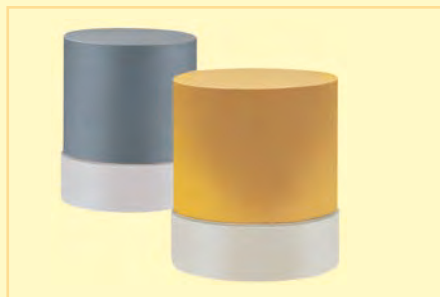


Abraso-Soft metallo

Abraso-Schwabbel metallo

Spazzola per la lucidatura a specchio di metalli

Pasta pomice per la lucidatura a specchio di metalli nobili, non nobili e resine



Abraso-Star K80 molto abrasiva

Abraso-Star K50 leggermente abrasiva



Abraso-Starglanz Pasta per lucidatura a specchio di metalli nobili, non nobili e resine.

Il set per la lucidatura del metallo

Contenuto:

- 1 x 150 gr Abraso Star K 50 leggermente abrasiva
- 1 x 150 gr Abraso Star K 80 molto abrasiva
- 1 x 500 gr Pasta pomice
- 1 Spazzola Abraso-Soft Metallo
- 1 Spazzola Abraso-Schwabbel Metallo
- 1 Spazzola per la lucidatura a specchio del metallo
- 1 x 50 ml Abraso Starglanz pasta brillantante

REF 350 0085 0

La pre-lucidatura con il micromotore

La vasta gamma di spazzole da micromotore permettono una lucidatura perfetta di tutte le leghe dentali



**Spazzolini a stella
Chungking nero**
cadauno 15 pezzi
Ø 13 mm
Ø 19 mm

REF 520 0013 0
REF 520 0019 0



La forma a stella grazie all'effetto martellante permette la lucidatura di fessure piccolissime e profonde e permette di eliminare graffi e rigature in tempi molto brevi.



**Spazzolini a pennello
Chungking nero, lunghezza 7 mm**
cadauno 15 pezzi
Ø 2 mm
Ø 4 mm

REF 350 0043 0
REF 350 0041 0



Le spazzole a pennello in combinazione con Abraso-Star K80 (pag. 486) facilitano la lucidatura di zone difficilmente raggiungibili, per es. le corone telescopiche.



**Spazzolini a ruota
Chungking nero, doppio inserto**
cadauno 15 pezzi
Ø 19 mm
Ø 22 mm
Ø 25 mm

REF 350 0049 0
REF 350 0056 0
REF 350 0050 0



Grazie al doppio inserto la spazzola offre maggiore stabilità durante la lucidatura di superfici ampie.



**Spazzolini a ruota
Chungking nero**
cadauno 15 pezzi
Ø 19 mm
Ø 22 mm
Ø 25 mm

REF 350 0051 0
REF 350 0052 0
REF 350 0053 0



Il diametro ridotto della spazzola permette una lucidatura dei componenti anche piccolissimi riducendo notevolmente il tempo di lavorazione.

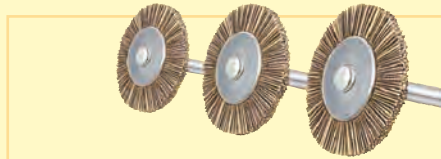


**Spazzolini in lino
con inserti**
15 pezzi
Ø 22 mm

REF 350 0091 0



Grazie ai diversi diametri delle spazzole è possibile eseguire una lucidatura perfetta e sicura anche su parti difficilmente raggiungibili.



**Spazzolini Rodeo
setola di cavallo, a ruota**
cadauno 15 pezzi
Ø 15 mm
Ø 18 mm
Ø 21 mm

REF 350 0095 0
REF 350 0096 0
REF 350 0097 0

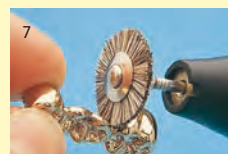


Inserti di dischi impregnati di paste abrasive permettono di ottenere una lucidatura più liscia, garantendo un maggior risparmio di tempo in quanto non è necessario applicare pasta lucidante.



**Spazzolini Rodeo
a stella**
cadauno 15 pezzi
Ø 13 mm
Ø 19 mm

REF 520 0R13 0
REF 520 0R19 0



Speciali setole selezionate, provenienti dalla coda di cavalli selvatici, con una durezza che varia tra quella delle setole in Chungking e quella delle setole di capra, sono particolarmente indicate per la pre-lucidatura di leghe morbide.

Lucidatura a specchio con micromotore

La brillantezza ottimale anche su superfici estremamente piccole.



Spazzolino in tela di cotone
15 pezzi
Ø 22 mm
REF 350 0065 0



La spazzola di cotone morbido permette una lucidatura a specchio ottimale di leghe dentali morbide.



Spazzolino in tela di lino
15 pezzi
Ø 22 mm
REF 350 0067 0



Gli inserti di lino in combinazione con la pasta lucidante Abraso-Starglanz permettono una lucidatura a specchio di superfici difficilmente raggiungibili.



Spazzolino in feltro
15 pezzi
Ø 22 mm
REF 350 0064 0



La spazzola in feltro lucida delicatamente gli spazi interdentali tra corona e rivestimento.



Spazzolini a pennello
in pelo di capra, bianco, lunghezza 7 mm
cadauno 15 pezzi
Ø 2 mm
REF 350 0044 0
Ø 4 mm
REF 350 0042 0



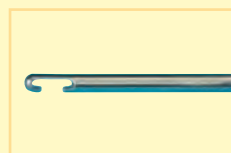
Le setole in pelo di capra morbide permettono di lucidare all'interno della parte secondaria di corone coniche o telescopiche garantendo una frizione ottimale.

Mandrino per ovatta



Il cotone non gira e non si consuma più

- La forma speciale dell'occhiello garantisce il fissaggio del cotone in posizione
- La semplice applicazione del cotone permette di risparmiare tempo in fase di lucidatura



Mandrino per ovatta
Ø 2,35 mm
2 pezzi
REF 360 0126 9



1 Applicare un batuffolo di ovatta all'interno dell'apposito occhiello ed esercitare una leggera pressione con le dita.



2 Arrotolare l'ovatta intorno al mandrino a basso numero di giri (< 1000 rpm).



3 Applicare sull'ovatta della pasta lucidante.



4 Lucidatura a specchio facile e veloce di barre e supporti fresati.



5 Superfici occlusali e corone vengono lucidate a specchio in brevissimo tempo.



6 Lucidatura a specchio di superfici frizionanti nella tecnica delle corone doppie.

Spazzole da lucidatura standard



Le morbide spazzole in Chungking facilitano la lucidatura delle resine, realizzando superfici lisce, prive di rigature.

Abraso-Sil Acryl



Questa spazzola raccoglie molta pasta lucidante o molta pomice e la ridistribuisce lentamente – per una lucidatura perfetta.

Abraso-Schwabbel Acryl



Gli speciali inserti trattengono più a lungo la pasta pomice ed in tal modo non è necessario aggiungere continuamente la pasta lucidante.

Spazzola in silicone per la pre-lucidatura Acryl



Il rivestimento in silicone aumenta la stabilità della spazzola. Ciò consente di aumentare l'abrasività.

Abraso-Soft Acryl



Questi materiali raccolgono più farina pomice e la trattengono più a lungo. Lo speciale inserto diminuisce il calore di attrito.

Spazzola in camoscio



La spazzola in camoscio permette una lucidatura a specchio ottimale che non offre punti di ritenzione per batteri o placca, facilitando in questo modo la pulizia delle protesi.

Spazzola per la lucidatura a specchio Acryl



Grazie alla continua circolazione dell'aria è possibile realizzare una lucidatura a specchio eccezionale.

Abraso-Gum Acryl



La rifinitura, la prelucidatura e la lucidatura a specchio sono realizzate in modo facile e veloce, soprattutto su superfici e fessure difficilmente raggiungibili, come ad esempio gli apparecchi ortodontici.

Spazzole da micromotore



Quattro spazzole da micromotore lucidano a specchio tutti i tipi di resine.

Spazzole da lucidatura standard



Chungking bianco
 Ø 80 mm
 4 file
 12 pezzi
 REF 350 0034 0



Chungking bianco
 Ø 70 mm
 3 file
 12 pezzi
 REF 350 0030 0



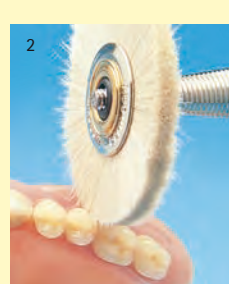
La spazzola sottile con raggio grande facilita la lucidatura di protesi per arcata inferiore.
 (REF 350 0034 0)



Chungking bianco
 Ø 65 mm
 4 file
 12 pezzi
 REF 350 0074 0



Chungking bianco
 Ø 60 mm
 3 file
 12 pezzi
 REF 350 0075 0



Le setole in pelo di capra, particolarmente morbide, proteggono i denti e facilitano la lucidatura interdentale.
 (REF 350 0061 0)



Chungking bianco
 Ø 50 mm
 2 file
 12 pezzi
 REF 350 0027 0



Pelo di capra
 con nucleo metallico
 Ø 48 mm
 10 pezzi
 REF 350 0061 0



Chungking bianco appuntita
 Ø 44 mm
 1 fila
 12 pezzi
 REF 350 0024 0



Chungking bianco
 dritta con nucleo in plastica
 Ø 24 mm
 1 fila
 12 pezzi
 REF 350 0102 3



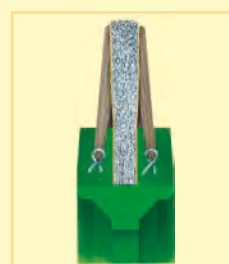
Mandrino per spazzola da lucidatura
 1 pezzo
 REF 360 0116 8

Abraso-Sil Acryl



Abraso-Sil Acryl è composto da un inserto in fibra, collocato tra due strati di cotone rivestiti in silicone. Nella parte esterna si trovano due file di setole candeggiate di qualità Chungking. Questa spazzola raccoglie molta pasta lucidante o molta pomice e la ridistribuisce lentamente - per una lucidatura perfetta.

Abraso-Sil Acryl
 Ø 80 mm
 1 pezzo
 REF 350 0099 3
 Ø 50 mm
 REF 350 0102 2



Abraso-Schwabbel Acryl



È composta da due inserti in cotone e da tre file di setole candeggiate di qualità Chungking. Gli speciali inserti trattengono più a lungo la pasta pomice ed in tal modo non è necessario aggiungere continuamente la pasta lucidante.

Abraso-Schwabbel Acryl
 Ø 50 mm
 1 pezzo
REF 350 0102 4
 Ø 80 mm
 1 pezzo
REF 350 0078 0



L'ampiezza ridotta della spazzola Abraso-Schwabbel Acryl permette una lucidatura ottimale anche tra gli spazi interdentali.



Spazzola in silicone per la pre-lucidatura Acryl



È composta da 24 strati di lana rivestiti in silicone. Il rivestimento in silicone aumenta la stabilità della spazzola. Ciò consente di aumentare l'abrasività, che deve essere particolarmente efficace durante la pre-lucidatura. Inoltre il rivestimento in silicone prolunga notevolmente la durata della spazzola.

Spazzola in silicone per la pre-lucidatura Acryl
 Ø 80 mm
 1 pezzo
REF 350 0099 1
 Ø 60 mm
 1 pezzo
REF 350 0098 0



Abraso-Soft Acryl



Questa spazzola è composta nel mezzo da inserti in fibra, ed all'esterno da setole candeggiate di qualità Chungking. Questi materiali raccolgono più farina pomice e la trattengono più a lungo. Lo speciale inserto diminuisce il calore di attrito.

Abraso-Soft Acryl
 Ø 50 mm
 1 pezzo
REF 350 0102 0
 Ø 80 mm
 1 pezzo
REF 350 0080 0



Il composto umido di farina di pomice penetra profondamente all'interno delle speciali setole (Abraso-Soft Acryl).

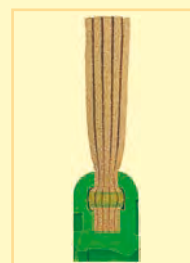


Spazzola in pelle di daino



La spazzola in pelle di daino permette una lucidatura a specchio ottimale che non offre punti di ritenzione per batteri o placca, facilitando in questo modo la pulizia delle protesi.

Spazzola in pelle di daino
 cadauno 1 pezzo
 Ø 60 mm **REF 350 0099 0**
 Ø 80 mm **REF 350 0036 0**
 Ø 100 mm **REF 350 0035 0**



La spazzola in pelle di daino può essere utilizzata con una velocità fino a 1500 giri al minuto. La resina non si surriscalda, permettendo una lucidatura delicata.



La lucidatura „a freddo” permette una brillantatura perfetta anche negli spazi interdentali eliminando possibili punti di ritenzione per la placca.

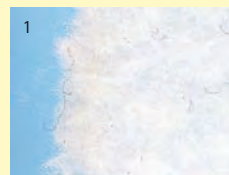
Spazzola per la lucidatura a specchio Acryl



Grazie alla continua circolazione dell'aria è possibile effettuare una lucidatura a specchio eccezionale.



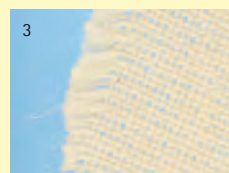
La spazzola ideata per essere fissata direttamente alla pulitrice non produce filuzzi e permette una lavorazione tranquilla. Gli speciali inserti in lino limitano la produzione di calore che potrebbe danneggiare la resina.



Gli inserti esterni rinforzati garantiscono una maggiore stabilità.



I 35 nonchè 40 ranghi di stoffa sono fissati con l'ultrasuono. In questo modo è impossibile che gli inserti possano staccarsi oppure torcersi ed inoltre aumentano la stabilità della spazzola che permette una lucidatura a specchio con un risultato fuori dal comune.



Il panno a maglia larga permette la circolazione dell'aria in modo che la resina non si surriscaldi durante la lavorazione. Questo meccanismo permette una lucidatura particolarmente delicata.

Spazzola per la lucidatura a specchio Acryl

cadauno 1 pezzo

Ø 60 mm 40 strati

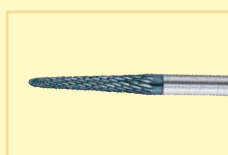
REF 350 0094 0

Ø 100 mm 35 strati

REF 350 0082 0

Abraso-Gum Acryl

Questo set permette la rifinitura, la pre-lucidatura nonché la lucidatura a specchio soprattutto su superfici e fessure difficilmente raggiungibili quali apparecchi ortodontici. Grazie al rivestimento in Diatit la fresa ha una lunga durata di conseguenza un'eccellente redditività. Tre diverse granulometrie permettono una dettagliata lucidatura fino alla brillantatura a specchio.



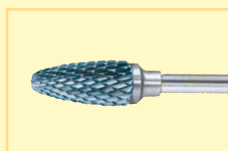
Fresa in carburo di tungsteno

1 pezzo

REF D 200 KF 23



A seconda della pressione esercitata si asporta il materiale desiderato.



Fresa in carburo di tungsteno

1 pezzo

REF D 263 KG 60



Il gommino verde grosso elimina facilmente tutte le rigature ed i graffi.

Set

5 pezzi

Abraso-Gum Acryl

2 Frese in carburo di tungsteno

1 Gommino grosso verde

1 Gommino medio grigio

1 Gommino fine rosso

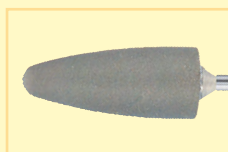
REF 350 0099 2



Gommino grosso verde

1 pezzo

REF P 243 HG 10



Gommino medio grigio

1 pezzo

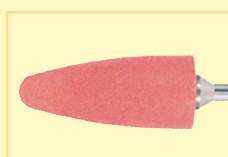
REF P 243 HM 10



Il gommino grigio esercita un'azione leggermente abrasiva e permette una pre-lucidatura.



La superficie dopo la lucidatura. Lucentezza a specchio senza rigature o graffi.



Gommino fine rosso

1 pezzo

REF P 243 HF 10



Il gommino fine permette in brevissimo tempo una lucidatura a specchio ottimale su tutti i tipi di resina.

Set per la lucidatura della resina

Programma completo per la lucidatura della resina.



Abraso-Soft Acryl

Abraso-Schwabbel

Spazzola per
lucidatura a
specchio
Acryl

Pasta pomice per
lucidatura della
resina

Set per la lucidatura della resina

Contiene:

- 1 x 150 gr Abraso-Star K50
leggermente abrasiva
- 1 x 500 gr Pasta pomice per lucidatura
della resina
- 1 pezzo Abraso-Soft Acryl
- 1 pezzo Abraso-Schwabbel Acryl
- 1 pezzo Spazzola per la lucidatura
a specchio Acryl

REF 350 0084 0

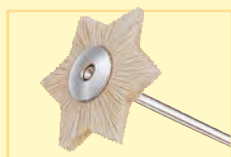


Abraso-Star
K50 leggermente abrasiva

Lucidatura della resina

La pre lucidatura con il micromotore

Le spazzole in pelo di capra, morbide come seta, permettono una perfetta pre-lucidatura.



**Spazzolino a stella
in pelo di capra bianco**
15 pezzi
Ø 19 mm
REF 520 0015 1



La forma a stella permette una lucidatura migliorata fino al 50% ed un notevole risparmio di tempo.



**Spazzolino a stella
in pelo di capra bianco**
15 pezzi
Ø 13 mm
REF 520 0014 1



Con la spazzola piccola possono essere lucidate tutte le superfici particolarmente piccole e sottili.



**Spazzolino a ruota
in pelo di capra bianco
doppio inserto**
15 pezzi
Ø 22 mm
REF 350 0055 0



Il diametro largo permette di lucidare superfici piane, ideale nel caso di rivestimenti estetici.



**Spazzolino a ruota
in pelo di capra bianco
doppio inserto**
15 pezzi
Ø 19 mm
REF 350 0054 0



L'inserto doppio offre la necessaria stabilità persino nella lucidatura interdentale.

Lucidatura a specchio con micromotore

Quattro spazzole da micromotore lucidano a specchio tutti i tipi di resine.



Spazzolino in tela di lino
15 pezzi
Ø 22 mm
REF 350 0067 0



Lo stabile spazzolino in lino permette di ottenere una lucidatura perfetta anche sulle resine fotopolimerizzabili più dure.



Spazzolino in tela di cotone
15 pezzi
Ø 22 mm
REF 350 0065 0



Fibre di cotone extra-morbide lucidano perfettamente nelle rughe del palato senza lasciare superfici ruvide, che possono trattenere depositi di placca.



Spazzolino in camoscio
15 pezzi
Ø 22 mm
REF 350 0066 0



Grazie alla lucidatura a freddo con la spazzola in camoscio si evita di danneggiare i sottili punti di contatto con il metallo.



Spazzolino in feltro
Feltro a 3 strati
15 pezzi
Ø 22 mm
REF 350 0064 0



I tre ranghi di feltro si adattano in modo ottimale ad ogni struttura. Questo permette una lucidatura ottimale.

Abraso-Fix



verde - grosso 2 pezzi 8 pezzi
Spazzolini a pennello
 Ø 4 mm REF 350 0075 7 350 0076 2
Spazzolini a ruota
 Ø 22 mm REF 350 0059 0 350 0075 5



Ideale per la rapida pre-lucidatura di placche venate di scheletrati.

Le setole arricchite di granuli abrasivi permettono una lucidatura di tutti i materiali dentali senza utilizzare le paste.



blu - normale 2 pezzi 8 pezzi
Spazzolini a pennello
 Ø 4 mm REF 350 0075 6 350 0076 1
Spazzolini a ruota
 Ø 22 mm REF 350 0057 0 350 0075 4



L'elevata stabilità delle spazzole a pennello facilita la lucidatura a specchio di parti difficilmente raggiungibili.



rosso - fine 2 pezzi 8 pezzi
Spazzolini a pennello
 Ø 4 mm REF 350 0046 0 350 0076 0
Spazzolini a ruota
 Ø 22 mm REF 350 0060 0 350 0075 3



Lucidatura perfetta all'interno della parte secondaria di un attacco.



giallo - superfine 2 pezzi 8 pezzi
Spazzolini a pennello
 Ø 4 mm REF 350 0045 0 350 0075 9
Spazzolini a ruota
 Ø 22 mm REF 350 0058 0 350 0075 2



I grani abrasivi permettono una lucidatura ottimale delle resine fotopolimerizzabili.



giallo - superfine 2 pezzi 8 pezzi
Spazzolini a pennello
 Ø 2 mm REF 350 0077 0 350 0070 0



Grazie alla forma ridotta si ottiene un'ottimale lucidatura anche delle fessure più profonde.

Set

4 pezzi
Spazzolini a ruota
 cadauno 1 pezzo: extra fine, fine, normale, grosso
 REF 350 0075 1

Set

4 pezzi
Spazzolini a pennello
 cadauno 1 pezzo: extra fine, fine, normale, grosso
 REF 350 0075 8



Lucidatura della ceramica



Grazie alla particolare durezza è stata aumentata la durata del feltro.



Ruote in feltro
 non montate
 Ø 12 mm
 100 pezzi
 REF 350 0071 0



La spazzola Abraso-Fix gialla facilita l'ideale pre-lucidatura di qualsiasi tipo di ceramica.

Paste da lucidatura per metalli

Queste paste speciali per la lucidatura dei metalli in combinazione con le spazzole Bredent garantiscono una pre-lucidatura ed una lucidatura a specchio ottimale. Questo significa ridurre i tempi di lavorazione, permettendo al tecnico di lavorare con più calma e migliorando la qualità del lavoro.



Abraso-Star K80
molto abrasiva
320 gr
REF 520 0016 2



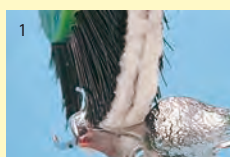
La forza abrasiva della pasta Abraso-Star K80 facilita la lucidatura di tutte le leghe al cromo-cobalto.



La perfetta adesione della pasta K80 su tutte le spazzole permette una lucidatura prolungata e più abrasiva rispetto alle paste convenzionali.



Titapol Pasta pre-brillantante per titanio
150 gr
REF 520 0015 3
350 gr
REF 520 0015 4



La pasta lucidante per titanio permette una pre-lucidatura abrasiva fino ad ottenere quasi una perfetta lucidatura a specchio.



La perfetta adesione delle paste K50 e K80 su tutte le spazzole permette una lucidatura prolungata e più abrasiva rispetto alle paste tradizionali.



Abraso-Starglanz asg
Pasta brillantante
2 x 50 ml
REF 520 0016 3



La pasta Abraso-Starglanz permette di eseguire una lucidatura ottimale in brevissimo tempo.



Le caratteristiche eccellenti riducono notevolmente la fatica durante la lucidatura con il micro-motore.



Brepol
50 gr
REF 540 0103 7



Con lo spazzolino in pelo di capra e la pasta Brepol si ottiene una perfetta brillantatura su tutte le leghe non preziose.



Lucidatura sicura degli scheletrati con il micro-motore.

Pasta brillantante per leghe non preziose senza pre-lucidatura fino alla brillantatura.



Ponti e corone in lega non preziosa vengono lucidati facilmente come se fossero in oro.



Dopo la fresatura le corone coniche e telescopiche vengono lucidate a specchio senza essere pre-lucidate. Ideale per le superfici interne delle corone secondarie.

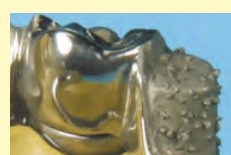
Accessori:



Spazzolino a ruota in pelo di capra, bianco doppio inserto
Ø 19 mm, 15 pezzi
REF 350 0054 0



Spazzolino a pennello Chungking nero
lunghezza 7 mm
15 pezzi
REF 350 0041 0



Fresaggi, attacchi e scheletrati vengono lucidati a specchio in pochissimo tempo.

Paste da lucidatura per metallo e resina



Pasta pomice per la lucidatura di resine e metallo
3 x 500 gr
REF 520 0016 0



Questa pasta lucidante permette di eliminare rigature e graffi su tutte le leghe morbide in brevissimo tempo.



I componenti leggermente abrasivi della pasta pomice facilitano la lucidatura tra le leghe metalliche e la resina.



Abraso-Star K50
leggermente abrasiva
320 gr
REF 520 0016 1

Pasta da lucidatura per resina



Acrypol - Pasta per lucidatura a specchio
per resine fotopolimerizzabili
170 gr
REF 520 0017 0



Le sostanze selezionate garantiscono una lucidatura a specchio ottimale di tutte le resine dentali.

Pasta da lucidatura per ceramica



Pasta diamantata
5 gr
REF 540 0014 0

La pasta con elevato contenuto di diamante in combinazione con i feltri induriti ed impregnati sono il binomio vincente per una perfetta lucidatura di tutti i tipi di ceramica.

L'elevato contenuto di diamante dona alla pasta un ottimo potere abrasivo che permette di ottenere una lucidatura perfetta.



La particolare consistenza della pasta diamantata ne permette un'ottima diffusione nel feltro. Questo permette una lucidatura più prolungata.



Durante la lucidatura la pasta si scioglie ed aderisce alla ceramica. Può essere spostata da una parte all'altra senza schizzi di materiale.

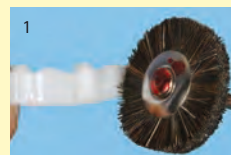
Zi-polish - la lucidatura a specchio perfetta!



Zi-polish
5 gr
REF 360 1002 5

Pasta brillantante per la lucidatura a specchio di superfici in ossido di zirconio. Due differenti granulometrie di diamante permettono di prelucidare e lucidare a specchio bordini circolari, superfici basali, corone primarie, abutment individuali e barre. La particolare miscela legante evita che la pasta scivoli via dalla spazzola da lucidatura quando viene prelevata dalla confezione, riducendo il consumo di materiale.

- L'elevato contenuto di particelle di diamante riduce i tempi di lucidatura, garantendo superfici lucidate a specchio
- La speciale miscela legante riduce il consumo della pasta
- I residui della prelucidatura vengono facilmente rimossi



La speciale miscela legante della pasta da lucidatura favorisce un'adesione stabile sulla spazzola, permettendo di risparmiare materiale durante la lavorazione.



Grazie all'elevato contenuto di particelle di diamante, Zi-polish permette di ottenere una perfetta lucidatura a specchio in brevissimo tempo.

Dentaclean disinfettante per pomice



**Dentaclean
Disinfettante
per pomice**
5000 ml
REF 520 0099 8

**Dentaclean
Disinfettante
per pomice**
1000 ml
REF 520 0099 9

Utilizzo:

Aggiungere semplicemente Dentaclean alla pomice da usare e mescolare, senza aggiungere acqua. Solamente così l'impasto di pomice potrà rimanere umido per due o tre settimane ed al sicuro dai germi.

Al sicuro dai germi.

Dentaclean disinfettante per pomice

- l'impasto rimane umido per 2 o 3 settimane senza ulteriori aggiunte
- contiene sostanze naturali in grado di proteggere la pelle delle mani
- contiene deodoranti naturali, che gli conferiscono una piacevole profumazione anche dopo settimane
- accresce l'adesione della pomice sulla spazzola e sul manufatto, eliminando gli spruzzi. Ciò permette di risparmiare tempo durante la fase di lucidatura, evitando di apportare continuamente pomice alla spazzola



Nella pomice umida sono presenti i germi di molte malattie. L'azione disinfettante agisce in un'ora.



Grazie a sostanze additive naturali, viene garantito anche un effetto protettivo per la pelle.

Pollygriff - Pinza per corone



Preso sicura per corone, ponti e intarsi durante la rifinitura e la lucidatura.

Reggi-corona largo

1 pezzo

REF 360 0100 0

Reggi-corona stretto

1 pezzo

REF 360 0099 0

Ricambi:

Gusci in gomma

100 pezzi/confezione

REF 360 0096 0



Gli speciali gusci in gomma garantiscono una tenuta sicura di ogni lavoro.



Anche intarsi molto piccoli possono essere fissati in modo sicuro.

Accessori:

Set

23 pezzi
1 pinza Pollygriff
1 reggi-corona largo
1 reggi-corona stretto
20 gusci in gomma

REF 360 0095 0



Reggi-intarsio

1 pezzo

REF 360 0098 0



Reggi-moncone per intarsio

1 pezzo

REF 360 0097 0

Rivolgiti al tuo concessionario di fiducia!



bredent s.r.l.

Via Roma 10 · 39100 Bolzano · Italy · Tel. 0471 / 469576 · Fax 0471 / 469573
www.bredent.it · e-mail info@bredent.it
P.IVA - Cod. Fisc. R.I. di Bolzano N. 02240570214 · Cap. Soc. I.V. Euro 50.000 · REA n. BZ-165004

| | |
|--|---------------|
| 3 | |
| 3D-resin..... | 58-59 |
| Dime chirurgiche | 58-59 |
| Resina..... | 58-59 |
| 5 | |
| 5-motion-active..... | 284 |
| Acceleratore spray per adesivo..... | 284 |
| Adesivo | 284 |
| Adesivo a presa rapida..... | 284 |
| Lavorazione manuale dell'ossido di zirconio | 284 |
| Ossido di zirconio | 284 |
| 5-motion-glue | 284 |
| Adesivo | 284 |
| Adesivo a presa rapida..... | 284 |
| Lavorazione manuale dell'ossido di zirconio | 284 |
| Ossido di zirconio | 284 |
| 5-motions.zircon..... | 283 |
| Blocco di zirconio | 283 |
| Lavorazione manuale dell'ossido di zirconio | 283 |
| Ossido di zirconio | 283 |
| A | |
| Abraso Star | 345, 486 |
| Abraso Star K50 | |
| Lucidare con sistema Paste da lucidatura per metalli | 486, 487 |
| Abraso Star K80 | |
| Lucidare con sistema Paste da lucidatura per metalli | 486, 487 |
| Abraso Starglanz | |
| Lucidare con sistema Paste da lucidatura per metalli | 486-487 |
| Abraso-Fix..... | 281, 485 |
| Abraso-Gum Acryl..... | 342, 362, 482 |
| Abraso-Schwabbel Acryl..... | 345, 347, 481 |
| Abraso-Schwabbel Metallo..... | 474 |
| Abraso-Schwabbel Metallo Mini | 474 |
| Abraso-Sil Acryl..... | 480 |
| Lucidatura della resina | 479-484 |
| Abraso-Soft | |
| Set per la lucidatura del metallo | 476 |
| Abraso-Soft Acryl | 481 |
| Lucidatura della resina | 479-484 |
| Set per la lucidatura della resina | 345, 483 |
| Abraso-Soft Metallo..... | 474 |
| Abraso-Starglanz | 345, 353, 486 |
| Abutments | |
| Goniometro | 136 |
| Montanti assiali | 137 |
| Transfert da laboratorio..... | 137 |
| Vario-Kugel-Snap vks-oc rs 2,2 Abutments..... | 136-139 |
| Accendino | |
| Piezo-Blitz pb 1 | 393 |
| Accensione piezoelettrica | |
| Piezo-Blitz pb 1 | 393 |
| Accessori | |
| Adesivo per matrici..... | 165 |
| Base portamodelli BF 2..... | 263, 388 |
| Bicchiera di misurazione | 338 |
| Bicchiera in silicone..... | 338 |
| Bicchieri per miscelazione..... | 39 |
| Blocchi da impasto | 32 |
| Bresol Speed..... | 124 |
| Buste individuali per il trasporto delle impronte con la dicitura disinfettato | 9, 327 |
| Cappette con chiusura | 338 |
| Chiavetta d'inserzione | 141, 144, 146 |

| | |
|--|--|
| Accessori | |
| Ciotola Optiguss macro/micro..... | 108 |
| Confezione spray in plastica | 10, 120, 332 |
| Contenitori | 242 |
| Detergente per pennello | 108 |
| Detergente per pennello in barattolo..... | 108 |
| Detergente ppk | 37, 241-242 |
| Diabolo Cleaner | 264, 405, 467, 470 |
| Diluyente Adesivo per ritenzione | 109 |
| Diluyente per isolante per ceramica | 272 |
| Diluyente per lacca spaziatrice..... | 33 |
| Dischi di ritenzione Master-Split..... | 26 |
| Estrattore per matrici vks-oc 2,2 + zg | 181 |
| Goniometro..... | 136 |
| Molle del chiavistello..... | 194 |
| Muffola | 338 |
| Pennelli + portapennelli | 108, 255 |
| Pennellini monouso | 32 |
| Perni in acciaio | 194 |
| Pinselkuli | 12, 86, 332-333 |
| Portapennelli curvi | 32 |
| Portapennelli dritti..... | 32 |
| Posizionatore al Interlock..... | 134 |
| Posizionatore al parallelo in metallo vsp..... | 184 |
| Posizionatore al parallelo per attacco di collegamento oc ed individuali | 231 |
| Posizionatore al parallelo per barre | 142, 190-191 |
| Posizionatore al parallelo universale | 162, 164, 166-167, 172, 194 |
| Posizionatore al parallelo universale 2 | 181 |
| Posizionatore al parallelo vks ... | 140, 142, 145-146, 148 |
| Protek Adesivo per cera | 240 |
| Protek contenitore per assortimento | 239 |
| Punte | 264, 405 |
| Scalpello | 222-223 |
| Siringhe dosatrici | 39 |
| Spatola da impasto in legno | 39 |
| Tappi in gomma | 338 |
| Transfer in metallo | 141, 144 |
| Tubetto | 338 |
| VC 2 Frizioni in silicone | 176 |
| VC 2 Mantentore di spazio in ceramica | 176 |
| Vite di attivazione in titanio | 176 |
| Accessorio | |
| Adattatore della base d' appoggio | 20, 377 |
| Base d' appoggio..... | 16, 123, 376 |
| Bicchiera da impasto | 16, 123, 376 |
| FGP Isolante..... | 202, 205, 209, 224, 267 |
| Spirale da impasto e miscelazione | 16, 38, 123, 376 |
| Acryl | |
| Abraso-Gum Acryl | 342, 362, 482 |
| Abraso-Schwabbel Acryl..... | 345, 347, 481 |
| Abraso-Soft Acryl..... | 345, 481 |
| Lucidatura della resina..... | 479-484 |
| Set per la lucidatura della resina..... | 345, 483 |
| Spazzola per la lucidatura a specchio Acryl | 345-346, 482 |
| Acrylic Sep..... | 362 |
| Adattatore | |
| Adattatore per preformati..... | 407 |
| Adattatore della base d' appoggio..... | 20, 377 |
| Adattatore per preformati..... | 407 |
| Addensante | |
| Multisil-Epitesi Addensante..... | 372 |
| Adesivo | |
| Adesivo DTK..... | 149, 163, 181, 202, 205, 209, 224, 243-244 |
| Adesivo per ritenzione | 109 |
| FGP Adesivo | 267 |
| Protek Adesivo per cera | 240 |
| Visio.link | 290, 297 |

| | | | |
|---|------------------|--|----------------------------------|
| Adesivo DTK | | Attacco a pallina | |
| 149, 163, 181, 202, 205, 209, 224, 243-244 | | Sistema di termopressatura della resina..... | 352-353 |
| Adesivo fotopolimerizzabile | | Tecnica di termopressatura | 352-353 |
| Seracoll UV | 59, 94, 168, 282 | Apparecchio per sottovuoto | |
| Adesivo per cera | | Spirale da impasto e miscelazione | 16, 38, 123, 376 |
| Seracoll UV | 59, 94, 168, 282 | Apparecchio-sottovuoto | |
| Adesivo per matrici..... | 165 | Bicchieri da impasto | 16, 123, 376 |
| Adesivo per ritenzione..... | 109 | Articolatore | |
| Adesivo per ninserti in fibra | 121 | Basi Master-Split..... | 26 |
| äe-mkbl | | Dischi di ritenzione Master-Split | 26 |
| Preformati per metallo ceramica in blocchi..... | 100 | Formatore per modelli Master-Split..... | 26 |
| Airaqua Turbina..... | 389 | Master-Split sistema per modelli..... | 25-27, 40 |
| Alesaggio conico | | Arti-Rock..... | 28 |
| Fresa carburo in tungsteno per alesare..... | 228 | Aspirazione | |
| Alesatore | | Box antipolvere con predisposizione all'aspirazione..... | |
| Alesatore per filettatura in carburo di tungsteno..... | 174 | | 380 |
| Alesatore per prefilettatura in carburo di tungsteno. | 174 | Attacchi | |
| Alesatore filettatura finale..... | 222-223 | Attacchi cilindrici zg | 178-181 |
| Alesatore intermedio filettatura..... | 222-223 | Attacco cilindrico a frizione attivabile | 159, 173 |
| Alesatore M 1,4 filettatura finale | 228 | Barre in cera | 142, 183, 190-191, 202, 205, 209 |
| Alesatore M 1,4 pre filettatura | 228 | Biotec cera da fresaggio | 65, 93, 235, 441 |
| Alesatore per filettatura in carburo di tungsteno..... | 174 | Brealloy C + B 270..... | 127 |
| Alesatore per prefilettatura in carburo di tungsteno..... | 174 | Brealloy MK | 127 |
| Alloggio | 148-150 | Chiavistello a cassetto src | 195-197 |
| Friction Splint FS1 Alloggio | 226 | Chiavistello a spina attivabile..... | 212-213 |
| Alloggio del filetto HL in lega da sovrافusione / saldare | | Chiavistello KS..... | 200 |
| | 232 | Matrice da duplicazione | 181 |
| Alloggio della vite | | Perni di collegamento oc | 230 |
| Alloggio del filetto HL in lega da sovrافusione / saldare | | Sistema a frizione FGP..... | 265-267 |
| | 232 | Sistema chiavistello a scatto..... | 201-211 |
| Alloggio preconfezionato | | Vario Compress 1 | 174-175 |
| Alloggio del filetto HL in lega da sovrافusione / saldare | | Vario Compress 2 | 176 |
| | 232 | Vario-Soft 3 Contenitore per matrici..... | 163 |
| Alloy | | Attacchi a cilindro zg | |
| Brealloy C + B 270 | 127 | Rondella distanziatrice zg..... | 181 |
| Brealloy F 400 | 258 | Attacchi a frizione | |
| Brealloy Flux | 128, 258-259 | Attacchi cilindrici zg | 178-181 |
| Brealloy MK..... | 127 | Attacchi calcinabili | |
| Analizzatore per statica | | Attacchi cilindrici zg | 178-181 |
| Statik-Disc | 234 | Attacchi cilindrici zg | 178-181 |
| Ancoraggio | | Set per transfer di impronta | 181 |
| Vario-Kugel-Snap vks-oc uni su barra..... | 142-146 | Attacchi di collegamento individuali | 231 |
| Vario-Kugel-Snap vks-sg..... | 151-158 | Attacchi di trasferimento | |
| Ancoraggio individuale su barra implantare | | Transfer in metallo..... | 141, 144 |
| Vario-Kugel-Snap vks-oc uni su barra..... | 142-146 | Attacchi in cera | |
| Anelli O-Ring..... | 54 | Interlock 2° | 134 |
| O-Ring..... | 54 | Interlock parallelo..... | 134 |
| Anello | | Attacchi individuali | |
| Anello di copertura | 230 | Sistema chiavistello a scatto..... | 201-211 |
| Radix-S Anello di ritenzione | 18 | Vario-Kugel-Snap vks-sg | 151-158 |
| Anello di copertura | 230 | Attacchi per implantologia | |
| Anello di copertura in lega HL da sovrافusione | | Attacchi cilindrici zg | 178-181 |
| | 164, 232 | Attacchi per perioverdentur | |
| Anello di copertura in lega HL da sovrافusione... .. | 164, 232 | Attacchi cilindrici zg | 178-181 |
| Anello di ritenzione | | Attacco | |
| Radix-S Anello di ritenzione | 18 | Inverto-Plus | 172 |
| Anello Sovrafusione | | Attacco a barra | |
| Anello di copertura in lega HL da sovrافusione | 164 | Vario-Soft-Profilsteg vsp | 184-186 |
| Angolare in alluminio..... | 251 | Vario-Soft-Steg vss..... | 188-189 |
| Antiflux | | Attacco a frizione | 159 |
| Oxyd-Stop Leghe palladio-argento..... | 130 | Vario-Soft 3..... | 160-161 |
| Antiossidante | | Vario-Soft 3 mini | 166 |
| Oxyd-Stop cromo-cobalto..... | 129 | Vario-Soft 3 Soft | 160 |
| Oxyd-Stop leghe nobili | 129 | Vario-Soft 3 sv | 162 |
| Oxyd-Stop Leghe palladio-argento..... | 130 | Attacco a pallina | |
| Apparecchiatura o attrezzatura | | Vario-Kugel-Snap vks-oc | 135, 140-141 |
| Polierjet Duo-Finish..... | 390 | Vario-Kugel-Snap vks-oc rs 2,2 Abutments | 136-139 |
| Polierjet Quadro-Finish..... | 390 | Attacco a scatto | |
| Apparecchio | | Vario-Kugel-Snap vks-oc uni su cappe radicolari | 142 |
| Waxpool duo | 88, 385 | Vario-Kugel-Snap vks-sg | 151-158 |
| Apparecchio for 2 press | 352-353 | Attacco calcinabile | |
| Apparecchio ad elevate prestazioni | 352-353 | Vario-Soft 3..... | 160-161 |
| Sistema ad iniezione sottovuoto..... | 352-353 | Vario-Soft 3 mini | 166 |

| | | |
|--|----------------------------------|--|
| Attacco calcinabile | | |
| Vario-Soft 3 mini sv | 167 | |
| Vario-Soft 3 Soft | 160 | |
| Vario-Soft 3 sv | 162 | |
| Attacco calcinabile in cera | | |
| Chiavistello a cassetto sr | 193-194 | |
| Attacco cilindrico a frizione attivabile | 173 | |
| Attacco con fresaggio integrato | | |
| Vario-Soft 3 sv | 162 | |
| Vario-Soft 3 sv attacco avvitato | 164-165 | |
| Attacco con vite in testa | | |
| Vario-Soft 3 sv attacco avvitato | 164-165 | |
| Attacco da sovrafusione | | |
| Attacco di collegamento oc | 230 | |
| Attacco di collegamento oc | 230 | |
| Attacco in lega HLS da sovrafusione | | |
| Vario-Soft 3 sv attacco avvitato | 164-165 | |
| Attacco in metallo | | |
| Inverto-Plus | 172 | |
| Attacco in resina calcinabile | | |
| Attacchi di collegamento individuali | 231 | |
| Attacco individuale | | |
| Attacchi di collegamento individuali | 231 | |
| Attacco intracoronale | | |
| Inverto-Plus | 172 | |
| Attacco oc | | |
| Vario-Kugel-Snap vks-oc rs 2,2 Abutments | 136-139 | |
| Attacco per overdentur | | |
| Vario-Kugel-Snap vks-oc | 135 | |
| Attacco per selle bilaterali libere | | |
| Vario-Kugel-Snap vks-oc | 140-141 | |
| Vario-Kugel-Snap vks-sg | 151-158 | |
| Attacco rigido | | |
| Vario-Soft 3 | 160-161 | |
| Vario-Soft 3 mini | 166 | |
| Vario-Soft 3 mini sv | 167 | |
| Vario-Soft 3 Soft | 160 | |
| Vario-Soft 3 sv | 162 | |
| Attacco sagittale | | |
| Vario-Kugel-Snap vks-sg | 151-158 | |
| Attivatore MKZ EM | | |
| Attivatore | 291, 296 | |
| Attivatore MKZ EM | 291, 296 | |
| Attivatore per il passaggio dell'aria silencos | | |
| Apnea ostruttiva del sonno | 366 | |
| Terapia anti-russamento | 366 | |
| Attivatore per il passaggio dell'aria silencos | 366 | |
| Attivatore per il passaggio dell'aria silencos kids | | |
| Apnea ostruttiva del sonno | 367 | |
| Terapia anti-russamento | 367 | |
| Attivatore per il passaggio dell'aria silencos kids | 367 | |
| Attivazione di frizione | | |
| Pinza di attivazione | 264, 405 | |
| Attrezzatura | | |
| Box antipolvere con predisposizione all'aspirazione | 380 | |
| Mameloncutter | 396 | |
| Pinza di attivazione | 264, 405 | |
| Pollygriff | 406, 488 | |
| Spot clip | 396 | |
| Attrezzatura per la polimerizzazione a luce | | |
| Polylux | 380 | |
| Polylux 2 | 13-14 | |
| Avvitamenti | | |
| Friction Splint FS1 | 226-227 | |
| Friction Splint FS1 Alloggio | 226 | |
| Security lock in ceramica | 223 | |
| Friction Splint FS1 Perno a vite | 226 | |
| Friction Splint FS1 Perno da modellazione | 226 | |
| Friction Splint FS1 Spaziatore in ceramica | 226 | |
| Vite in titanio | 164, 228, 230, 232 | |
| Avvitamenti a mano | | |
| Cacciavite | 136 | |
| Avvitamenti individuali | | |
| Alesatore filettatura finale | 222-223 | |
| Alesatore intermedio filettatura | 222-223 | |
| Alesatore M 1,4 filettatura finale | 228 | |
| Alesatore M 1,4 pre filettatura | 228 | |
| Alesatore per prefilettatura in carburo di tungsteno | 174 | |
| Attacchi di collegamento individuali | 231 | |
| Cacciavite | 174 | |
| Fresa Diatit Multidrill | 198, | |
|202, 205, 209, 222-224, 228-229, 362 | | |
| Fresa punatrice in carburo tungsteno | | |
|198, 202, 205, 209, 222-224, 228 | | |
| Mandrino per filettatore | 222-224, 228 | |
| Perno di modellazione | 149, 198, 222-224 | |
| Security-Lock da incollaggio | 224-225 | |
| Set di frese e viti per collegamenti individuali | | |
|228-229, 231 | | |
| Sistema Security-Lock | 222-225 | |
| Vite in ceramica con guaina in cera | 222-223 | |
| Avvitamenti su impianti | | |
| Perno di modellazione | 149, 198, 222-224 | |
| Security-Lock da incollaggio | 224-225 | |
| Vite a perno | 222-224 | |
| Vite in ceramica con guaina in cera | 222-223 | |
| äv | | |
| Veneer estetiche in cera | 50, 100 | |
| B | | |
| Bagno Acido Brecid | 130 | |
| Bagno decappante | | |
| Bagno Acido Brecid | 130 | |
| Bagno per ultrasuoni | | |
| Dentaclean pulitore in bagno per ultrasuoni | 328 | |
| Dentaclean pulitore per protesi | 327 | |
| Ball Clip | 403 | |
| Pinza | 403 | |
| Pinzetta | 403 | |
| Barra calcinabile | | |
| Vario-Soft-Profilsteg vsp | 184-186 | |
| Vario-Soft-Steg vss | 188-189 | |
| Barra di collegamento tra impianti | | |
| Vario-Soft-Profilsteg vsp | 184-186 | |
| Barra fresata con pallina linguale | | |
| Vario-Kugel-Snap vks-oc uni su barra | 142-146 | |
| Barra fresata con pallina occlusale | | |
| Vario-Kugel-Snap vks-oc uni su barra | 142-146 | |
| Barre | | |
| Barre linguali Protek | 236 | |
| Barre con snodo | | |
| Barre in cera tipo "Dolder | 191 | |
| Barre di collegamento | | |
| Barre in cera | 142, 183, 190-191, 202, 205, 209 | |
| Barre fresate | | |
| Barre in cera | 142, 183, 190-191, 202, 205, 209 | |
| Barre in cera | 142, 183, 190-191, 202, 205, 209 | |
| Barre in cera con snodo | | |
| Barre in cera tipo "Dolder | 191 | |
| Barre in cera tipo "Dolder | 191 | |
| Barre linguali Protek | 236 | |
| Barre per arcata superiore | | |
| Barre linguali Protek | 236 | |
| Barre rigide | | |
| Quadrosticks | 117 | |
| Base d'appoggio | 16, 89,, 123, 376, 385-386 | |
| Adattatore della base d'appoggio | 20, 377 | |
| Base per muffola | 251 | |
| Base per zoccolo | 251 | |
| Base portamodelli | | |
| Base portamodelli BF 2 | 263, 388 | |
| Base portamodelli BF 2 | 263, 388 | |
| Base singola per cilindro | | |
| Sistema ad iniezione sottovuoto for 2 press | 353 | |

| | | | |
|--|---------------------------------|--|---------------------------------|
| Base singola per cilindro | 353 | Boxaggio del modello | |
| Basi | | Apparecchio per polimerizzazione | 65, 282, 291, 299, 306-307, 379 |
| Basi Master-Split | 26 | Brealloy | |
| Basi in resina | | Cromo Cobalto Bonding | 270 |
| Cucchiaini fotopolimerizzabili UV | 337 | Saldatura Brealloy | 128, 258-259 |
| Cucchiaio fotopolimerizzabile UV | 11, 13 | Brealloy C + B 270 | 127 |
| Basi Master-Split | 26 | Brealloy F 400 | 258 |
| Bastoncini da miscelazione | | Brealloy Flux | 128, 258-259 |
| Spatola da impasto in legno | 39 | Brealloy MK | 127 |
| Beach | | Brealloy MO | 258 |
| Multisil-Epitesi beach | 371 | breCAM.cutter | |
| beauty setup | 50 | CAD/CAM | 73, 81 |
| Between | | Dischi | 73, 81 |
| Between svuotati in blocchi | 98 | Dischi in cera | 73, 81 |
| Between svuotati in blocchi | 98 | Dischi in PMMA | 73, 81 |
| BF 2 | | Dischi in resina | 73, 81 |
| Fresatore BF 2 | 262-263, 387 | Frese | 73, 81 |
| BG 1 | | Strumenti rotanti | 73, 81 |
| Bre-Gel BG 1 | 254 | Tecnica di fresaggio | 73, 81 |
| BG 2 | | Tecnica di fresaggio con macchine fresatrici CNC | 73, 81 |
| Bre-Gel BG 2 | 254 | breCAM.cutter | 73, 81 |
| BG 3 | | breCeram | 281 |
| Bre-Gel BG 3 | 254, 338 | Breciform D Cucchiaini da impronta | 8, 54 |
| Bicchieri | | Cucchiaio | 8, 54 |
| Bicchiere di misurazione | 338 | Cucchiaio da impronta | 8, 54 |
| Bicchiere in silicone | 338 | Impronta | 8, 54 |
| Bicchiere da impasto | 16, 123, 376 | Presa dell'impronta | 8, 54 |
| Bicchiere di misurazione | 338 | Brecision implant heavy | 54 |
| Bicchiere in silicone | 338 | Cucchiaio | 54 |
| Bicchiere per miscelare | | Impronta | 54 |
| Bicchiere in silicone | 338 | Impronta implantare | 54 |
| Bicchieri per miscelazione | 39 | Materiali da impronta | 54 |
| Bi-fresa | 342, 457, 461 | Brecision implant light | 54 |
| Bio Dentaplast | 359, 361 | Cucchiaio | 54 |
| Biotec cera cervicale | 93 | Cucchiaio da impronta | 54 |
| Biotec cera da fresaggio | 93, 441 | Impronta | 54 |
| Biotec cera da modellazione | 93 | Impronta implantare | 54 |
| Biotec cera per bloccaggio | 65, 235 | Materiali da impronta | 54 |
| Biotec filo in cera in rotoli | 116 | Brecision Materiali da impronta | 8 |
| Bloccaggio | | Cucchiaio | 8 |
| Cera collante sintetica | 29, 330 | Cucchiaio da impronta | 8 |
| Blocchi | | Impronta | 8 |
| Preformati in blocchi per ceramica con spalla linguale | 99 | Impronta implantare | 8 |
| Preformati per metallo ceramica in blocchi | 100 | Materiali da impronta | 8 |
| Preformati per metallo ceramica in blocchi svuotati .. | 98 | brecision Putty soft | 56 |
| Blocchi da impasto | 32 | Cucchiaio | 56 |
| Blue-Clip | 402 | Putty | 56 |
| Pinza | 402 | Breformati per scheletrica | |
| Pinzetta | 402 | Barre linguali Protek | 236 |
| Boccola per matrici in resina | | Bre-Gel BG 1 | 254 |
| Contenitori per matrici in titanio | 181 | Bre-Gel BG 2 | 254 |
| Boccola prefilettata da sovrafusione | | Bre-Gel BG 3 | 254, 338 |
| Set di viti preconfezionato | 232 | Brepol | 486 |
| Bonding | | Bresol ESG | 257 |
| Ceram-Bond | 270 | Bresol for 2 press | |
| Cromo Cobalto Bonding | 270 | Brevest for 2 press | 353 |
| Bordi funzionali | | Liquido | 353 |
| Cera per bordi funzionali | 36, 49 | Liquido da miscelazione | 353 |
| Bordino di chiusura | | Massa da rivestimento | 353 |
| Cera cervicale | 93 | Bresol for 2 press | 353 |
| Tagliabordini cervicale | 87, 392 | Bresol N | 255 |
| Box | | Bresol R | 124, 256 |
| Box antipolvere con predisposizione all'aspirazione | 380 | Bresol Speed | 124 |
| Box antipolvere con predisposizione all'aspirazione ... | 380 | Brevest C+B Speed | 124 |
| Boxaggio del modello | | Bresol Speed | 124 |
| Striscia autoadesiva crespata | 260 | Brevest ceram Speed | |
| Bre.dentan | 359-360 | Bresol Speed | 124 |
| Acrylic Sep | 362 | Brevest ESG | 257 |
| Bre.flex | 362 | Brevest exacta Speed | |
| Bre.lux Power Unit | 65, 282, 291, 299, 306-307, 379 | Bresol Speed | 124 |
| Apparecchio per fotopolimerizzazione | 65, 282, 291, 299, 306-307, 379 | Brevest M1 | 255 |

| | | | |
|--|--|---|-----------------------|
| Brevest Rapid 1..... | 124, 256 | Canali di colata per fusione a centrifuga..... | 113, 353 |
| Brillantante universale | | Canali di colata per fusione a centrifuga per manufatti voluminosi..... | 113 |
| Abraso-Starglanz | 345, 486 | Canali di colata per pressofusione sottovuoto..... | 112 |
| Brillantatura | | Canali di colata per pressofusione sottovuoto per manufatti voluminosi..... | 112 |
| Abraso Star | 345, 486 | Canule | |
| Abraso-Starglanz | 353 | Canule d' applicazione | 95, 282 |
| Spazzola per lucidatura a specchio del metallo | 475, 478 | Canule d' applicazione | 95, 282 |
| Bruciatore Bunsen | | Canule filettate titanio..... | 224 |
| Piezo-Blitz pb 1 | 393 | Cappe radicolari | |
| Brugola | | Vario-Kugel-Snap vks-oc..... | 135 |
| Cacciavite..... | 136, 174, 230 | Vario-Kugel-Snap vks-oc uni su cappe radicolari | 142 |
| Brush | | Cappette con chiusura..... | 338 |
| MagicBrush | 274-275, 299, 398-399 | Cappette in cera | |
| bs1 | | Cera ad immersione | 87 |
| Chaivistello a bottone bs1 | 198-199 | Tagliabordini cervicale..... | 87, 392 |
| Buste individuali per il trasporto delle impronte con la dicitura disinfettato | 9, 327 | Carburo di tungsteno | |
| bwbl | | Frese in carburo di tungsteno..... | 344 |
| Preformati Between per metallo ceramica in blocchi pieni..... | 97 | Frese in carburo di tungsteno per la lavorazione del gesso..... | 14, 31 |
| bwg | | Cartucce | 362 |
| Preformati Between per metallo ceramica elementi singoli pieni | 97 | Cassetta per matrici in resina acetilica | |
| bwhbl | | Contenitori per matrici in titanio | 181 |
| Between svuotati in blocchi..... | 98 | Cassetta prefabbricata in cera | |
| bwhg | | Contenitore matrici cera..... | 181 |
| Preformati Between per metallo ceramica elementi singoli svuotati..... | 97 | Cassetta preformata per matrici | |
| bwm 3 | | Vario-Soft 3 Contenitore per matrici..... | 163 |
| Base d' appoggio | 89, 385-386 | Cassette di attacchi | |
| Comando a pedale..... | 89, 386 | Sistema a frizione FGP..... | 265-267 |
| Rivestimento dell' impugnatura in spuma di gomma..... | 89, 386 | Cera | |
| Spatola elettrica bwm 3..... | 89, 386 | Biotec cera cervicale..... | 93 |
| | | Biotec cera da fresaggio..... | 65, 93, 235, 441 |
| C | | Biotec cera da modellazione..... | 93 |
| C + B 270 | | Preformati per metallo-ceramica in blocchi..... | 96 |
| Brealloy C + B 270 | 127 | Preformati per metallo-ceramico in blocchi..... | 96 |
| Cacciavite..... | 136, 148, 174, 216-218, 228, 230, 232, 408-410 | Cera a base siliconica | |
| Set di Cacciavite | 230 | Cera collante sintetica | 29, 330 |
| Cacciavite corte..... | 222-224 | Cera ad immersione | 87 |
| Cacciavite da studio | | Cera ad immersione Elaflex..... | 86 |
| Cacciavite..... | 136, 230 | Cera ad immersione Visio-Dip | 86 |
| Cacciavite magnetico per dischi | | Cera cervicale..... | 93 |
| Sistema Quick-Mandrell | 394 | Biotec cera cervicale..... | 93 |
| CAELO | 76 | Cera collante sintetica | 29, 330 |
| CAD/CAM..... | 76 | Termosiringa..... | 29, 330, 392 |
| Digitale | 76 | Cera da fresaggio | |
| Hardware..... | 76 | Biotec cera da fresaggio | 93, 441 |
| Software | 76 | Cera da modellazione | |
| Software per la comunicazione | 76 | Biotec cera da modellazione..... | 93 |
| Tecnica di fresaggio con macchine fresatrici CNC.... | 76 | Cera da modellazione per epitesi | 371 |
| Calcinabili | | Cera da modellazione rosa standard..... | 51, 69, 335 |
| Vario-Kugel-Snap vks-oc..... | 135 | Cera da montaggio | 51, 335 |
| Camoscio | | Cera Life-Color | 50, 92 |
| Spazzole in camoscio..... | 345, 481 | Cera per bloccaggio | |
| Canali di colata | | Biotec cera per bloccaggio | 65, 235 |
| Filo in cera a rotoli..... | 116, 239 | Cera per bordi funzionali..... | 36, 49 |
| Sezione del profilato in cera..... | 240 | Cera per controfresaggi..... | 91 |
| Canali di colata a forma di pera..... | 117 | Cera per sottosquadri | 31 |
| Canali di colata in cera | | Cera rugata | |
| Canali di colata per fusione a centrifuga | 113, 353 | Protek Fogli in cera con nervature | 238 |
| Canali di colata per fusione a centrifuga per manufatti voluminosi | 113 | Cera, cera collante sintetica | |
| Canali di colata per pressofusione sottovuoto..... | 112 | Termosiringa..... | 29, 330, 392 |
| Canali di colata per pressofusione sottovuoto per manufatti voluminosi..... | 112 | Cerafine | 281 |
| Doppia nourice | 115 | Cerافلax | 453, 455 |
| Doppia nourice per manufatti voluminosi | 115 | Dischi diamantati | 453-454, 456 |
| Nourice..... | 114 | Ceragum..... | 353 |
| Nourice per manufatti voluminosi | 114 | Ceram-Bond | 270 |
| | | Ceramica | |
| | | Abraso-Fix | 281, 485 |
| | | Ceram-Bond | 270 |
| | | Ceramix | 273, 397 |
| | | Cromo Cobalto Bonding | 270 |
| | | Diabolo | 457, 463-463, 465-470 |

| | | | |
|--|------------------------------|---|--|
| Ceramica | | Chiavistelli | |
| Dischi diamantati..... | 453-454, 456 | Chiavistello a cassetto src | 195-197 |
| Elastisch..... | 453, 456 | Sistema chiavistello a scatto..... | 201-211 |
| Flexibel..... | 453, 456 | Chiavistello a cassetto sr..... | 193-194 |
| Fresa per la realizzazione delle fessure..... | 418 | Chiavistello a cassetto src | 195-197 |
| Frese diamantate speciali per la tessitura superficiale | | Molle del chiavistello..... | 194 |
| | 457, 461 | Perni in acciaio | 194 |
| Frese in carburo di tungsteno con rettifica a spoglia..... | | Chiavistello a spina attivabile..... | 212-213 |
| | 353, 419-422, 424-425 | Chiavistello individuale | |
| Liquido per modellazione ceramica..... | 271 | Chaivistello a bottone bs1..... | 198-199 |
| Liquido per opaco..... | 271 | Chiavistello KS | 200 |
| Liquido per supercolori..... | 271 | Chiusura della corona | |
| Mameloncutter | 396 | Cera cervicale..... | 93 |
| Microflex..... | 453, 455 | Chiusura marginale | |
| Pasta diamantata | 487 | Tagliabordini cervicale | 87, 392 |
| Quicktool | 273, 397 | Chungking | |
| Set isolante per ceramica..... | 272 | Spazzolini a ruota | 326, 477, 484 |
| Set per ceramica | 271 | Cilindri in metallo | 121 |
| Spot clip | 396 | Cilindri in silicone..... | 122, 353 |
| Spot Clip con supporto..... | 396 | Sistema ad iniezione sottovuoto for 2 press | 353 |
| Superflex | 453, 456 | Cilindri per fusione | |
| Transflex | 453, 455 | Matita evidenziatrice per cilindri..... | 126 |
| Transflex-T..... | 453 | Cilindro | |
| Ultraflex..... | 453, 456 | Attacco cilindrico a frizione attivabile | 173 |
| Ceramico BlackMolar | 280 | Ciotola Optiguss macro/micro..... | 108 |
| Piastrine da miscelazione | 280 | City | |
| Piastrine da miscelazione per masse ceramiche | 280 | Multisil-Epitesi city | 371 |
| Ceramico ColorImplant..... | 280 | Clean | |
| Piastrine da miscelazione per masse ceramiche..... | 280 | Dentaclean | |
| Ceramico ColorImplantPiastrine da miscelazione..... | 280 | disinfettante per impronte e protesi..... | 9, 327 |
| Ceramico Piastrine da miscelazione | | Cleaner | |
| Piastrine da miscelazione | 279-280 | Detergente ppk | 37, 241-242 |
| Piastrine da miscelazione per masse ceramiche | | Diabolo Cleaner..... | 264, 405, 467, 470 |
| | 279-280 | Coating | 374 |
| Ceramico Piastrine da miscelazione..... | 279 | Colla UV per cera | |
| Ceramico Piastrine da miscelazione..... | 280 | Seracoll UV..... | 59, 94, 168, 282 |
| Ceramix..... | 273, 397 | Collante | |
| Ceratura estetica | | Adesivo DTK..... | |
| beauty setup..... | 50 | | 149, 163, 181, 202, 205, 209, 224, 243-244 |
| Cere | | Protek Adesivo per cera | 240 |
| beauty setup..... | 50 | Collegamenti individuali | |
| Cera ad immersione | 87 | Fresa carburo in tungsteno per alesare..... | 228 |
| Cera ad immersione Elaflex | 86 | Colori di superficie | |
| Cera ad immersione Visio-Dip..... | 86 | Liquido per supercolori | 271 |
| Cera collante sintetica | 29, 330 | Colori di superficie | |
| Cera da modellazione per epitesi..... | 371 | Multisil Colori di superficie | 372 |
| Cera da modellazione rosa standard..... | 51, 69, 335 | Colori intensivi | |
| Cera Life-Color..... | 50, 92 | Multisil Colori intensivi | 373 |
| Cera per bordi funzionali | 36, 49 | Coltello per gesso..... | 29, 393 |
| Cera per controfresaggi..... | 91 | Comando a pedale | 89, 386 |
| Cera per sottosquadri..... | 31 | Combo.lign | 290, 297 |
| Cere da modellazione | 91 | CompoForm UV..... | 95, 168, 282 |
| Gecko..... | 92 | Canule d'applicazione | 95, 282 |
| K2 exact cera da modellazione | 91 | Composito da modellazione | 168 |
| KBI | 92 | Resina fotopolimerizzabile..... | 168 |
| Masticoni in cera sagomati anatomicamente | 49, 334 | Composito | |
| Preformati in cera..... | 96-101 | Abraso-Fix | 281, 485 |
| Protek cera da modellazione..... | 235 | Adesivo DTK..... | |
| Rughe palatali in cera..... | 336 | | 149, 163, 181, 202, 205, 209, 224, 243-244 |
| Splendido | 92 | Ceraflex | 453, 455 |
| Cere da modellazione | 91 | Pasta per lucidatura a specchio Acrypol.. | 345, 353, 487 |
| Chiavistello a bottone bs1 | 198-199 | Composito estetico | |
| Chiave dinamometrica..... | 216-217, 408-409 | Crea.lign | 299-300, 305 |
| Chiavetta | | Compress | |
| Chiavetta d'inserzione | 141, 144, 146 | Vario Compress 1 | 174-175 |
| Posizionatore al parallelo universale..... | | Vario Compress 2..... | 176 |
| | 162, 164, 166, 167, 172, 194 | Confezione spray in plastica..... | 10, 120, 332 |
| Chiavetta d'inserzione..... | 141, 144, 146 | Congiuntori | |
| Chiavetta universale 2 | | Giuntori ad incollaggio doppia T | 244-245 |
| Posizionatore al parallelo universale 2..... | 181 | Congiuntori – Connettori | |
| Chiavistelli | | Giuntori ad incollaggio doppia t mini..... | 246-247 |
| Chiavistello a bottone bs1 | 198-199 | Coniche e telescopiche | |
| Chiavistello a cassetto sr..... | 193-194 | Brevest Rapid 1 | 124, 256 |

| | | | |
|---|-------------------------|--|---------------------------|
| Coniche e telescopiche | | Cromo Cobalto Bonding | 270 |
| Cera per controfresaggi..... | 91 | Brealloy Flux..... | 128, 258-259 |
| Spazzolini a pennello | 477-478 | Cromo Cobalto Bonding | 270 |
| Conessioni | | Frese Diatit-Power..... | 437 |
| Friction Splint FS1..... | 226-227 | Oxyd-Stop cromo-cobalto | 129 |
| Friction Splint FS1 Alloggio | 226 | Crystal | |
| Friction Splint FS1 Perno a vite..... | 226 | Bre.flex | 362 |
| Friction Splint FS1 Perno da modellazione | 226 | Cucchiaini fotopolimerizzabili UV | 337 |
| Friction Splint FS1 Spaziatore in ceramica..... | 226 | Cucchiaini individuali | |
| Saldatura al laser LV1 | 243 | Cucchiaini fotopolimerizzabili UV | 337 |
| Connettori | | Cucchiaino fotopolimerizzabile UV | 11, 13 |
| Giuntori ad incollaggio doppia T..... | 244-245 | Frese-Diacryl dcs..... | 343, 457-458 |
| Conometria | | Cucchiaino fotopolimerizzabile UV | 11, 13 |
| Giuntori ad incollaggio doppia t mini..... | 246-247 | | |
| Contentore | | D | |
| Contentori per matrici in titanio | 181 | da contrangolo | |
| Protek contenitore per assortimento..... | 239 | Cacciavite | 230 |
| Contentore matrici cera | 181 | Dentaclean | |
| Contentore per matrici | | Dentaclean solvente per gesso | 328 |
| Vario-Soft 3 Contenitore per matrici | 163 | Dentaclean Speed solvente per gesso | 29, 328 |
| Contentore preformato | | disinfettante per impronte e protesi..... | 9, 327 |
| Contentore matrici cera | 181 | disinfettante per pomice..... | 328, 488 |
| Contentori..... | 242 | pulitore in bagno per ultrasuoni | 328 |
| Contentori per matrici in titanio..... | 181 | pulitore per protesi..... | 327 |
| Contrangolo | | solvente per gesso..... | 29 |
| Cacciavite..... | 136 | Dentaclean solvente per gesso | 328 |
| Contrast | | Dentaclean Speed solvente per gesso | 29, 328 |
| MagicContrast..... | 274-275, 398-399 | Dentaplast resina per ortodonzia | 56 |
| Contro fresaggi | | Dentasil silicone di protezione | 362 |
| Cera per controfresaggi..... | 91 | Denti preconfezionati | |
| Controfresaggi | | Combo.lign | 290, 297 |
| Giuntori ad incollaggio doppia T | 244-245 | Crea.lign | 299-300, 305 |
| Pi-Ku-Plast HP 36 Resina da modellazione | 37, 241-242 | Opaco | 290, 296 |
| Pi-Ku-Plast Resina da modellazione | 205, 209, 242 | Visio.lign | 288-295, 303-305, 308-325 |
| Saldatura al laser LV1..... | 243 | Visio.link | 290, 297 |
| Sistema a frizione FGP | 265-267 | Visio.sil | 291, 301 |
| Controfresature | | Visio.sil fix..... | 291, 302 |
| Giuntori ad incollaggio doppia t mini..... | 246-247 | Detergente | |
| Coprente | | Dentaclean pulitore in bagno per ultrasuoni | 328 |
| Liquido per opaco..... | 271 | Detergente per pennello | 108 |
| Copy | | Detergente per pennello in barattolo..... | 108 |
| Master-Copy..... | 252-253 | Detergente ppk | 37, 241-242 |
| Corone coniche | | Detergenti | |
| Biotec cera da fresaggio..... | 65, 93, 235, 441 | Detergente per pennello | 108 |
| Corone coniche e telescopiche | | Diabolo | 457, 463-470 |
| Raggiere di trasferimento | 263, 388 | Diabolo Cleaner..... | 264, 405, 467, 470 |
| Corone telescopiche | | Diagen-Turbo-Grinder dtg..... | 286, 457, 459-460 |
| Attacco cilindrico a frizione attivabile..... | 173 | Diatit | |
| Biotec cera da fresaggio..... | 65, 93, 235, 441 | Frese Diatit-Power | 437 |
| Vario Compress 2..... | 176 | Frese in carburo di tungsteno | 344 |
| Corone telescopiche e coniche | | Frese in carburo di tungsteno per la lavorazione del | |
| Raggiere di trasferimento | 263, 388 | gesso | 14, 31 |
| Corto | | Lavorazione del titanio..... | 438-439 |
| Cacciavite..... | 136, 148, 228, 230, 232 | Diatit-Multidrill | |
| Cacciavite corto..... | 222-224 | Set di frese e viti per collegamenti individuali | 228-229, 231 |
| Cotone | | Diephos dentine..... | 33 |
| Spazzole di cotone..... | 345, 478, 484 | Lacca per monconi | 33 |
| Country | | Lacca per monconi colore naturale..... | 33 |
| Multisil-Epitesi country..... | 371 | Lacca per monconi fotoindurente..... | 33 |
| CPS Cacciavite cordless per la protesica implantare | | Diluyente | |
| Batteria per cacciavite..... | 384 | Oxyd-Stop leghe nobili..... | 129 |
| Cacciavite..... | 384 | Diluyente Adesivo per ritenzione | 109 |
| Cacciavite per contrangolo..... | 384 | Diluyente Oxyd-Stop leghe nobili | 129 |
| CPS Cacciavite cordless per la protesica implantare.. | 384 | Diluyente per isolante per ceramica | 272 |
| Crea.lign..... | 299-300, 305 | Diluyente per lacca spaziatrice..... | 33 |
| Crea.lign Modelling Liquid | 291, 299 | Dischi | |
| Elementi pieni..... | 291, 299 | Ceraflex | 453, 455 |
| Faccette estetiche | 291, 299 | Dischi diamantati | 453-454, 456 |
| Cristalli e perle di ritenzione | 109 | Dischi diamantati Giflex-TR | 30, 454 |
| Cristalli e perline di ritenzione | | Dischi metallici di ritenzione Master-Split..... | 26 |
| Adesivo per ritenzione..... | 109 | Elastisch | 453, 456 |
| | | Flexibel | 453, 456 |

| | |
|---|---------------------------|
| Disch | |
| Microflex | 453, 455 |
| Superflex | 453, 456 |
| TR Master x-tray..... | 30, 454 |
| Transflex | 453, 455 |
| Transflex-T | 453, 455 |
| Ultraflex | 453, 456 |
| Dischi breCAM.BioHPP | 79 |
| Dischi breCAM.resin | 72, 80 |
| CAD/CAM..... | 72 |
| Dischi | 72 |
| Dischi | 72 |
| Dischi in PMMA..... | 72 |
| Dischi in resina..... | 72 |
| Tecnica di fresaggio | 72 |
| Tecnica di fresaggio con macchine fresatrici CNC.... | 72 |
| Dischi breCAM.wax..... | 78 |
| CAD/CAM..... | 78 |
| Tecnica di fresaggio | 78 |
| Tecnica di fresaggio con macchine fresatrici CNC.... | 78 |
| Dischi di ritenzione | |
| Dischi metallici di ritenzione Master-Split | 26 |
| Dischi diamantati..... | 453-454, 456 |
| Dischi diamantati Giflex-TR..... | 30, 454 |
| Dischi metallici di ritenzione | |
| Dischi metallici di ritenzione Master-Split | 26 |
| Dischi metallici di ritenzione Master-Split | 26 |
| Disco | |
| Statik-Disc | 234 |
| Disinfettante | |
| Dentaclean disinfettante per pomice | 328, 488 |
| Disinfezione | |
| Dentaclean Disinfettante per impronte e protesi . 9, | 327 |
| Dentaclean disinfettante per pomice | 328, 488 |
| Vasca di disinfezione..... | 9, 378 |
| Disinseritore per matrici | |
| Estrattore per matrici vks-oc 2,2 + zg..... | 181 |
| Disparallelismo | |
| Goniometro | 136 |
| Doppia nourice | 115 |
| Doppia nourice per manufatti voluminosi | 115 |
| dtk | |
| Giuntori ad incollaggio doppia T | 244-245 |
| Giuntori ad incollaggio doppia t mini..... | 246-247 |
| Duo-Finish | |
| Polierjet Duo-Finish | 390 |
| Duplicazione | |
| Exaktosil N 15 | 249 |
| Exaktosil N 21 | 249, 362 |
| Duplicazione in gelatina | |
| Duro-Top | 259 |
| Duplicazione scheletrica | |
| Exaktosil Silicone da duplicazione | 249 |
| Duro-Top..... | 259 |
| E | |
| e-cad | 77 |
| Ecovac | |
| Base d'appoggio..... | 16, 123, 376 |
| Bicchiera da impasto | 16, 123, 376 |
| Sistema per miscelazione sottovuoto ecovac..... | |
| | 16, 38, 123, 376 |
| Spirale da impasto e miscelazione..... | 16, 38, 123, 376 |
| Elaflex | |
| Cera ad immersione | 87 |
| Cera ad immersione Elaflex | 86 |
| Elastisch..... | 453, 456 |
| Elementi diatorici | |
| Visio.lign..... | 288-295, 303-305, 308-325 |
| Elementi frontali | |
| Visio.lign..... | 288-295, 303-305, 308-325 |
| Elementi in blocchi per intermedi | |
| Preformati Between per metallo ceramica in blocchi pieni..... | 97 |
| Elementi intermedi | |
| Between svuotati in blocchi | 98 |
| Preformati in blocchi per ceramica con spalla linguale | 99 |
| Preformati in cera | 96-101 |
| Preformati per metallo ceramica elementi singoli svuotati | 101 |
| Preformati per metallo ceramica in blocchi..... | 100 |
| Preformati per metallo ceramica in blocchi svuotati...98 | |
| Elementi singoli intermedi | |
| Preformati Between per metallo ceramica elementi singoli pieni..... | 97 |
| Preformati Between per metallo ceramica elementi singoli svuotati | 97 |
| Eliminatore di ossidi | |
| Bagno Acido Bredid | 130 |
| Eliminatore di placca | |
| Dentaclean pulitore per protesi..... | 327 |
| Epitesi | |
| Cera da modellazione per epitesi | 371 |
| Coating | 374 |
| Multisil Colori di superficie | 372 |
| Multisil Colori intensivi | 373 |
| Multisil-Epitesi Addensante..... | 372 |
| Multisil-Epitesi beach | 371 |
| Multisil-Epitesi city | 371 |
| Multisil-Epitesi country..... | 371 |
| Multisil-Epitesi hard-form | 370 |
| Multisil-Epitesi soft-form..... | 370 |
| Multisil-Epitesi trasparente..... | 371 |
| Multisil-Fibre | 373 |
| Multisil-Set per epitesi..... | 370 |
| Polvere opacizzante | 374 |
| Primer | 374 |
| Sigillante opaco per epitesi..... | 374 |
| Ergonomia | |
| Preformati per metallo ceramica in blocchi | 100 |
| e-scan..... | 77 |
| Estrattore per matrici vks-oc 2,2 + zg | 181 |
| Evidenziatore | |
| Matita evidenziatrice per cilindri..... | 126 |
| Pennarello evidenziatore per rivestimento..... | 126, 260 |
| Exakto-Form | 39 |
| Exakto-Form Modello | |
| Gnathoflex Set Modello studio FF1..... | 105 |
| Exakto-Rock S..... | 17, 38, 74, 82 |
| Gesso | 17, 38, 74, 82 |
| Gesso extra-duro..... | 17, 38, 74, 82 |
| Gesso per arcate dentali..... | 17, 38, 74, 82 |
| Realizzazione del modello | 17, 38, 74, 82 |
| Exaktosil | |
| N 15 | 249 |
| N 21 | 249, 362 |
| Silicone da duplicazione | 249 |
| F | |
| F 400 | |
| Brealloy F 400 | 258 |
| Faccette estetiche | |
| Combo.lign | 290, 297 |
| Crea.lign | 299-300, 305 |
| Opaco | 290, 296 |
| Visio.lign | 288-295, 303-305, 308-325 |
| Visio.link | 290, 297 |
| Visio.sil | 291, 301 |
| Visio.sil fix..... | 291, 302 |
| Feltrini | |
| Lucidatura della ceramica..... | 485 |
| Pasta diamantata..... | 487 |

| | | | |
|--|---|--|-----------------------|
| Feltro | | | |
| Spazzole di feltro..... | 345, 347-348, 478, 484 | | |
| fg-mkbl | | | |
| Preformati in blocchi per ceramica con spalla linguale | | | 99 |
| FGP | | | |
| FGP Isolante..... | 202, 205, 209, 224, 267 | | |
| Sistema a frizione FGP..... | 265-267 | | |
| FGP Adesivo..... | 267 | | |
| FGP Isolante..... | 202, 205, 209, 224, 267 | | |
| Fiamma | | | |
| Piezo-Blitz pb 1..... | 393 | | |
| Fibre | | | |
| Multisil-Fibre..... | 373 | | |
| Filettatori | | | |
| Alesatore filettatura finale..... | 222-223 | | |
| Alesatore intermedio filettatura..... | 222-223 | | |
| Filo in cera | | | |
| Biotec filo in cera in rotoli..... | 116 | | |
| Protek..... | 235, 237 | | |
| Filo in cera a rotoli..... | 116, 239 | | |
| Finta gengiva morbida | | | |
| Multisil-Mask morbida..... | 42 | | |
| Fissaggio | | | |
| Cera collante sintetica..... | 29, 330 | | |
| Termosiringa..... | 29, 330, 392 | | |
| Fissaggio preconfezionato trasversale | | | |
| Avvitamenti trasversali..... | 221 | | |
| Fissaggio preconfezionato trasversale..... | 221 | | |
| Fissaggio trasversale..... | 220 | | |
| Avvitamenti trasversali..... | 220 | | |
| Fissaggio preconfezionato trasversale..... | 220 | | |
| Filettatori | | | |
| Alesatore M 1,4 filettatura finale..... | 228 | | |
| Alesatore M 1,4 pre filettatura..... | 228 | | |
| Flexibel..... | 453, 456 | | |
| Fluid-Rock..... | 28, 74 | | |
| Fogli in cera | | | |
| Protek Fogli in cera con nervature..... | 238 | | |
| For 2 press..... | 381 | | |
| Polimeri ad elevate prestazioni..... | 381 | | |
| Sistema ad iniezione sottovuoto..... | 381 | | |
| Sistema di termopressatura della resina..... | 381 | | |
| Tecnica di termopressatura..... | 381 | | |
| For 2 press e BioHPP..... | 354-356, 381 | | |
| CAD/CAM..... | 354-356, 381 | | |
| Materiale termoplastico ad elevate prestazioni..... | 354, 355, 356, 381 | | |
| PEEK..... | 354-356, 381 | | |
| Sistema ad iniezione sottovuoto for 2 press..... | 354-356, 381 | | |
| Tecnica di fresaggio con macchine fresatrici CNC..... | 354-356, 381 | | |
| For 2 press mold | | | |
| Sistema ad iniezione sottovuoto..... | 353 | | |
| Sistema di termopressatura della resina..... | 353 | | |
| Tecnica di termopressatura..... | 353 | | |
| For 2 press mold..... | 353 | | |
| Fora-gessi | | | |
| Adattatore della base d'appoggio..... | 20, 377 | | |
| Fora-gessi Master..... | 20, 21, 377 | | |
| Fora-gessi Master..... | 20, 21, 377 | | |
| Formatore | | | |
| Formatore per modelli Master-Split..... | 26 | | |
| Formatore per modelli Master-Split piccolo/medio/grande | | | 26 |
| Fornelletto ad immersione | | | |
| Cera ad immersione Elaflex..... | 86 | | |
| Cera ad immersione Visio-Dip..... | 86 | | |
| Waxpool duo..... | 88, 385 | | |
| Fotopolimerizzatrice | | | |
| Polylux..... | 380 | | |
| Polylux 2..... | 13-14 | | |
| Frasa da perforazione | | | |
| Fora-gessi Master..... | 20-21, 377 | | |
| Fresa | | | |
| Bi-fresa..... | 342, 457, 461 | | |
| Fresa in carburo di tungsteno Diatit per perni-master | | | 20, 23, 377 |
| Fresa in carburo di tungsteno per Master-Pin Radix-K | | | 19 |
| Fresa bulinatrice | | | |
| Fresa punatrice in carburo tungsteno..... | 198, 202, 205, 209, 222-224, 228 | | |
| Fresa carburo in tungsteno per alesare..... | 228 | | |
| Fresa di perforazione | | | |
| Adattatore della base d'appoggio..... | 20, 377 | | |
| Fresa diamantata | | | |
| Bi-fresa..... | 342, 457, 461 | | |
| Fresa Diatit Multidrill..... | 198, 202, 205, 209, 222-224, 228-229, 362 | | |
| Fresa in carburo di tungsteno | | | |
| Fresa in carburo di tungsteno Diatit per perni-master | | | 20, 23, 377 |
| Fresa in carburo di tungsteno per Master-Pin Radix-K | | | 19 |
| Fresa in carburo di tungsteno Diatit | | | |
| Fresa in carburo di tungsteno Diatit per perni-master | | | 20, 23, 377 |
| Fresa in carburo di tungsteno Diatit per perni | | | |
| Fresa in carburo di tungsteno Diatit per perni-master | | | 20, 23, 377 |
| Fresa in carburo di tungsteno Diatit per perni-master..... | 20, 23, 377 | | |
| Fresa in carburo di tungsteno per Master-Pin Radix-K.. | 19 | | |
| Fresa per la perforazione di mascherine..... | 302 | | |
| Fresa per la realizzazione delle fessure..... | 418 | | |
| Fresa per lucidatura..... | 440, 442-448 | | |
| Fresa punatrice in carburo tungsteno..... | 198, 202, 205, 209, 222-224, 228 | | |
| Fresaggi | | | |
| Brealloy C + B 270..... | 127 | | |
| Brealloy MK..... | 127 | | |
| Gecko..... | 92 | | |
| Fresaggi conici e telescopici | | | |
| Fresatore BF 2..... | 262-263, 387 | | |
| Fresaggio | | | |
| Fresa per lucidatura..... | 440, 442-448 | | |
| Frese da fresaggio parallela..... | 442-448, 450-452 | | |
| Frese diamantate parallele..... | 462 | | |
| Frese per fresaggio di rettifica..... | 440, 442-448 | | |
| Frese per spalla occlusale..... | 449 | | |
| Interlock 2°..... | 134 | | |
| Interlock parallelo..... | 134 | | |
| Olio da fresaggio e perforazione..... | 198, 202, 205, 209, 219, 222-224, 228, 231, 449 | | |
| Splendido..... | 92 | | |
| Taglierino per fresaggio in cera..... | 440, 442-443 | | |
| Fresatore | | | |
| Fresatore BF 2..... | 262-263, 387 | | |
| Fresatore BF 2..... | 262-263, 387 | | |
| Base portamodelli BF 2..... | 263, 388 | | |
| Frese | | | |
| Diagen-Turbo-Grinder dtg..... | 286, 457, 459-460 | | |
| Fresa per la perforazione di mascherine..... | 302 | | |
| Fresa per la realizzazione delle fessure..... | 418 | | |
| Frese diamantate parallele..... | 462 | | |
| Frese Diatit-Power..... | 437 | | |
| Frese in carburo di tungsteno con rettifica a spoglia | | | 353, 419-422, 424-425 |
| Frese per coulisse..... | 449 | | |
| Frese per silicone..... | 362 | | |
| Frese per spalla occlusale..... | 449 | | |
| Lavorazione del titanio..... | 438-439 | | |
| Fresa a pallina | | | |
| Microfresa Rapidy con rettifica a spoglia..... | 202, 423 | | |

| | | | |
|--|---|--|----------|
| Frese da cera | | Libro..... | 84 |
| Frese da fresaggio parallela..... | 442-448, 450-452 | Matita evidenziatrice per cilindri..... | 126 |
| Frese da fresaggio parallela..... | 442-448, 450-452 | Pennarello evidenziatore per rivestimento..... | 126, 260 |
| Frese da lucidatura | | Preformati in blocchi per ceramica con spalla linguale | |
| Frese da fresaggio parallela..... | 442-448, 450-452 | | 99 |
| Frese da perforazione | | Preformati in cera..... | 96-101 |
| Fresa Diatit Multidrill..... | | Preformati per ceramica in blocchi..... | 99 |
| | 198, 202, 205, 209, 222-224, 228-229, 362 | Preformati per metallo ceramica elementi singoli | |
| Set di frese e viti per collegamenti individuali..... | | svuotati..... | 101 |
| | 228-229, 231 | Preformati per metallo ceramica in blocchi..... | 100 |
| Frese da rettifica | | Preformati per metallo ceramica in blocchi svuotati...98 | |
| Frese da fresaggio parallela..... | 442-448, 450-452 | Profilati in cera in stick..... | 116 |
| Frese diamantate | | Profilati in cera Quadro..... | 117, 239 |
| Frese diamantate speciali per la tessitura superficiale | | Quadrosticks..... | 117 |
| | 457, 461 | Riduttore di tensione per cere e siliconi..... | 10, 120 |
| Frese diamantate Panoramica..... | 472 | Sezione del profilato in cera..... | 240 |
| Frese diamantate parallele..... | 462 | Fusione a centrifuga | |
| Frese diamantate sinterizzate | | Canali di colata per fusione a centrifuga..... | 113, 353 |
| Airaqua Turbina..... | 389 | Canali di colata per fusione a centrifuga per manufatti | |
| Frese diamantate speciali per la tessitura superficiale..... | | voluminosi..... | 113 |
| | 457, 461 | Fusione a cera persa | |
| Frese Diatit-Power..... | 437 | Cera Life-Color..... | 50, 92 |
| Frese galvaniche | | Cere da modellazione..... | 91 |
| Frese-Diacryl dcs..... | 343, 457-458 | Gecko..... | 92 |
| Frese in carburo di tungsteno..... | 344 | K2 exact cera da modellazione..... | 91 |
| Frese in carburo di tungsteno con rettifica a spoglia..... | | KBl..... | 92 |
| | 353, 419-422, 424-425 | Optiguss..... | 108, 248 |
| Frese in carburo di tungsteno per la lavorazione del | | Protek cera da modellazione..... | 235 |
| gesso..... | 14, 31 | Splendido..... | 92 |
| Frese in Diatit e frese in carburo di tungsteno..... | 412-439 | Fusioni | |
| Frese per coulisse..... | 449 | Cilindri in metallo..... | 121 |
| Frese per fresaggio di rettifica..... | 440, 442-448 | Cilindri in silicone..... | 122 |
| Frese per resina | | Fusioni monoblocco scheletrati + controfresaggi | |
| Frese-Diacryl dcs..... | 343, 457-458 | Brevest M1..... | 255 |
| Frese per silicone..... | 362 | G | |
| Frese per spalla occlusale..... | 449 | Ganci | |
| Frese sinterizzate | | Ganci per molari..... | 237 |
| Diabolo..... | 457, 463-470 | Ganci per premolari curvi..... | 237 |
| Frese-Diacryl dcs..... | 457-458 | Ganci curvi | |
| Friction Splint FS1..... | 226-227 | Ganci per premolari curvi..... | 237 |
| Friction Splint FS1 Alloggio..... | 226 | Ganci in resina..... | 66 |
| Friction Splint FS1 Perno a vite..... | 226 | Ganci..... | 66 |
| Friction Splint FS1 Perno da modellazione..... | 226 | Protesi provvisoria..... | 66 |
| Friction Splint FS1 Spaziatore in ceramica..... | 226 | Ganci per molari | |
| Frizione e scatto | | Ganci per premolari curvi..... | 237 |
| Attacchi cilindrici zg..... | 178-181 | Ganci per molari..... | 237 |
| Frizione regolabile individualmente | | Ganci per premolari curvi..... | 237 |
| Vario Compress 1..... | 174-175 | Gecko..... | 92 |
| Frizione soft | | Gelatina | |
| Vario-Soft 3..... | 160-161 | Bre-Gel BG 1..... | 254 |
| Vario-Soft 3 Contenitore per matrici..... | 163 | Bre-Gel BG 2..... | 254 |
| Vario-Soft 3 mini..... | 166 | Bre-Gel BG 3..... | 254, 338 |
| Vario-Soft 3 sv..... | 162 | Gelatina da duplicazione | |
| Vario-Soft 3 sv attacco avvitato..... | 164-165 | Bre-Gel BG 1..... | 254 |
| Vario-Soft-Steg vss..... | 188-189 | Bre-Gel BG 2..... | 254 |
| Frizione soft-soft | | Bre-Gel BG 3..... | 254, 338 |
| Vario-Soft 3 Soft..... | 160 | Generation M..... | 416-417 |
| Frizioni in silicone | | Gesso | |
| VC 2 Frizioni in silicone..... | 176 | Arti-Rock..... | 28 |
| Frontali | | Dentaclean solvente per gesso..... | 328 |
| Giuntori ad incollaggio doppia t mini..... | 246-247 | Dentaclean Speed solvente per gesso..... | 29, 328 |
| FS1 | | Fluid-Rock..... | 28, 74 |
| Friction Splint FS1..... | 226-227 | Gesso extraduro | |
| Friction Splint FS1 Alloggio..... | 226 | Arti-Rock..... | 28 |
| Friction Splint FS1 Perno a vite..... | 226 | Fluid-Rock..... | 28, 74 |
| Friction Splint FS1 Perno da modellazione..... | 226 | Gesso fluido | |
| Friction Splint FS1 Spaziatore in ceramica..... | 226 | Arti-Rock..... | 28 |
| Fusione | | Fluid-Rock..... | 28, 74 |
| Brealloy F 400..... | 258 | Gesso fluidoFluid-Rock..... | 28, 74 |
| Brealloy Flux..... | 128, 258-259 | Gesso per zoccoli | |
| Brevest Rapid 1..... | 124, 256 | Arti-Rock..... | 28 |
| Cera cervicale..... | 93 | Fluid-Rock..... | 28, 74 |
| Filo in cera a rotoli..... | 116, 239 | | |

| | | | |
|---|--------------------------|--|--|
| Giflex-TR | | | |
| Dischi diamantati | 453-454, 456 | | |
| Giuntori ad incollaggio doppia T | 244-245 | | |
| Giuntori ad incollaggio doppia t mini | 246-247 | | |
| Giunzioni | | | |
| Security lock in ceramica | 223 | | |
| Glasure | | | |
| Liquido per supercolori | 271 | | |
| Gnathoflex | | | |
| Gnathoflex Set Modello studio FF1 | 105 | | |
| Gnatho-Flex | | | |
| Isoflex | 105 | | |
| Gnatho-Flex estetici | | | |
| Isoflex | 105 | | |
| Gnathoflex Set Modello studio FF1 | 105 | | |
| Gnathoflex-Eстетica | 102-104 | | |
| Gnathoflex-Premium | 105-107 | | |
| Gommini in silicone | | | |
| Ceragum | 353 | | |
| Gommino da lucidatura | | | |
| Cerafine | 281 | | |
| Gommino da lucidatura a specchio | | | |
| Cerafine | 281 | | |
| Goniometro | 136 | | |
| Guaine | | | |
| Guaine per perni-master | 23 | | |
| Guaine per perni-master | 23 | | |
| Guarnizione per muffola | 251 | | |
| Gusci estetici | | | |
| Veneer estetiche in cera | 50, 100 | | |
| Guscio estetico di teste occlusali | | | |
| Gnathoflex-Eстетica | 102-104 | | |
| H | | | |
| haptosil D | 44, 56, 69, 291, 301 | | |
| HIGH.lign | 321 | | |
| Materiale per basi protesiche | 321 | | |
| Resina per protesi | 321 | | |
| hpbl | | | |
| Preformati per metallo ceramica in blocchi svuotati .. | 98 | | |
| hpg | | | |
| Preformati per metallo ceramica elementi singoli svuotati | 101 | | |
| I | | | |
| I preformati di unione graffa-arco | 236 | | |
| Il materiale Bio HPP | 353 | | |
| Materiale termoplastico ad elevate prestazioni | 353 | | |
| PEEK | 353 | | |
| Tecnica di termopressatura | 353 | | |
| Imbuto per colata | 260 | | |
| Immersione | | | |
| Cera ad immersione | 87 | | |
| Cera ad immersione Elaflex | 86 | | |
| Cera ad immersione Visio-Dip | 86 | | |
| Impernatura | | | |
| Filo in cera a rotoli | 116, 239 | | |
| Sezione del profilato in cera | 240 | | |
| Impianti | | | |
| Montanti assiali | 137 | | |
| Set universale di Cacciavite | 216, 408 | | |
| Set universale di Cacciavite per contrangolo .. | 217, 409 | | |
| Transfert da laboratorio | 137 | | |
| Vario-Kugel-Snap vks-oc rs 2,2 Abutments | 136-139 | | |
| Implantologia | | | |
| Fresa per lucidatura | 440, 442-448 | | |
| Frese per fresaggio di rettifica | 440, 442-448 | | |
| Impronta | | | |
| Dentaclean Disinfettante per impronte e protesi . | 9, 327 | | |
| Riduttore di tensione per cere e siliconi | 10, 120 | | |
| Impronta disinfettata | | | |
| Dentaclean Disinfettante per impronte e protesi . | 9, 327 | | |
| Impronte di posizione | | | |
| Perni di ritenzione | 241 | | |
| Impronte in polietere | | | |
| Isolante Exakto-Form | 39 | | |
| Inclinazione | | | |
| Montanti assiali | 137 | | |
| Incollaggio | | | |
| Giuntori ad incollaggio doppia T | 244-245 | | |
| Giuntori ad incollaggio doppia t mini | 246-247 | | |
| Termosiringa | 29, 330, 392 | | |
| Indicazioni per i primer visio.lign | | | |
| visio.lign | 296 | | |
| Indicazioni per i primer visio.lign | 296 | | |
| Indurente | | | |
| Duro-Top | 259 | | |
| Indurente per rivestimento | 259 | | |
| Sigillante ed indurente per gesso | 34 | | |
| Indurente per rivestimento | 259 | | |
| Inlay | | | |
| Brealloy C + B 270 | 127 | | |
| Brealloy MK | 127 | | |
| KBI | 92 | | |
| Inlay e onlay | | | |
| K2 exact cera da modellazione | 91 | | |
| Inseriti in fibra | 121 | | |
| Intarsi | | | |
| K2 exact cera da modellazione | 91 | | |
| Pollygriff | 406, 488 | | |
| Interlock 2° | 134 | | |
| Interlock parallelo | 134 | | |
| Intermedio | | | |
| Alesatore intermedio filettatura | 222-223 | | |
| Inverto-Plus | 172 | | |
| Canula da incollaggio | 172 | | |
| Preformato da duplicazione | 172 | | |
| Spaziatore in ceramica | 172 | | |
| Vite basale | 172 | | |
| Vite d'attivazione | 172 | | |
| Isodromia | | | |
| Frese da fresaggio parallela | 442-448, 450-452 | | |
| Interlock 2° | 134 | | |
| Interlock parallelo | 134 | | |
| Isoflex | 105 | | |
| Isolamento gesso-gesso | | | |
| Master-Sep | 19, 23 | | |
| Multisil-Sep | 42 | | |
| Isolante | | | |
| FGP Isolante | 202, 205, 209, 224, 267 | | |
| Isoflex | 105 | | |
| Isolante Exakto-Form | 39 | | |
| Isolante per cera - Isobre | 86 | | |
| Isolante per gesso | 332, 362 | | |
| Isoplast | 338 | | |
| Master-Sep | 19, 23 | | |
| Multisil-Sep | 42 | | |
| Isolante Exakto-Form | 39 | | |
| Isolante gesso-resina | | | |
| Acrylic Sep | 362 | | |
| Isolante per cera | | | |
| Isolante per cera - Isobre | 86 | | |
| Isolante per cera - Isobre | 86 | | |
| Isolante per ceramica | | | |
| Isoflex | 105 | | |
| Set isolante per ceramica | 272 | | |
| Isolante per gesso | 332, 362 | | |
| Isolante per resina | | | |
| Isoplast | 338 | | |
| Isolanti | | | |
| Acrylic Sep | 362 | | |
| Isolazione tra gesso e resina | | | |
| Isoplast | 12, 59, 65, 69, 326, 333 | | |
| Isoparallelometro | | | |
| Fresatore BF 2 | 262-263, 387 | | |

| | |
|--|---|
| Isoplast..... | 12, 59, 65, 69, 326, 333, 338 |
| Isosil..... | 251 |
| K | |
| K2 | |
| K2 exact cera da modellazione | 91 |
| K2 exact cera da modellazione | 91 |
| K50 | |
| Abraso Star | 345, 486 |
| K80 | |
| Abraso Star K80..... | 486 |
| KBI | 92 |
| KC | |
| Frese Diatit-Power..... | 437 |
| KFO | |
| Dentaplast resina per ortodonzia | 56 |
| KoliBrush..... | 276, 400 |
| KT | |
| Lavorazione del titanio | 438-439 |
| L | |
| La lucidatura a specchio | |
| Bropol..... | 486 |
| Mandrino per ovatta | 478 |
| Lacca | |
| Multisil-Sigillante | 340, 372 |
| Lacca fotopolimerizzabile opaca | 32 |
| Lacca per monconi | |
| Lacca fotopolimerizzabile opaca | 32 |
| Lacca spaziatrice | 33 |
| Lacca per monconi fotopolimerizzabile | 32, 43 |
| Lacca spaziatrice | 33 |
| Lacche per monconi | |
| Lacca per monconi fotopolimerizzabile | 32, 43 |
| Lampada UV | |
| Polylux..... | 380 |
| Polylux 2..... | 13-14 |
| Laser | |
| Saldatura al laser LV1..... | 243 |
| Lavorazione ceramica | |
| Diagen-Turbo-Grinder dtg | 286, 457, 459-460 |
| Lavorazione del moncone | |
| Cera per sottosquadri..... | 31 |
| Lacca fotopolimerizzabile opaca | 32 |
| Lacca per monconi fotopolimerizzabile | 32, 43 |
| Lacca spaziatrice | 33 |
| Litebloc UV..... | 31 |
| Lavorazione del titanio | 438-439 |
| Lavorazione della ceramica | |
| breCeram | 281 |
| Cerafine..... | 281 |
| Lavorazione zirconio | |
| Airaqua Turbina..... | 389 |
| Le geometrie di taglio delle frese breudent in Diatit ed in carburo di tungsteno..... | 414-415 |
| Lega | |
| Brealloy C + B 270 | 127 |
| Brealloy MK..... | 127 |
| Brealloy MO | 258 |
| Lega cromo cobalto | |
| Brealloy F 400 | 258 |
| Lega da sovrافusione HLS | |
| Anello di copertura | 230 |
| Lega HLS | |
| Anello di copertura in lega HL da sovrافusione | 164, 232 |
| Set di viti preconfezionato | 232 |
| Lega per protesi scheletriche | |
| Brealloy MO | 258 |
| Lega seminobile | |
| Brealloy C + B 270 | 127 |
| Brealloy F 400 | 258 |
| Lega seminobile | |
| Brealloy Flux..... | 128, 258-259 |
| Brealloy MK | 127 |
| Cromo Cobalto Bonding | 270 |
| Frese diamantate parallele | 462 |
| Frese Diatit-Power..... | 437 |
| Leghe cromo-cobalto | |
| Brevest M1 | 255 |
| Leghe nobili | |
| Frese in carburo di tungsteno con rettifica a spoglia | 353, 419-422, 424-425 |
| Oxyd-Stop leghe nobili..... | 129 |
| Leghe seminobili | |
| Frese in carburo di tungsteno con rettifica a spoglia | 353, 419-422, 424-425 |
| Leghe semipreziose | |
| Oxyd-Stop Leghe palladio-argento | 130 |
| Libro..... | 84 |
| Linguale | |
| Preformati in blocchi per ceramica con spalla linguale | 99 |
| Link | |
| Visio.link | 290, 297 |
| Lino | |
| Spazzole di lino..... | 345, 478, 484 |
| Liquidi | |
| Bresol N..... | 255 |
| Bresol R..... | 124, 256 |
| Dentaclean Disinfettante per impronte e protesi...9, 327 | |
| Dentaclean disinfettante per pomice..... | 328, 488 |
| Dentaclean pulitore in bagno per ultrasuoni | 328 |
| Dentaclean pulitore per protesi..... | 327 |
| Dentaclean solvente per gesso | 29, 328 |
| Dentaclean Speed solvente per gesso | 29, 328 |
| Detergente per pennello | 108 |
| Detergente ppk..... | 37, 241-242 |
| Diluyente Oxyd-Stop leghe nobili..... | 129 |
| Isoflex | 105 |
| Isolante Exakto-Form..... | 39 |
| Liquido per modellazione ceramica | 271 |
| Liquido per opaco | 271 |
| Liquido per supercolori | 271 |
| Monomero | 37, 241-242 |
| Oxyd-Stop Leghe palladio-argento | 130 |
| Riduttore di tensione per cere e siliconi..... | 10, 120 |
| Set isolante per ceramica | 272 |
| Set per ceramica..... | 271 |
| Sigillante ed indurente per gesso..... | 34 |
| Liquidi gesso/resina | |
| Isoplast | 12, 59, 65, 69, 326, 333 |
| Liquido | |
| Bicchiere di misurazione..... | 338 |
| Bresol Speed | 124 |
| Liquido da impasto | |
| Bresol N..... | 255 |
| Bresol R..... | 124, 256 |
| Liquido per modellazione ceramica | 271 |
| Liquido da miscelazione | |
| Bresol ESG | 257 |
| Bresol Speed | 124 |
| Liquido per modellazione ceramica | 271 |
| Liquido per opaco | 271 |
| Liquido per supercolori | 271 |
| Lite | |
| Riduttore di tensione per cera Wax-Lite..... | 120 |
| Litebloc UV | 31 |
| Lubrificatore | |
| Olio da fresaggio e perforazione..... | 198, 202, 205, 209, 219, 222-224, 228, 231, 449 |
| Lucidare con sistema Paste da lucidatura per metalli..... | 486-487 |
| Lucidatura | |
| Abraso Gum-Acryl | 342, 362, 482 |

| | |
|---|-----------------------------|
| Lucidatura | |
| Abraso Star | 345, 486 |
| Abraso-Schwabbel Acryl | 345, 347, 481 |
| Abraso-Schwabbel Metallo..... | 474 |
| Abraso-Schwabbel Metallo Mini..... | 474 |
| Abraso-Sil Acryl..... | 480 |
| Abraso-Soft Acryl | 345, 481 |
| Abraso-Soft Metallo..... | 474 |
| Ceragum | 353 |
| Dentaclean disinfettante per pomice | 328, 488 |
| Lucidare con sistema Paste da lucidatura per metalli | 486-487 |
| Lucidatura del metallo | 473-476 |
| Lucidatura della resina | 479-484 |
| Mandrino per ovatta | 478 |
| Pasta diamantata | 487 |
| Pasta pomice | 345, 486 |
| Polierjet Duo-Finish..... | 390 |
| Polierjet Quadro-Finish..... | 390 |
| Pollygriff | 406, 488 |
| Set per la lucidatura del metallo..... | 476 |
| Set per la lucidatura della resina | 345, 483 |
| Spazzola a stella | 345, 477, 484 |
| Spazzola per la lucidatura a specchio Acryl..... | 345-346, 482 |
| Spazzola per metallo Abraso-Polipast..... | 475 |
| Spazzola Rodeo..... | 362, 417, 477 |
| Spazzole in camoscio..... | 345, 481 |
| Spazzole per la prelucidatura Acryl..... | 481 |
| Spazzole tonde con nucleo in plastica | 480 |
| Spazzolini a ruota..... | 484 |
| Spazzolini di lino | 477 |
| Spazzolini per la lucidatura della resina con micromotore | 345 |
| Lucidatura a banco | |
| Lucidatura a specchio con micromotore..... | 478, 484 |
| Spazzole di cotone..... | 345, 478, 484 |
| Spazzole di feltro..... | 345, 347-348, 478, 484 |
| Spazzole di lino | 345, 478, 484 |
| Lucidatura a micromotore | |
| Spazzolini a pennello | 477-478 |
| Lucidatura a specchio | |
| Abraso-Starglanz | 345, 486 |
| Pasta per lucidatura a specchio Acrypol . | 345, 353, 487 |
| Lucidatura a specchio con micromotore..... | 478, 484 |
| Lucidatura ceramica | |
| Pasta diamantata | 487 |
| Lucidatura compositi e policarbonati | |
| Lucidatura della ceramica | 485 |
| Lucidatura con pulitrice | |
| Spazzole per la prelucidatura Acryl..... | 481 |
| Lucidatura del metallo | 473-476 |
| Lucidatura della ceramica | 485 |
| Lucidatura della resina | 479-484 |
| Lucidatura della resina a banco | |
| Pasta pomice | 345, 486 |
| Lucidatura fresaggio | |
| Fresa per lucidatura | 440, 442-448 |
| Lucidatura in profondità | |
| Spazzola a stella | 345, 477, 484 |
| Lucidatura meccanica | |
| Lucidatura della ceramica | 485 |
| Lucidatura metalli | |
| Abraso-Starglanz | 353 |
| Lucidatura protesi mobile | |
| Spazzolini per la lucidatura della resina con micromotore | 345 |
| Lungo | |
| Cacciavite..... | 136, 230 |
| LV1 | |
| Saldatura al laser LV1 | 243 |
| M | |
| Macchinari | |
| Fresatore BF 2..... | 262-263, 387 |
| Polierjet Duo-Finish | 390 |
| Macchinario a luce | |
| Polylux | 380 |
| Polylux 2 | 13-14 |
| MagicBrush..... | 274-275, 299, 398-399 |
| MagicContrast | 274-275, 398-399 |
| Magnete | |
| Quick Change..... | 90, 395 |
| Mameloncutter | 396 |
| Mandrini | |
| Sistema Quick-Mandrell..... | 394 |
| Mandrino | |
| Mandrino per ovatta..... | 478 |
| Posizionatore al parallelo in metallo vsp..... | 184 |
| Posizionatore al parallelo per barre | 142, 190-191 |
| Posizionatore al parallelo universale | 162, 164, 166-167, 172, 194 |
| Posizionatore al parallelo vks ... | 140, 142, 145-146, 148 |
| Mandrino filettatore | 174 |
| Mandrino per filettatore..... | 222-224, 228 |
| Mandrino per ovatta..... | 478 |
| Mantenitore di spazio | |
| Rondella di bloccaggio..... | 144 |
| VC 2 Mantenitore di spazio in ceramica | 176 |
| Mantenitore di spazio in ceramica | |
| VC 2 Mantenitore di spazio in ceramica | 176 |
| Manuale | |
| Libro..... | 84 |
| Margine di chiusura monconi | |
| Sigillante ed indurente per gesso..... | 34 |
| Mascherina per finte gengive | |
| Frese per silicone | 362 |
| Multisil-Mask duro..... | 43 |
| Multisil-Mask morbido | 42 |
| Mascherine | |
| Fresa per la perforazione di mascherine | 302 |
| Maschiatore | |
| Alesatore per filettatura in carburo di tungsteno | 174 |
| Alesatore per prefilettatura in carburo di tungsteno . | 174 |
| Maschiatori | |
| Alesatore M 1,4 filettatura finale | 228 |
| Alesatore M 1,4 pre filettatura..... | 228 |
| Massa da bloccaggio..... | 251 |
| Massa di rivestimento brevest for 2 press | |
| Massa da rivestimento..... | 353 |
| Massa da rivestimento per il preriscaldamento rapido..... | 353 |
| Tecnica di termopressatura | 353 |
| Massa di rivestimento brevest for 2 press | 353 |
| Master-Copy | 252-253 |
| Master-Modell Sy | |
| Master-Sep | 19, 23 |
| Multisil-Sep | 42 |
| Master-Pin | |
| Fora-gessi Master..... | 20-21, 377 |
| Master-Pin Radix-K..... | 19 |
| Master-Pin Radix-S..... | 18 |
| Master-Pin System | 22-24 |
| Master-Sep | 19, 23 |
| Master-Split sistema per modelli..... | 25-27, 40 |
| Masticoni | |
| Masticoni in cera sagomati anatomicamente..... | 49, 334 |
| Masticoni in cera sagomati anatomicamente..... | 49, 334 |
| Matassa in cera | |
| Filo in cera a rotoli | 116, 239 |
| Materiale autoindurente | |
| Lacca spaziatrice..... | 33 |
| Materiale da bloccaggio | |
| Transblock | 12, 66 |
| Materiale di riempimento | |
| Combo.lign | 290, 297 |

| | | |
|--|-------------------------------|--|
| Materiale di riempimento | | |
| Crea.lign..... | 299-300, 305 | |
| Materiale fotoindurente | | |
| Lacca fotopolimerizzabile opaca | 32 | |
| Lacca per monconi fotopolimerizzabile | 32, 43 | |
| Litebloc UV..... | 31 | |
| Materiale fotopolimerizzabile | | |
| Cucchiari fotopolimerizzabili UV | 337 | |
| Cucchiario fotopolimerizzabile UV | 11, 13 | |
| Materiale per mascherine | | |
| haptosil D | 44, 56, 69, 291, 301 | |
| Visio.sil..... | 291, 301 | |
| Visio.sil fix | 291, 302 | |
| Materiale per monconi di precisione | | |
| Pi-Ku-Plast HP 36 Resina da modellazione | | |
| | 37, 241-242 | |
| Pi-Ku-Plast Resina da modellazione | 205, 209, 242 | |
| Materiale refrattario | | |
| Striscia autoadesiva crespata | 260 | |
| Materiali da impronta | | |
| Multisil-Epitesi hard-form..... | 370 | |
| Multisil-Epitesi soft-form | 370 | |
| Materiali termoplastici | | |
| Bio Dentaplast..... | 359, 361 | |
| Bre.dentan..... | 359-360 | |
| Matita | | |
| Matita evidenziatrice per cilindri | 126 | |
| Matita evidenziatrice per cilindri | 126 | |
| Mine | 126 | |
| Matrici | | |
| Matrice da duplicazione..... | 181 | |
| Matrici da duplicazione..... | 181 | |
| Messa..... | 84 | |
| Messa in rivestimento | | |
| Cilindri in metallo | 121 | |
| Cilindri in silicone..... | 122 | |
| Striscia autoadesiva crespata | 260 | |
| Metalli | | |
| Lucidare con sistema Paste da lucidatura per metalli | 486-487 | |
| Metallo | | |
| Abraso-Fix..... | 281, 485 | |
| Abraso-Schwabbel Metallo..... | 474 | |
| Abraso-Schwabbel Metallo Mini | 474 | |
| Abraso-Soft Metallo..... | 474 | |
| Cilindri in metallo | 121 | |
| Lucidatura del metallo | 474-476 | |
| Lucidatura del metallo | 473Spazzole in camoscio | |
| | 345 | |
| Set per la lucidatura del metallo | 476 | |
| Spazzole in camoscio..... | 481 | |
| Spazzola per lucidatura a specchio del metallo | | |
| | 475, 478 | |
| Spazzola per metallo Abraso-Polipast..... | 475 | |
| Spazzola Rodeo..... | 362, 417, 477 | |
| Spazzolini di lino | 477 | |
| Metallo-ceramica | | |
| Between svuotati in blocchi | 98 | |
| Ceram-Bond..... | 270 | |
| Oxyd-Stop leghe nobili | 129 | |
| Preformati in blocchi per ceramica con spalla linguale | 99 | |
| | 99 | |
| Preformati per ceramica in blocchi | 99 | |
| Preformati per metallo ceramica elementi singoli | 101 | |
| svuotati | 101 | |
| Microceramica..... | 255 | |
| Microflex..... | 453, 455 | |
| Microfresa Rapidy con rettifica a spoglia..... | 202, 423 | |
| Microkeramik | | |
| Microceramica..... | 255 | |
| Micromotore | | |
| Lucidatura a specchio con micromotore..... | 478, 484 | |
| Spazzole di cotone..... | 345, 478, 484 | |
| Micromotore | | |
| Spazzole di feltro | 345, 347, 348, 478, 484 | |
| Spazzole di lino..... | 345, 478, 484 | |
| Microviti | | |
| Set universale di Cacciavite..... | 216, 408 | |
| Set universale di Cacciavite per contrangolo..... | 217, 409 | |
| Mine | | |
| Matita evidenziatrice per cilindri..... | 126 | |
| mini ¹ SKY..... | 54, 56 | |
| Analogo da laboratorio..... | 54, 56 | |
| Impianto..... | 54, 56 | |
| Impianto a carico immediato..... | 54, 56 | |
| mini ¹ SKY..... | 54, 56 | |
| Impianto provvisorio..... | 54, 56 | |
| Matrici | 54, 56 | |
| Matrici per pianificazione | 54, 56 | |
| Pianificazione 3D..... | 54, 56 | |
| Miscelare | | |
| Sistema per miscelazione sottovuoto ecovac..... | | |
| | 16, 38, 123, 376 | |
| Miscelatore | | |
| Base d'appoggio..... | 16, 123, 376 | |
| Bicchieri da impasto | 16, 123, 376 | |
| Misuratore KoEx | 17, 45, 378 | |
| Sistema per miscelazione sottovuoto ecovac | 16, 38, 123, 376 | |
| Spirale da impasto e miscelazione | 16, 38, 123, 376 | |
| Misuratore d'espansione | | |
| Misuratore KoEx | 17, 45, 378 | |
| Misuratore di contrazione | | |
| Misuratore KoEx | 17, 45, 378 | |
| Misuratore di inclinazione | | |
| Goniometro..... | 136 | |
| Misuratore KoEx | 17, 45, 378 | |
| MK | | |
| Brealloy MK | 127 | |
| mk-bl | | |
| Preformati per ceramica in blocchi..... | 99 | |
| MO | | |
| Brealloy MO | 258 | |
| Modellazione | | |
| Base d'appoggio..... | 89, 385-386 | |
| Cera ad immersione | 87 | |
| Cera per controfresaggi | 91 | |
| Cere da modellazione..... | 91 | |
| Cera da modellazione per epitesi | 371 | |
| Comando a pedale | 89, 386 | |
| Gecko | 92 | |
| I preformati di unione graffa-arco..... | 236 | |
| K2 exact cera da modellazione..... | 91 | |
| KBl..... | 92 | |
| Optiguss | 108 | |
| Piezo-Blitz pb 1..... | 393 | |
| Pi-Ku-Plast Resina da modellazione..... | 242 | |
| Pi-Ku-Plast HP 36 Resina da modellazione..... | | |
| | 37, 205, 209, 241-242 | |
| Preformati in blocchi per ceramica con spalla linguale | 99 | |
| | 99, -101 | |
| Preformati in cera | 99, -101 | |
| Preformati per ceramica in blocchi..... | 99-100 | |
| Preformati per metallo ceramica elementi singoli | 101 | |
| svuotati | 101 | |
| Preformati per metallo ceramica in blocchi svuotati..... | 98 | |
| Protek | 235, 237 | |
| Protek Adesivo per cera | 240 | |
| Protek cera da modellazione | 235 | |
| Protek Fogli in cera con nervature | 238 | |
| Protek Preformati per l'arco inferiore di transizione | 236 | |
| Protek Ritenzioni..... | 238 | |
| Riduttore di tensione per cere e siliconi..... | 10, 120 | |
| Rivestimento dell'impugnatura in spuma di gomma | 89, 386 | |
| | 89, 386 | |
| Spatola elettrica bwm 3 | 89, 386 | |

| | | |
|---|---|--|
| Modellazione | | |
| Spatola ergonomica | 329, 394 | |
| Splendido | 92 | |
| Taglierino per fresaggio in cera | 440, 442-443 | |
| Optiguss | 248 | |
| Veneer estetiche in cera..... | 50, 100 | |
| Waxpool duo | 385 | |
| Modellazione flange | | |
| Cera da modellazione rosa standard..... | 51, 69, 335 | |
| Modellazione Gnathologica | | |
| Cera Life-Color..... | 50, 92 | |
| Modellazione in cera | | |
| Cristalli e perle di ritenzione | 109 | |
| Modellazione veneer | | |
| Adesivo per ritenzione..... | 109 | |
| Modelli antagonisti | | |
| Sigillante ed indurente per gesso | 34 | |
| Modelli di trasferimento | | |
| Pi-Ku-Plast HP 36 Resina da modellazione | 37, 241-242 | |
| Pi-Ku-Plast Resina da modellazione | 205, 209, 242 | |
| Modello | | |
| Gnathoflex Set Modello studio FF1 | 105 | |
| Modello con monconi sfilabili | | |
| Adattatore della base d'appoggio | 20, 377 | |
| Fora-gessi Master | 20-21, 377 | |
| Guaine per perni-master | 23 | |
| Master-Pin System..... | 22-24 | |
| Modello in rivestimento | | |
| Indurente per rivestimento..... | 259 | |
| Molle del chiavistello | 194 | |
| Monconi | | |
| Perni di ritenzione..... | 241 | |
| Monodose | | |
| Siringhe dosatrici..... | 39 | |
| Monomero | 37, 241-242 | |
| Montaggio | | |
| Bi-fresa..... | 342, 457, 461 | |
| Porta carta d'articolazione..... | 331, 342 | |
| Montaggio denti | | |
| Fresa per la perforazione di mascherine | 302 | |
| Montaggio nell'articolatore | | |
| Basi Master-Split | 26 | |
| Dischi di ritenzione Master-Split | 26 | |
| Formatore per modelli Master-Split | 26 | |
| Master-Split sistema per modelli | 25-27, 40 | |
| Montanti assiali | 137 | |
| Mortai in vetro | | |
| Contenitori..... | 242 | |
| Mortai monouso | | |
| Bicchieri per miscelazione..... | 39 | |
| Muffola | 338 | |
| Multidrill | | |
| Alesatore per filettatura in carburo di tungsteno..... | 174 | |
| Alesatore per prefilettatura in carburo di tungsteno..... | 174 | |
| Cacciavite..... | 174 | |
| Fresa carburo in tungsteno per alesare..... | 228 | |
| Fresa Diatit Multidrill..... | 198, 202, 205, 209, 222-224, 228-229, 362 | |
| Olio da fresaggio e perforazione | 198, 202, 205, 209, 219, 222-224, 228, 231, 449 | |
| Multisil | | |
| Cera da modellazione per epitesi | 371 | |
| Multisil Colori di superficie..... | 372 | |
| Multisil Colori intensivi | 373 | |
| Multisil-Epitesi Addensante | 372 | |
| Multisil-Epitesi beach..... | 371 | |
| Multisil-Epitesi city..... | 371 | |
| Multisil-Epitesi country..... | 371 | |
| Multisil-Epitesi hard-form..... | 370 | |
| Multisil-Epitesi soft-form | 370 | |
| Multisil-Epitesi trasparente | 371 | |
| Multisil-Fibre..... | 373 | |
| Multisil-Mask duro..... | 43 | |
| Multisil-Mask morbido | 42 | |
| Multisil-Sep | 42 | |
| Multisil-Set per epitesi..... | 370 | |
| Multisil-Sigillante..... | 340, 372 | |
| Multisil-Soft | 340 | |
| Multisil Primer | 340, 372 | |
| Pistola..... | 340 | |
| N | | |
| N 15 | | |
| Exaktosil N 15..... | 249 | |
| N 21 | | |
| Exaktosil N 21..... | 249, 362 | |
| Nebulizzatore | | |
| Confezione spray in plastica..... | 10, 120, 332 | |
| Neo.lign | 56, 69, 295, 304, 312-315, 320 | |
| Elementi pieni | 56, 69, 295, 304, 312-315, 320 | |
| Set | 56, 69, 295, 304, 312-315, 320 | |
| NF | | |
| Fresa per la realizzazione delle fessure | 418 | |
| NH | | |
| Microfresa Rapidly con rettifica a spoglia | 202, 423 | |
| Nourice | 114 | |
| Nourice per manufatti voluminosi | 114 | |
| Novo.lign..... | 294-295, 304, 308-311, 316-317 | |
| Elementi pieni | 294, 295, 304, 308-311, 316-317 | |
| Set | 294-295, 304, 308-311, 316-317 | |
| Novo-Grip | 264, 405 | |
| Punte | 264, 405 | |
| Nucleo in plastica | | |
| Spazzole tonde con nucleo in plastica..... | 480 | |
| Nylon | | |
| Bre.flex | 362 | |
| O | | |
| Oc | | |
| Vario-Kugel-Snap vks-oc sfera sostituibile | 148-149 | |
| Olio | | |
| Olio da fresaggio e perforazione..... | 198, 202, 205, 209, 219, 222-224, 228, 231, 449 | |
| Olio da fresaggio e perforazione..... | 198, 202, 205, 209, 219, 222-224, 228, 231, 449 | |
| Opaco | 290, 296 | |
| Opaco avorio | | |
| Opaco compatto UV colore dentale..... | 341 | |
| Opaco compatto UV colore dentale..... | 341 | |
| Opaco rosa | | |
| Ropack Opaco compatto fotopolimerizzabile..... | 341 | |
| Ropack UV Polvere e Liquido..... | 341 | |
| Optiguss | 108, 248 | |
| Oro-resina | | |
| Fresa per la realizzazione delle fessure | 418 | |
| Ortodonzia | | |
| Dentaclean pulitore per protesi..... | 327 | |
| Dentaplast resina per ortodonzia | 56 | |
| Frese per silicone | 362 | |
| Ovatta per ceramica | 271 | |

| | |
|---------------------------------------|-----|
| Oxyd-Stop cromo-cobalto..... | 129 |
| Oxyd-Stop Leghe nobili..... | 129 |
| Oxyd-Stop Leghe palladio-argento..... | 130 |

P

| | |
|--|-----------------------|
| Pallina | |
| Vario-Kugel-Snap vks-oc..... | 135 |
| Vario-Kugel-Snap vks-oc rs 2,2 Abutments..... | 136-139 |
| Vario-Kugel-Snap vks-sg..... | 151-158 |
| Parte preformata..... | 228 |
| Parti secondarie | |
| Cera per controfresaggi..... | 91 |
| Passivazione | |
| Sistema a frizione FGP..... | 265-267 |
| Pasta | |
| Abraso-Starglanz..... | 353 |
| Pasta brillantante | |
| Abraso-Starglanz..... | 345, 486 |
| Pasta brillantante per ceramica | |
| Pasta diamantata..... | 487 |
| Pasta brillantante per compositi | |
| Pasta per lucidatura a specchio Acrypol..... | 345, 353, 487 |
| Pasta diamantata..... | 487 |
| Lucidatura della ceramica..... | 485 |
| Pasta per lucidatura a specchio Acrypol..... | 345, 353, 487 |
| Pasta pomice..... | 345, 486 |
| Pasta protettiva | |
| Pasta protettiva per saldatura..... | 130 |
| Pasta protettiva per saldatura..... | 130 |
| Paste | |
| Abraso Star..... | 345, 486 |
| Dentaclean disinfettante per pomice..... | 328, 488 |
| Lucidatura del metallo..... | 473-476 |
| Set per la lucidatura del metallo..... | 476 |
| Paste da lucidatura | |
| Pasta pomice..... | 345, 486 |
| Patrici | |
| Transfer in metallo..... | 141, 144 |
| Pelo di capra | |
| Prelucidatura con il micromotore..... | 477, 484 |
| Spazzolini a ruota..... | 326, 477, 484 |
| Pennarello | |
| Pennarello evidenziatore per rivestimento..... | 126, 260 |
| Pennarello evidenziatore per rivestimento..... | 126, 260 |
| Pennelli + portapennelli..... | 108, 255 |
| Pennellini monouso..... | 32 |
| Pennellino con riserva | |
| Pinsekuli..... | 12, 86, 332, 333 |
| Pennello | |
| KoliBrush..... | 276, 400 |
| MagicBrush..... | 274-275, 299, 398-399 |
| MagicContrast..... | 274-275, 398-399 |
| Unique Brush..... | 277, 401 |
| Pennello con setole naturali | |
| KoliBrush..... | 276, 400 |
| Unique Brush..... | 277, 401 |
| Pennello con setole nere | |
| MagicBrush..... | 274-275, 299, 398-399 |
| Pennello per ceramica | |
| KoliBrush..... | 276, 400 |
| MagicBrush..... | 274-275, 299, 398-399 |
| MagicContrast..... | 274-275, 398-399 |
| Unique Brush..... | 277, 401 |
| Perforatori | |
| Alesatore filettatura finale..... | 222-223 |
| Alesatore M 1,4 filettatura finale..... | 228 |
| Alesatore M 1,4 pre filettatura..... | 228 |
| Perforazione | |
| Fresa carburo in tungsteno per alesare..... | 228 |
| Fresatore BF 2..... | 262-263, 387 |

| | |
|--|---|
| Perforazione | |
| Olio da fresaggio e perforazione..... | 198, 202, 205, 209, 219, 222-224, 228, 231, 449 |
| Perline | |
| Adesivo per ritenzione..... | 109 |
| Perni | |
| Guaine per perni-master..... | 23 |
| Master-Pin System..... | 22-24 |
| Perni di ritenzione..... | 241 |
| Perni di collegamento oc..... | 230 |
| Perni di fusione | |
| Filo in cera a rotoli..... | 116, 239 |
| Sezione del profilato in cera..... | 240 |
| Perni di ritenzione..... | 36, 241 |
| Perni in acciaio..... | 194 |
| Perno | |
| Fresa in carburo di tungsteno Diatit per perni-master..... | 20, 23, 377 |
| Master-Pin Radix-K..... | 19 |
| Master-Pin Radix-S..... | 18 |
| Perno a pressione | |
| Master-Pin Radix-S..... | 18 |
| Perno a vite | |
| Friction Splint FS1..... | 226-227 |
| Friction Splint FS1 Alloggio..... | 226 |
| Friction Splint FS1 Perno a vite..... | 226 |
| Friction Splint FS1 Perno da modellazione..... | 226 |
| Friction Splint FS1 Spaziatore in ceramica..... | 226 |
| Perno adesivo | |
| Master-Pin Radix-K..... | 19 |
| Perno da modellazione | |
| Friction Splint FS1 Perno da modellazione..... | 226 |
| Perno di fissaggio..... | 232 |
| Perno di modellazione..... | 149, 198, 222-224 |
| Perno in plastica | |
| Master-Pin Radix-K..... | 19 |
| Master-Pin Radix-S..... | 18 |
| Pezzi | |
| Gnathoflex-Premium..... | 105-107 |
| Preformati per metallo-ceramico in blocchi..... | 96 |
| Piezo-Blitz pb 1..... | 393 |
| Pi-Ku-Plast | |
| Monomero..... | 242 |
| Polimero..... | 242 |
| Pi-Ku-Plast HP 36 | |
| Monomero..... | 37, 241-242 |
| Polimero..... | 37, 241-242 |
| Pi-Ku-Plast HP 36 Resina da modellazione..... | 37, 241-242 |
| Pi-Ku-Plast resina da modellazione | |
| Contenitori..... | 242 |
| Pi-Ku-Plast Resina da modellazione..... | 205, 209, 242 |
| Pinsekuli..... | 12, 86, 332-333 |
| Pinza | |
| Novo-Grip..... | 264, 405 |
| Pollygriff..... | 406, 488 |
| Punte..... | 264, 405 |
| Spot clip..... | 396 |
| Spot Clip con supporto..... | 396 |
| Pinza di attivazione..... | 264, 405 |
| Pinza estrattrice | |
| Estrattore per matrici vks-oc 2,2 + zg..... | 181 |
| Pinza per corone conic | |
| Punte..... | 264, 405 |
| Pinza per corone coniche | |
| Novo-Grip..... | 264, 405 |
| Pinza telescopica | |
| Novo-Grip..... | 264, 405 |
| Punte..... | 264, 405 |
| Pinzetta | |
| Pinzetta di riposizionamento..... | 330, 404 |
| Pinzetta di riposizionamento..... | 330, 404 |
| Pistola..... | 340 |

| | | |
|---|----------------------------------|--|
| PL 20 | | |
| Polylux..... | 380 | |
| Polylux 2..... | 13-14 | |
| Placca di protrusione SleepPlus | | |
| Apnea ostruttiva del sonno..... | 365 | |
| Placca di protrusione..... | 365 | |
| Terapia anti-russamento..... | 365 | |
| Placca di protrusione SleepPlus..... | 365 | |
| Placche rugate | | |
| Protek Fogli in cera con nervature..... | 238 | |
| Plasticante | | |
| Liquido per modellazione ceramica..... | 271 | |
| Poliammide | | |
| Bre.flex..... | 362 | |
| Polierjet Duo-Finish..... | 390 | |
| Polierjet Quadro-Finish..... | 390 | |
| Polimero..... | 37, 241-242 | |
| Polipast | | |
| Spazzola per metallo Abraso-Polipast..... | 475 | |
| Poliuretano | | |
| Exakto-Form..... | 39 | |
| Pollygriff..... | 406, 488 | |
| Polvere | | |
| Polimero..... | 37, 241-242 | |
| Poly.link IC..... | 359-360 | |
| Polyan | | |
| Acrylic Sep..... | 362 | |
| Polyan IC..... | 359-360 | |
| Polylux..... | 380 | |
| Polylux 2..... | 13-14 | |
| Pomice | | |
| Brepol..... | 486 | |
| Pasta pomice..... | 345, 486 | |
| Pomice in pasta | | |
| Lucidare con sistema Paste da lucidatura per metalli | | |
| | 486-487 | |
| Ponti avvitati | | |
| Attacco di collegamento oc..... | 230 | |
| Sistema Security-Lock..... | 222-225 | |
| Vario-Soft 3 sv attacco avvitato..... | 164-165 | |
| Ponti e corone | | |
| Abraso-Starglanz..... | 353 | |
| Adesivo per ritenzione..... | 109 | |
| Between svuotati in blocchi..... | 98 | |
| Brealloy C + B 270..... | 127 | |
| Brealloy MK..... | 127 | |
| Bresol ESG..... | 257 | |
| Brevest M1..... | 255 | |
| Brevest Rapid 1..... | 124, 256 | |
| Canali di colata per fusione a centrifuga..... | 113, 353 | |
| Canali di colata per fusione a centrifuga per manufatti | | |
| voluminosi..... | 113 | |
| Canali di colata per pressofusione sottovuoto..... | 112 | |
| Canali di colata per pressofusione sottovuoto per | | |
| manufatti voluminosi..... | 112 | |
| Cera ad immersione..... | 87 | |
| Cera ad immersione Elaflex..... | 86 | |
| Cera ad immersione Visio-Dip..... | 86 | |
| Cera Life-Color..... | 50, 92 | |
| Cera per sottosquadri..... | 31 | |
| Cristalli e perle di ritenzione..... | 109 | |
| Cromo Cobalto Bonding..... | 270 | |
| Doppia nourice..... | 115 | |
| Doppia nourice per manufatti voluminosi..... | 115 | |
| Filo in cera a rotoli..... | 116, 239 | |
| Frese diamantate speciali per la tessitura superficiale | | |
| | 457, 461 | |
| Gecko..... | 92 | |
| K2 exact cera da modellazione..... | 91 | |
| KBI..... | 92 | |
| Lavorazione del titanio..... | 438-439 | |
| Liquido per modellazione ceramica..... | 271 | |
| Ponti e corone | | |
| Liquido per supercolori..... | 271 | |
| Litebloc UV..... | 31 | |
| Nourice..... | 114 | |
| Nourice per manufatti voluminosi..... | 114 | |
| Optiguss..... | 108, 248 | |
| Pasta per lucidatura a specchio Acrypol.. | 345, 353, 487 | |
| Perni di collegamento oc..... | 230 | |
| Pollygriff..... | 406, 488 | |
| Preformati Betweenes per metallo ceramica elementi | | |
| singoli pieni..... | 97 | |
| Preformati Betweenes per metallo ceramica elementi | | |
| singoli svuotati..... | 97 | |
| Preformati Betweenes per metallo ceramica in blocchi | | |
| pieni..... | 97 | |
| Preformati in cera..... | 96-101 | |
| Profilati in cera in stick..... | 116 | |
| Profilati in cera Quadro..... | 117, 239 | |
| Quadrosticks..... | 117 | |
| Sezione del profilato in cera..... | 240 | |
| Spazzolini a pennello..... | 477-478 | |
| Splendido..... | 92 | |
| Taglierino per fresaggio in cera..... | 440, 442-443 | |
| Titapol..... | 486 | |
| Ponti misti avvitati | | |
| Attacchi di collegamento individuali..... | 231 | |
| Ponti privi di tensione | | |
| Seracoll UV..... | 59, 94, 168, 282 | |
| Porta carta | | |
| Porta carta d'articolazione..... | 331, 342 | |
| Porta carta d'articolazione..... | 331, 342 | |
| Porta filettatore | | |
| Mandrino per filettatore..... | 222-224, 228 | |
| Portapennelli..... | 278 | |
| curvi..... | 32 | |
| dritti..... | 32 | |
| Posi-boy..... | 331 | |
| Posizionatore | | |
| Posizionatore al parallelo in metallo vsp..... | 184 | |
| Posizionatore al parallelo per barre..... | 142, 190-191 | |
| Posizionatore al parallelo universale..... | 162, 164, 166-167, 172, 194 | |
| Posizionatore al parallelo vks ... | 140, 142, 145-146, 148 | |
| Posizionatore al Interlock..... | 134 | |
| Posizionatore al parallelo in metallo vsp..... | 184 | |
| Posizionatore al parallelo per attacco di collegamento | | |
| oc ed individuali..... | 231 | |
| Posizionatore al parallelo per barre..... | 142, 190-191 | |
| Posizionatore al parallelo universale..... | 162, 164, 166-167, 172, 194 | |
| Posizionatore al parallelo universale 2..... | 181 | |
| Posizionatore al parallelo vks..... | 140, 142, 145-146, 148 | |
| Posizionatore universale 2 | | |
| Posizionatore al parallelo universale 2..... | 181 | |
| Pozzetto | | |
| Fresa punatrice in carburo tungsteno..... | 198, 202, 205, 209, 222-224, 228 | |
| ppk | | |
| Contenitori..... | 242 | |
| Detergente ppk..... | 242 | |
| Pi-Ku-Plast HP 36 Resina da modellazione..... | 242 | |
| Pi-Ku-Plast Resina da modellazione..... | 205, 209, 242 | |
| ppk HP 36 | | |
| Detergente ppk..... | 37, 241 | |
| Pi-Ku-Plast HP 36 Resina da modellazione..... | 37, 241 | |
| Preformati | | |
| I preformati di unione graffa-arco..... | 236 | |
| Preformati Betweenes per metallo ceramica elementi | | |
| singoli pieni..... | 97 | |
| Preformati Betweenes per metallo ceramica elementi | | |
| singoli svuotati..... | 97 | |

| | |
|---|-----------------------|
| Preformati | |
| Preformati Betweeners per metallo ceramica in blocchi pieni..... | 97 |
| Preformati in blocchi per ceramica con spalla linguale | 99 |
| Preformati in cera | 96-101 |
| Preformati per ceramica in blocchi | 99 |
| Preformati per metallo ceramica in blocchi..... | 100 |
| Preformati per metallo ceramica in blocchi svuotati .. | 98 |
| Protek..... | 235, 237 |
| Protek Fogli in cera con nervature..... | 238 |
| Protek Preformati per l'arco inferiore di transizione. | 236 |
| Protek Ritenzioni | 238 |
| Rughe palatali in cera..... | 336 |
| Veneer estetiche in cera..... | 50, 100 |
| Preformati per scheletrica | |
| Ganci per molari | 237 |
| Ganci per premolari curvi | 237 |
| Preformati Betweeners per metallo ceramica elementi singoli pieni | 97 |
| Preformati Betweeners per metallo ceramica elementi singoli svuotati..... | 97 |
| Preformati Betweeners per metallo ceramica in blocchi pieni..... | 97 |
| Preformati in blocchi per ceramica con spalla linguale.. | 99 |
| Preformati in cera..... | 96-101 |
| Between svuotati in blocchi | 98 |
| Preformati in ceramica da sovrافusione | |
| Chiavistello a cassetto src..... | 195-197 |
| Preformati in ganci | |
| Ganci per molari | 237 |
| Ganci per premolari curvi | 237 |
| Preformati per ceramica in blocchi | 99 |
| Preformati per metallo ceramica elementi singoli svuotati | 101 |
| Preformati per metallo ceramica in blocchi..... | 100 |
| Preformati per metallo ceramica in blocchi svuotati | 98 |
| Preformati per metallo-ceramica in blocchi | 96 |
| Preformati Protek | |
| Optiguss | 108, 248 |
| Preformato da duplicazione..... | 172 |
| Preformato in silicone per teste occlusali | |
| Gnathoflex-Estetica | 102-104 |
| Prelucidatura | |
| Lucidare con sistema Paste da lucidatura per metalli | 486-487 |
| Prelucidatura con il micromotore | 477, 484 |
| Titapol | 486 |
| Prelucidatura con il micromotore | 477, 484 |
| Prelucidatura delle superfici | |
| Spazzole per la prelucidatura Acryl..... | 481 |
| Premium | |
| Gnathoflex-Premium | 105-107 |
| Preparazione bisello | |
| Frese in carburo di tungsteno con rettifica a spoglia | 353, 419-422, 424-425 |
| Preparazione del modello | |
| Perni di ritenzione..... | 241 |
| Preparazione del modello prima di duplicare | |
| Cera da montaggio..... | 51, 335 |
| Preparazione modello | |
| Cera per bordi funzionali | 36, 49 |
| Isolante per gesso..... | 332, 362 |
| Transblock..... | 12, 66 |
| Presa sicura | |
| Pollygriff | 406, 488 |
| Pressofusione sottovuoto | |
| Canali di colata per pressofusione sottovuoto per manufatti voluminosi..... | 112 |
| Presso-fusione sottovuoto | |
| Canali di colata per pressofusione sottovuoto..... | 112 |
| Primer | |
| Ceramica K | 291, 297 |
| Primer | 374 |
| Primer K..... | 291, 297 |
| Pimer per ceramica..... | 291, 297 |
| Primer..... | 291, 297 |
| Primer MKZ | 291, 296 |
| Pimer per ceramica..... | 291, 296 |
| Primer..... | 291, 296 |
| Primer per metallo | 291, 296 |
| Primer per ossido di zirconio | 291, 296 |
| Profilati in cera | |
| Barre linguali Protek | 236 |
| Profilati in cera in stick..... | 116 |
| Profilati in cera Quadro | 117, 239 |
| Quadrosticks..... | 117 |
| Profilati in cera in stick | 116 |
| Profilati in cera Quadro | 117, 239 |
| Profilati per scheletrica | |
| Protek | 235, 237 |
| Profilsteg | |
| Vario-Soft-Profilsteg vsp | 184-186 |
| Protek | 235, 237 |
| Adesivo per cera..... | 240 |
| Cera da modellazione..... | 235 |
| Fogli in cera con nervature | 238 |
| Ganci per molari | 237 |
| Ganci per premolari curvi..... | 237 |
| Preformati per l'arco inferiore di transizione | 236 |
| Protek contenitore per assortimento | 239 |
| Protek contenitore per assortimento | 239 |
| Protek Ritenzioni | 238 |
| Protesi | |
| Bicchiere di misurazione | 338 |
| Bicchiere in silicone | 338 |
| Bi-fresa | 342, 457, 461 |
| Isoplast | 338 |
| Multisil-Sigillante | 340, 372 |
| Multisil-Soft | 340 |
| Porta carta d'articolazione | 331, 342 |
| Protesi avvitate | |
| Fresa carburo in tungsteno per alesare | 228 |
| Perni di collegamento oc | 230 |
| Protesi combinata | |
| Adesivo per matrici | 165 |
| Chaivistello a bottone bs1..... | 198-199 |
| Fresa per lucidatura..... | 440, 442-448 |
| Frese da fresaggio parallela | 442-448, 450-452 |
| Frese diamantate parallele | 462 |
| Frese per coulisse | 449 |
| Frese per fresaggio di rettifica | 440, 442-448 |
| Frese per spalla occlusale | 449 |
| Interlock 2° | 134 |
| Interlock parallelo..... | 134 |
| Sistema chiavistello a scatto..... | 201-211 |
| Taglierino per fresaggio in cera | 440, 442-443 |
| Vario-Soft 3..... | 160-161 |
| Vario-Soft 3 mini | 166 |
| Vario-Soft 3 mini sv..... | 167 |
| Vario-Soft 3 Soft | 160 |
| Vario-Soft 3 sv | 162 |
| Vario-Soft-Profilsteg vsp | 184-186 |
| Vario-Soft-Steg vss..... | 188-189 |
| Protesi combinata con attacchi individuali | |
| Vario Compress 1 | 174-175 |
| Protesi combinata con corone coniche o telescopiche | |
| Vario Compress 1 | 174-175 |
| Protesi combinata su impianti | |
| Chiavistello a cassetto sr | 193-194 |
| Chiavistello a cassetto src | 195-197 |
| Protesi implantare | |
| Chaivistello a bottone bs1..... | 198-199 |
| Protesi maxillofacciale | |
| Cera da modellazione per epitesi | 371 |
| Frese per silicone | 362 |

| | |
|--|----------------------------------|
| Protesi maxillofacciale | |
| Isoplast..... | 338 |
| Multisil Colori di superficie..... | 372 |
| Multisil-Epitesi beach..... | 371 |
| Multisil-Epitesi hard-form..... | 370 |
| Multisil-Epitesi soft-form..... | 370 |
| Multisil-Epitesi trasparente..... | 371 |
| Multisil-Fibre..... | 373 |
| Multisil-Sigillante..... | 340, 372 |
| Protesi maxillofacciali | |
| Multisil Colori intensivi..... | 373 |
| Multisil-Epitesi Addensante..... | 372 |
| Multisil-Epitesi city..... | 371 |
| Multisil-Epitesi country..... | 371 |
| Multisil-Set per epitesi..... | 370 |
| Protesi mobile | |
| Abraso-Gum Acryl..... | 342, 362, 482 |
| Abraso-Schwabbel Acryl..... | 345, 347, 481 |
| Abraso-Sil Acryl..... | 480 |
| Abraso-Soft Acryl..... | 345, 481 |
| Abraso-Starglanz..... | 353 |
| Acrylic Sep..... | 362 |
| Bio Dentaplast..... | 359, 361 |
| Bre.dentan..... | 359-360 |
| Cera da modellazione rosa standard..... | 51, 69, 335 |
| Dentaclean pulitore per protesi..... | 327 |
| Dentasil silicone di protezione..... | 362 |
| Fresa per la perforazione di mascherine..... | 302 |
| Frese in carburo di tungsteno con rettifica a spoglia..... | 353, 419-422, 424-425 |
| Frese-Diacryl dcs..... | 343, 457-458 |
| Isoplast..... | 12, 59, 65, 69, 326, 333 |
| Pasta pomice..... | 345, 486 |
| Posi-boy..... | 331 |
| Ropack Opaco compatto fotopolimerizzabile..... | 341 |
| Ropack UV Polvere e Liquido..... | 341 |
| Rughe palatali in cera..... | 336 |
| Set per la lucidatura della resina..... | 345, 483 |
| Spatola ergonomica..... | 329, 394 |
| Spazzole in camoscio..... | 345, 481 |
| Protesi overdentur | |
| Vario-Kugel-Snap vks-oc uni su cappe radicolari.... | 142 |
| Protesi su impianti | |
| Multisil-Mask duro..... | 43 |
| Multisil-Mask morbido..... | 42 |
| Prova estetica | |
| beauty setup..... | 50 |
| Provvisori in resina | |
| Pasta per lucidatura a specchio Acrypol..... | 345, 353, 487 |
| Pulitore | |
| Dentaclean pulitore in bagno per ultrasuoni..... | 328 |
| Dentaclean pulitore per protesi..... | 327 |
| Detergente ppk..... | 37, 241-242 |
| Pulitore per protesi | |
| Dentaclean solvente per gesso..... | 29 |
| Puntatura | |
| Fresa punatrice in carburo tungsteno..... | 198, 202, 205, 209, 222-224, 228 |
| Punte..... | 264, 405 |
| Punte degli strumenti | |
| Quick Change..... | 90, 395 |
| Punte diamantate | |
| Punte..... | 264, 405 |
| Punte sinterizzate | |
| Punte..... | 264, 405 |
| Punzone inseritore | |
| Chiavetta d'inserzione..... | 141, 144, 146 |
| Punzone monuoso for 2 press filler per risultati d'iniezione sicuri | |
| Sistema ad iniezione sottovuoto for 2 press..... | 353 |
| Punzone monuoso for 2 press filler per risultati d'iniezione sicuri..... | 353 |

Q

| | |
|---|-------------|
| Quadro | |
| Polierjet Quadro-Finish..... | 390 |
| Quadrosticks..... | 117 |
| Qualità Kolinski | |
| KoliBrush..... | 276, 400 |
| Unique Brush..... | 277, 401 |
| Qu-base UV..... | 64-65 |
| Protesi provvisoria..... | 64-65 |
| Resina fotopolimerizzabile..... | 64-65 |
| Quick Change..... | 90, 395 |
| Quicktool..... | 273, 397 |
| Qu-resin dentin..... | 65, 70 |
| Resina per la riparazione di protesi..... | 65, 70 |
| Qu-resin rosa..... | 65, 70, 362 |
| Resina per la riparazione di protesi..... | 65, 70, 362 |

R

| | |
|--|------------------|
| Radix-K | |
| Master-Pin Radix-K..... | 19 |
| Radix-S | |
| Master-Pin Radix-S..... | 18 |
| Radix-S Anello di ritenzione..... | 18 |
| Raggiera di trasferimento..... | 263, 388 |
| Rapid | |
| Brevest Rapid 1..... | 124, 256 |
| Realizzazione del modello | |
| Adattatore della base d'appoggio..... | 20, 377 |
| Fresa in carburo di tungsteno Diatit per perni-master.... | 20, 23, 377 |
| Fresa in carburo di tungsteno per Master-Pin Radix-K..... | 19 |
| Fora-gessi Master..... | 20-21, 377 |
| Guaine per perni-master..... | 23 |
| Master-Pin Radix-K..... | 19 |
| Master-Pin Radix-S..... | 18 |
| Master-Pin System..... | 22-24 |
| Master-Sep..... | 19, 23 |
| Multisil-Sep..... | 42 |
| Radix-S Anello di ritenzione..... | 18 |
| Registro leghe auree..... | 126, 260 |
| Resilienza | |
| Attacchi cilindrici zg..... | 178-181 |
| Resina..... | 362 |
| compoForm UV..... | 95, 282 |
| Dischi diamantati..... | 453-454, 456 |
| Exakto-Form..... | 39 |
| Litebloc UV..... | 31 |
| Sistema a frizione FGP..... | 265-267 |
| Sistema per la protesi totale..... | 338-339 |
| Thermopress..... | 357-362, 382-383 |
| Resina calcinabile | |
| Pi-Ku-Plast HP 36 Resina da modellazione..... | 37, 241-242 |
| Pi-Ku-Plast Resina da modellazione..... | 205, 209, 242 |
| Resina da modellazione | |
| compoForm UV..... | 95, 282 |
| Resina da palati | |
| Abraso-Sil Acryl..... | 480 |
| Resina e compositi | |
| Frese diamantate speciali per la tessitura superficiale..... | 457, 461 |
| Resina fotopolimerizzabile | |
| compoForm UV..... | 95, 282 |
| Resina per iniezione | |
| Bio Dentaplast..... | 359, 361 |
| Bre.dentan..... | 359-360 |
| Thermopress..... | 357-362, 382-383 |
| Resina per modelli | |
| Exakto-Form..... | 39 |
| Resina radiopaca X-resin OPG | |
| Dima radiologica..... | 52 |

| | | | |
|---|-----------------------|---|---------------|
| Resina radiopaca X-resin OPG | | Rivestimento | |
| OPG | 52 | Brevest C+B Speed | 124 |
| Resina radiopaca | 52 | Brevest ESG | 257 |
| Resina radiopaca X-resin OPG | 52 | Brevest Rapid 1 | 124, 256 |
| Resine | | Indurente per rivestimento | 259 |
| Cucchiaini fotopolimerizzabili UV | 337 | Pennarello evidenziatore per rivestimento | 126, 260 |
| Cucchiaino fotopolimerizzabile UV | 11, 13 | Rivestimento con preriscaldamento rapido | |
| Rettifica a spoglia | | Brevest C+B Speed | 124 |
| Fresa per lucidatura | 440, 442-448 | Rivestimento dell'impugnatura in schiuma di gomma | 89, 386 |
| Frese da fresaggio parallelo | 442-448, 450-452 | Rivestimento estetico in resina | |
| Frese in carburo di tungsteno | 344 | Cristalli e perle di ritenzione | 109 |
| Frese per coulisse | 449 | Rivestimento fine | |
| Frese per fresaggio di rettifica | 440, 442-448 | Microceramica | 255 |
| Frese per spalla occlusale | 449 | Rivestimento universale | |
| Taglierino per fresaggio in cera | 440, 442-443 | Brevest M1 | 255 |
| Rettifica coulisse | | Rondella | |
| Frese per coulisse | 449 | Rondella distanziatrice zg | 181 |
| Rettifica fresaggio | | Rondella di bloccaggio | 144 |
| Frese per fresaggio di rettifica | 440, 442-448 | Rondella distanziatrice zg | 181 |
| Rettifica spalla | | Rondella di bloccaggio | 144 |
| Frese per spalla occlusale | 449 | Ropack Opaco compatto fotopolimerizzabile | 341 |
| Ribasatura | | Ropack UV Polvere e Liquido | 341 |
| Frese per silicone | 362 | Rotoli in cera | |
| Multisil-Sigillante | 340, 372 | Filo in cera a rotoli | 116, 239 |
| Multisil-Soft | 340 | Rotolo in cera | |
| Ribasatura morbida permanente | | Protek | 235, 237 |
| Frese per silicone | 362 | Rughe palatali in cera | 336 |
| Riduttore di tensione | | | |
| Riduttore di tensione per cera Wax-Lite | 120 | S | |
| Riduttore di tensione per cera | | Saldatura | |
| Riduttore di tensione per cera Wax-Lite | 120 | Pasta protettiva per saldatura | 130 |
| Riduttore di tensione per cera Wax-Lite | 120 | Saldatura al laser LV1 | 243 |
| Riduttore di tensione per cere e siliconi | 10, 120 | Saldatura Brealloy | 128, 258-259 |
| Riduttore di tensione per superfici | | Saldatura laser | |
| Technolit | 250 | Saldatura al laser LV1 | 243 |
| Rifinitura | | Saldature | |
| Fresa per la realizzazione delle fessure | 418 | Oxyd-Stop cromo-cobalto | 129 |
| Frese Diatit-Power | 437 | Oxyd-Stop leghe nobili | 129 |
| Frese in carburo di tungsteno con rettifica a spoglia | 353, 419-422, 424-425 | Pi-Ku-Plast HP 36 Resina da modellazione | 37, 241-242 |
| Lavorazione del titanio | 438-439 | Pi-Ku-Plast Resina da modellazione | 205, 209, 242 |
| Microfresa Rapidly con rettifica a spoglia | 202, 423 | Scalpello | 222-223 |
| Rifinitura a fresa | | Scatto | |
| Diabolo | 457, 463-470 | Vario-Kugel-Snap vks-oc | 135 |
| Frese diamantate speciali per la tessitura superficiale | 457, 461 | Vario-Kugel-Snap vks-oc rs 2,2 Abutments | 136-139 |
| Frese in carburo di tungsteno | 344 | Scheletrato | 252-253 |
| Rifinitura a micromotore | | Adattatore per preformati | 407 |
| Abraso-Fix | 281, 485 | Bre-Gel BG 1 | 254 |
| Rifinitura ceramica | | Bre-Gel BG 2 | 254 |
| CeraGum | 353 | Bre-Gel BG 3 | 254, 338 |
| Rifinitura resina | | Duro-Top | 259 |
| Abraso-Gum Acryl | 342, 362, 482 | Inverto-Plus | 172 |
| Righello OPG | | Scheletrato con ganci | |
| OPG | 52 | Statik-Disc | 234 |
| Resina radiopaca | 52 | Scheletrica | |
| Righello | 52 | Barre linguali Protek | 236 |
| Righello OPG | 52 | Brevest M1 | 255 |
| Riparazioni | | Brevest Rapid 1 | 124, 256 |
| Set per transfer di impronta | 181 | Chaivistello a bottone bs1 | 198-199 |
| Ripristino di frizione | | Cromo Cobalto Bonding | 270 |
| Pinza di attivazione | 264, 405 | Exaktosil N 15 | 249 |
| Sistema a frizione FGP | 265-267 | Exaktosil N 21 | 249, 362 |
| Ritenzioni | | Frese Diatit-Power | 437 |
| Cristalli e perle di ritenzione | 109 | Giuntori ad incollaggio doppia T | 244-245 |
| Protek Ritenzioni | 238 | Giuntori ad incollaggio doppia t mini | 246-247 |
| Rivestimenti per leghe per scheletrati | | I preformati di unione graffa-arco | 236 |
| Ceram-Bond | 270 | Indurente per rivestimento | 259 |
| Rivestimento | | Interlock 2° | 134 |
| Bresol ESG | 257 | Interlock parallelo | 134 |
| Bresol N | 255 | Lavorazione del titanio | 438-439 |
| Bresol R | 124, 256 | Microceramica | 255 |
| Bresol Speed | 124 | | |

| | | |
|--|-----------------------|--|
| Scheletrica | | |
| Opaco compatto UV colore dentale | 341 | |
| Oxyd-Stop cromo-cobalto..... | 129 | |
| Polierjet Duo-Finish..... | 390 | |
| Polierjet Quadro-Finish..... | 390 | |
| Protek..... | 235, 237 | |
| Protek Adesivo per cera | 240 | |
| Protek cera da modellazione..... | 235 | |
| Protek Fogli in cera con nervature..... | 238 | |
| Protek Preformati per l'arco inferiore di transizione. | 236 | |
| Protek Ritenzioni | 238 | |
| Ropack Opaco compatto fotopolimerizzabile | 341 | |
| Ropack UV Polvere e Liquido | 341 | |
| Saldatura al laser LV1 | 243 | |
| Set per la lucidatura del metallo..... | 476 | |
| Spazzole tonde con nucleo in plastica | 480 | |
| Statik-Disc | 234 | |
| Striscia autoadesiva crespata | 260 | |
| Titapol | 486 | |
| Secondarie di coniche e telescopiche | | |
| Pi-Ku-Plast HP 36 Resina da modellazione | | |
| | 37, 241-242 | |
| Pi-Ku-Plast Resina da modellazione | 205, 209, 242 | |
| Security Lock | | |
| Vite a perno..... | 222-224 | |
| Vite in ceramica con guaina in cera..... | 222-223 | |
| Security lock in ceramica..... | 223 | |
| Scalpello..... | 222-223 | |
| Security-bite blue | 48 | |
| Registrazione occlusale | 48 | |
| Security-Lock da incollaggio..... | 224-225 | |
| Canule filettate titanio..... | 224 | |
| Segmentazione modello | | |
| Dischi diamantati Giflex-TR..... | 30, 454 | |
| TR Master x-tray..... | 30, 454 | |
| Separatore | | |
| Isolante Exakto-Form | 39 | |
| Separatore per gesso | | |
| Isolante per gesso..... | 332, 362 | |
| Separazioni | | |
| Ceraflex..... | 453, 455 | |
| Elastisch..... | 453, 456 | |
| Flexibel..... | 453, 456 | |
| Superflex..... | 453, 456 | |
| Transflex | 453, 455 | |
| Transflex-T | 453, 455 | |
| Ultraflex..... | 453, 456 | |
| Seracoll UV | 59, 94, 168, 282 | |
| Set | | |
| Set di Cacciavite | 230 | |
| Set di viti preconfezionato | 232 | |
| Set per la lucidatura del metallo | 476 | |
| Set per la lucidatura della resina | 345, 483 | |
| Set per transfer di impronta..... | 181 | |
| Set universale di Cacciavite | 216, 408 | |
| Set universale di Cacciavite per contrangolo .. | 217, 409 | |
| Set di Cacciavite | 230 | |
| Set universale di Cacciavite | 216, 408 | |
| Set universale di Cacciavite per contrangolo .. | 217, 409 | |
| Set di frese e viti | | |
| Alesatore per filettatura in carburo di tungsteno..... | 174 | |
| Alesatore per prefilettatura in carburo di tungsteno. | 174 | |
| Fresa carburo in tungsteno per alesare..... | 228 | |
| Set di frese e viti per collegamenti individuali..... | | |
| | 228-229, 231 | |
| Parte preformata | 228 | |
| Set di rifinitura | | |
| breCeram | 281 | |
| Set di rifinitura per ceramica | | |
| Cerafine..... | 281 | |
| Set di viti preconfezionato | 232 | |
| Set isolante per ceramica..... | 272 | |
| Set per ceramica | 271 | |
| Set per la lucidatura del metallo | 476 | |
| Set per la lucidatura della resina | 345, 483 | |
| Set per transfer di impronta | 181 | |
| Set universale di Cacciavite..... | 216, 408 | |
| Set universale di Cacciavite per contrangolo..... | 217, 409 | |
| Setola di cavallo | | |
| Spazzola Rodeo | 362, 417, 477 | |
| Spazzolini a ruota | 326, 477, 484 | |
| Setola sintetica | | |
| MagicBrush..... | 274-275, 299, 398-399 | |
| MagicContrast | 274-275, 398-399 | |
| Setole di cavallo | | |
| Prelucidatura con il micromotore | 477, 484 | |
| Setup | | |
| beauty setup | 50 | |
| Sezione del profilato in cera | 240 | |
| Sfera | | |
| Alloggio..... | 148-150 | |
| Vario-Kugel-Snap vks-oc sfera sostituibile | 148-149 | |
| Vario-Kugel-Snap vks-sg sfera sostituibile | 149-150 | |
| Sfera in titanio..... | 148, 150 | |
| Sfera sostituibile | | |
| Alloggio..... | 148-150 | |
| Vario-Kugel-Snap vks-oc sfera sostituibile | 148-149 | |
| Vario-Kugel-Snap vks-sg sfera sostituibile | 149-150 | |
| Sg | | |
| Vario-Kugel-Snap vks-sg sfera sostituibile | 149-150 | |
| Sgrassante | | |
| Dentaclean pulitore in bagno per ultrasuoni | 328 | |
| Dentaclean pulitore per protesi..... | 327 | |
| Detergente per pennello | 108 | |
| Sgrassante per resina | | |
| Dentaclean solvente per gesso | 29 | |
| Sigillante | | |
| Indurente per rivestimento | 259 | |
| Multisil-Sigillante | 340, 372 | |
| Sigillante opaco per epitesi..... | 374 | |
| Sigillante e lucidante per cera | | |
| Optiguss | 108, 248 | |
| Sigillante ed indurente per gesso | 34 | |
| Sigillante opaco per epitesi..... | 374 | |
| Coating | 374 | |
| Polvere opacizzante | 374 | |
| Primer | 374 | |
| Sil | | |
| Abraso-Sil Acryl | 480 | |
| Silencos Apparecchio notturno | | |
| Apnea ostruttiva del sonno | 367 | |
| Terapia anti-russamento..... | 367 | |
| Silencos Apparecchio notturno | 367 | |
| Silicone | | |
| Angolare in alluminio | 251 | |
| Base per muffola..... | 251 | |
| Base per zoccolo | 251 | |
| Cilindri in silicone..... | 122 | |
| Éxaktosil N 15..... | 249 | |
| Éxaktosil N 21..... | 249, 362 | |
| Fresa per la perforazione di mascherine | 302 | |
| Guarnizione per muffola | 251 | |
| haptosil D..... | 44, 56, 69, 291, 301 | |
| Isosil | 251 | |
| Massa da bloccaggio | 251 | |
| Multisil-Epitesi beach | 371 | |
| Multisil-Epitesi city | 371 | |
| Multisil-Epitesi country..... | 371 | |
| Multisil-Epitesi trasparente..... | 371 | |
| Multisil-Mask duro..... | 43 | |
| Multisil-Mask morbido | 42 | |
| Multisil-Set per epitesi..... | 370 | |
| Multisil-Soft | 340 | |
| Silicone da duplicazione Technosil..... | 250 | |

| | | | |
|---|----------------------|--|------------------|
| Silicone | | SKY Lucido radiologico | |
| Spazzole per la prelucidatura Acryl..... | 481 | Dima radiologica..... | 52 |
| Stabilizzatore..... | 251 | SKY Lucido radiologico..... | 52 |
| Technolit..... | 250-251 | SKYplanX Canule madre | |
| VC 2 Frizioni in silicone..... | 176 | Cannule madre..... | 59 |
| Visio.sil..... | 291, 301 | Sistema per la pianificazione..... | 59 |
| Visio.sil fix..... | 291, 302 | Sistema per la pianificazione implantare..... | 59 |
| Silicone da duplicazione | | SKYplanX Canule madre..... | 59 |
| Exaktosil N 15..... | 249 | SKYplanX Fresa per canule guida | |
| Exaktosil N 21..... | 249, 362 | Fresa per cannule guida..... | 59 |
| Silicone da duplicazione Technosil..... | 250 | Sistema per la pianificazione..... | 59 |
| Silicone da duplicazione Technosil..... | 250 | Sistema per la pianificazione implantare..... | 59 |
| Silicone da mascherine per addizione | | SKYplanX Fresa per canule guida..... | 59 |
| haptosil D..... | 44, 56, 69, 291, 301 | SKYplanX Mounter per canule guida | |
| Silicone di protezione | | Mounter per cannule guida..... | 59 |
| Dentasil silicone di protezione..... | 362 | Sistema per la pianificazione..... | 59 |
| Silicone-sigillante | | Sistema per la pianificazione implantare..... | 59 |
| Sigillante opaco per epitesi..... | 374 | SKYplanX Mounter per canule guida..... | 59 |
| Siliconi | | Soluzione acida | |
| Exaktosil Silicone da duplicazione..... | 249 | Bagno Acido Brecid..... | 130 |
| Sinterizzate | | Soluzione solvente | |
| Diagen-Turbo-Grinder dtg..... | 286, 457, 459-460 | Dentaclean solvente per gesso..... | 29 |
| Siringhe dosatrici..... | 39 | Sonde da modellazione | |
| Sistema a frizione FGP..... | 265-267 | Quick Change..... | 90, 395 |
| FGP Adesivo..... | 267 | Sottovuoto | |
| Sistema chiavistello a scatto..... | 201-211 | Base d'appoggio..... | 16, 123, 376 |
| Sistema di ancoraggio a battente | | Bicchiere da impasto..... | 16, 123, 376 |
| Chiavistello a cassetto sr..... | 193-194 | Sistema per miscelazione sottovuoto ecovac..... | |
| Chiavistello a cassetto src..... | 195-197 | | 16, 38, 123, 376 |
| Sistema di bloccaggio matrici all'interno dello scheletrato | | Spirale da impasto e miscelazione..... | 16, 38, 123, 376 |
| Adesivo per matrici..... | 165 | Sovrafusione | |
| Sistema di codificazione delle frese in Diatit e delle frese in carburo di tungsteno..... | 412-413 | Alloggio del filetto HL in lega da sovrافusione / saldare..... | 232 |
| Sistema di duplicazione | | Anello di copertura in lega HL da sovrافusione..... | 232 |
| Angolare in alluminio..... | 251 | Sistema Security-Lock..... | 222-225 |
| Base per muffola..... | 251 | Sovrastrutture su impianti | |
| Base per zoccolo..... | 251 | Security lock in ceramica..... | 223-225 |
| Guarnizione per muffola..... | 251 | Sistema a frizione FGP..... | 265-267 |
| Isosil..... | 251 | Sistema Security-Lock..... | 222 |
| Massa da bloccaggio..... | 251 | Sovrastrutture su impianti XE "Sovrastrutture su impianti:Security lock in ceramica" | |
| Stabilizzatore..... | 251 | Sistema Security-Lock..... | 223 |
| Sistema di duplicazione..... | 251 | Sovrastrutture su impianti XE "Sovrastrutture su impianti:Security lock in ceramica" | |
| Sistema di ritenzione a frizione | | Sistema Security-Lock..... | 224 |
| Vario Compress 1..... | 174-175 | Sovrastrutture su impianti XE "Sovrastrutture su impianti:Security lock in ceramica" | |
| Sistema di ritenzione a sfera..... | 177 | Sistema Security-Lock..... | 225 |
| Sistema di trasferimento del modello | | Sovrastrutture su impianti XE "Sovrastrutture su impianti:Security lock in ceramica" | |
| Master-Copy..... | 252-253 | Sistema Security-Lock..... | 225 |
| Sistema Multidrill | | Spatola | |
| Alesatore M 1,4 filettatura finale..... | 228 | Comando a pedale..... | 89, 386 |
| Alesatore M 1,4 pre filettatura..... | 228 | Rivestimento dell'impugnatura in spuma di gomma..... | |
| Sistema per il cambio degli strumenti | | | 89, 386 |
| Quick Change..... | 90, 395 | Spatola ergonomica..... | 329, 394 |
| Sistema per il cambio rapido degli strumenti | | Waxpool duo..... | 88, 385 |
| Quick Change..... | 90, 395 | Spatola da impasto in legno..... | 39 |
| Sistema per la protesi totale..... | 338-339 | Spatola elettrica | |
| Sistema per miscelazione | | Base d'appoggio..... | 89, 385-386 |
| Base d'appoggio..... | 16, 123, 376 | Comando a pedale..... | 89, 386 |
| Sistema per miscelazione sottovuoto ecovac..... | | Rivestimento dell'impugnatura in spuma di gomma..... | |
| | 16, 38, 123, 376 | | 89, 386 |
| Sistema per miscelazione sottovuoto ecovac..... | | Spatola elettrica bwm 3..... | 89, 386 |
| | 16, 38, 123, 376 | Waxpool duo..... | 88, 385 |
| Sistema per modelli | | Spatola elettrica bwm 3..... | 89, 386 |
| Basi Master-Split..... | 26 | Spatola ergonomica..... | 329, 394 |
| Dischi di ritenzione Master-Split..... | 26 | Spatole | |
| Formatore per modelli Master-Split..... | 26 | Quick Change..... | 90, 395 |
| Master-Split sistema per modelli..... | 25-27, 40 | Spaziatore in ceramica | |
| Sistema Quick-Mandrell..... | 394 | Friction Splint FS1 Spaziatore in ceramica..... | 226 |
| Sistema Security Lock | | Spaziatore in ceramica..... | 172 |
| Alesatore filettatura finale..... | 222-223 | Spaziatori | |
| Alesatore intermedio filettatura..... | 222-223 | Rondella di bloccaggio..... | 144 |
| Alloggio del filetto HL in lega da sovrافusione / saldare..... | 232 | | |
| Sistema Security-Lock..... | 222-225 | | |

| | |
|---|------------------------|
| Spazzola | |
| Spazzola per lucidatura a specchio del metallo | 475, 478 |
| Spazzola a stella | 345, 477, 484 |
| Spazzola per la lucidatura a specchio Acryl | 345-346, 482 |
| Spazzola per lucidatura a specchio del metallo .. | 475, 478 |
| Spazzola per metallo Abraso-Polipast | 475 |
| Spazzola Rodeo..... | 362, 417, 477 |
| Spazzole | |
| Abraso-Schwabbel Acryl | 345, 347, 481 |
| Abraso-Sil Acryl..... | 480 |
| Abraso-Soft Acryl | 345, 481 |
| Set per la lucidatura del metallo | 476 |
| Spazzola a stella | 345, 477, 484 |
| Spazzola per la lucidatura a specchio Acryl..... | 345, 346, 482 |
| Spazzole in camoscio..... | 345, 481 |
| Spazzole per la prelucidatura Acryl..... | 481 |
| Spazzole da lucidatura | |
| Abraso-Schwabbel Metallo..... | 474 |
| Abraso-Soft Metallo..... | 474 |
| Spazzola per la lucidatura a specchio Acryl..... | 345-346, 482 |
| Spazzola per metallo Abraso-Polipast..... | 475 |
| Spazzole tonde con nucleo in plastica | 480 |
| Spazzole da lucidatura mini | |
| Abraso-Schwabbel Metallo Mini | 474 |
| Spazzole di cotone | 345, 478, 484 |
| Spazzole di feltro..... | 345, 347-348, 478, 484 |
| Spazzole di lino | 345, 478, 484 |
| Spazzole in camoscio..... | 345, 481 |
| Spazzole nere | |
| Abraso-Schwabbel Metallo..... | 474 |
| Abraso-Schwabbel Metallo Mini | 474 |
| Abraso-Soft Metallo..... | 474 |
| Lucidatura del metallo | 473-476 |
| Spazzola per metallo Abraso-Polipast..... | 475 |
| Spazzole per la prelucidatura Acryl..... | 481 |
| Spazzole tonde con nucleo in plastica | 480 |
| Spazzolini | |
| Spazzola Rodeo..... | 362, 417, 477 |
| Spazzole di cotone | 345, 478, 484 |
| Spazzole di feltro..... | 345, 347-348, 478, 484 |
| Spazzole di lino | 345, 478, 484 |
| Spazzolini di lino | 477 |
| Spazzolini a pennello | 477-478 |
| Spazzolini a ruota..... | 326, 477, 484 |
| Spazzolini a stella | |
| Prelucidatura con il micromotore..... | 477, 484 |
| Spazzolini a stella per micromotore | |
| Spazzola a stella | 345, 477, 484 |
| Spazzolini di lino | 477 |
| Spazzolini in chungking | |
| Prelucidatura con il micromotore..... | 477, 484 |
| Spazzolini in poliammide | |
| Abraso-Fix..... | 281, 485 |
| Spazzolini per la lucidatura della resina con micromotore | 345 |
| Spazzolino di cotone per micromotore | |
| Lucidatura a specchio con micromotore..... | 478, 484 |
| Spazzolino di feltro per micromotore | |
| Lucidatura a specchio con micromotore..... | 478, 484 |
| Spazzolino di lino per micromotore | |
| Lucidatura a specchio con micromotore..... | 478, 484 |
| Speed | |
| Bresol Speed..... | 124 |
| Dentaclean solvente per gesso | 29, 328 |
| Spina a attivabile | |
| Chiavistello a spina attivabile | 212-213 |
| Spina a scatto | |
| Sistema chiavistello a scatto | 201-211 |
| Spine di fusione | |
| Filo in cera a rotoli..... | 116, 239 |
| Profilati in cera in stick..... | 116 |
| Profilati in cera Quadro | 117, 239 |
| Quadrosticks..... | 117 |
| Sezione del profilato in cera | 240 |
| Spirale | |
| Spirale da impasto e miscelazione | 16, 38, 123, 376 |
| Spirale da impasto e miscelazione | 16, 38, 123, 376 |
| Splendido..... | 92 |
| Split-cast | |
| Basi Master-Split..... | 26 |
| Dischi di ritenzione Master-Split | 26 |
| Formatore per modelli Master-Split..... | 26 |
| Master-Split sistema per modelli..... | 25-27, 40 |
| Spot clip..... | 396 |
| Spot Clip con supporto | 396 |
| Spot Clip con supporto | 396 |
| Spray | |
| Confezione spray in plastica | 10, 120, 332 |
| Indurente per rivestimento | 259 |
| sr | |
| Chiavistello a cassetto sr | 193-194 |
| src | |
| Chiavistello a cassetto src | 195-197 |
| Stabilizzatore | 251 |
| Starglanz | |
| Abraso-Starglanz | 345, 353, 486 |
| Statica | |
| Statik-Disc | 234 |
| Statik-Disc | 234 |
| Striscia autoadesiva crespata..... | 260 |
| Strumenti | |
| Quick Change | 90 |
| Quick Change | 395 |
| Pinzetta di riposizionamento | 330, 404 |
| Strumenti da modellazione | |
| Quick Change..... | 90, 395 |
| Strumenti per la cera | |
| Quick Change | 90, 395 |
| Strumenti per la ceramica | |
| Quick Change | 90, 395 |
| Strumenti per la protesica | |
| Quick Change..... | 90, 395 |
| Strumenti rotanti | |
| Ceraflex | 453, 455 |
| Diabolo | 457, 463-470 |
| Strumenti rotanti | |
| Diagen-Turbo-Grinder dtg..... | 286, 457, 459-460 |
| Dischi diamantati | 453-456 |
| Elastisch | 453, 456 |
| Flexibel | 453, 456 |
| Fresa per la perforazione di mascherine | 302 |
| Fresa per la realizzazione delle fessure | 418 |
| Fresa per lucidatura..... | 440, 442-448 |
| Frese da fresaggio parallela | 442-452 |
| Frese diamantate parallele | 462 |
| Frese diamantate speciali per la tessitura superficiale | 457, 461 |
| Frese Diatit-Power | 437 |
| Frese in carburo di tungsteno | 344 |
| Frese in carburo di tungsteno con rettifica a spoglia | 353, 419-422, 424-425 |
| Frese per coulisse | 449 |
| Frese per fresaggio di rettifica | 440, 442-448 |
| Frese per spalla occlusale | 449 |
| Frese-Diacryl dcs..... | 343, 457-458 |
| Lavorazione del titanio..... | 438-439 |
| Microflex | 453, 455 |
| Microfresa Rapidly con rettifica a spoglia | 202, 423 |
| Superflex | 453, 456 |
| Taglierino per fresaggio in cera | 440, 442-443 |
| Transflex..... | 453, 455 |
| Transflex-T | 453, 455 |

| | | | |
|--|--------------|--|------------------|
| Strumenti rotanti | | Canali di colata per pressofusione sottovuoto per manufatti voluminosi | 112 |
| Ultraflex | 453, 456 | Doppia nourice | 115 |
| Strumenti rotativi | | Doppia nourice per manufatti voluminosi | 115 |
| Dischi diamantati Giflex-TR | 30, 454 | Guarnizione per muffola | 251 |
| TR Master x-tray | 30, 454 | Imbuto per colata | 260 |
| Strumento da modellazione | | Isosil | 251 |
| Mameloncutter | 396 | Massa da bloccaggio | 251 |
| Strumento di misurazione | | Nourice | 114 |
| Goniometro | 136 | Nourice per manufatti voluminosi | 114 |
| Strumento di misurazione di inclinazione | | Silicone da duplicazione Technosil | 250 |
| Montanti assiali | 137 | Sistema di duplicazione | 251 |
| Superfici occlusali | | Stabilizzatore | 251 |
| Gnathoflex-Premium | 105-107 | Technolit | 250 |
| Superficie occlusale preformata | | Tecnica di passivazione | |
| Gnathoflex-Estetica | 102-104 | Giuntori ad incollaggio doppia T | 244-245 |
| Superflex | 453, 456 | Giuntori ad incollaggio doppia t mini | 246-247 |
| Superpiatti | | Tecnica per la realizzazione degli scheletrati | |
| Giuntori ad incollaggio doppia t mini | 246-247 | Angolare in alluminio | 251 |
| Supporto | | Base per muffola | 251 |
| Porta carta d'articolazione | 331, 342 | Base per zoccolo | 251 |
| Posi-boy | 331 | Guarnizione per muffola | 251 |
| Supporto per alesatore | | Imbuto per colata | 260 |
| Mandrino filettatore | 174 | Isosil | 251 |
| sv | | Massa da bloccaggio | 251 |
| Vario-Soft 3 mini sv | 167 | Silicone da duplicazione Technosil | 250 |
| Sviluppo del modello | | Sistema di duplicazione | 251 |
| Adattatore della base d'appoggio | 20, 377 | Stabilizzatore | 251 |
| Basi Master-Split | 26 | Technolit | 250 |
| Dentaclean solvente per gesso | 328 | Tecnica per ponti e corone | |
| Dentaclean Speed solvente per gesso | 29, 328 | Bio Dentaplast | 359, 361 |
| Exakto-Form | 39 | Bre.dentan | 359-360 |
| Fresa in carburo di tungsteno Diatit per perni-master | 20, 23, 377 | Tecnica ponti e coro | |
| Fresa in carburo di tungsteno per Master-Pin Radix-K | 19 | Riduttore di tensione per cera Wax-Lite | 120 |
| Fora-gessi Master | 20-21, 377 | Tecnica ponti e corone | |
| Formatore per modelli Master-Split | 26 | Biotec cera cervicale | 93 |
| Master-Pin Radix-K | 19 | Biotec cera da fresaggio | 65, 93, 235, 441 |
| Master-Pin Radix-S | 18 | Biotec cera da modellazione | 93 |
| Master-Sep | 19, 23, 42 | Biotec filo in cera in rotoli | 116 |
| Master-Split sistema per modelli | 25-27, 40 | Brevest C+B Speed | 124 |
| Sviluppo dell'impronta | | Brevest ESG | 257 |
| Multisil-Epitesi hard-form | 370 | Gnathoflex-Premium | 105-107 |
| Multisil-Epitesi soft-form | 370 | Guaine per perni-master | 23 |
| T | | Inverto-Plus | 172 |
| Taglia impronte | 8, 392 | Isolante per cera - Isobre | 86 |
| Tagliabordini cervicale | 87, 392 | Master-Pin System | 22-24 |
| Taglierino per fresaggio in cera | 440, 442-443 | Multisil-Mask duro | 43 |
| Taglio con rettifica a spoglia | | Multisil-Mask morbido | 42 |
| Microfresa Rapidy con rettifica a spoglia | 202, 423 | Preformati per metallo-ceramica in blocchi | 96 |
| Taglio incrociato | | Tecnica sale e pepe | |
| Frese in carburo di tungsteno | 344 | Dentaplast resina per ortodonzia | 56 |
| Tappi in gomma | 338 | Tela di lino impreGnatho | |
| Tastatori e frese | 284-285 | Spazzolini di lino | 477 |
| Technolit | 250 | Telescopiche | |
| Technosil | | Sistema a frizione FGP | 265-267 |
| Silicone da duplicazione Technosil | 250 | Telescopiche coniche | |
| Tecnica | 84 | Giuntori ad incollaggio doppia T | 244-245 |
| Tecnica di fresaggio | | Telescopiche e coniche | |
| Fresatore BF 2 | 262-263, 387 | Pinza di attivazione | 264, 405 |
| Raggiata di trasferimento | 263, 388 | Saldatura al laser LV1 | 243 |
| Vario-Soft 3 mini | 166 | Tensoriduttore | |
| Vario-Soft 3 mini sv | 167 | Riduttore di tensione per cere e siliconi | 10, 120 |
| Tecnica di fusione | | Terapia anti-russamento | |
| Angolare in alluminio | 251 | Apnea ostruttiva del sonno | 364 |
| Base per muffola | 251 | Placca di protrusione | 364 |
| Base per zoccolo | 251 | SleepPlus | 364 |
| Brealloy MO | 258 | Terapia anti-russamento | 364 |
| Canali di colata per fusione a centrifuga | 113, 353 | Terapia biofunzionale | |
| Canali di colata per fusione a centrifuga per manufatti voluminosi | 113 | Apnea ostruttiva del sonno | 366 |
| Canali di colata per pressofusione sottovuoto | 112 | Terapia anti-russamento | 366 |
| | | Terapia biofunzionale | 366 |
| | | Termosiringa | 29, 330, 392 |
| | | Cera collante sintetica | 29, 330 |

| | | | |
|---|-------------------|---|---------------------------|
| Tessitura superficiale | | Uni.lign..... | 322-324, 359 |
| Abraso-Fix..... | 281, 485 | HIGH.lign..... | 322-324, 359 |
| Frese diamantate speciali per la tessitura superficiale | | Materiale per basi protesiche..... | 322-324, 359 |
| | 457, 461 | Resina per protesi..... | 322-324, 359 |
| Teste occlusali | | Uni.lign speed..... | 325 |
| Spazzolini a pennello..... | 477-478 | HIGH.lign..... | 325 |
| Teste occlusali in teflon e silicone | | Materiale per basi protesiche..... | 325 |
| Gnathoflex-Estetica..... | 102-104 | Resina per protesi..... | 325 |
| Thermo-Pen..... | 66, 294 | Unique Brush..... | 277, 401 |
| Apparecchio ad aria calda..... | 66, 294 | UV | |
| Ganci..... | 66, 294 | Cucchiai fotopolimerizzabili UV..... | 11, 13, 337 |
| Protesi provvisoria..... | 66, 294 | | |
| Thermopress..... | 357-362, 382-383 | V | |
| Acrylic Sep..... | 362 | Valli in cera | |
| Bio Dentaplast..... | 359, 361 | Masticoni in cera sagomati anatomicamente..... | 49, 334 |
| Bre.dentan..... | 359-360 | Valli occlusali | |
| Bre.flex..... | 362 | Masticoni in cera sagomati anatomicamente..... | 49, 334 |
| Dentasil silicone di protezione..... | 362 | Vario Compress 1..... | 174-175 |
| Titanio | | Cacciavite..... | 174 |
| Titapol..... | 486 | Mandrino filettatore..... | 174 |
| Vite di attivazione in titanio..... | 176 | Vario Compress 2..... | 176 |
| Titapol..... | 486 | VC 2 Frizioni in silicone..... | 176 |
| Lucidare con sistema Paste da lucidatura per metalli | | VC 2 Mantentore di spazio in ceramica..... | 176 |
| | 486-487 | Vite di attivazione in titanio..... | 176 |
| Top | | Vario-Kugel-Snap | |
| Duro-Top..... | 259 | vks-oc..... | 135, 140-141 |
| Top.lign breformance..... | 68-69 | vks-oc rs 2,2 Abutments..... | 136-139 |
| breformance..... | 68-69 | vks-oc uni su barra..... | 142-146 |
| Protesi provvisoria..... | 68-69 | vks-oc uni su cappe radicolari..... | 142 |
| Provvisori..... | 68-69 | vks-sg..... | 151-158 |
| Resina colore naturale..... | 68-69 | Vario-Kugel-Snap vks-oc sfera sostituibile..... | 148-149 |
| Top.lign breformance liquid cold..... | 68 | Vario-Kugel-Snap vks-sg sfera sostituibile..... | 149-150 |
| breformance..... | 68 | Vario-Soft 3..... | 160-161 |
| Liquido..... | 68 | Vario-Soft 3 conicalbridge..... | 169 |
| Protesi provvisoria..... | 68 | Attacco di collegamento..... | 169 |
| Provvisori..... | 68 | Vario-Soft 3 conicalbridge..... | 169 |
| Resina colore naturale..... | 68 | conicalbridge..... | 169 |
| Top.lign breformance liquid heat..... | 68 | Vario-Soft 3 Contenitore per matrici..... | 163 |
| breformance..... | 68 | Vario-Soft 3 mini..... | 166 |
| Top.lign breformance liquid heat..... | 68 | Vario-Soft 3 mini sv..... | 167 |
| Liquido..... | 68 | Vario-Soft 3 Soft..... | 160 |
| Protesi provvisoria..... | 68 | Vario-Soft 3 sv..... | 162 |
| Provvisori..... | 68 | Vario-Soft 3 sv attacco avvitato..... | 164-165 |
| Resina colore naturale..... | 68 | Vario-Soft 3 zircon sv..... | 283 |
| TR Master x-tray..... | 30, 454 | Attacchi..... | 283 |
| Transblock..... | 12, 66 | Attacchi a barra..... | 283 |
| Transfer in metallo..... | 141, 144 | Attacchi in plastica..... | 283 |
| Transfert da laboratorio..... | 137 | Attacchi per costruzioni in ossido di zirconio..... | 283 |
| Transfert da laboratorio..... | 137 | Vario-Soft 3 zircon sv e zircon sv mini | |
| Transflex..... | 453, 455 | Attacchi..... | 168 |
| Transflex-T..... | 453, 455 | Attacchi a barra..... | 168 |
| Transfuser..... | 125, 406 | Attacchi in plastica..... | 168 |
| Messa in rivestimento..... | 125, 406 | Attacchi per costruzioni in ossido di zirconio..... | 168 |
| Pennello..... | 125, 406 | Vario-Soft 3 zircon sv e zircon sv mini..... | 168 |
| Pennello in silicone..... | 125, 406 | Vario-Soft-Steg vss..... | 188-189 |
| Transparente | | Vasca di disinfezione..... | 9, 378 |
| Multisil-Epitesi trasparente..... | 371 | VC 1 | |
| Trasferimento del modello in rivestimento | | Vario Compress 1..... | 174-175 |
| Master-Copy..... | 252-253 | VC 2 | |
| Trattamento della superficie | | Vario Compress 2..... | 176 |
| Multisil-Sigillante..... | 340, 372 | VC 2 Frizioni in silicone..... | 176 |
| Tray chirurgico miniSKY | | VC 2 Mantentore di spazio in ceramica..... | 176 |
| Impianto..... | 54 | VC 2 Vite di attivazione in titanio..... | 176 |
| Tray chirurgico..... | 54 | Veneer estetiche in cera..... | 50, 100 |
| Tray chirurgico miniSKY..... | 54 | Video | |
| Tubetto..... | 338 | Gnathoflex-Estetica..... | 102, 103, 104 |
| Turbina | | Visio.lign..... | 288-295, 303-305, 308-325 |
| Airaqua Turbina..... | 389 | Visio.link..... | 290, 297 |
| Turbo-Grinder | | Visio.sil..... | 291, 301 |
| Diagen-Turbo-Grinder dtg..... | 286, 457, 459-460 | Visio.sil fix..... | 291, 302 |
| | | Visio.sil ILT..... | 291, 301 |
| | | Materiale per mascherine..... | 291, 301 |
| | | Silicone..... | 291, 301 |
| U | | | |
| Ultraflex..... | 453, 456 | | |

| | | |
|--|-----------------------------|--|
| Visio-Dip | | |
| Cera ad immersione | 87 | |
| Cera ad immersione Visio-Dip..... | 86 | |
| Vite | | |
| Set di viti preconfezionato | 232 | |
| Sfera in titanio | 148, 150 | |
| Vite de fissaggio M 2..... | 148 | |
| Vite di attivazione in titanio..... | 176 | |
| Vite a brugola | | |
| Vite in titanio..... | 164, 228, 230, 232 | |
| Vite a perno..... | 222-224 | |
| Security-Lock da incollaggio..... | 224-225 | |
| Vite in ceramica con guaina in cera..... | 222-223 | |
| Vite con testa | | |
| Sfera in titanio | 148, 150 | |
| Vite conica | | |
| Vite di fissaggio..... | 232 | |
| Vite di fissaggio..... | 230 | |
| Vite in titanio..... | 164, 228, 230, 232 | |
| Vite d'attivazione | 172 | |
| Vite de fissaggio M 2..... | 148 | |
| Vite di attivazione in titanio | | |
| VC 2 Vite di attivazione | 176 | |
| Vite di bloccaggio | | |
| Vite in titanio..... | 164, 228, 230, 232 | |
| Vite di fissaggio | 230 | |
| Vite in ceramica | | |
| Security lock in ceramica..... | 223 | |
| Vite in ceramica con guaina in cera..... | 222-223 | |
| Vite in ceramica con guaina in cera | 222-223 | |
| Vite in titanio..... | 164, 228, 230, 232 | |
| Perno di fissaggio..... | 232 | |
| Vite di fissaggio..... | 230 | |
| Vite Multidrill | | |
| Anello di copertura | 230 | |
| Perno di fissaggio..... | 232 | |
| Vite di fissaggio..... | 230 | |
| Vite preconfezionata | | |
| Set di viti preconfezionato | 232 | |
| Viti | | |
| Perno di modellazione..... | 149, 198, 222-224 | |
| Security-Lock da incollaggio..... | 224-225 | |
| Set universale di Cacciavite | 216, 408 | |
| Set universale di Cacciavite per contrangolo .. | 217, 409 | |
| Vite a perno..... | 222-224 | |
| Vite in ceramica con guaina in cera..... | 222-223 | |
| Viti a perno | | |
| Perno di modellazione..... | 149, 198, 222-224 | |
| Viti di bloccaggio | | |
| Sistema Security-Lock..... | 222-225 | |
| Vite a perno..... | 222-224 | |
| Viti occlusali | | |
| Attacco di collegamento oc | 230 | |
| vks | | |
| Posizionatore al parallelo vks... 140, 142, 145-146, 148 | | |
| Vario-Kugel-Snap vks-oc..... | 135 | |
| Vario-Kugel-Snap vks-oc rs 2,2 Abutments..... | 136-139 | |
| Vario-Kugel-Snap vks-oc sfera sostituibile | 148-149 | |
| Vario-Kugel-Snap vks-sg sfera sostituibile | 149-150 | |
| vks sg/sv 1,7 | | |
| Posizionatore al parallelo universale..... | | |
| | 162, 164, 166-167, 172, 194 | |
| vks-oc | | |
| Chiavetta d'inserzione | 141, 144, 146 | |
| Contenitori per matrici in titanio | 181 | |
| Rondella di bloccaggio | 144 | |
| Transfer in metallo..... | 141, 144 | |
| vks-oc | | |
| Vario-Kugel-Snap vks-oc | 140-141 | |
| Vario-Kugel-Snap vks-oc sfera sostituibile | 148-149 | |
| vks-oc rs | | |
| Contenitore matrici cera..... | 181 | |
| vks-oc uni | | |
| Vario-Kugel-Snap vks-oc uni su barra | 142-146 | |
| Vario-Kugel-Snap vks-oc uni su cappe radicolari | 142 | |
| Vks-sg | | |
| Vario-Kugel-Snap vks-sg sfera sostituibile | 149-150 | |
| vs 3 | | |
| Vario-Soft 3..... | 160-161 | |
| Vario-Soft 3 Contenitore per matrici..... | 163 | |
| Vario-Soft 3 sv attacco avvitato | 164-165 | |
| vs 3 mini | | |
| Vario-Soft 3 mini | 166 | |
| vs 3 mini sv | | |
| Vario-Soft 3 mini sv..... | 167 | |
| vs 3 s | | |
| Vario-Soft 3 Soft | 160 | |
| vs 3 sv | | |
| Vario-Soft 3 sv | 162 | |
| vsp | | |
| Posizionatore al parallelo in metallo vsp..... | 184 | |
| Vario-Soft-Profilsteg vsp | 184-186 | |
| vss | | |
| Vario-Soft-Steg vss..... | 188-189 | |
| W | | |
| Waxpool duo..... | 88, 385 | |
| wht | | |
| Preformati Between per metallo ceramica elementi | | |
| singoli pieni..... | 97 | |
| Preformati in cera | 96-101 | |
| X | | |
| X-connector | 55 | |
| Dima radiologica..... | 55 | |
| DVT | 55 | |
| Resina radiopaca..... | 55 | |
| TC..... | 55 | |
| X-resin | 55-56 | |
| Dima radiologica | 55-56 | |
| DVT | 55-56 | |
| OPG..... | 55-56 | |
| Resina radiopaca..... | 55-56 | |
| TC..... | 55-56 | |
| X-resin flow..... | 57 | |
| Dima radiologica..... | 57 | |
| DVT | 57 | |
| Resina radiopaca..... | 57 | |
| TC..... | 57 | |
| Z | | |
| zg | | |
| Attacchi cilindrici zg | 178-181 | |
| Matrici da duplicazione | 181 | |
| Zi-polish – la perfetta lucidatura a specchi | | |
| Ossido di zirconio | 283, 417, 460, 487 | |
| Zi-polish – la perfetta lucidatura a specchio | | |
| Pasta brillantante..... | 283, 417, 460, 487 | |
| Pasta da lucidatura | 283, 417, 460, 487 | |
| Pasta diamantata da lucidatura | 283, 417, 460, 487 | |

bredent s.r.l.

Via Roma, 10
39100 - BOLZANO
Tel. 0471/469576
Fax 0471/469573
www.bredent.it
E-mail: info@bredent.it

