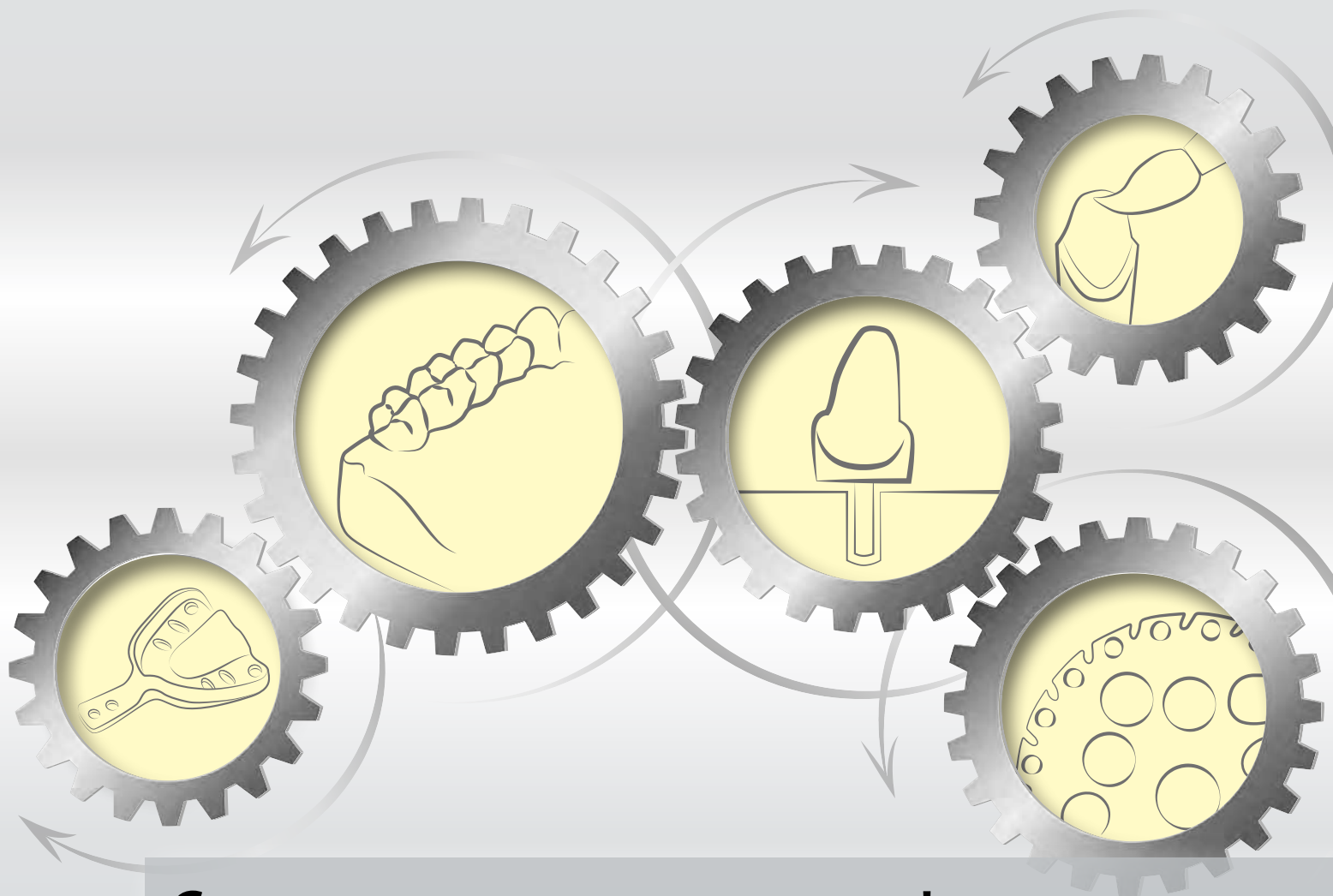


Подготовка к работе



Совершенно с самого начала!

Подготовка к работе

Процесс изготовления зубных протезов в лаборатории начинается с подготовки к работе. В связи с этим следует соблюдать высокую точность, которую достигают благодаря применению совместимых продуктов высокого качества, чтобы создать правильную основу для дальнейшей обработки.

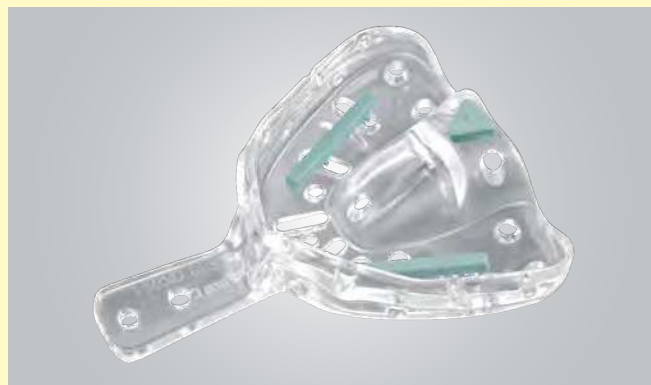
Для успешной поддержки зуботехнических лабораторий компания breident «брэдент» разрабатывает, производит и распространяет инновационные системные компоненты и приборы, а также согласованные с

оттисковыми материалами варианты гипса с низкими показателями расширения для обеспечения высокой точности припасовки. Другие продукты, которые экономят время в процессе припасовки в работе, например, культовые лаки и светоотверждаемые материалы облегчают ежедневную работу и сокращают количество возможных источников ошибок в ходе процесса изготовления.



ОТТИСКИ

Высокоточные оттисковые материалы на основе силикона позволяют осуществлять точное воспроизведение с высокой точностью отображения деталей для создания идеальной основы – рабочей модели из гипса или пластмассы. Различные свойства текучести, позволяющие соответствовать требованиям, представляют идеальную предпосылку для правильного снятия оттиска состояния челюсти. Предварительно изготовленная индивидуальная одноразовая оттисковая ложка обеспечивает максимальную точность при снятии оттиска для пациента посредством придания специальной формы.



Изготовление модели

Материалы самого высокого качества для высокоточных моделей является предпосылкой для разработки и производства материалов для моделей, например, гипса и пластмассы. Согласованное расширение гипса на оттисковых материалах позволяет осуществлять точное воспроизведение ситуации в полости рта и, таким образом, обеспечивает создание правильной основы для дальнейшей обработки. Материал на основе эпоксидной смолы Exakto-Form «Экзакто-Форм» благодаря высокой стабильности кромки, особенно в случае с тонко-

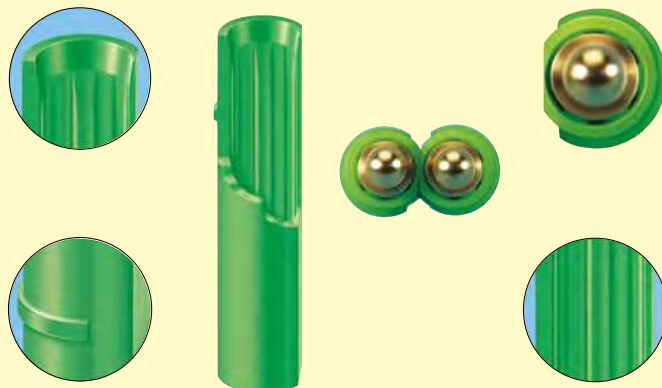
стенными вкладками, обеспечивает экономный режим работы с высоким коэффициентом безопасности.





Подготовка модели

Система многоразового применения «Мастер Сплит», позволяет изготовить модели с цоколем любой величины. Пластиковые гильзы «Мастер пин» обуславливают плавное скольжение пинов внутри них и тем самым аккуратную работу при разборе модели.



Дистанционные лаки

Игра цвета различных дистанционных лаков предлагает правильную основу для каждого отдельного случая. Визуальный контроль толщины слоя позволяет выполнить точное нанесение с желаемой толщиной слоя. Выбор отверждения – воздушная сушка или фотополимеризация, позволяет применять различную степень твердости и тем самым обеспечивая соответствующую защиту культуры.



Принадлежности

Полезные принадлежности с самого начала поддерживают точность припасовки и тем самым облегчают повседневную работу в лаборатории. От моделировочной пластмассы с низкой степенью усадки в различной цветовой гамме до правильного замешивания гипса и оборудования для получения гладкой поверхности.





Оттискная ложка breciform D «брециформ Ди»

Основа успеха

Выбор оттискной ложки имеет решающее значение для качества снятия оттиска. Данный практический опыт был подтвержден в ходе научного исследования, проведенного в Базельском университете. Оттискная ложка breciform D «брециформ Ди» значительно превосходит металлическую ложку и индивидуальную ложку.



Высокая рентабельность:

Использование одноразовых ложек позволяет избежать затрат времени на очистку ложек. Облегчается складское хранение, поскольку исчезает необходимость в отслеживании ложек, будь то для Вас или Вашего партнера, зуботехнической лаборатории. Исчезает необходимость в длительном и дорогостоящем изготовлении индивидуальных ложек.



В частности, в имплантологии требования к точности оттисков особенно высоки, поскольку последствия недостаточно правильно снятых оттисков могут чрезвычайно увеличить затраты для протезирования, будь то путем разделения готовой работы, либо продолжительным шлифованием.

Научно подтвержденная точность

Следующий вывод сделан по результатам исследования, проведенного в Базельском университете:
«Были установлены различия между типами ложек как в диапазоне измеряемых отрезков, так и в диаметре культы. Металлическая ложка показала самые неточные результаты. Пластиковая ложка производства компании bredent «брэдент» чаще всего показывает наилучший результат, индивидуальная ложка благодаря постоянству значений заняла второе место».*

* Диссертация, написанная Габриэлем Видмером (Gabrielle Widmer) в департаменте университетских стоматологических клиник Базельского университета «Индивидуальные ложки в сравнении с традиционными ложками – влияние на устойчивость к деформации моделей».

Оптимальная гигиена:

Оптимальная гигиена обеспечивается за счет одноразового применения. Предложите своим пациентам эту услугу.

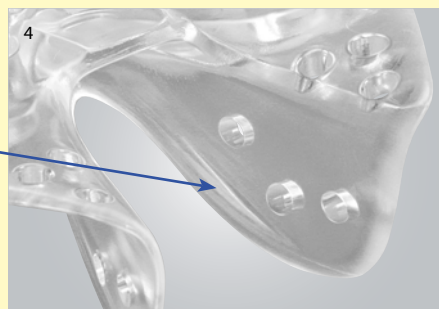
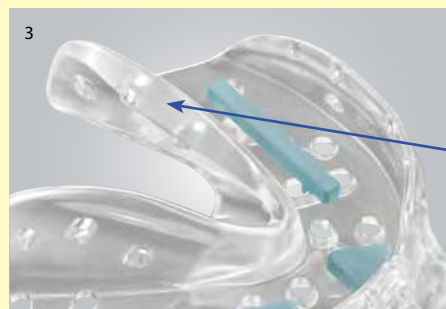
Быстрый открытый оттиск

Расположение имплантатов можно легко увидеть, что позволяет легко, быстро и безопасно адаптировать ложку под индивидуальные особенности пациента.



Оттискная ложка bresiform D «брециформ Ди»

Простая, быстрая и точная в применении



Клей bresiform

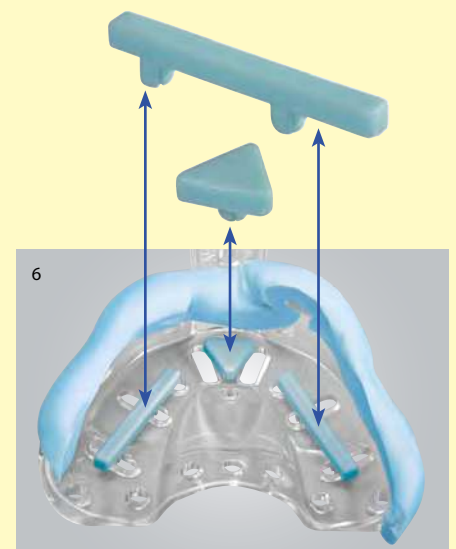
Клей bresiform Брециформ обуславливает хорошую адгезию оттискного материала без отрывов или отслоения.

Идеальная эргономика

Благодаря широким плоским ручкам облегчается работа при снятии оттисков и улучшается точность таким образом, что закладывается основа для успешного протезирования.

Приятная для пациента

Дизайн формы ложки обуславливает удобство месторасположения языка, закруглённые края позволяют избежать болезненности в области переходной складки при давлении на ложку во время снятия оттиска.

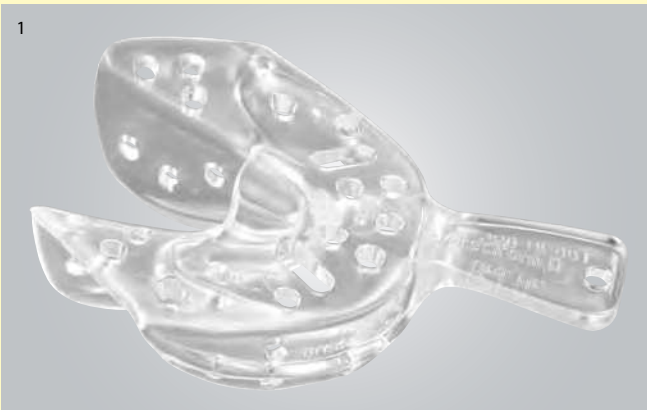


Со стопперами для челюстей с сохранными естественными зубами

Стерилизуемые треугольные стоперы и стоперы-балки позволяют снять надёжный и точный оттиск челюсти с сохранными зубами. Они позволяют создать индивидуальный кант при помощи оттискного силикона «Путти софт», таким образом возможно избежать продавливание оттиска.



Оттискная ложка bresiform D «брециформ Ди»



Свойства материалов

- ▶ высокая механическая жесткость и прочность
- ▶ устойчивость к деформации и давлению

Оттискная ложка bresiform D «брециформ Ди» для одноразового применения

Начальный комплект

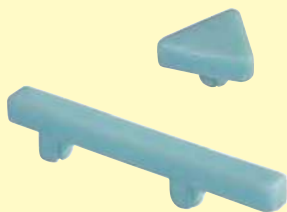
по 10 ложек для нижней челюсти/верхней челюсти
размеры S, M, L и XL
10 треугольных стопперов bresiform D «брециформ Ди»
10 стопперов-балок bresiform D «брециформ Ди» REF 580 UOTS S

Оттискная ложка bresiform D «брециформ Ди» «брециформ Ди» для одноразового применения

по 50 шт.
размер S для верхней челюсти REF 580 OK00 S
размер M для верхней челюсти REF 580 OK00 M
размер L для верхней челюсти REF 580 OK00 L
размер XL для верхней челюсти REF 580 OK0 XL

Оттискная ложка bresiform D «брециформ Ди» для одноразового применения

по 50 шт.
размер S для нижней челюсти REF 580 UK00 S
размер M для нижней челюсти REF 580 UK00 M
размер L для нижней челюсти REF 580 UK00 L
размер XL для нижней челюсти REF 580 UK0 XL



треугольный стоппер bresiform D «брециформ Ди»

(стерилизуемый)
50 шт. REF 580 0003 6

стоппер-балка bresiform D «брециформ Ди»

(стерилизуемый)
50 шт. REF 580 0003 7

Клей bresiform для силикона A

10 мл REF 580 0004 0



Оттискные материалы brecision implant «Брецизион имплант»



brecision implant heavy «Брецизион имплант лайт»

Новый оттискной материал brecision implant heavy «Брецизион имплант хеви» был специально оптимизирован для соответствия требованиям имплантологии. При создании открытого оттиска он обеспечивает надежную фиксацию оттискных штифтов имплантата, а при создании закрытого оттиска позволяет безопасно репозиционировать оттиск.



brecision implant light «Брецизион имплант лайт»

Для снятия оттисков эстетично сложных областей brecision implant light «Брецизион имплант лайт» обеспечивает естественное воспроизведение с высокой степенью детализации рисунка за счет тиксотропии. Таким образом, данный корректировочный материал является идеальным для двойных смешанных оттисков или коррекционных оттисков.



Гибкое использование:



Монофазный оттиск

Монофазный оттиск для работ, не требующих высоких эстетических стандартов, например, беззубых челюстей, неполного прикуса, неправильного прикуса и т. д., создается просто и легко при помощи brecision implant heavy «Брецизион имплант хеви».



Двойные смешанные оттиски

Если речь идет о работе с высокими эстетическими стандартами и, если возникает необходимость в очень точной передаче оттиска мягких тканей, тогда рекомендуется изготовление двойного смешанного оттиска при помощи материалов brecision implant heavy «Брецизион имплант хеви» и brecision implant light «Брецизион имплант лайт».



Корректировочный оттиск

При необходимости снятия корректировочного оттиска сначала снимается первый оттиск при помощи материала «путти софт», который очень хорошо соединяется с корректировочным материалом brecision implant light «Брецизион имплант лайт», используемым для второго оттиска.





ОТТИСКИ

Оттисковые материалы brecision implant «Брецизион имплант»



brecision implant heavy «Брецизион имплант хеви»

Оттисковый материал, синий
1 x 380 мл
5 x динамический смеситель
1 x байонетное кольцо, желтое
REF 580 BH38 0



brecision putty soft
«Брецизион Путти софт»
пластичный основной материал
250 мл основания (серый)
250 мл катализатора (белый)
2 мерные ложки
REF 580 0002 4



brecision implant light «Брецизион имплант лайт»

Оттисковый материал, оранжевый
2 x 50 мл
10 смесительных канюль, желтые
10 внутриротовых насадок
REF 580 BL05 0



Принадлежности



Смесительные канюли, розовые
40 шт.
REF 580 0002 2



Смесительные канюли, желтые
40 шт.
REF 580 0003 2

12 шт.
REF 320 0045 1



Внутриротовые насадки белые
40 шт.
REF 580 0003 4



Внутриротовые насадки желтые
40 шт.
REF 580 0003 3



Контурные насадки широкие
40 шт.
REF 580 0002 3



Динамический смеситель
желтый, для системы 5:1
40 шт.
REF 580 0011 2



Регистратор прикуса security-bite blue «секьюрити-байт блу»



Материал для регистрации прикуса security-bite blue «секьюрити-байт блу» на основе А-силикона благодаря тиксотропному свойству способствует плотности наложения слоя по зубному ряду. Высокая твердость по Шору 90 А обеспечивает стабильную форму прикуса и, таким образом, позволяет добиться точного воспроизведения без эффекта подпружинивания.



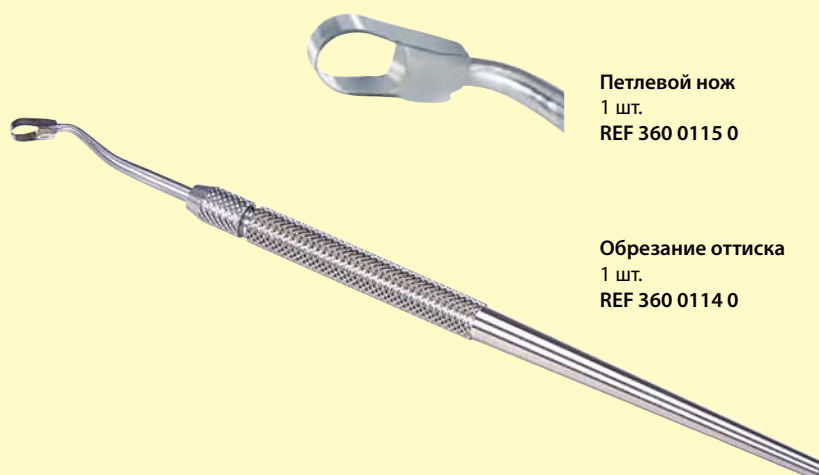
security-bite blue «секьюрити-байт блу»
 2х 50 мл картушей
 12 смесительных канюль, розовые
 12 контурирующих насадок, широкие
 REF 580 0002 0

Обрезание оттиска

С помощью скальпеля петлевидной формы легко подрезают десневой край или воссоздают отводные каналы.



Острое как скальпель лезвие позволяет проводить разрез даже в труднодоступных местах.



Петлевой нож
 1 шт.
 REF 360 0115 0

Обрезание оттиска
 1 шт.
 REF 360 0114 0



ОТТИСКИ

Дезинфицирующее средство для оттисков и зубных протезов Dentaclean «Дентаклин»

Дезинфекция при помощи дезинфицирующего средства для оттисков и зубных протезов Dentaclean «Дентаклин» позволяет избежать переноса вирусов, бактерий и грибка от пациента в лабораторию, повышая тем самым антиинфекционную безопасность.



Болезнетворные микробы могут быть перенесены в лабораторию на поверхности оттисков.



После применения дезинфицирующего средства для оттисков и зубных протезов Dentaclean «Дентаклин» активные вирусы, бактерии и грибок теряют жизнеспособность.

Испытано и одобрено Институтом больничной гигиены и инфекционного контроля, г. Гисен

Дезинфицирующее средство для оттисков и зубных протезов Dentaclean «Дентаклин» приведено в списке DGHM (Немецкого общества гигиены и микробиологии).



Дезинфицирующее средство для оттисков и зубных протезов 1000 мл концентрат представляет собой 10 литров готового к применению раствора включая 25 шт. пакетов для транспортировки
REF 520 0100 6

Пакет для транспортировки

Пакет для транспортировки имеет отметку «дезинфицировано».



Кроме того, установлен отдельный карман для бланка заказа, чтобы он не намоч.

При желании на пакете для транспортировки может быть напечатан логотип Вашей компании.



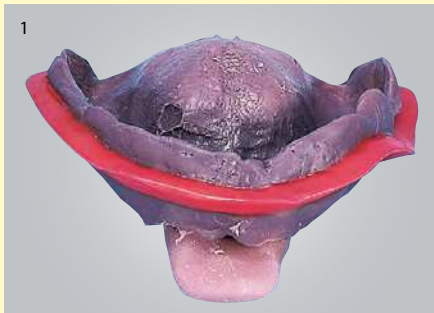
Пакет для транспортировки, нейтральный
200 шт.
REF 520 0100 2

Пакеты для транспортировки с логотипом Вашей компании по запросу от 1000 шт.



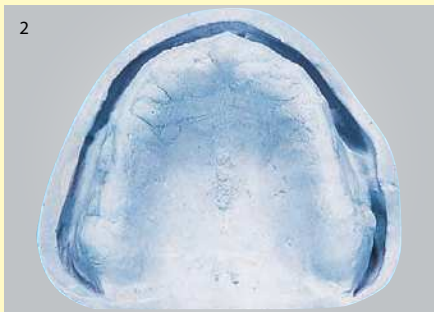
Воск для окантовки

Для создания функционального канта.



Заранее подготовленная функциональная ложка предлагает надежную предпосылку для создания точной модели с функциональным краем.

Слегка липкий, эластичный защитный воск для окантовки функциональных краев обеспечивает простое и надежное позиционирование на любом оттисковом материале. Конечная фиксация осуществляется путем прилипания воском. Таким образом становится возможным формирование равномерных функциональных краев.



Равномерные и идеальные функциональные края в модели обеспечивают оптимальную припасовку протеза.



Защитный воск для функциональных краев
красный, 175 г
REF 430 0150 0

Средство для снятия напряжения в силиконе и воске

Улучшает текучесть гипса по поверхности силиконовых оттисков.



Специальная аэрозольная насадка облегчает равномерное нанесение жидкости для снятия напряжения в силиконе и воске на поверхность оттиска.



По обработанной жидкостью силиконовой поверхности (слева) гипс растекается равномерным гладким слоем.



Жидкость для снятия напряжения в силиконе и воске позволяет получить однородную гипсовую поверхность. Это гарантирует точность при работе зубного техника.



Средство для снятия напряжения в силиконе и воске
750 мл
REF 540 0070 5



Пластмассовый флакон с аэрозольным распылителем
125 мл
REF 540 0075 0

Распыление средства для снятия напряжения в силиконе и воске улучшает текучесть гипса в силиконовых оттисках. Перед заливкой зубного ряда оттиск должен высохнуть.



Вакуумный смеситель есовас «Эковак»

Точно припасованный зубной протез. Достигается благодаря оптимальному использованию свойств материала.



Удобный и простой дизайн облегчает работу и уменьшает количество источников ошибок. Мощный и не требующий обслуживания вакуумный насос, который может работать в двух различных режимах (15 мбар, 200 мбар), гарантирует получение смеси без пузырьков воздуха и, таким образом, обеспечивает гладкую поверхность.

Время перемешивания и количество оборотов плавно регулируется, что позволяет проводить правильную обработку различных материалов.



Спиральная мешалка в виде якоря есовас «эковак»

Спиральная мешалка в виде якоря задействует компоненты из всех участков чаши для перемешивания и смешивает их в горизонтальном и вертикальном направлениях. На дне чаши не остается несмешанных материалов, которые впоследствии могут вызывать разное расширение материала. Совокупность перечисленных характеристик и компонентов добавляет надежность, улучшает припасовку при изготовлении зубных протезов, предотвращая тем самым трудоемкий процесс доработок.

Спиральная мешалка в виде якоря

50 см ³	REF 140 0R94 5
250 см ³	REF 140 0R94 0
750 см ³	REF 140 0R94 2
1000 см ³	REF 140 0R94 3

Чаша для смешивания есовас «эковак»



Гладкая внутренняя поверхность чаши из нержавеющей стали предотвращает слипание и отложение остатков материала и жидких остатков в царапинах или выемках. Поэтому нет необходимости использовать отдельную чашу для смешивания различных материалов. Коническая форма позволяет забираемому материалу стекать обратно в центр чаши для смешивания. Таким образом поддерживается точное соотношение компонентов смеси. Это дает возможность с минимальными затратами достичь лучшего результата.

Чаша для смешивания

50 см ³	REF 140 0B94 5
250 см ³	REF 140 0B94 0
750 см ³	REF 140 0B94 2
1000 см ³	REF 140 0B94 3



Чаша для смешивания D

(для использования с мешалкой Degussa «Дегусса»)

425 мл
REF 140 0B94 4

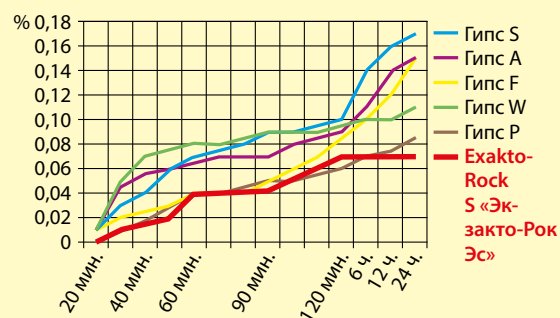


Измерительный прибор КоЕх «КоЭкс»

Прекращение расширения способствует высокой точности.

Расширение гипса прекращается через два часа после отливки модели. Это способствует повышению точности припасовки протеза.

Даже при нынешнем уровне развития компьютерного моделирования гипсовые модели остаются незаменимыми. По сравнению с цифровым способом изготовления пластиковых моделей гипс уже сам по себе обеспечивает высокий уровень детализации и облегчает дальнейшие этапы обработки. Для точной припасовки зубного протеза большую роль играют время расширения, а также начало моделирования. Именно по этому гипсы производства компании bredent «бредент» (Exakto-Rock S «Экзакто-Рок С» и «Тихо-Рок» Тиксо-Рок) достигают расширения 0,08% по прошествии двух часов. После этого расширение останавливается и можно смело начинать работу с моделью. Эта опция очень важна, так как если расширение продолжается, точность припасовки будущего протеза падает. При этом увеличиваются временные затраты на припасовку протеза.



Для облегчения проверки расширения гипса применяется точный измерительный прибор КоЕх «КоЭкс» с цифровым датчиком времени измерения. Вначале можно измерить усадку оттискового материала, а затем сопоставить её с расширением гипса.



Измерительный прибор КоЕх «КоЭкс»
1 шт., включ.
2 взаимодействующие части
REF 110 0148 0

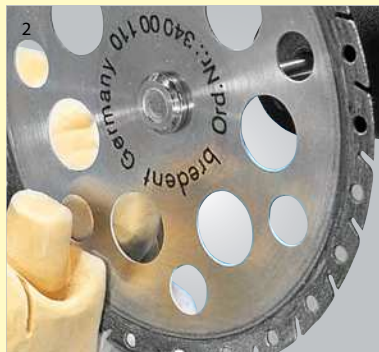
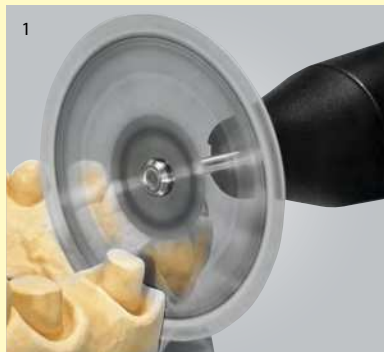
Точность припасовки зубного протеза в значительной степени зависит от расширения материала модели. Если последующее расширение гипса составляет от 0,08 до 0,12 %, в ходе продолжающегося расширения объем модели увеличивается на 50%! Это особенно важно знать при изготовлении протяжённых конструкций на имплантатах.





Giflex-TR «Гифлекс ТР»

Область распиливания контролируется через отверстия.

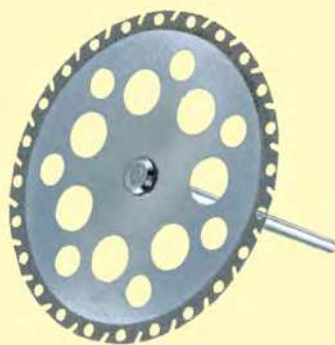


Giflex-TR «Гифлекс ТР» представляет собой двухсторонний алмазный диск, предназначенный специально для разрезания гипсовых и пластмассовых моделей. Форма режущей части диска позволяет быстро удалить гипсовую пыль с обработанного места в процессе резки. Это повышает режущую способность диска. Giflex-TR «Гифлекс ТР» быстро, спокойно и надежно проходит через самый твердый гипс и синтетический материал. Форма режущей поверхности остается неизменной.

Увеличенные отверстия внутри диска позволяют дополнительно понизить уровень тепла, выделяемый при трении. Это позволяет избежать излишнего перегрева диска даже при глубоких разрезах. Кроме этого, разрезаемую гипсовую поверхность можно постоянно контролировать через отверстия в диске. Giflex-TR «Гифлекс ТР» не дает бликов при разрезании гипса.



Giflex-TR
«Гифлекс ТР»
Ø 25 мм
REF 340 0002 5



Giflex-TR
«Гифлекс ТР»
Ø 45 мм
REF 340 0011 0

Другие диски с алмазным покрытием для обработки гипса при ведены в специальной брошюре «Алмазные инструменты» REF 000 531 R U.

Защитный бокс

Защитный бокс предотвращает вдыхание пыли, защитит Ваши глаза и таким образом защищает Ваше здоровье.



На Ваш выбор: с патрубком пылеотсоса или без него. Патрубок пылеотсоса может быть непосредственно соединен с пылесосом, тем самым уменьшая образование пыли, обеспечивая при этом лучшую видимость.

Защитный бокс с патрубком пылеотсоса
Размеры: прибл. Ш 410 x Г 350 x В 260 мм, Ø 35 мм
REF 220 0010 0

Защитный бокс без патрубка пылеотсоса
Размеры: прибл. Ш 410 x Г 350 x В 260 мм
REF 220 0011 0

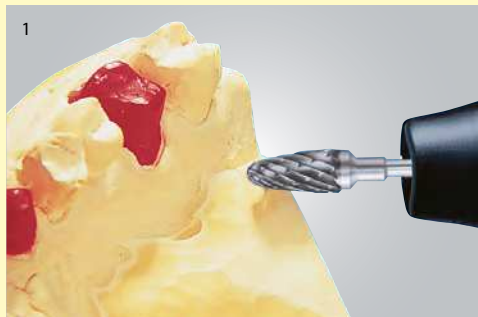
Принадлежности

Защитное стекло
1 шт.
REF 993 0001 2



Твердосплавные инструменты для обработки гипса

Быстрое придание формы и гладкой поверхности для любого вида гипса.

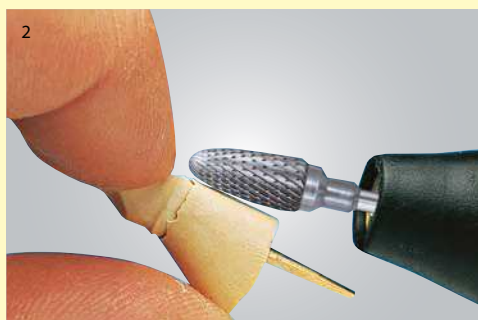


Сверх грубая форма режущей поверхности позволяет быстро удалять большие объемы гипса любого типа.

Режущая поверхность фрезы типа "Интершлиф" обуславливает равномерное удаление гипса без отломов кромки и формирование гладкой обрабатываемой поверхности.



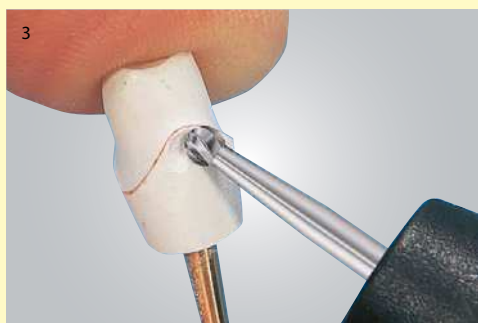
Твердосплавная фреза
1 шт.
REF H263 SH 60



Крупная форма режущей части позволяет зашлифовать поверхность после грубой обработки.



Твердосплавная фреза
1 шт.
REF H263 GH 60



Крестообразная режущая часть создаёт гладкие поверхности.



Микрофрезы Rapidy «Рапиди»
1 шт.
REF H001 NH 31



Круглая цилиндрическая форма позволяет работать с полостями, расположенными под углом. Таким образом улучшается видимость краев препарирования.



Фрезы для препарирования
1 шт.
REF H263 GH 30

Другие твердосплавные инструменты для обработки гипса приведены в специальной брошюре «Твердосплавные инструменты» REF 000 753R U.



Exakto-Rock S «Экзакто-Рок С»

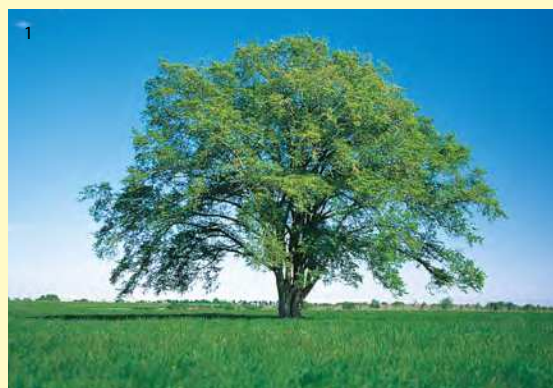
Exakto-Rock S «Экзакто-Рок Эс» представляет собой супергипс IV -го класса, не содержит формальдегида.

Супергипс Exakto-Rock S «Экзакто-Рок С» выпускают на основе синтетического сырья. Это гарантирует стабильность качества материала и высокую точность воспроизводимой модели.

- Минимальное окончательное расширение 0,08 %. Прекращается в течении 2-х часов, что напрямую обуславливает высокую точность отображения поверхности модели. Это влияет на точность припасовки протеза.
- Высокая прочность на сжатие обеспечивает максимальную стабильность края
- Гладкая поверхность обеспечивает высокую четкость
- Высокий уровень обнаружения поверхности во всех сканерах обеспечивает оптимальную рабочую основу
- Наилучшее отражение света придает точную читаемость и облегчает рабочий процесс

Не содержит формальдегида

Формула гипса, не содержащая формальдегида, гарантирует надежную обработку для зубной техника, ее без опасения можно использовать для изготовления полных съёмных зубных протезов.



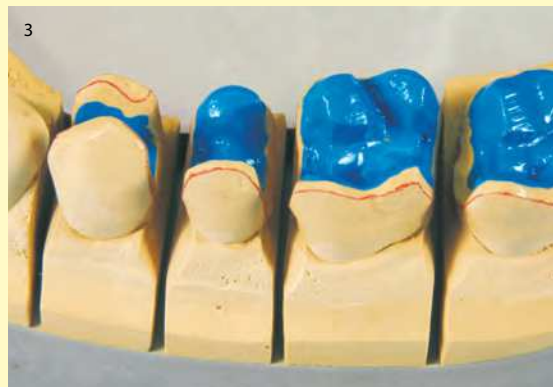
Возможность сканирования

Превосходная отражающая способность поверхности компонентов обеспечивает точную считываемость на всех сканерах. Это уменьшает необходимость в последующей цифровой обработке и предотвращает неточности при применении цифрового метода изготовления зубных протезов.



Точный

Ярко выраженная точность супер гипса IV класса для высокой производительности гарантирует качественную отливку. Свойства материала согласованы с потребностями зубных техников.

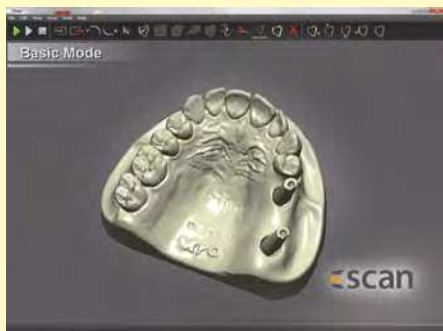




Exakto-Rock S «Экзакто-Рок С»

Exakto-Rock S «Экзакто-Рок С» в КАД технологии.

Высокое качество работ требует первоклассной основы



Супер гипс IV класса с возможностью сканирования обеспечивает точную считываемость на всех сканерах благодаря наилучшему отражению света всех компонентах. Это уменьшает необходимость в последующей цифровой обработке и предотвращает неточности при применении цифрового метода изготовления зубных протезов.

Идеальное воспроизведение поверхности на сканере облегчает создание конструкции и является основой для высококачественных зубных протезов с точной пригонкой. Окончательное расширение достигается через 2 часа – это гарантирует быстрое планирование дальнейшей работы.

Exakto-Rock S «Экзакто-Рок С» для высокоточных моделей

Минимальное расширение позволяет изготавливать точные модели зубного ряда или мастер-модели



Рабочее время шесть минут обуславливает возможность отливки нескольких форм одновременно.

Высокая тиксотропичность позволяет заполнять все труднодоступные места оттиска без пор и тем самым отображать все детали модели.

Технические характеристики Exakto-Rock S «Экзакто-Рок С»

Цвет	коричневый, слоновая кость
Пропорция компонентов смеси	100 г / 20 мл дист. воды
Время выдерживания	20 сек.
Время замешивания вручную	20 сек.
Время замешивания под вакуумом	40—60 сек.
Время обработки	5—6 мин.
Время затвердевания (Время по Вика)	прибл. 10 мин.
Извлечение из формы через	40 мин.
Прочность на сжатие через 1 час	свыше 60 МПа
Прочность на сжатие через 24 часа	85 МПа
Твердость через 1 час (по Бринеллю)	200 МПа
Твердость через 24 часа (по Бринеллю)	280 МПа
Линейное расширение через 2 часа	< 0,08 % (никакого последующего расширения)



Цвет: слоновая кость:
 1 x 2 кг REF 570 OSE5 2
 5 x 2 кг REF 570 OSE5 1
 10 x 2 кг REF 570 OSE5 0

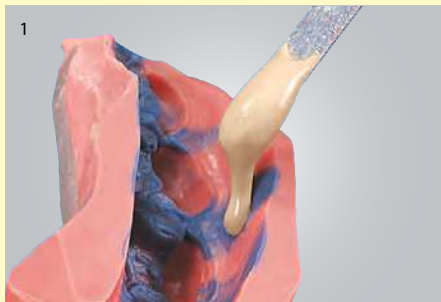
Цвет: коричневый:
 1 x 2 кг REF 570 OSB5 2
 5 x 2 кг REF 570 OSB5 1
 10 x 2 кг REF 570 OSB5 0



Изготовление модели

Thixo-Rock «Тиксо-Рок»

Супер гипс IV класса с выраженной тиксотропией и оптимальной текучестью

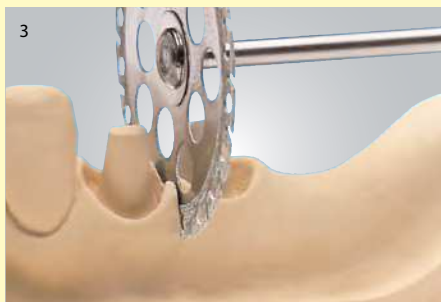


1 Гипс Thixo-Rock «Тиксо-Рок» плотно удерживается на конце шпателя и стекает с него лишь под действием вибрации. Это позволяет работать просто и аккуратно.



2 Длительное рабочее время позволяет отлить несколько зубных рядов без пор и раковин.

- Хорошая плотность гипса позволяет легко воссоздавать объём участков модели
- Высокая прочность обуславливает отсутствие риска отлома самых тонких границ препарирования по шейке при распиливании модели.
- Длительное рабочее время позволяет без суеты отлить несколько зубных рядов



3 Выделение и обработка штампов без сколов.



4 Возможность препарирования пришеечной области без риска скола поверхности. Это обеспечивает хороший результат точности припасовки каркаса.

Технические характеристики Thixo-Rock «Тиксо-Рок»

Цвет	коричневый, слоновая кость, серый
Пропорция компонентов смеси	100 г / 20 мл дист. воды
Время выдерживания	20—30 сек.
Время замешивания под вакуумом	60 сек.
Время обработки при температуре 23°C	5—6 мин.
Время затвердевания (Время по Вика)	прибл. 10 мин.
Извлечение из формы через	45 мин.
Прочность на сжатие через 1 час	свыше 60 МПа
Прочность на сжатие через 24 часа	85 МПа
Твердость через 1 час (по Бринеллю)	200 МПа
Твердость через 24 часа (по Бринеллю)	280 МПа
Линейное расширение через 2 часа	< 0,08 % (никакого апоследующего расширения)



Цвет: **коричневый:**
 1 x 2 кг REF 570 0005 2
 5 x 2 кг REF 570 0005 1
 10 x 2 кг REF 570 0005 0



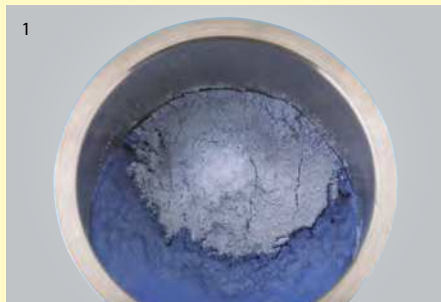
Цвет: **слоновая кость:**
 1 x 2 кг REF 570 00E5 2
 5 x 2 кг REF 570 00E5 1
 10 x 2 кг REF 570 00E5 0



Цвет: **серый:**
 1 x 2 кг REF 570 00G5 2
 5 x 2 кг REF 570 00G5 1
 10 x 2 кг REF 570 00G5 0



Fluid-Rock «Флюид-Рок»



1
Цокольный гипс Fluid-Rock «Флюид-Рок» замешивают в соотношении 100 г порошка к 25 мл дистиллированной воды для получения жидкой консистенции.

Гипс для цоколя высокой текучести IV-го класса. Позволяет заполнять форму цоколя без применения вибратора. Точное изготовление рабочей модели. Светло-голубой цвет хорошо комбинируется со всеми гипсами зубных рядов.



2
Гипсом для цоколя Fluid-Rock «Флюид-Рок» заполняют форму цоколя без использования вибрации. Идеальная текучесть гарантирует отсутствие пор.

Технические характеристики Fluid-Rock «Флюид-Рок»

Цвет	синий
Пропорция компонентов смеси	100 г / 25 мл дист. воды
Время обработки	прибл. 6 мин. при температуре от 18 до 20° С
Время затвердевания (Время по Вика)	прибл. 11 мин. при температуре от 18 до 20° С
Прочность на сжатие через 1 час	48 Н/мм ²
Прочность на сжатие через 24 часа	55 Н/мм ²
Расширение при затвердевании	< 0,06 % (никакого последующего расширения через 2 часа)



3
Чистые модели облегчают моделирование и не отвлекают внимание от самого главного.



Низкий коэффициент расширения обеспечивает стабильное качественное изготовление модели. Оптимально сочетается со сверхтвердым гипсом Exakto-Rock S «Экзакто-Рок С».

Цвет: синий:
1 x 2 кг REF 570 0FB5 2
5 x 2 кг REF 570 0FB5 1
10 x 2 кг REF 570 0FB5 0



Изготовление модели

Arti-Rock «Арти-Рок»

Белоснежный артикуляционный гипс с очень низкой усадкой позволяет проводить точную артикуляцию моделей.

Это позволяет избежать непреднамеренного повышения прикуса, таким образом, значительно уменьшая время припасовки. Короткое время отвердевания позволяет проводить идеальную фиксацию моделей и быструю дальнейшую работу.



Благодаря лёгкой обработке гипса, можно изготовить точный оттиск при наличии силиконовых валиков. Конечное отверждение гипса Arti-Rock «Арти-Рок» способствует хорошей обработке.



Быстрое время отвердевания и минимальная усадка являются лучшими предпосылками для точной припасованной перебазировки.

Технические характеристики Arti-Rock «Арти-Рок».

Цвет	белый
Пропорция компонентов смеси	100 г / 40 мл дист. воды
Время обработки	прибл. 3 мин.
Время затвердевания (Время по Вика)	5 мин.
Прочность на сжатие по DIN	7,2 МПа
Расширение	0,01 % через 20 мин. 0,02 % через 48 ч.

Незначительное расширение до 0,02 % гарантирует точно припасованное положение модели при выставлении моделей во время гипсования относительно проб окклюзии. Результатом являются точная работа и минимальное время шлифовки контактных пунктов.

Оптимальная стойкость формы и соответствующая сила сцепления облегчают работу на артикуляторе и способствуют надёжной фиксации модели.



Цвет: белый
1 x 4 кг REF 570 0AR0 4
1 x 18 кг REF 570 0AR1 8



Принадлежности



Магниты Master x-tray «Мастер икс-трей»
25 шт.
REF 360 0127 2



Термошприц

Быстрое и простое решение проблемы фиксации и склеивания для любой ситуации.



После разогрева шприц с пластиковосковым клеем напрямую подносят к склеиваемой поверхности. Он обеспечивает надежное соединение.



Пластиковосковой клей можно наносить на любой материал. Затем его можно удалить без ущерба для поверхности объектов.

При нагревании клейкий воск для пластмассы меняет форму и легко наносится на модель.



Принадлежности



Пластиковосковой клей
250 г упаковка
REF 510 0070 1

1000 г ведро
REF 510 0070 0

Термошприц
1 шт.
REF 110 0121 1

Клейкий воск

Отдельные компоненты обеспечивают стабильное приклеивание всех материалов.



Высокая стабильность после охлаждения позволяет изготавливать модели без дополнительного упрочнения.



Хорошие свойства текучести обеспечивают поддержание моделей перед загипсованием твердым соединением.



Сбалансированный состав позволяет проводить обработку паром или ошпаривание липкого воска без остатков.



Липкий воск
темно-красный
25 г
REF 510 0040 0



Изготовление модели

Изоляция гипса

Для надежной изоляции гипса от гипса.



Изоляция диффундирует в гипс и закрывает поверхность, не образуя на поверхности слоя. Применение флакона с кисточкой ускоряет процесс нанесения.



Изолянт защищает гипс от повреждения и обеспечивает свободное разделение обеих половинок кюветы.

Изолянт для гипса на основе альгината. Точная припасовка без зазоров, снятие с модели без её повреждения.



Принадлежности



Пластмассовый флакон с аэрозольным распылителем
125 мл
REF 540 0075 0



Флакон с кисточкой
20 мл
REF 540 0072 0



Флакон с кисточкой
125 мл
REF 390 0033 0



Изолянт от гипса
750 мл
REF 540 0013 5



Мягкая маска Multisil «Мультисил»

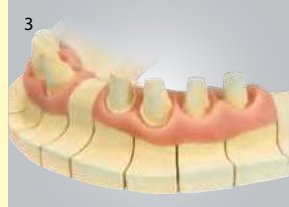
Точная реконструкция участков десны.



1
Эстетично



2
Информативно



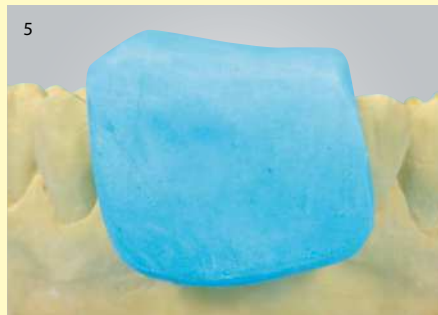
3
Рационально

Быстрая и экономичная обработка с использованием системы картушей и специально подобранного силикона позволяет беспрепятственно разместить маску непосредственно на оттиске или на силиконовом валике. Естественный цвет десневой маски поддерживает оптимальный цвет облицовки. Завышенные размеры краев определяются немедленно.

Обработка



4
По форме десны на необработанной в триммере разборной модели ...



5
...проводят формовку с помощью сетчатого силикона haptosil D «Гаптосил Ди», а затем распиливают зубной ряд.



7
Распиленные участки склеивают воском.



4
Бором для силиконового блока сверлят входное и выходное отверстия и изолируют при помощи Multisil-Sep «Мультисил-Сеп».



6
Дозирующее устройство с картушей вставляют канюлей в отверстие. При нажатии на пистолет для выдавливания массы силиконовый блок фиксируют на модели ...



8
... и получают правильную форму и расположение десневой маски.



Мягкая маска Multisil «Мультисил»
50 мл картушей
REF 540 0104 7



Смесительные канюли
размер 1 / синий
REF 320 0045 0



Multisil-Sep «Мультисил-Сеп»
10 мл флакон
REF 520 0100 3

Набор

2 x 50 мл Мягкая маска Multisil «Мультисил»
24 смесительные канюли
10 мл Multisil-Sep «Мультисил-Сеп»
REF 540 0104 1

Принадлежности



Дозирующее устройство
Multisil «Мультисил»
1 шт.
REF 320 0044 0



Твердая маска Multisil «Мультисил»

Специальная пластмасса для твердой маски десен стандартной консистенции и идеальными свойствами обработки.



Твердость исключает перекосы и смещения позиционирования на модели. Фиксацию проводят с помощью системы Vario-Kugel-Snap vks-ос ВКС ОЦ. Имплантаты с дивергенцией компенсируются конусами для выравнивания, разработанными компанией bredent.



1
Хороший контроль краевого прилегания.



2
Благодаря твердой маске Multisil «Мультисил» становится возможной точная припасовка индивидуальных замковых креплений и каркасов моделей.

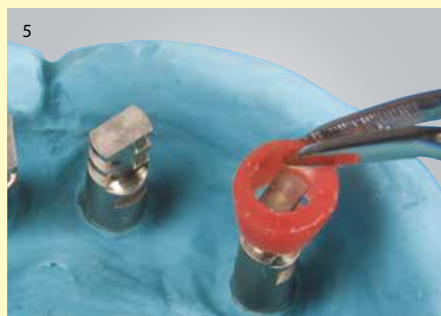


3
Возможность точной подгонки участков поверхности, обращенной к базальной стороне каркаса.

Обработка



4
Исходная ситуация работы на имплантатах с использованием лабораторных аналогов.



5
Конусы для выравнивания имплантатов с дивергенцией позиционируют таким образом, что более широкая часть находится в ангулированной области.



6
Поверх аналогов имплантатов надевают конус для выравнивания и из шприца наносят твердую маску Multisil «Мультисил».



7
После нанесения матрицу vks-ос «ВКС ОЦ» пинцетом вдавливают непосредственно в еще мягкую пластмассу.



8
Для достижения выравнивания краев, десневую маску шлифуют с базальной стороны.



9
Затем десневую маску изолируют от гипса при помощи вазелина.



Твердая маска Multisil «Мультисил»



1
Металлическую матрицу для переноса вставляют в матрицу.



2
Залить оттиск Exakto-Rock S «Экзакто-Рок Эс», а затем ...



3
... с помощью системы для модели Master-Split «Мастер-Сплит» сформировать цоколь.



4
После обработки паром конуса для выравнивания аккуратно поднять десневую маску при помощи инструмента.



5
Благодаря матрицам vks-ос «ВКС ОЦ», десневая маска надежно держится и таким образом ее можно переустановить всегда в правильном положении.



6
Готовая десневая маска. Для защиты от царапин и для зрительного улучшения нанести прозрачный лак для культей на десневую маску.



Твердая маска Multisil «Мультисил»
50 мл картуши
1 шт.
REF 540 0113 3

Смесительные канюли, синие
12 шт.
REF 320 0045 0

Набор

Твердая маска Multisil «Мультисил»
2 x 50 мл Маска Multisil «Мультисил» в картушах
24 шт. Смесительные канюли
1 набор конусы для выравнивания имплантатов
8 металлических матриц для переноса vks-ос «ВКС ОЦ» 1,7 мм
8 матриц vks-ос «ВКС ОЦ» 1,7 мм
REF 540 0113 4

Конусы для выравнивания имплантатов
20 шт, каждого по 4 шт.
3,5; 4,0; 4,5; 5,0; 5,5
REF 430 0739 2

Принадлежности



Матрицы vks-ос «ВКС ОЦ»
1,7 мм
8 шт.
REF 430 0659 0



Металлические матрицы для переноса
1,7 мм
8 шт.
REF 430 0662 0



Дозирующее устройство Multisil «Мультисил»
1 шт.
REF 320 0044 0



Фотоотвержд. лак для культей прозрачный
20 мл
REF 540 0100 6



Конусы для выравнивания имплантатов

Ø 3,5 мм, 12 шт.
REF 430 0703 5

Ø 4,0 мм, 12 шт.
REF 430 0704 0

Ø 4,5 мм, 12 шт.
REF 430 0704 5

Ø 5,0 мм, 12 шт.
REF 430 0705 0

Ø 5,5 мм, 12 шт.
REF 430 0705 5



Изготовление модели

Exakto-Form «Экзакто-Форм»

Сверхпрочная пластмасса пяти различных цветов для изготовления моделей, обеспечивающая точное соответствие формы и наивысшую стабильность кромок.



1 При работе с материалами для снятия оттисков на основе полиуретана, чтобы избежать химических реакций, оттиск предварительно обрабатывают изоляционной жидкостью Exakto-Form «Экзакто-Форм».



2 Перед работой каждый компонент перемешивают по отдельности до однородного состояния. Осадок размешивают до полного растворения.



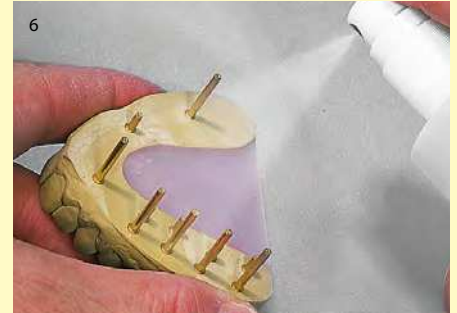
3 Содержимое емкости с компонентом В полностью выливают в емкость с компонентом А. Exakto-Form «Экзакто-Форм» активно перемешивают приблизительно 30 секунд до однородного цвета.



4 Двух емкостей Exakto-Form «Экзакто-Форм» (100 г) вполне достаточно для полного заполнения 2–3 зубных рядов.



5 Только через 30 минут можно извлечь из формы. Полное отверждение наступает через 90 минут и материал можно отшлифовать.



6 Если требуется изготовление цоколя модели, контактную поверхность необходимо обработать изолирующей жидкостью Exakto-Form «Экзакто-Форм».



7 Exakto-Form «Экзакто-Форм» предлагает высокую стабильность кромок и создает идеальные условия для точной припасовки коронок и мостовидных протезов.



8 Модели из Exakto-Form «Экзакто-Форм» можно разрезать любой техникой распиливания. Не нужно перестраивать привычные технологические процессы.



9 Для заполнения малых объемов компоненты А и В заливают по отдельности в шприцы.



10 Одинаковое количество Exakto-Form «Экзакто-Форм» заливают в силиконовую чашу (на каждую культу расходуется прилб. 2 мл) и размешивают до однородности. Обратите внимание! Разлитый по шприцам материал необходимо использовать в течение 5 дней.



11 Залить Exakto-Form «Экзакто-Форм» в оттиск. Превосходные текучие свойства гарантируют попадание материала без пор в тонкие участки оттиска.



12 Полностью затвердевшая пластмасса отлично обрабатывается борами и фрезами. Высокая прочность исключает изменение размеров и гарантирует изготовление точной модели.



Exakto-Form «Экзакто-Форм»



**A-компоненты
желтые**
1 x 50 г
REF 520 0017 8



**A-компоненты
серые**
1 x 50 г
REF 520 0017 5



**A-компоненты
цвет слоновой
кости, светлый**
1 x 50 г
REF 520 0017 6



**Компонент А
синий насыщенный**
1 x 50 г
REF 520 0017 7



**Компонент А
оливково-зеленый**
1 x 50 г
REF 520 0017 4



В-компоненты
1 x 50 г
REF 520 0017 3

Наборы

6 x 20 г А
6 x 20 г В

6 x 50 г А
6 x 50 г В

желтый
REF 520 2028 4

желтый
REF 520 0028 4

**цвет слоновой
кости, светлый**
REF 520 2028 2

**цвет слоновой кости,
светлый**
REF 520 0028 2

**оливково-зе-
леный**
REF 520 2028 0

оливково-зеленый
REF 520 0028 0

серый
REF 520 0028 3

синий насыщенный
REF 520 0028 1

Принадлежности



**Палочки для смеси-
вания**
длина 250 мм
100 шт.
REF 390 0031 0

**Емкости для смеси-
вания**
120 мл
100 шт.
REF 390 0030 0



**Шприцы-до-
затор**
20 мл, 50 шт.
REF 390 0036 0



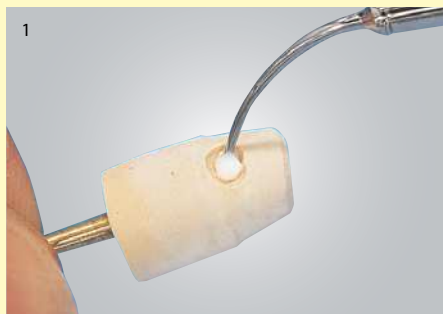
**Exakto-Form «Эк-
закто-Форм»
Изолирующая
жидкость**
125 мл
REF 520 0021 0



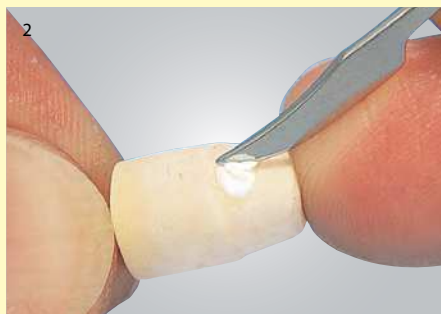
Изготовление модели

Воск для заполнения неровностей

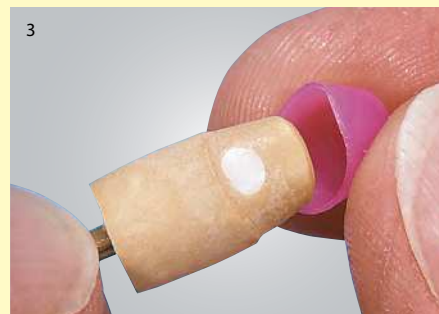
Целенаправленное выравнивание всех полостей на культе.



1
Высокая адгезия воска для выравнивания гарантирует его фиксацию в полости.



2
Незначительная усадка и оптимальная сжимаемость облегчают блокировку.



3
Высокая температура плавления позволяет использовать этот воск при работе с погружными восками.



Базисный воск
25 г
REF 510 0048 0

Воск для неровностей имеет высокую температуру плавления и поэтому подходит для блокирования полостей. Не соединяется с погружным воском.

Светоотверждаемый материал Litebloc UV «Лайтблок У-Эф»

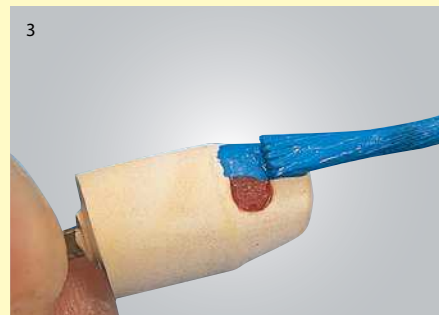
Фотополимеризующийся материал для выравнивания полостей и восстановления поверхности культы.



1
Винтовой шприц позволяет легко извлечь необходимое количество материала.



2
Высокая прочность дает возможность целенаправленного наполнения полостей.



3
После короткого отверждения при помощи прибора для фотополимеризации культю зуба с отвержденным материалом можно покрывать любым типом лака.



Светоотверждаемый материал
Litebloc UV «Лайтблок У-Эф»
3 г
REF 520 0098 0



Трансблок

Прозрачный материал для блокирования для быстрой и целенаправленной работы.

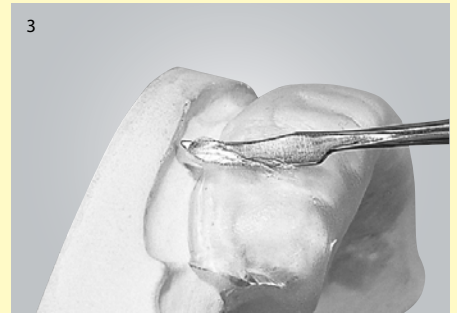
Стабильность трансблока в процессе адаптации гарантирует равномерную толщину слоя и при необходимости ее можно индивидуально припасовать.



1
Необходимое количество трансблока легко можно отрезать при помощи инструмента или ножницами.



2
Высокая эластичность и незначительная упругость позволяет легко разместить его на поверхности модели.



3
Благодаря устойчивости толщина слоя во всех местах остается неизменной при адаптации. В случае необходимости толщину легко можно отрегулировать индивидуально путем соскабливания.



4
Прозрачность трансблока делает возможным контроль толщины слоя блока. Таким образом создается точная подготовленная модель для изготовления индивидуальной ложки.



Трансблок
250 г
REF 540 0114 9

Растворитель гипса Dentaclean «Дентаклин» / Растворитель гипса Дентаклин спид

Готовый к использованию раствор для удаления остатков гипса с любых поверхностей.



1
Трудно удаляемые с поверхности чашки для замешивания остатки гипса легко могут быть удалены без нанесения ущерба.



2
Мягкое и быстрое удаление остатков гипса сохраняет поверхность и цвет пластмассы.



Dentaclean «Дентаклин»
Растворитель гипса

1000 мл
REF 520 0011 9

2500 мл
REF 520 0099 3

Dentaclean «Дентаклин»
Растворитель гипса быстрый

1000 мл
REF 520 0101 0

2500 мл
REF 520 0099 4

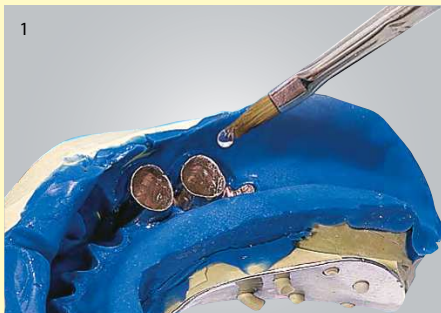
Растворитель гипса Dentaclean «Дентаклин» доступен в двух видах: нормального и быстрого действия. Готовый к использованию раствор для удаления остатков гипса с любых поверхностей. Если остатки нужно удалить быстро, следует использовать растворитель гипса Dentaclean «Дентаклин» быстрого действия.



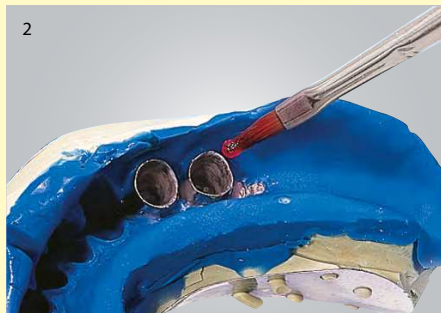
Изготовление модели

Ретенционные штифты

Ретенционные штифты уже имеют ретенции для надежной фиксации при изготовлении культей из пластмассы.



1
Поверхность коронок покрывают тонким слоем вазелина.



2
Великолепные моделирующие свойства материала позволяют заполнить коронки в короткое время.



3
Pi-Ku-Plast HP 36 «Пи-Ку-Пласт ЭХП 36» имеет короткое время отвердевания. Поэтому ретенционные штифты могут быть напрямую установлены в пластмассу.



4
Кульги, изготовленные из Pi-Ku-Plast HP 36 «Пи-Ку-Пласт ЭХП-Пи 36» за короткое время, отличаются высокой степенью точности пригонки и прочностью.



Ретенционные штифты
100 шт.
REF 360 0000 1
500 шт.
REF 360 0000 2

Принадлежности

Pi-Ku-Plast HP 36 «Пи-Ку-Пласт ЭХП-Пи 36» – для культей из пластмассы с точной пригонкой и стабильностью за короткий промежуток времени.



5
Пластмассовые кульги гарантируют высокую точность припасовки коронок.



Мономер синий 100 мл REF 540 0021 3	Мономер прозрачный 100 мл REF 540 0021 0
Мономер желтый 100 мл REF 540 0021 1	Очиститель 100 мл REF 540 0022 4
Мономер оранжевый 100 мл REF 540 0021 2	Полимер 85 г REF 540 0021 5
Мономер красный 100 мл REF 540 0021 4	



6
Пи-Ку-пласт идеально подходит для создания основы при фрезеровании коронок в цоколе для фрезерования.

Набор

85 г полимера	синий REF 540 0021 9	красный REF 540 0022 0
100 мл мономера		
100 мл очистителя		
1 держатель для кисточек	желтый REF 540 0021 7	прозрачный REF 540 0021 0
2 кисточки		
3 рабочие емкости	оранжевый REF 540 0021 8	



Сверлильный станок Master-Pin «Мастер-Пин»

Высокопроизводительный, высококачественный, не требующий техобслуживания мотор демонстрирует высокую точность вращения.



Индивидуально регулируемый лазерный луч

Легко управляемый подъемный механизм, не требующий технического обслуживания

Съемный поддон для гипсовой пыли

Устойчивый литой корпус

Двигатель большой мощности, не требующий технического обслуживания и инкапсулированный шарикоподшипник

Переходная колодка с углом наклона 15° из натурального дерева

В результате повышается точность месторасположения отверстия и качество разборной модели. Удобное техническое обслуживание благодаря легкому подъемному механизму упрощает работу.

Сверлильный станок Master-Pin «Мастер-Пин»
(230 Вольт)
(без постоянной ножки 15°)
1 шт.
REF 140 0092 0

Быстрая замена сверла без проблем

Точный столик для модели

Простая регулировка глубины сверления



Принадлежности



Постоянная ножка-адаптер
Наклон 15° для эргономических работ из натурального дерева
1 шт.
REF 210 0044 0



Твердосплавное сверло
Специальные боры для Master-Pin «Мастер-Пин» Radix-K «Радикс-Кей», Ø 2,0 мм
1 шт.
REF 360 0123 3



Диатит-твердосплавное сверло Master-Pin «Мастер-Пин»
Стандарт/зеленая маркировка
1 шт.
REF 360 0119 2



Диатит-твердосплавное сверло Master-Pin «Мастер-Пин»
Специальный/желтая маркировка
В случае затруднения при вклеивании Master-Pin «Мастер-Пин» можно применять диатит-твердосплавное сверло Master-Pin «Мастер-Пин» со специальной/желтой маркировкой, позволяющей увеличить диаметр просверливаемого отверстия. Этот бор в диаметре рабочей части на 0,01 мм больше стандартного диатит-твердосплавного сверла Master-Pin «Мастер-Пин» со стандартной/зеленой маркировкой.
1 шт.
REF 360 0119 3



Диатит-твердосплавное сверло Master-Pin «Мастер-Пин»
Специальный / красная маркировка
Если просверленные отверстия в диаметре больше, чем необходимо для фиксации Master-Pin «Мастер-Пин», можно применять диатит-твердосплавное сверло Master-Pin «Мастер-Пин» со специальной/красной маркировкой. Этот бор в диаметре рабочей части на 0,01 мм меньше стандартного диатит-твердосплавного сверла Master-Pin «Мастер-Пин» со стандартной/зеленой маркировкой.
1 шт.
REF 360 0119 4



Сверлильный станок Master-Pin «Мастер-Пин»



Диаметр светлой точки может быть установлен индивидуально, благодаря чему возможна безбликовая точная фокусировка.



Жестко монтируемый столик для модели соответствует по форме и величине зубного ряда.



Вспомогательные линии на столике дают возможность целенаправленно выровнять модель и точнее разместить отверстия для штифтов.



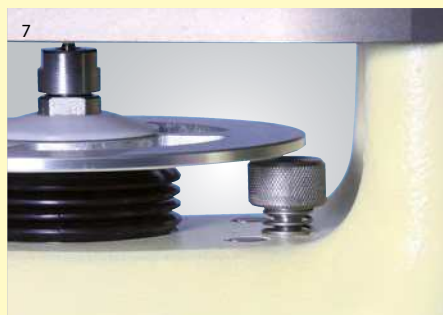
Прорезные желобки для мусора улавливают гипсовую пыль и предотвращают наклон зубного ряда.



Направленный точно под углом 90° к борю монтируемый столик для модели гарантирует в последующем простую разборку цоколя модели зубного ряда.



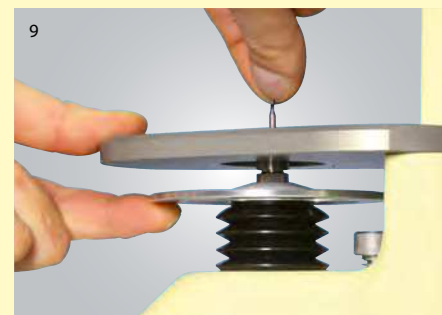
Хорошую устойчивость зубного ряда обеспечивает точность бора для просверливания отверстий для штифтов. Бор подводится без вибрации к зубному ряду.



Простой винтовой механизм для быстрого и точного определения глубины сверления.



Замена сверла производится снаружи, без открытия устройства.



Гипсовая пыль автоматически ссыпается в выступающий поддон.



Устройство, двигатель и цанговый зажим остаются чистыми; поддон является съемным.

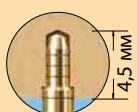


Система Master-Pin «Мастер-Пин»

Система Pin «Пин» для изготовления идеальной разборной модели.

Незначительная глубина сверления в зубном ряде до 4,5 мм предотвращает нежелательную перфорацию зубного ряда. Расплющивание мягкой пластмассовой гильзы является следствием слишком узко введенных штифтов. Выбор пластмассы для гильзы и определение внутренней формы обеспечивают мягкое и контролируемое изъятие культы. Идеально подходят для мостовидных протезов.

Обзор Ваших очевидных преимуществ



Самая малая глубина сверления всех штифтов до 4,5 мм.
Преимущество: не допускает перфорации зубного ряда при сверлении; тем самым большая устойчивость.



Диатит-твердосплавное сверло Master-Pin «Мастер-Пин» настраивается таким образом, что ограничительная линия сверления точно закрывается на основании зубного ряда.



Уменьшение и скругление конца штифта позволяет создать соединение Master-Pin «Мастер-Пин» и гильзы Master-Pin «Мастер-Пин».



Оптимальное для приклеивания острие: клей распределяется равномерно в просверленном отверстии и в канавках для приклеивания на штифте.
Преимущество: более надежное крепление Master-Pin «Мастер-Пин» в культе.



Длина гильзы Master-Pin «Мастер-Пин» 11,7 мм дает возможность изготавливать разборные модели.



неправильно правильно

Длина гильзы превышает длину Master-Pin «Мастер-Пин». Все Master-Pin «Мастер-Пин» хорошо видны на нижней поверхности модели.



Воронкообразное расширение гильзы Master-Pin «Мастер-Пин» упрощает соединение сегментов культы и основания модели.

Ретенционный выступ гарантирует отличное соединение с цокольным гипсом.



Плоская поверхность с одной стороны гильзы Master-Pin «Мастер-Пин» предотвращает проворачивание и...



...при плотно расположенных друг к другу отверстиях решает проблему дефицита места.

Посредством специального оформления поверхности внутренней стенки гильзы достигается равномерная сила трения между Master-Pin «Мастер-Пин» и гильзой Master-Pin «Мастер-Пин» при максимальной точности и стабильности.





Система Master-Pin «Мастер-Пин»



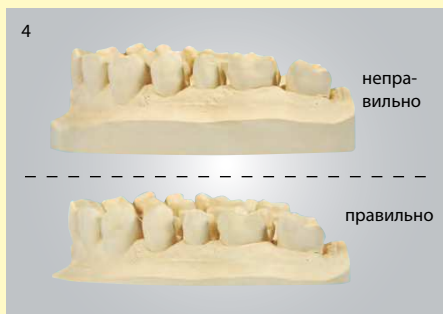
1 Для получения одинаково стабильных результатов необходимо соблюдать пропорции воды и гипса при взвешивании и смешивании.



2 На залитый гипсом оттиск накладывают пленку для глубокой вытяжки. Этим достигается равномерная прочность всех участков зубного ряда.



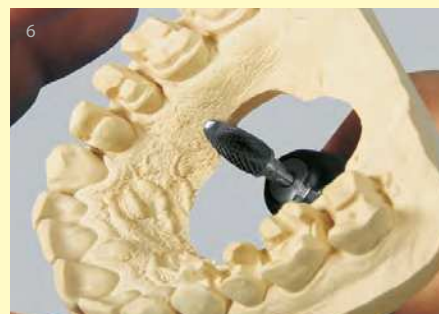
3 Зубной ряд с помощью триммера делают равномерно минимальным.



4 Правильная высота зубного ряда очень важна.



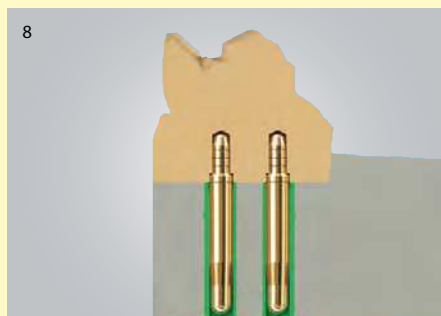
5 Обработанную триммером площадь можно оптимизировать при помощи влажной наждачной бумаги.



6 С помощью фрез для гипса H263 60, внутреннюю сторону сухого зубного ряда слегка шлифуют под наклоном (6°) по направлению к основе.



7 С помощью диатит-твердосплавного сверла Master-Pin «Мастер-Пин» проводят сверление отверстий.



8 Размещение отверстий по 2 на культю начинают со щечной стороны.
1. сверление = середина фиссуры;
2. сверление = прил. на расстоянии 3 мм палатинально или лингвально



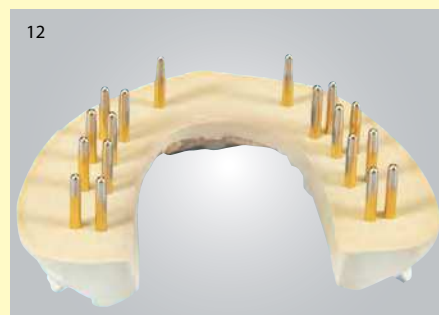
9 Правильное расположение сверлений в зубном ряде.



10 Красным карандашом маркируют верхнюю кромку сошлифованного под 6° углом палатинального или лингвального канта.



11 Master-Pin «Мастер-Пин» клеивают моментальным клеем точно в просверленные отверстия.



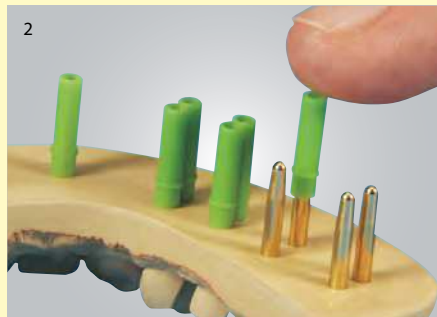
12 Зубной ряд со вклеенными Master-Pin «Мастер-Пин».



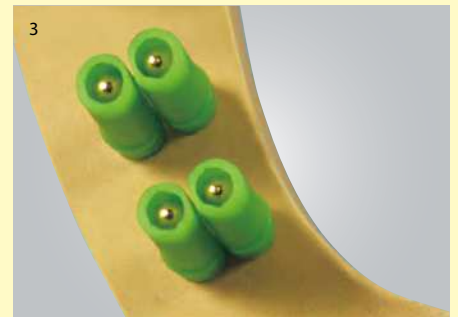
Система Master-Pin «Мастер-Пин»



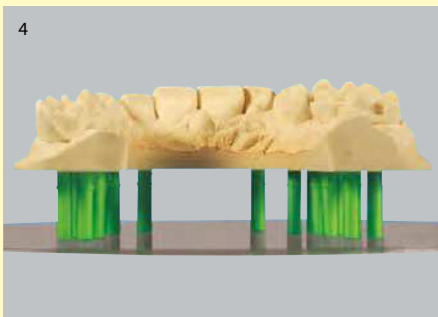
1 Как основание зубного ряда, так и Master-Pin «Мастер-Пин» изолируют при помощи Master-Sep «Мастер-Сеп».



2 Гильзы Master-Pin «Мастер-Пин» надевают более широким концом на Master-Pin «Мастер-Пин».



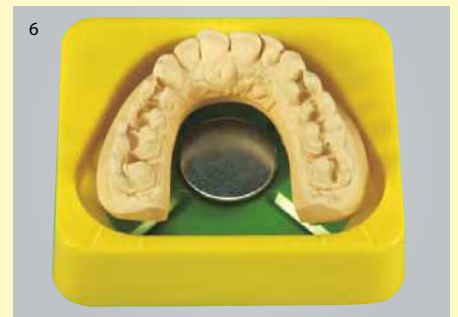
3 Гильзы Master-Pin «Мастер-Пин» без труда используют также при плотно расположенных штифтах Master-Pin «Мастер-Пин» благодаря плоскости на одной из сторон.



4 Гильзы Master-Pin «Мастер-Пин» превышают штифты Master-Pin «Мастер-Пин» приibl. на 0,5 мм, благодаря чему всегда гарантирована стабильная высота зубного ряда.



5 Для цоколя зубного ряда используют систему Master-Split «Мастер-Сплит».



6 Подготовленный зубной ряд установить в формирователь модели Master-Split «Мастер-Сплит» и отцентрировать.



7 Цокольным гипсом заполняют форму на 1 мм ниже самого глубокого места красной маркировочной линии (рис.10).



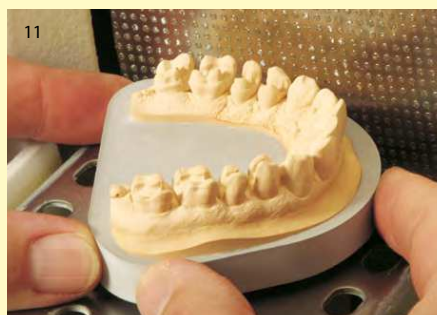
8 После истечения времени отверждения гипса на цоколе выдавить модель из формирователя модели Master-Split «Мастер-Сплит».



9 Извлеченная разборная модель без дополнительных трудозатрат при надевании на цоколь получает разделение Split-Cast: Master-Split «Сплит-Каст: Мастер-Сплит».



10 Перед обработкой модели на триммере удаляют формирователь основы Master-Split «Мастер-Сплит».



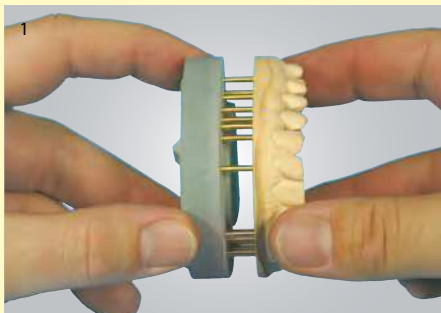
11 Модель обрабатывают на триммере наименьшим возможным способом.



12 Обработанная и высушенная рабочая модель.



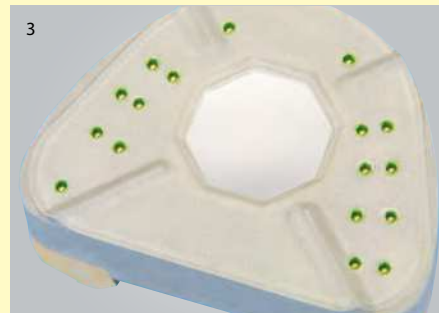
Система Master-Pin «Мастер-Пин»



1
Зубной ряд отделяют от цоколя модели по параллельным направляющим штифтам и без окантовки.



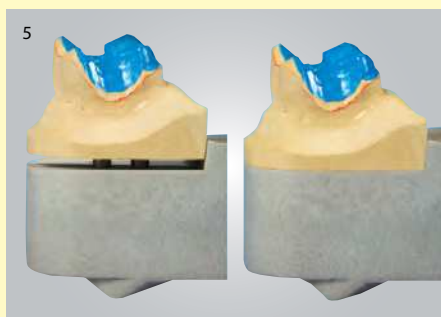
2
Тщательная очистка основания зубного ряда и цоколя модели после обработки на триммере является решающим фактором для высокой точности и идеальной оптики.



3
Зеленые гильзы Master-Pin «Мастер-Пин» расположены на одной высоте и хорошо видны на нижней стороне модели.



4
Культовые участки отделяют с помощью алмазного диска Giflex-TR «Джифлекс-Ти-Эр».



5
Оптимальное положение и отличная припасовка рабочих культей на цоколе модели.



6
Возможна посадка междентальных, не наклеенных штифтов Master-Pin «Мастер-Пин».



7
Оптически соответствующие и функциональные модели облегчают ежедневную работу.



8
Сейчас на красивой модели появляется точная зуботехническая работа.



Система Master-Pin «Мастер-Пин»

Система Master-Pin «Мастер-Пин» облегчает ежедневное изготовление моделей, поскольку все компоненты согласованы между собой.

Простая обработка, не требующая перестройки. Преимущества системы Master-Pin «Мастер-Пин» заключаются в минимальной глубине сверления, а также диаметре готового отверстия. Благодаря дизайну внутренней поверхности, гильзу Master-Pin «Мастер-Пин» можно плавно вставить, а также вынуть обратно. Это особенно ощутимо в работе с мостовидными конструкциями. Благодаря сужению на конце штифта Master-Pin «Мастер-Пин» становится возможным легкое соединение.



Master-Pin «Мастер-Пин»s
1000 шт.
REF 360 P122 5



Гильзы Master-Pin «Мастер-Пин»
1000 шт.
REF 360 H122 5

Набор



402 компонента
200 штифтов Master-Pin «Мастер-Пин»
200 гильз Master-Pin «Мастер-Пин»
1 диатит-твердосплавное сверло Master-Pin «Мастер-Пин»
Стандарт/зеленая маркировка
1 рабочий бокс
REF 360 0122 6



2000 компонентов
1000 штифтов Master-Pin «Мастер-Пин»
1000 гильз Master-Pin «Мастер-Пин»
REF 360 0122 5

Принадлежности



Диатит-твердосплавное сверло Master-Pin «Мастер-Пин»
Стандарт/зеленая маркировка
1 шт.
REF 360 0119 2



Диатит-твердосплавное сверло Master-Pin «Мастер-Пин»
Специальный/желтая маркировка
При затрудненной клеевой фиксации Master-Pin «Мастер-Пин» можно применять диатит-твердосплавное сверло Master-Pin «Мастер-Пин» со специальной/желтой маркировкой, позволяющей увеличить диаметр просверливаемого отверстия. Этот бор в диаметре рабочей части на 0,01 мм больше стандартного диатит-твердосплавного сверла Master-Pin «Мастер-Пин» со стандартной/зеленой маркировкой.
1 шт.
REF 360 0119 3



Диатит-твердосплавное сверло Master-Pin «Мастер-Пин»
Специальный / красная маркировка
Если просверленные отверстия в диаметре больше, чем необходимо для фиксации Master-Pin «Мастер-Пин», можно применять диатит-твердосплавное сверло Master-Pin «Мастер-Пин» со специальной/красной маркировкой. Этот бор в диаметре рабочей части на 0,01 мм меньше стандартного диатит-твердосплавного сверла Master-Pin «Мастер-Пин» со стандартной/зеленой маркировкой.
1 шт.
REF 360 0119 4



Master-Sep «Мастер-Сеп»
Специальное изолирование для разборной модели
200 мл
REF 520 0029 0



Система изготовления разборной модели Master-Split «Мастер-Сплит»

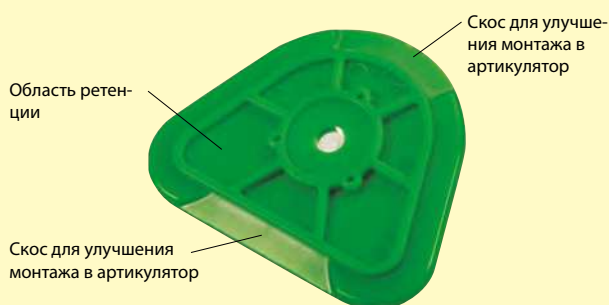
Универсальная система изготовления разборной модели для всех типов работ.

Адаптировано к системе Master-Pin «Мастер -пин». Простое и аккуратное изготовление цоколя модели с прочной площадкой Split-Cast «Сплит-Каст». Минимум места, три размера формы под цоколь модели. Возможно использовать как в технологии несъемного, так и съёмного протезирования, а так же в технике изготовления зубных протезов на имплантатах.

Обзор Ваших очевидных преимуществ

- **Значительная экономия времени** Одновременное изготовление модели с контрольным (вторичным) цоколем.
- **Значительная экономия гипса** Размер оттиска определяет выбор одного из трех размеров формирователя цоколя Master-Split «Мастер-Сплит» для применения. Расход гипса сокращается до абсолютного минимума.
- **Высокая точность** Поскольку модель изготавливают непосредственно на вторичном цоколе (формирователя основания Master-Split «Мастер-Сплит»), достигается гладкая, точно подогнанная нижняя сторона модели.
- **Многokrатное применение** Все детали системы моделирования Master-Split «Мастер-Сплит» предназначены для многократного использования и отличаются долговечностью.
- **Удачное соотношение расходы/польза** Благодаря экономии гипса и времени, система моделирования Master-Split «Мастер-Сплит» окупает себя уже после нескольких применений.
- **Оптимальность в работе** Каждая модель автоматически получает разборной цоколь Split-Cast «Сплит-Каст». Благодаря этому разделению модель-артикулятор работы проводятся на небольшой, удобной и функциональной модели.
- **Малая высота конструкции** Благодаря малой высоте формирователя основания Master-Split «Мастер-Сплит» применима система моделирования Master-Split «Мастер-Сплит» в случае недостатка места (монтаж модели и лицевой дуги, и т. д.).
- **Повышенная надежность** При боковых движениях в артикуляторе модель удерживается дополнительным фиксатором в виде восьмигранника и точно на формирователе основания Master-Split «Мастер-Сплит».
- **Великолепная эстетика** Внешний вид моделей, изготовленных с применением системы моделирования Master-Split «Мастер-Сплит», убеждает своей эстетичностью.

Нижняя сторона



Верхняя сторона



Примеры применения



1 Техника для обработки коронок и мостов



2 Комбинированное протезирование на имплантатах



3 Техника изготовления модели в полном съемном протезировании



4 Диагностические (ситуативные) модели, починки



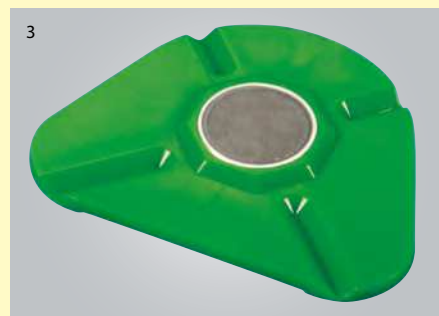
Система изготовления разборной модели Master-Split «Мастер-Сплит»



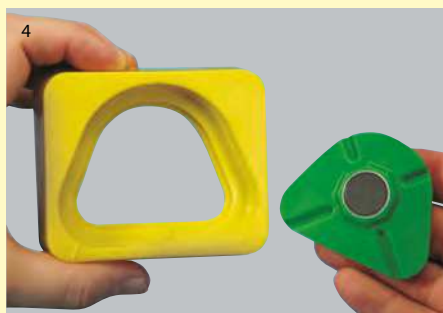
1 Независимо от величины зубного ряда или оттиска,...



2 ... формы для модели Master-Split «Мастер-Сплит» подходят в любом случае.



3 Зеленая пластина основания Master-Split «Мастер-Сплит» соответствует нижней поверхности модели.



4 Гильзы Master-Pin «Мастер-Пин» превышают штифты Master-Pin «Мастер-Пин» прибл. на 0,5 мм, благодаря чему всегда гарантирована стабильная высота зубного ряда.



5 Пластину основания Master-Split «Мастер-Сплит» начинают вставлять с задней кромки.



6 После установки пластину размещают на место, прижимая без особых усилий.



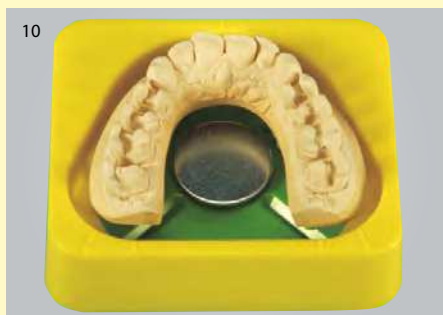
7 После этого пластину еще раз прижимают на столе.



8 Пластина установлена правильно, если по краю образуется бортик высотой 0,1 мм.



9 Металлическую пластину укладывают в центре формы основания Master-Split «Мастер-Сплит».



10 Зубной ряд устанавливают согласно маркировке формы для модели Master-Split «Мастер-Сплит».



11 Изготовление цоколя для разборной модели лучше всего проводить с помощью жидкого цокольного гипса, например, Fluid-Rock «Флюид-Рок».



12 После истечения времени отверждения цокольного гипса модель извлекают, выдавливая из формы.

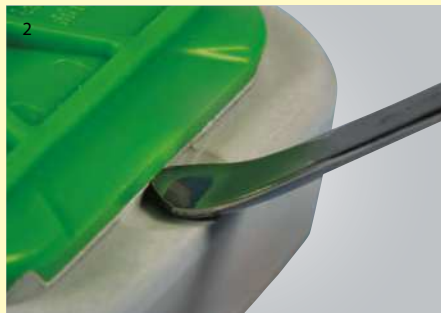


Система изготовления разборной модели

Система изготовления разборной модели Master-Split «Мастер-Сплит»



1 Модель вместе с штифтами в толще культи, и площадкой Split-Cast «Сплит Каст» вынимают из цоколя.



2 Специальный рельеф манжеты на основании модели образует желобок. Таким образом облегчается удаление пластины.



3 Перед обработкой модели на триммере удаляют формователь основы Master-Split «Мастер-Сплит».



4 На триммере для гипса цоколь модели обрабатывают до оптимального размера.



5 Обработанная на триммере и высушенная рабочая модель.



6 При соответствующей подготовке зубного ряда после изготовления цоколя можно не обрабатывать модель на триммере.

Совет



7 Для обеспечения плотного прилегания модели к форме основания Master-Split «Мастер-Сплит»...



8 готовую моделью 2–3 раза проводят по наждачной бумаге.



9 Воск или мусор, которые после этого могут оставаться в четырех углублениях модели, не влияют на точность.

Уход и чистка



10 На пластине зеленого цвета остатки гипса и воска хорошо видны, что позволяет удалить их и повысить точность работы.



11 Форму основания Master-Split «Мастер-Сплит» и форму для модели Master-Split «Мастер-Сплит» моют только под проточной водой, так как их поверхности чрезвычайно гладкие и самоизолирующиеся.



12 Они разработаны и адаптированы для работы с материалом гипсом. Дополнительная изоляция не требуется.



Система изготовления разборной модели Master-Split «Мастер-Сплит»

Проба Split-Cast «Сплит-Каст»



1 Проверка монтажа модели, несмотря на...



2 ... фиксированный магнит очень легкая и хорошо видна.

Решение старой проблемы



3 Гипсовый цоколь Split-Cast «Сплит-Каст» необходимо обработать на триммере для работы в артикуляторе.



5 Индивидуальный контрольный гипсовый цоколь значительно толще, чем...



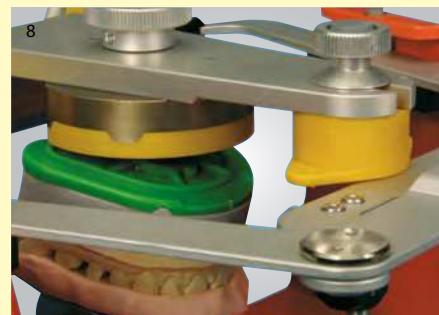
7 Контрольные гипсовые цоколи часто осложняют работу в артикуляторе.



4 Пластина основания Master-Split «Мастер-Сплит» является самым лучшим выбором.



6 ...специально сформированное основание Master-Split «Мастер-Сплит».



8 Благодаря формирователю основания Master-Split «Мастер-Сплит» всегда есть достаточно места.

Наборы

малая

1 Форма для цоколя модели зеленая
3 пластины основания
3 металлические пластины
REF 360 0124 K



Master-Split «Мастер-Сплит»
Форма для цоколя модели малая
2 шт.

REF 360 0118 K

средняя

1 Форма для цоколя модели желтая
3 пластины основания
3 металлические пластины
REF 360 0124 M



Master-Split «Мастер-Сплит»
Форма для цоколя модели средняя
2 шт.

REF 360 0118 M

большая

1 Форма для цоколя модели красная
3 пластины основания
3 металлические пластины
REF 360 0124 G



Master-Split «Мастер-Сплит»
Форма для цоколя модели большая
2 шт.

REF 360 0118 G

Master-Split «Мастер-Сплит»

Пластина основания
10 шт.

REF 360 0118 0



Металлические пластины
50 шт.

REF 360 0118 1



Система изготовления разборной модели Master-Split «Мастер-Сплит» состоит, в зависимости от размера, из двух частей. Не важно какой размер зубного ряда или оттиска, благодаря трем разным формирователям цоколя модели Master-Split «Мастер-Сплит» всегда можно обеспечить правильный размер. Благодаря выбору размеров, возможна экономия соответствующего гипса. При артикуляции, вследствие незначительной высоты Split-Cast «Сплит-Каст», всегда есть достаточно места. Благодаря поверхности материала обеспечивается легкая и быстрая очистка.



Master-Pin Radix-K «Мастер-Пин Радикс-К»

Экономичные штифты для изготовления моделей.

Благодаря специальной форме корня зуба на одну культю можно использовать только один штифт. Для надежной фиксации в культе, кроме ретенционного элемента, дополнительно применяют поверхности для склеивания. Гладкая поверхность высококачественной пластмассы способствует легкому введению и удалению культы.



Оптимальное склеивание достигается при нанесении клея в лунку и на культевую часть штифта.



Корневидная форма лунки, образующаяся в цоколе модели, обеспечивает легкое извлечение и точную установку. Культю оптимально предохранены от проворота вокруг продольной оси.



Возможна посадка междентальных Master-Pin Radix-K «Мастер-Пин Радикс-К», которые не вклеиваются.



Dowel-Pin «Дауел-Пин»



Твердосплавное сверло
Ø 2,0 мм
3 мм стержень
1 шт.
REF 360 0123 3

На каждую культю только одно отверстие и один штифт

Дополнительная поверхность для склеивания в месте соприкосновения штифта и основания зубного ряда



Набор

250 штифтов
Master-Pin Radix-K
«Мастер-Пин Радикс-Кей»
1 твердосплавное сверло
REF 360 0123 4

Принадлежности



Master-Sep «Мастер-Сеп»
Специальное изолирование для разборной модели
200 мл
REF 520 0029 0



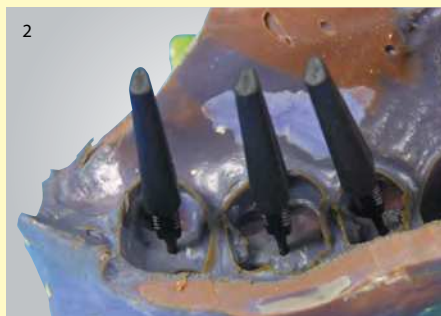
Master-Sep «Мастер-Сеп» впитывается в гипс и защищает поверхность. Одновременно Master-Sep «Мастер-Сеп» служит смазкой между штифтом и гильзой.



Master-Pin Radix-S «Мастер-Пин Радикс-С»

Master-Pin Radix-S «Мастер-Пин Радикс-Эс» легко устанавливается и надежно фиксируется в оттиске.

Износоустойчивая высококачественная пластмасса гарантирует необходимую стабильность, одновременно форма корня зуба служит для предотвращения прокручивания.



Master-Pin Radix-S «Мастер-Пин Радикс-С» очень легко устанавливается и надежно фиксируется в оттиске.

Заливка и изготовление цоколя оттиска осуществляется по традиционной технологии.

Тонкий штифт, который вводят в оттисковой материал, незначительное вытеснение оттискового материала

Оптимизированный конец в форме гарпуна гарантирует надежную фиксацию в любом оттиске материала (силикон, альгинат и т. д.)

Модифицированный ретенционный элемент в виде культи зуба идеально повторяет форму нижних фронтальных зубов

Хорошее удержание штифта в толще культи обусловлено удобной наружной формой штифта

Сверхстабильная, чрезвычайно гладкая высокотехнологичная пластмасса

Надежная защита от проворачивания благодаря форме штифта в виде корня зуба.

Соответствующая корню зуба форма Radix-S «Радикс-С» образует в гипсовом цоколе выемку, соответствующую альвеолярной лунке



Master-Pin Radix-S «Мастер-Пин Радикс-С»
1000 шт.
REF 360 0123 1



Radix-S «Радикс-С» ретенционные кольца
1000 шт.
REF 310 0011 1





Светоотверждаемый культевой лак

Для выравнивания и отверждения гипсовых поверхностей.

В наличии имеются разные цвета в зависимости от гипса и воска для моделирования. Желаемую толщину слоя можно достичь благодаря неоднократному нанесению, вследствие чего контролируется интенсивность цвета.



Использование одноразовой кисточки облегчает целенаправленное нанесение. При помощи многократного нанесения возможно варьировать толщину наносимого слоя.

Лаки транслюцентны. При многократном нанесении цвет становится более интенсивным. Это дает возможность контролировать толщину слоя.

Светоотверждаемый лак для штампиков делает поверхность очень жесткой. Это защищает культу от повреждений при припасовке коронок.



Пять различных цветов могут контрастировать с любым моделировочным воском.

С целью создания места для цемента нанесенный слой лака отверждается светом. Для укрепления границы препарирования: Сначала лак наносят и после его отверждают. Лак укрепляет поверхность гипса, не увеличивая размеры культы.



красный
20 мл
REF 540 0100 3



желтый
20 мл
REF 540 0100 4



зеленый
20 мл
REF 540 0100 5



синий
20 мл
REF 540 0100 0



прозрачный
20 мл
REF 540 0100 6

Принадлежности



Держатель для кисточек,
изогнутый
12 шт.
REF 330 0114 1



Держатель для кисточек,
прямой
12 шт.
REF 330 0114 9



Одноразовая
кисточка
100 шт.
REF 330 0114 2



Блок для замешивания
10 шт.
REF 330 0114 4



Светоотверждаемый лак для штампиков

Быстрое нанесение благодаря хорошим цветовым свойствам.

Непрозрачные лаки для штампиков способствуют равномерному окрашиванию слоя лака. Кисточка уже вмонтирована непосредственно под крышкой. В процессе обработки культи паром лаки остаются невредимыми.



При нанесении культовой лак диффундирует в гипсовую поверхность. Глубокая полимеризация способствует стойкому соединению с культей. Светоотверждаемый культовой лак противостоит большим механическим нагрузкам. Обработка паром также не может нарушить прочность соединения.



Светоотверждаемый лак для штампиков доступен трех разных цветах. Равномерное окрашивание слоя лака облегчает оценку прочности покрытия.



красный
20 мл
REF 540 0010 4



зеленый
20 мл
REF 540 0010 3



синий
20 мл
REF 540 0010 1

diephos dentine «дифос дентин»

Износостойкая поверхность на культях со светоотверждаемым лаком.

При работе с полнокерамическими реставрациями, используя diephos dentine «дифос дентин», оценить эстетичность цвета и формы намного легче.



Лак diephos dentine «дифос дентин» наносят в два слоя. Первый слой наносят очень тонко и фотополимеризуют минимум 90 секунд.



Плотность слоя можно корректировать за счет неоднократного нанесения лака. Нанесенный слой составляет прибл. 12 мкм. После нанесения каждого слоя следует проводить фотополимеризацию.



Лак diephos dentine «дифос дентин» можно без проблем изолировать, а также моделировать воском.



Благодаря материалу для модели цвет естественных зубов не искажается. Возникает непрозрачный фоновый эффект.

- Более быстрое нанесение
- Износостойкая поверхность благодаря фотополимеризации
- Эстетическая оценка на рабочей модели
- Устойчивость к обработке паром



естественный цвет
зубной эмали
10 мл
REF 540 0010 0



Лаки для штампиков

Дистанционный лак: золотой, серебряный, серебристо-голубой микро

Быстро сохнущий на воздухе с частицами металла для упрочнения поверхностей.



Золотой и серебряный лаки позволяют создать слой толщиной в 10 мкм. Серебристо-голубой микро создает слой толщиной в 5 мкм.



Дистанционные лаки содержат частицы металла. Они служат для создания особенно износостойкой поверхности, которая защищает культю от повреждений.

С помощью дистанционных лаков можно достичь целевой толщины слоя в 5 мкм. Каждое следующее нанесение увеличивает толщину слоя на такую же величину. Частицы металла в структуре дистанционных лаков (золотого, серебряного и серебристо-голубого микро) обеспечивают износостойкость поверхностей и таким образом защищают культю.

Принадлежности



золотой
20 мл
REF 550 0000 5



серебряный
20 мл
REF 540 0071 7



серебристо-голубой
20 мл
REF 550 0000 6



Разбавитель
для дистанционных лаков золотого и серебряного
20 мл
REF 540 0070 1



Разбавитель
для дистанционного лака серебристо-голубой
20 мл
REF 540 0069 0

Дистанционный лак голубой

Быстро сохнущий на воздухе лак для коррекции каркаса при припасовке.



Так как синий цвет дистанционного лака очень хорошо отпечатывается на контактных точках, его можно также использовать в качестве окклюзионного окрашивающего спрея.



Синий дистанционный лак можно наносить целенаправленно, что позволяет избежать появления супраконтактов, возникающих как следствие неравномерной толщины слоя.



Это дает возможность точно отметить и быстро устранить места преждевременных контактов.

Синий дистанционный лак имеет две функции. Он определяет целевое нанесение в зазоре для цемента и альтернативно используется для коррекции при припасовке каркаса.

Благодаря интенсивному цветовому контрасту с гипсовой моделью можно очень быстро создать зазор для цемента толщиной 8—10 мкм на внутренней поверхности коронки.



серебристо-голубой
20 мл
REF 550 0000 6

Принадлежности



Разбавитель для синего дистанционного лака
20 мл
REF 540 0069 0



Глянцеватель и отвердитель гипса

Упрочнение поверхности всех сортов гипса без нанесения дополнительного слоя.



1 При припасовке каркаса на модели возможно повреждение поверхности гипса.



2 Уникальная консистенция способствует быстрой диффузии в поверхность гипса. Это обеспечивает высокую степень устойчивости к любым повреждениям.

Глянцеватель и отвердитель гипса обеспечивают устойчивость модели и культы к царапинам, а толщина слоя всего 2 мкм позволяет получить равномерно гладкую поверхность.



3 Глянцеватель и отвердитель гипса отверждаются через 2 минуты.



4 Глянцеватель с отвердителем диффундируют в гипсовую поверхность. Это позволяет применять его также и на границе препаровки.



Глянцеватель и отвердитель гипса

20 мл
REF 550 0000 1

100 мл
REF 550 0000 2

Подготовка к работе

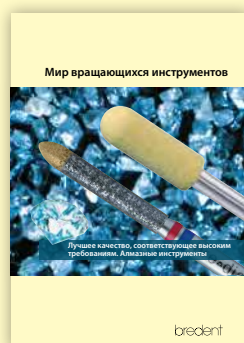
Совершенство с самого начала!



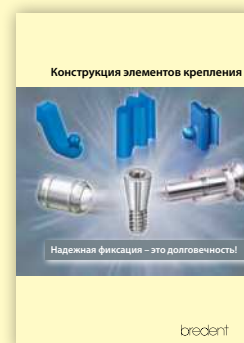
Другие интересные предложения для Вас



REF 000 753 RU



REF 000 531 RU



REF 000 570 RU

bredent

Обращайтесь в соответствующий филиал **bredent group** «Бредент групп» или к нашим дистрибьюторам в Вашем регионе.
bredent GmbH & Co. KG · Weissenhorner Str. 2 · 89250 Senden · Германия · Тел.: (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43 · Факс: (+49) 0 73 09 / 8 72-4 44
www.bredent.com · @: info@bredent.com



Компания оставляет за собой право на ошибки и внесение изменений 000611RU-20161220