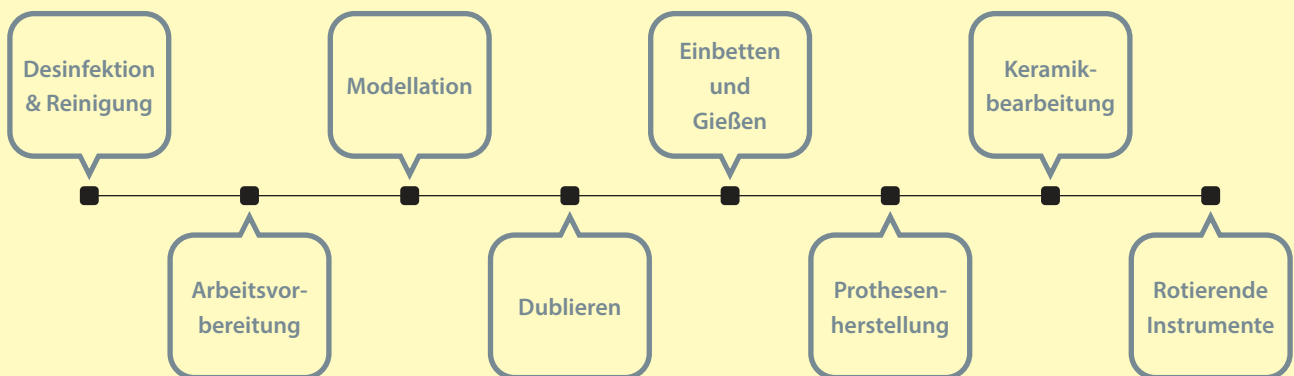


Classic Workflow



Inhalt

Seite

Desinfektion & Reinigung

5

Arbeitsvorbereitung

11

Modellation

45

Dublieren

85

Einbetten und Gießen

93

Prothesenherstellung

113

Keramikbearbeitung

129

Rotierende Instrumente

139

Desinfektion & Reinigung



FINEVO Reinigungssystem



(REM: D. Duddeck, mmmri.berlin)

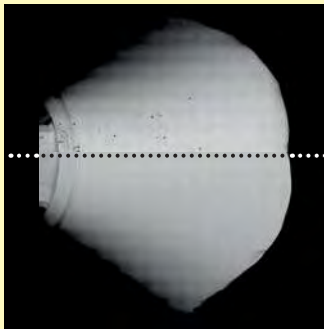
REM-Aufnahmen des submukösen Bereichs eines Hybridabutments

Ein Problem

Verfahrenstechnisch bedingte Verunreinigungen bei CAD/CAM Abutments

Verunreinigungen auf der Oberfläche sind erkennbar. Die Aufnahme zeigt starke Verunreinigungen nach dem Verkleben. Diese aufgelagerten Verschmutzungen können nur durch ein abgestimmtes Bearbeitungsprotokoll mit anschließender Ultraschallreinigung entfernt werden.

Vergleich: Vor und nach der FCS-Reinigung

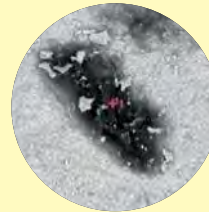


VORHER

Deutliche Verunreinigungen auf Zirkonabutment

NACHHER

Zirkonabutment ohne Verunreinigungen nach korrekt durchgeführtem Abutment-Oberflächen-Bearbeitungsprotokoll und anschließender Reinigung (FCS)



Zusammensetzung der Verunreinigungen auf Zirkon CAD-/CAM Abutment

Kohlenstoff	25,17
Sauerstoff	20,82
Stickstoff	8,42
Zirkonium	39,65
Yttrium	3,91
Sulfur	1,20
Silizium	0,83



REF 53001004

FINEVO 01 Set FINEVO 01.1 / 01.2 / 01.3, je 1000 ml Set
 FINEVO 01.1 Reinigungsflüssigkeit mit desinfizierender Wirkung, 1000 ml
 FINEVO 01.2 Ethanol 80 %, 1000 ml
 FINEVO 01.3 gereinigtes Wasser, 1000 ml

REF 53001005

FINEVO 01 Starter-Set, Sortiment
 FINEVO 01 Set FINEVO 01.1 / 01.2 / 01.3, je 1000 ml Set
 FINEVO Ultrasonic komplett Ultraschallbad 40 KHz, 1 Stück

REF 13001006

FINEVO Ultrasonic komplett Ultraschallbad 40 KHz, 1 Stück
 FINEVO Dreilocheseinsatz für FINEVO Ultrasonic 1 Stück
 FINEVO 01 Glaseinsatz 150 ml 3 Stück
 FINEVO Ultrasonic Ultraschallbad 40 KHz 1 Stück

REF 53001014

Nano-Duster ölfreie Druckluft, 400 ml

Die Lösung

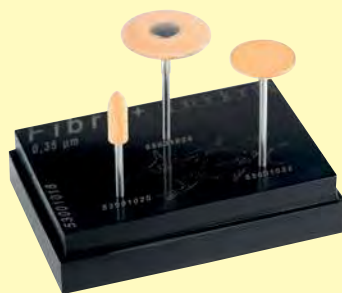
Das FINEVO Protokoll

Ermöglichen Sie den Schutz vor Periimplantitis und Allergien durch optimale Reinigung der Oberfläche.

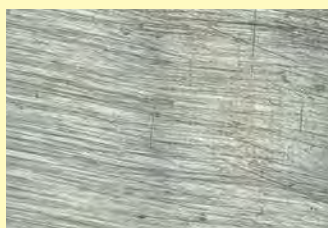
FINEVO

- Entfernt wissenschaftlich erwiesene Verschmutzungen wie Bearbeitungsrückstände, Fette und Öle bis in den Nanobereich (s. REM Bilder) auf der Oberfläche, was das Risiko von Infektionen und Allergien minimiert
- Zeitsparender Reinigungsprozess kann in den gewohnten Arbeitsablauf integriert bzw. delegiert werden
- 3-Bäder-System als Protokoll sichert / hilft Fehler zu vermeiden
- Gebrauchsfertige Flüssigkeiten erleichtern die Anwendung in Labor und Praxis
- Das Protokoll ist dokumentierbar und dadurch ein Plus an Sicherheit für den Behandler

Fibro⁺



Fibro+ 0,35 µm
3-teiliges Set aus drei Werkzeug-
formen
REF 53001018

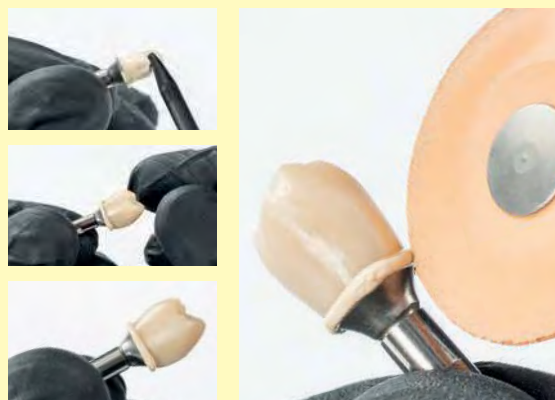


Vergößerte Darstellung der
optimalen Oberflächenbe-
schaffenheit.

Der erzeugte Ra-Wert von
0,34 µm ist optimal für eine
spontane Anlagerung der
Fibroblasten.

Erlaubt die optimale Anlagerung von Fibroblasten für eine
möglichst dichte Gingiva-Manschette, die weder Bakterien
noch Partikel durchlässt.

- Erzeugt die richtige Oberflächenrauigkeit (0,21 bis 0,4 µm) für die optimale Anlagerung der Fibroblasten. Diese Oberflächenwerkzeuge werden für das „Fibrolieren“ von Metallen, Keramik und Zirkon verwendet
- Durch ihre spezielle Beschaffenheit hinterlassen die Fibrolierer keine Rückstände und bereiten dadurch hervorragend durch „Grobreinigung“ die FINEVO* Feinreinigung vor



* Reinigungsprotokoll und Vorbereitung zur Sterilisation
von Abutments



2 Desinfektionen wirksam gegen Corona Viren!

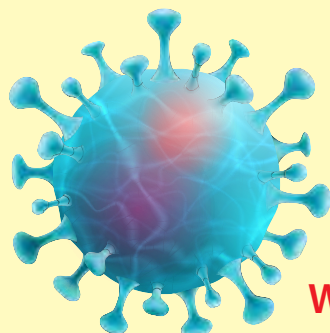
Dentaclean Flächendesinfektion Wipes



Dentaclean
Flächendesinfektion Wipes
12 x 70 Tücher
REF 52002020

Dentaclean
Flächendesinfektion Wipes
140 Tücher Starter-Set
REF 52002021

Dentaclean
Flächendesinfektion Wipes
70 Tücher
REF 52002022



Die alkoholfreien Feuchttücher der Dentaclean-Serie in wiederverschließbaren Spenderboxen sind zur Reinigung und Desinfektion von empfindlichen Oberflächen von Medizinprodukten in Praxis und Labor geeignet. Behandlungseinheiten und Röntgengeräte, insbesondere mit Plexiglas- oder Metalloberflächen, sowie auch zahntechnische Geräte können mühelos gesäubert werden.

Technische Informationen:

Die Feuchttücher sind alkohol-, aldehyd- und phenolfrei. Wirkungsspektrum in 5 Minuten bei geringer Belastung und Raumtemperatur:

- bakterizid (EN 13727, EN 16615)
- levurozid (EN 13624, EN 16615)
- tuberkulozid (VAH-Methode 14.1)
- begrenzt viruzid (EN 14476, DVV 2012: viruzid gegen behüllte Viren z.B. HBV, HCV, HIV und Influenza)

Größe: 14 x 20 cm

Tuchqualität: 50 g/m²

Wirkstoffbasis: Alkohol-, aldehyd- und QAV-freie Formulierung auf Basis sekundärer und tertiärer Alkylamine

Zertifikate: Wirkstofflösung
– VAH/DGHH zertifiziert
– Flächendesinfektion mit Mechanik

Wirksam gegen Corona Viren!

Dentaclean Abdruck- und Prothesendesinfektion

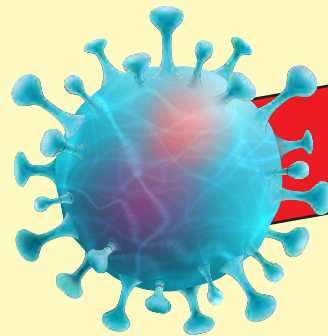
Die Desinfektion mit Dentaclean Abdruck- und Prothesendesinfektion verhindert die Übertragung von Viren, Bakterien und Pilzen – vom Patienten ins Labor – und erhöht dadurch Ihren Schutz vor Infektionen.

Abdruckdesinfektion wirkt innerhalb 1 Minute: empfindliche Abdruckmaterialien wie Alginate werden nicht angelöst. Zudem ermöglicht die schnelle Desinfektion einen zügigen Ablauf in der Arbeitsvorbereitung.



Abdruck- und Prothesendesinfektion
1000 ml Konzentrat
ergibt 10 Liter gebrauchsfertige Lösung
inkl. 25 Stück Versandbeutel
REF 52001006

Wirksam gegen Corona Viren!



Jetzt auch zur Flächendesinfektion geeignet!

Geprüft vom Institut für Krankenhaushygiene und Infektionskontrolle, Gießen.

Dentaclean Abdruck- und Prothesendesinfektion ist in der DGHM gelistet.



Krankheitserreger können durch Abformungen in das Labor übertragen werden.



Nach dem Einsatz von Dentaclean Abdruck- und Prothesendesinfektion sind aktive Viren, Bakterien und Pilze nicht mehr nachweisbar.

Die Versandbeutel sind bereits mit der Aufschrift „desinfiziert“ gekennzeichnet.

Zudem ist für die Auftragszettel eine separate Tasche angebracht, damit diese nicht feucht werden.

Auf Wunsch kann der Versandbeutel bereits mit Ihrem Firmenlogo bedruckt werden.



Zubehör

Versandbeutel neutral
200 Stück
REF 52001002

Dentaclean Anmischflüssigkeit für Bimsmehl



Dentaclean Anmischflüssigkeit für Bimsmehl
5000 ml
REF 52000998

Dentaclean Anmischflüssigkeit für Bimsmehl
1000 ml
REF 52000999

Sicherheit vor Krankheitskeimen.

Dentaclean Anmischflüssigkeit für Bimsmehl

- bleibt 2 bis 3 Wochen feucht ohne erneutes Anmischen
- enthält hautpflegende Zusatzstoffe, diese schützen die Hände der Mitarbeiter
- enthält natürliche Duftstoffe, die auch nach Wochen für frischen Geruch sorgen
- erhöht die Adhäsion des angemischten Poliermittels an Bürste und Werkstück, dadurch spritzt das Bimsmehl weniger. Das spart Polierzeit, weil ständiges Aufnehmen von Bimsbrei entfällt



Im feuchten Bimsmehl befinden sich Krankheitskeime. Die desinfizierende Wirkung erfolgt innerhalb einer Stunde.



Die pflegende Wirkung für die Haut wird durch hautpflegende Zusatzstoffe erreicht.

Anwendung:

Bimsmehl einfach mit Dentaclean Anmischflüssigkeit für Bimsmehl anrühren, kein Wasser hinzufügen. Nur so bleibt das angemischte Bimsmehl zwei bis drei Wochen lang feucht.

Arbeitsvorbereitung



Mit der Arbeitsvorbereitung beginnt der Herstellungsprozess der zahntechnischen Versorgung im Labor. Daher müssen bereits hier für eine hohe Präzision hochwertige, aufeinander abgestimmte Produkte eingesetzt werden, um die richtige Basis für die weitere Verarbeitung zu erreichen. bredent entwickelt, produziert und vertreibt für die erfolgreiche Unterstützung der zahntechnischen Labore innovative Modell-Systemkomponenten und Geräte sowie expansionsarme auf die Abformmaterialien abgestimmte Gipse

für höchste Passgenauigkeit. Weitere Produkte für die zeitsparende Arbeitsvorbereitung wie Stumpflacke und lichthärtende Materialien erleichtern die tägliche Arbeit und reduzieren mögliche Fehlerquellen im Prozessablauf.



Modellherstellung

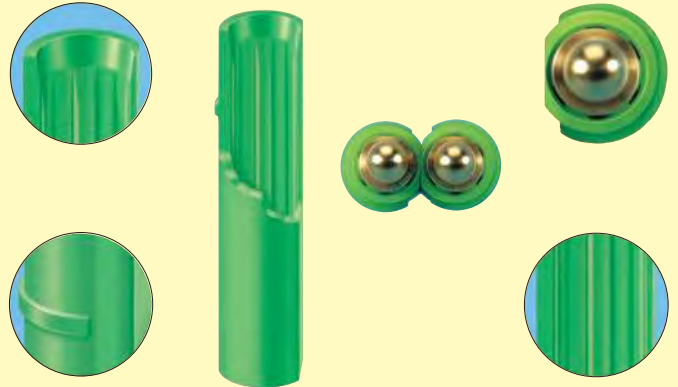
Rohstoffe von höchster Qualität für hochwertige Modelle sind die Voraussetzung für die Entwicklung und Produktion von Modellmaterialien wie Gipse und Kunststoffe. Die abgestimmte Expansion der Gipse auf die Abformmaterialien ermöglicht eine exakte Wiedergabe der Mundsituation und bietet dadurch die richtige Basis für die weitere Verarbeitung. Der Modellkunststoff Exakto-Form leistet mit einer hohen Kantenstabilität besonders bei dünnwandigen Inlaypräparationen eine kostensparende Arbeitsweise mit hohem Sicherheitsfaktor.





Modellsysteme

Das hochwertige und passgenaue Modellsystem Master-Split mit unterschiedlichen Modellformern und dem wiederverwendbaren Split-Cast-Einsatz ermöglicht eine hohe Wirtschaftlichkeit für das Labor. Der passende und innovative Master-Pin mit einer platzsparenden Hülse bietet eine perfekte Gleitfähigkeit mit gleichzeitig sicherem Halt des Stumpfes.



Stumpflacke

Das Farbenspiel unterschiedlicher Stumpflacke bietet für jeden die richtige Grundlage. Die visuelle Schichtstärkenkontrolle ermöglicht einen exakten Auftrag in der gewünschten Schichtstärke. Die Wahl der Aushärtung – lufttrocknend oder lichterhärtend – lässt unterschiedliche Härten und dadurch entsprechenden Schutz des Stumpfes zu.



Zubehör

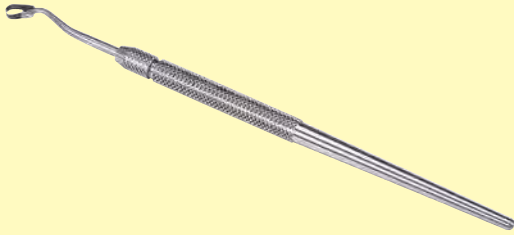
Nützliches Zubehör unterstützt die Passgenauigkeit von Anfang an und erleichtert somit die tägliche Arbeit im Labor. Vom expansionsarmen Pinselkunststoff für Kunststoffstümpfe in unterschiedlichen Farben bis zum richtigen Anmischen von Gipsen sowie deren optimierte Geräte und Materialien für die Oberflächenbearbeitung wird alles angeboten.





Abformungen

Abdruck-Cut



Abdruck-Cut
1 Stück
REF 36001140

Unter sich gehende Stellen lassen sich leicht und gezielt mit der skalpellscharfen Schlaufenklinge aus der Abdruckmasse entfernen.



Die skalpellscharfe Schlaufenklinge erlaubt das Schneiden auch an schwer zugänglichen Stellen.

Zubehör



Schlaufenmesser
1 Stück
REF 36001150

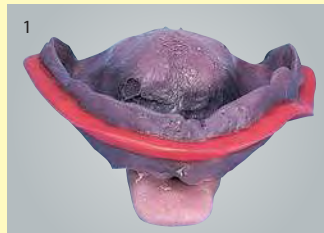
Funktionsrandschutzwachs



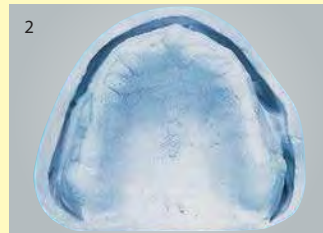
Funktionsrandschutzwachs
rot, 175 g
REF 43001500

Zur Herstellung optimaler Funktionsränder.

Das leicht klebrige, flexible Funktionsrandschutzwachs ermöglicht ein einfaches und sicheres Positionieren auf jedem Abformmaterial. Die endgültige Fixierung erfolgt durch Anwachsen. Eine gleichmäßige Gestaltung der Funktionsränder wird dadurch möglich.



Der fertig vorbereitete Funktionslöffel bietet die sichere Voraussetzung für präzise Modelle mit einem Funktionsrand.



Gleichmäßige und ideale Funktionsränder im Modell garantieren den optimalen Sitz der Prothese.



Silikon- und Wachsentspanner



Silikon- und Wachsentspanner
750 ml
REF 54000705



Sprayflasche aus Kunststoff
125 ml
REF 54000750

Verbessert die Fließeigenschaft von Gips bei Silikonabformungen.

Das Aufsprühen des Silikon- und Wachsentspanners verbessert die Fließeigenschaft von Gips bei Silikonabformungen. Vor dem Ausgießen des Zahnkranzes muss die Abformung trocken sein.



Der Sprühkopf der Sprayflasche erleichtert die gleichmäßige Oberflächenbenetzung mit Silikon- und Wachsentspanner.



Die entspannte Silikonoberfläche (links) verbessert sichtbar die Fließeigenschaften des Gipses.



Silikon- und Wachsentspanner erzeugt eine homogene Gipsoberfläche. Diese sichert die präzise zahntechnische Arbeit.

Schutzbox

Die Schutzbox verhindert das Einatmen des Staubes, schützt Ihre Augen und schont somit Ihre Gesundheit.



Der Absaugstutzen kann direkt an die Absauganlage angeschlossen werden, reduziert dadurch die Staubentwicklung und bietet gleichzeitig eine bessere Sicht.

Schutzbox mit Absaugstutzen
Maße: ca. B 410 x T 350 x H 260 mm, Ø 35 mm
REF 22000100

Zubehör

Sicherheitsglasscheibe
1 Stück
REF 99300012



Exakto-Rock S

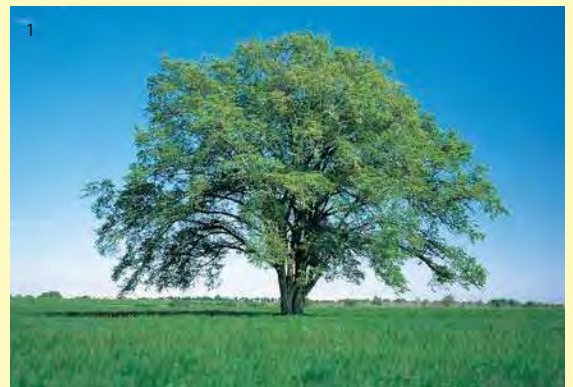
Exakto-Rock S – formaldehydfreier Superhartgips Klasse IV.

Die Rohstoffe für Exakto-Rock S sind aus synthetischer Fertigung. Hierdurch wird eine gleichbleibend hohe Qualität des Endproduktes erreicht, was wiederum eine reproduzierbare Modellherstellung im Labor garantiert.

- extrem niedrige Expansionswerte von nur 0,08 % mit Expansionsstopp nach 2 Stunden für passgenauen Zahnersatz
- hohe Druckfestigkeit bietet höchste Kantenstabilität
- glatte Oberfläche sichert hohe Detailtreue
- hervorragende Oberflächenerkennung in allen Scannern bietet die optimale Arbeitsgrundlage
- eine bestmögliche Lichtrückstrahlung ergibt eine exakte Lesbarkeit und vereinfacht den Arbeitsablauf

Formaldehydfrei

Die formaldehydfreie Formel des Gipses bietet eine für den Zahntechniker gesunde Verarbeitung und ermöglicht die schadstofffreie Herstellung ganzheitlichen Zahnersatzes.



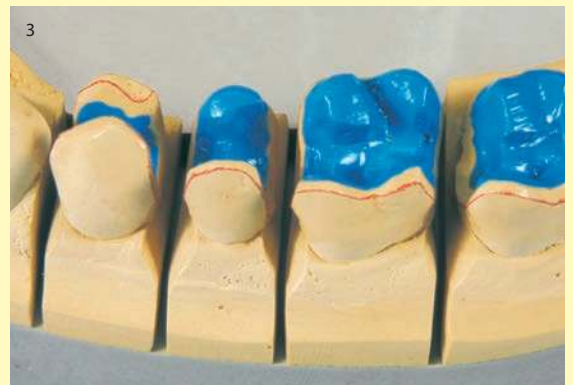
Scanfähig

Die bestmögliche Lichtrückstrahlung aller Bestandteile ermöglicht eine exakte Lesbarkeit in allen Scannern. Dies reduziert die digitale Nacharbeit und verhindert Ungenauigkeiten bei der digitalen Herstellung des Zahnersatzes.



Präzise

Die ausgeprägte Präzision des Superhartgipses der Klasse IV für höchste Ansprüche bietet die Voraussetzung für Ihren Erfolg. Die Materialeigenschaften sind auf die zahntechnischen Bedürfnisse abgestimmt.





Exakto-Rock S



Farbe elfenbein:

1 x 2 kg REF 5700SE2
 5 x 2 kg REF 5700SE1
 10 x 2 kg REF 5700SE0



Farbe braun:

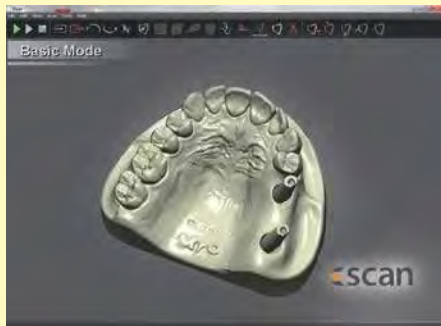
1 x 2 kg REF 5700SB2
 5 x 2 kg REF 5700SB1
 10 x 2 kg REF 5700SB0

Technische Daten Exakto-Rock S

Farbe	braun, elfenbein
Mischungsverhältnis	100 g / 20 ml dest. Wasser
Sumpfzeit	20 Sek.
Rührzeit von Hand	20 Sek.
Rührzeit unter Vakuum	40-60 Sek.
Verarbeitungszeit	5-6 Min.
Erstarrungszeit (Vicatzeit)	ca. 10 Min.
Entformen nach	40 Min.
Druckfestigkeit nach 1 Stunde	über 60 MPa
Druckfestigkeit nach 24 Stunden	85 MPa
Härte nach 1 Stunde (Brinell)	200 MPa
Härte nach 24 Stunden (Brinell)	280 MPa
Expansion linear nach 2 Stunden	< 0,08 % (keine weitere Expansion)

Exakto-Rock S für die digitale Welt

Hochwertige Arbeiten benötigen eine erstklassige Grundlage



Der scanfähige Superhartgips der Klasse IV bietet durch die bestmögliche Lichtrückstrahlung aller Bestandteile eine exakte Lesbarkeit in allen Scannern. Dies reduziert die digitale Nacharbeit und verhindert Ungenauigkeiten bei der digitalen Herstellung des Zahnersatzes.



Die perfekte Oberflächenwiedergabe im Scanner vereinfacht die Konstruktion und bildet die Basis für hochwertigen passgenauen Zahnersatz. Die Endexpansion wird nach 2 Stunden erreicht – das garantiert eine schnelle Weiterarbeit zur Planung.

Exakto-Rock S für hochpräzise Modelle

Die minimale Expansion erlaubt die Herstellung von exakten Zahnkranzmodellen oder Meistermodellen



Eine hervorragende Verarbeitungszeit von sechs Minuten lässt ein stressfreies Ausgießen zu – auch von mehreren Abformungen gleichzeitig.



Die hohe Thixotropie erleichtert das Aufbauen des Gipses und ermöglicht so die Herstellung arbeitsgerechter Modelle. Die Detailtreue des Gipses und die dadurch glatte Oberflächen lassen exakte Arbeiten entstehen.



Thixo-Rock



Farbe braun:

1 x 2 kg REF 57000052
 5 x 2 kg REF 57000051
 10 x 2 kg REF 57000050



Farbe elfenbein:

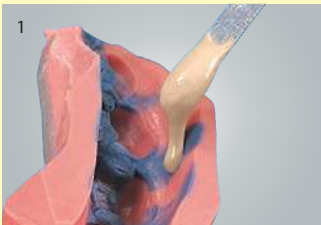
1 x 2 kg REF 57000E52
 5 x 2 kg REF 57000E51
 10 x 2 kg REF 57000E50

Technische Daten Thixo-Rock

Farbe	braun, elfenbein
Mischungsverhältnis	100 g / 20 ml dest. Wasser
Sumpfzeit	20-30 Sek.
Rührzeit unter Vakuum	60 Sek.
Verarbeitungszeit bei 23°C	5-6 Min.
Erstarrungszeit (Vicatzeit)	ca. 10 Min.
Entformen nach	45 Min.
Druckfestigkeit nach 1 Stunde	über 60 MPa
Druckfestigkeit nach 24 Stunden	85 MPa
Härte nach 1 Stunde (Brinell)	200 MPa
Härte nach 24 Stunden (Brinell)	280 MPa
Expansion linear nach 2 Stunden	< 0,08 % (keine weitere Expansion)

Superhartgips Klasse IV mit ausgeprägter Thixotropie und optimalem Fließverhalten

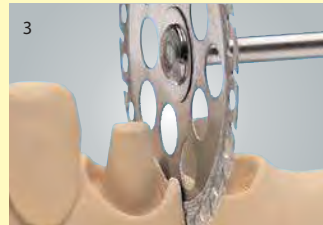
- sehr gute Standfestigkeit ermöglicht ein leichtes Aufbauen
- hohe Kantenstabilität bietet exakte Freilegung der Präparationsgrenzen und ermöglicht splitterfreies Sägen
- ausreichende Verarbeitungsbreite für das stressfreie Ausgießen mehrerer Abformungen



Thixo-Rock bietet auf dem Spatel eine hohe Standfestigkeit und auf dem Rüttler eine leicht-fließende Konsistenz. Die Verarbeitung ist einfach und sauber.



Die ausgezeichnete Verarbeitungsbreite begünstigt das blasenfreie Ausgießen überdurchschnittlich vieler Abformungen mit nur einer Anmischung.



Sägen und Beschleifen der Zahnkränze erfolgt splitterfrei.



Präparationsgrenzen der Stümpfe werden beim Bearbeiten nicht beschädigt. Kein Abbrechen der Kanten beim Entformen. Dies führt zu passgenauen Ergebnissen.



Fluid-Rock



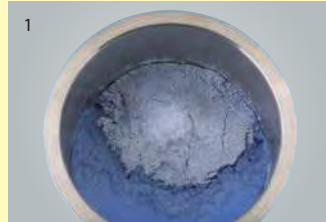
Niedrig gestaltete Expansion sichert bei der Modellherstellung gleichbleibende Qualität. Optimal abgestimmt auf Exakto-Rock S Superhartgipse.

Farbe blau:
 1 x 2 kg REF 5700FB52
 5 x 2 kg REF 5700FB51
 10 x 2 kg REF 5700FB50

Der dünnfließende Sockelgips Fluid-Rock der Klasse IV ermöglicht durch seine Konsistenz ein rüttelfreies Ausgießen der Sockelform. Dadurch werden passgenaue Sägeschnittmodelle hergestellt. Die hellblaue Farbe kann zu allen Zahnkranzgipsen passend kombiniert werden.

Technische Daten Fluid-Rock

Farbe	blau
Mischungsverhältnis	100 g / 25 ml dest. Wasser
Verarbeitungszeit	ca. 6 Min. bei 18 bis 20° C
Erstarrungszeit (Vicatzeit)	ca. 11 Min. bei 18 bis 20° C
Druckfestigkeit nach 1 Stunde	48 N/mm ²
Druckfestigkeit nach 24 Stunden	55 N/mm ²
Abbindeexpansion	< 0,06 % (keine weitere Expansion nach 2 Stunden)



1
 Fluid-Rock Sockelgips im Mischungsverhältnis von 100 g Pulver zu 25 ml destilliertem Wasser für eine dünnflüssige Konsistenz anmischen.



2
 Fluid-Rock Sockelgips wird ohne Rüttler direkt in den Modellformer gegossen. Ideales Fließverhalten begünstigt blasenfreie Ergebnisse.



3
 Saubere Modelle erleichtern die Modellation und lenken das Auge nicht vom Wesentlichen ab.



Arti-Rock



Farbe weiß
1 x 4 kg REF 5700AR04
1 x 18 kg REF 5700AR18

Technische Daten Arti-Rock

Farbe	weiß
Mischungsverhältnis	100 g / 40 ml dest. Wasser
Verarbeitungszeit	ca. 3 Min.
Erstarrungszeit (Vicatzeit)	5 Min.
Druckfestigkeit nach DIN	7,2 MPa
Expansion	0,01 % nach 20 Min. 0,02 % nach 48 Std.

Der schneeweiße Artikulationsgips mit einer sehr geringen Expansion ermöglicht das exakte Einartikulieren der Modelle.

Dadurch wird eine ungewollte Bisserrhöhung vermieden, was die Einschleifzeiten enorm reduziert. Die kurze Abbindezeit erlaubt eine ideale Fixierung der Modelle sowie eine schnelle Weiterarbeit.



Durch die geschmeidige Verarbeitung des Gipses wird eine exakte Abformung bei Vorwällen hergestellt. Die Endhärte von Arti-Rock ermöglicht eine gute Bearbeitung.



Die schnelle Abbindezeit und die geringe Expansion sind beste Voraussetzungen für eine passgenaue Unterfütterung.

Die geringe Expansion von nur 0,02 % garantiert eine passgenaue Modelllage bei schädelbezogener Einstellung. Präzise Arbeiten und geringe Einschleifzeiten sind das Resultat.

Eine optimale Standfestigkeit und spezielle Klebekraft erleichtern das Einartikulieren und sorgen für einen sicheren Halt.





Gipsisolierung



Für die sichere Trennung von Gips gegen Gips.

Eine Gipsisolierung auf Alginatbasis, die eine spaltfreie Passung garantiert. Für höchste Präzision und beschädigungsfreies Trennen bei Sägeschnittmodellen und Artikulation.

Gipsisolierung
750 ml
REF 54000135



Die Isolierung diffundiert in den Gips ein und versiegelt die Oberfläche ohne Schichtauftrag. Der Pinselkuli ermöglicht einen schnellen Auftrag.



Die Gipsisolierung sichert das beschädigungsfreie Trennen der beiden Küvettenhälften.



Zubehör



Sprayflasche aus Kunststoff
125 ml
REF 54000750



Pinselkuli
20 ml
REF 54000720



Thermospritze



Schnelle, rückstandsfrei lösbare Fixierung und Verklebung für jede Modellsituation.
Durch Erwärmung lässt sich das Kunststoffklebewachs plastisch verformen und leicht auf den Modellen platzieren.

Thermospritze
REF 11001211



Nach dem Erhitzen wird das Kunststoffklebewachs direkt mit der Thermospritze auf die Klebestelle aufgebracht. Es sichert eine stabile Verbindung.



Das Kunststoffklebewachs kann auf jedes Material aufgebracht werden. Es lässt sich anschließend rückstandsfrei von den Objekten abziehen.

Zubehör



Kunststoffklebewachs
250 g Packung REF 51000701
1000 g Eimer REF 51000700

Klebewachs



Ausgewählte Inhaltsstoffe garantieren die stabile Verklebung von allen Materialien.

Klebewachs
dunkelrot
25 g
REF 51000400



Die hohe Stabilität nach dem Erkalten erlaubt die Modellherstellung ohne zusätzliche Verstärkung.



Die guten Fließeigenschaften sichern den Halt von Modellen vor dem Eingipsen durch einen festen Verbund.



Die ausgewogene Zusammensetzung ermöglicht das rückstandsfreie Abdampfen bzw. Abbrühen des Klebewachs.



Multisil-Mask weich



Multisil-Mask weich
50 ml Kartuschen
REF 54001047



Mischkanülen
Größe 1 / blau
REF 32000450



Multisil-Sep
10 ml Flasche
REF 52001003

Sortiment

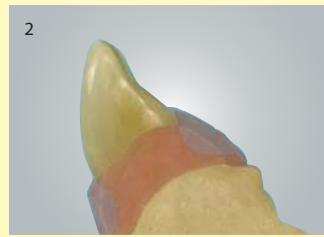
2 x 50 ml MultisilMask weich
24 Mischkanülen
10 ml Multisil-Sep
REF 54001041

Genauere Rekonstruktion der Zahnfleischanteile.

Die schnelle und wirtschaftliche Verarbeitung durch das Kartuschen-system und das speziell eingestellte Silikon ermöglichen das problemlose Direktapplizieren in den Abdruck oder den Vorwall. Die natürliche Farbgebung der Zahnfleischmaske unterstützt die optimale Farbgebung der Verblendung. Überdimensionierungen der Randgestaltung werden sofort erkannt.



1
Ästhetisch



2
Informativ

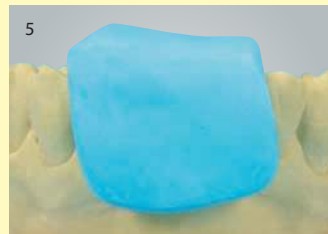


3
Rationell

Verarbeitung



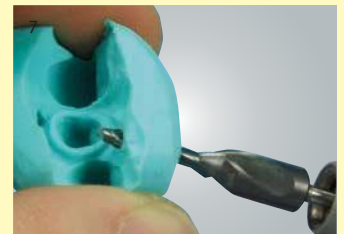
4
Die Zahnfleischsituation auf dem ungesägten Sägemodell...



5
...wird mit haptosil D Knetsilikon abgeformt und anschließend der Zahnkranz gesägt.



6
Die Sägeschnitte mit Wachs zuzuschwemmen.



7
Der Vorwall wird mit dem Vorwallbohrer mit Ein- und Austrittsöffnungen versehen und mit Multisil-Sep isoliert.



8
Das Austragegerät mit Kartusche und Kanüle wird an die Öffnung gesetzt. Während dem Betätigen der Austragepistole wird der Vorwall auf dem Modell fixiert...



9
...um eine richtig positionierte Zahnfleischmaske zu erhalten.

Zubehör



Multisil Austragegerät
1 Stück
REF 32000440

haptosil D
Additionsvernetzendes Knetsilikon mit einer Härte von 90 Shore A, für die Herstellung von exakten und harten Vorwällen und Modellen. Zur sicheren Fixierung der Aufstellung und der Zähne im Wall.

Komponente A und B
je 1300 g REF 54001180
je 7500 g REF 54001190

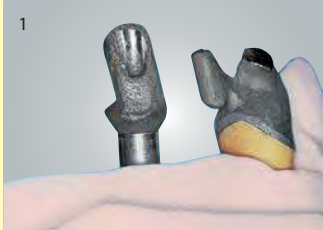


Multisil-Mask hart



Spezialkunststoff für harte Zahnfleischmasken mit standfester Konsistenz und idealen Bearbeitungseigenschaften.

Die Härte ermöglicht ein verwindungsfreies und lagerichtiges Positionieren auf dem Modell. Die Fixierung erfolgt mit dem Vario-Kugel-Snap vks-oc System. Divergierende Implantate werden mit den von bredent entwickelten Implantat-Ausgleichskoni kompensiert.



1 Der Randschluss vom individuellen Aufbau zum Implantat ist jederzeit kontrollierbar.



2 Mit Multisil-Mask hart ist ein sicheres Anpassen von individuellen Geschieben und Gerüstmodellationen möglich.



3 Genaue Pontic-Radierungen sind mit Multisil-Mask hart exakt durchführbar.

Verarbeitung



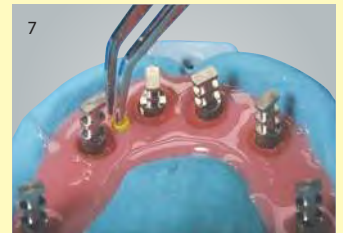
4 Ausgangssituation der Implantat-arbeit mit Laboranalogen.



5 Die Implantat-Ausgleichskoni so auf den Laboranalogen platzieren, dass die breite Seite im angulierten Bereich ist.



6 Mit Multisil-Mask hart auf gleicher Höhe der Ausgleichskoni die Laboranaloge umspritzen.



7 Die Matrizen vks-oc nach dem Umspritzen mit der Pinzette unmittelbar in den noch weichen Kunststoff applizieren.



8 Die Zahnfleischmaske von basal beschleifen, um eine Begradigung des Randes zu erzielen.



9 Die Zahnfleischmaske mit Vaseline gegen Gips isolieren.

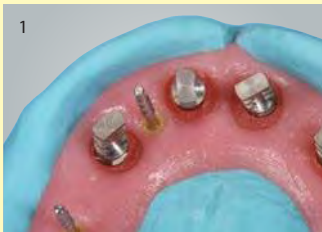


Multisil-Mask hart



Multisil-Mask hart
50 ml Kartusche
1 Stück
REF 54001133

Mischkanülen blau
12 Stück
REF 32000450



1 Die Metallübertragungspatrizen in die Matrizen „einsnappen“.



2 Den Abdruck mit Exakto-Rock S ausgießen und anschließend ...



3 ... mit dem Master-Split Modellsystem sockeln.



4 Mit einem Instrument die Zahnfleischmaske nach dem Abbrühen der Ausgleichskoni vorsichtig abheben.



5 Die Zahnfleischmaske wird sicher durch die vks-oc Matrizen gehalten und ist somit immer lagerichtig reponierbar.



6 Die fertige Zahnfleischmaske. Als Schutz gegen Kratzer und zur optischen Verbesserung die Zahnfleischmaske mit Stumpflack transparent lackieren.

Zubehör



Matrizen
vks-oc 1,7 mm
8 Stück
REF 43006590



Stumpflack lighthärtend transparent
20 ml
REF 54001006



Metallübertragungspatrizen
1,7 mm
8 Stück
REF 43006620



Sortiment Implantat-Ausgleichskoni
20 Stück,
(je 4 Stück Ø 3,5 mm, Ø 4,0 mm,
Ø 4,5 mm, Ø 5,0 mm, Ø 5,5 mm)
REF 43007392



Multisil Austragegerät
1 Stück
REF 32000440



Exakto-Form

Modellkunststoff für formgetreue Wiedergabe und höchste Kantenstabilität in vier verschiedenen Farben.



Bei Abdruckmaterialien auf Polyurethanbasis muss, um einen chemischen Verbund zu verhindern, der Abdruck vorher mit der Exakto-Form Isolierflüssigkeit ausgesprüht werden.



Jede Komponente vor dem Mischen einzeln durchrühren, so dass eine homogene Mischung entsteht. Den Bodensatz vollständig aufmischen.



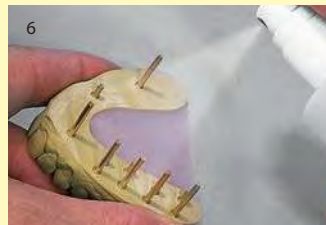
Komponente B in Komponente A gießen, die Dose vollständig entleeren. Exakto-Form ca. 30 Sekunden durchmischen, bis eine gleichmäßige Farbe entsteht.



Zwei Dosen Exakto-Form (100 g) reichen für ca. 2-3 komplette Zahnkränze aus.



Nach nur 30 Minuten kann entformt werden. Nach 90 Minuten ist die Endhärte erreicht und das Material kann beschliffen werden.



Soll das Modell mit Exakto-Form gesockelt werden, muss vorher mit Exakto-Form Isolierflüssigkeit isoliert werden.



Exakto-Form bietet durch seine hohe Kantenstabilität die idealen Voraussetzungen für präzise passende Kronen- und Brückenarbeiten.



Exakto-Form Modelle können mit jeder Technik gesägt werden. Eine Umstellung der gewohnten Arbeitsabläufe ist nicht notwendig.



Bei kleineren Mengen Komponente A und B getrennt in je eine Spritze abfüllen.



Exakto-Form zu gleichen Teilen in einen Silikonbecher füllen (für einen Stumpf ca. je 2 ml) und homogen durchmischen. Bitte beachten: Material in den Spritzen innerhalb von 5 Tagen verarbeiten.



Exakto-Form in die Abformung gießen. Die ausgezeichnete Fließfähigkeit garantiert blasenfreies Ausfließen selbst in dünn auslaufenden Abformbereichen.



Der ausgehärtete Kunststoff kann gebohrt und geschliffen werden. Die Stabilität vermeidet Dimensionsveränderungen und sichert präzise Modelle.



Exakto-Form



**A-Komponente
gelb**



**A-Komponente
grau**



**A-Komponente
hellelfenbein**



**A-Komponente
olivgrün**



**B-Komponente
1 x 50 g
REF 52000173**

Sortimente

6x 20g A	6x 50g A
6x 20g B	6x 50g B
gelb	gelb
REF 52020284	REF 52000284
hellelfenbein	hellelfenbein
REF 52020282	REF 52000282
olivgrün	olivgrün
REF 52020280	REF 52000280
	grau
	REF 52000283

Zubehör



Anrührstäbe
250 mm lang
100 Stück
REF 39000310

Anmischbecher
120 ml
100 Stück
REF 39000300



Dosierspritzen
20 ml, 50 Stück
REF 39000360



**Exakto-Form
Isolierflüssigkeit**
125 ml
REF 52000210



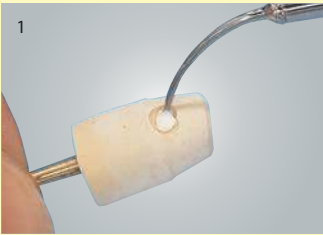
Unterschnittwachs



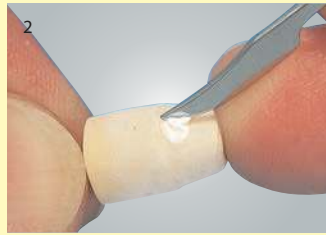
Gezieltes Ausblocken aller Kavitäten am Stumpf.

Das Unterschnittwachs hat einen hohen Schmelzpunkt und ist daher für das Ausblocken von Kavitäten geeignet. Es geht keine Verbindung mit Tauchwachs ein.

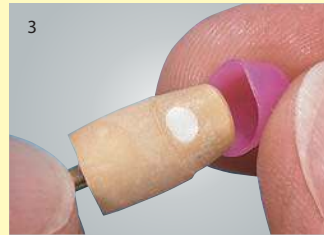
Unterschnittwachs
25 g
REF 51000480



1 Die hohe Haftkraft des Unterschnittwachses bietet den sicheren Halt in der Kavität.



2 Geringe Schrumpfung und optimale Schabfähigkeit erleichtern das Ausblocken.



3 Die hohe Schmelztemperatur erlaubt den Einsatz auch unter Tauchwachskäppchen.



Transblock



Das transparente Ausblockmaterial für schnelles und gezieltes Arbeiten.

Die Stabilität von Transblock bietet beim Adaptieren eine gleichmäßige Schichtstärke und kann bei Bedarf durch Schaben individuell angepasst werden.

Transblock
250 g
REF 54001149



Transblock kann mit einem Instrument oder einer Schere in die gewünschte Größe oder Form gebracht werden.



Die hohe Flexibilität und das geringe Rückstellvermögen erleichtern die Platzierung auf dem Modell.



Durch seine Stabilität bleibt beim Adaptieren eine gleichmäßige Stärke erhalten. Im Bedarfsfall kann die Stärke durch Schaben individuell angepasst werden.



Die Transparenz von Transblock erlaubt die Kontrolle, wie dick ausgeblockt wurde. So entstehen präzise vorbereitete Modelle für individuelle Löffel.

Dentaclean Gipslöser / Gipslöser Speed



Dentaclean Gipslöser
1000 ml
REF 52000119

Dentaclean Gipslöser Speed
1000 ml
REF 52001010

Gebrauchsfertige Lösung zur Entfernung von Gipsrückständen bei allen Oberflächen.

Der Dentaclean Gipslöser ist in zwei Ausführungen erhältlich: Normal und Speed. Die gebrauchsfertige Lösung entfernt Gipsrückstände bei allen Oberflächen. Wenn es schnell gehen muss steht der Dentaclean Gipslöser Speed zur Verfügung.



Hart gewordene Gipsteile werden in kürzester Zeit schonend und ohne Beschädigungen aus dem Anmischbecher entfernt.



Die sanfte und schnelle Gipsentfernung schont die Kunststoffoberfläche und die Farbe.



Retentionspins

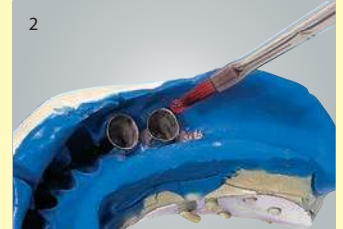
Die Retentionspins sind bereits mit Retentionen versehen, um einen sicheren Halt bei der Herstellung von Kunststoffstümpfen zu garantieren.



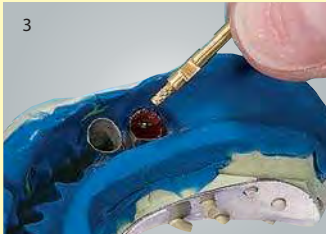
Retentionspins
100 Stück
REF 36000001
500 Stück
REF 36000002



Die Kronen mit Vaseline dünn auspinseln.



Die exzellenten Modellationseigenschaften ermöglichen ein gezieltes Auffüllen der Kronen in kurzer Zeit.



Pi-Ku-Plast HP 36 hat eine kurze Abbindezeit. Deshalb können die Retentionspins direkt in den Kunststoff gesteckt werden.



Mit Pi-Ku-Plast HP 36 entstehen so in kürzester Zeit passgenaue und besonders stabile Kunststoffstümpfe.



Kunststoffstümpfe sind die optimale Grundlage für passgenauen Zahnersatz.



Die hohe Festigkeit von Pi-Ku-Plast HP 36 bewirkt eine stabile Basis für alle Fräsarbeiten.

Sortiment

85 g Polymer	blau	rot
100 ml Monomer	REF 54000219	REF 54000220
100 ml Cleaner		
1 Pinselhalter	gelb	transparent
2 Pinsel	REF 54000217	REF 54000210
3 Arbeitsgefäße	orange	
	REF 54000218	

Zubehör

Pi-Ku-Plast HP 36 – Für passgenaue und stabile Kunststoffstümpfe in kürzester Zeit.



Monomer blau 100 ml REF 54000213	Monomer transparent 100 ml REF 54000210
Monomer gelb 100 ml REF 54000211	Cleaner 100 ml REF 54000224
Monomer orange 100 ml REF 54000212	Polymer 85 g REF 54000215
Monomer rot 100 ml REF 54000214	

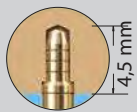


Master-Pin System

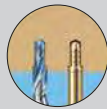
Das Pinsystem für die perfekte Sägeschnittmodellherstellung.

Die geringe Bohrtiefe im Zahnkranz von nur 4,5 mm verhindert eine unerwünschte Perforation des Zahnkranzes. Die Abflachung der weichen Kunststoffhülsen ist die Lösung für eng stehende Pins. Die Kunststoffauswahl der Hülsen und die Innenformgebung bieten ein geschmeidiges und kontrolliertes Herausnehmen der Stümpfe. Ideal bei Brückenmodellationen.

Ihre Vorteile auf einen Blick



Die niedrigste Bohrtiefe aller Pins von nur 4,5 mm. Vorteil: keine Perforation des Zahnkranzes beim Bohren; dadurch mehr Stabilität.



Der Master-Pin Diatithartmetallstufenbohrer wird so eingestellt, dass die Bohrbegrenzungslinie des Pins exakt mit der Basis des Zahnkranzes abschließt.



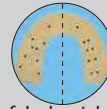
Die Verjüngung und Abrundung des Pinendes ermöglicht ein leichtes Zusammenfügen von Master-Pin und Master-Pin Hülse.



Die optimierte Klebespitze: der Kleber verteilt sich gleichmäßiger in der Bohrung und am Klebschaft. Vorteil: Sicherer Halt des Master-Pins im Stumpf.

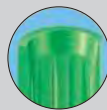
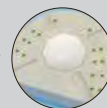


Nur 11,7 mm Länge der Master-Pin Hülsen ermöglichen niedrige Sägemodelle.



falsch richtig

Die Hülse überragt den Master-Pin. Alle Master-Pins sind auf der Modellunterseite gut sichtbar.



Die trichterförmige Gestaltung der Master-Pin Hülse vereinfacht das Zusammenfügen von Stumpfsegmenten und der Modellbasis.

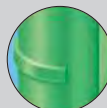


Die einseitige Abflachung der Master-Pin Hülse dient als Verdrehschutz und...

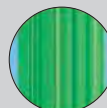


...bei enggesetzten Bohrungen ist sie die platzsparende Problemlösung.

Der Retentionswulst garantiert einen perfekten Verbund zum Sockelgips.



Durch die spezielle Oberflächengestaltung der Hülseninnenwand wird eine Softfraktion zwischen Master-Pin und Master-Pin Hülse bei maximaler Präzision und Stabilität erreicht.

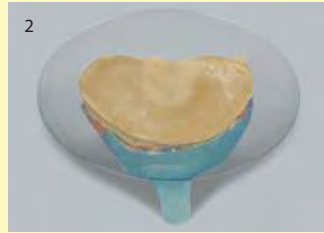




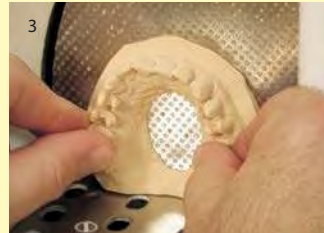
Master-Pin System



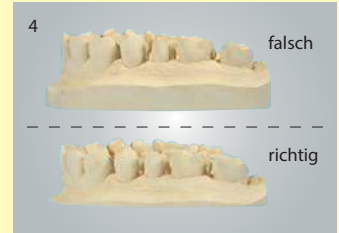
1 Für gleichbleibende Ergebnisse müssen Gips und Wasser abgewogen bzw. abgemessen werden.



2 Auf die ausgegossene Abformung wird eine Tiefziehfolie gelegt. Eine gleichmäßige Zahnkranzstärke wird erreicht.



3 Der Zahnkranz wird auf ein möglichst gleichmäßig niedriges Niveau getrimmt.



4 Die richtige Höhe des getrimmten Zahnkranzes ist sehr wichtig.



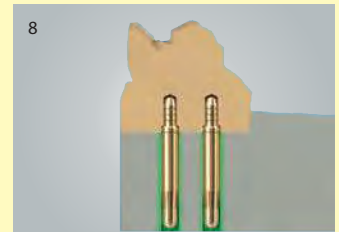
5 Die betrimmte Fläche kann mit Nassschleifpapier optimiert werden.



6 Mit dem Gipsfräser H263 SH 60 wird der trockene Zahnkranz an seiner Innenseite leicht konisch (6°) zur Basis beschliffen.



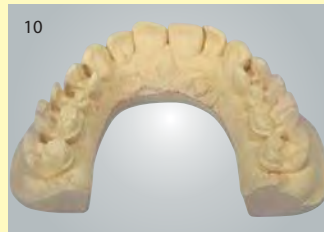
7 Mit dem Master-Pin Diatithartmetallbohrer werden die Bohrlöcher gesetzt.



8 Die Platzierung der Bohrungen – je 2 pro Stumpf – erfolgt von buccal beginnend:
1. Bohrung = Fissurenmitte;
2. Bohrung = ca. 3 mm entfernt nach palatinal bzw. lingual



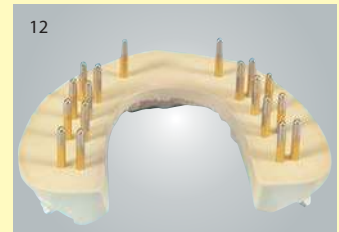
9 Die korrekte Anlage der Bohrungen im Zahnkranz.



10 Mit einem roten Buntstift wird der obere Verlauf der palatinal bzw. lingual geschliffenen 6°-Kante markiert.



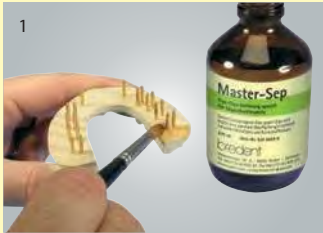
11 Die Master-Pins mit Sekundenkleber in die Bohrlöcher präzise einkleben.



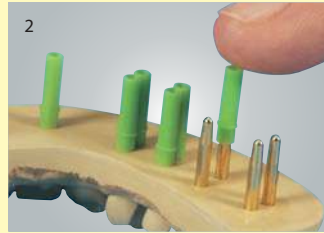
12 Zahnkranz mit eingeklebten Master-Pins.



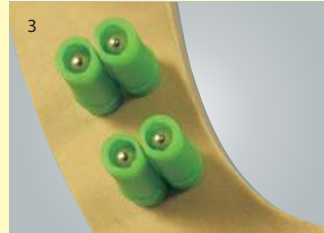
Master-Pin System



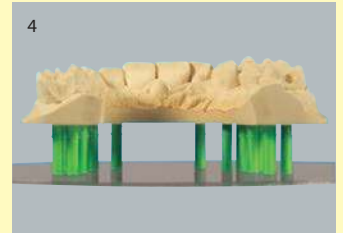
1 Sowohl die Zahnkranzbasis, als auch die Master-Pins, werden mit Master-Sep isoliert.



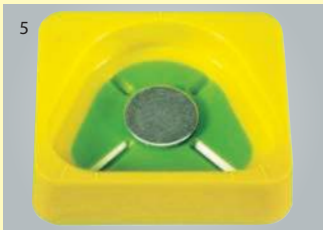
2 Die Master-Pin Hülse mit dem dickeren Ende zuerst auf die Master-Pins aufstecken.



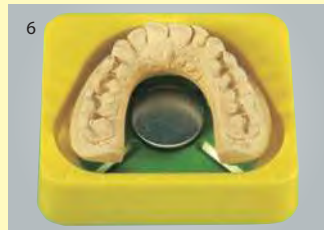
3 Die Master-Pin Hülse ist auch bei sehr engstehenden Master-Pins durch die seitliche Abflachung problemlos einsetzbar.



4 Die Master-Pin Hülse überragen die Master-Pins um ca. 0,5 mm, wodurch immer eine einheitlich konstante Höhe des Zahnkranzes entsteht.



5 Zum Sockeln des Zahnkranzes das Master-Split System verwenden.



6 Den vorbereiteten Zahnkranz in den Master-Split Modellformer stellen und ausrichten.



7 Der Sockelgips wird bis 1 mm unterhalb der tiefsten Stelle der roten Markierung (Abb. 10) aufgefüllt.



8 Nach der Aushärtezeit des Sockelgipses das Modell durch Herausdrücken aus dem Master-Split Modellformer entnehmen.



9 Das entnommene Sägemodell erhält beim Sockeln – ohne Mehraufwand – eine Split-Cast-Trennung: den Master-Split.



10 Vor dem Trimmen des Modells wird der Master-Split Basisformer entfernt.



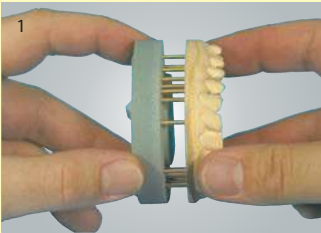
11 Das Sägemodell wird am Trimmer kleinstmöglich betrimmt.



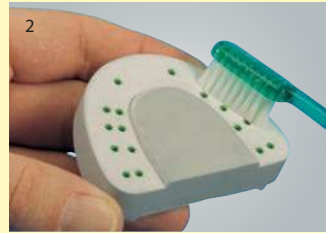
12 Das getrimmte und getrocknete Arbeitsmodell.



Master-Pin System



1 Den Zahnkranz in Pinrichtung – parallel und ohne verkanten – vom Modellsockel lösen.



2 Die gründliche Säuberung von Zahnkranzbasis und Modellsockel nach dem Trimmen sind entscheidend für eine hohe Präzision und perfekte Optik.



3 Die grünen Master-Pin Hülsen sind alle auf einer Höhe und an der Modellunterseite gut sichtbar.



4 Die Stumpfsegmente mit der Giflex-TR Diamantscheibe trennen.



5 Optimaler Sitz und perfekte Passung der Arbeitsstümpfe auf dem Modellsockel.



6 Auch das Setzen von interdentalen, nicht eingeklebten Master-Pins ist möglich.



7 Optisch ansprechende und funktionelle Modelle erleichtern die tägliche Arbeit.



8 Auf einem schönen Modell entsteht leichter eine schöne und präzise zahntechnische Arbeit.



Master-Pin System

Das Master-Pin System erleichtert die tägliche Modellherstellung, da die Systemkomponenten aufeinander abgestimmt sind.

Die Verarbeitung ist einfach und erfordert keine Umstellung. Die Vorteile des Master-Pin Systems liegen in der geringen Bohrlochtiefe sowie dem Bohrlochdurchmesser. Die Master-Pin Hülse lässt durch die Innenflächengestaltung den Master-Pin ruckfrei ein- bzw. ausgliedern. Dies ist speziell bei Brückenkonstruktionen bemerkbar. Durch die Verjüngung am Ende des Master-Pins ist ein leichtes Zusammenfügen möglich.



Master-Pins
1000 Stück
REF 360P1225



Master-Pin Hülsen
1000 Stück
REF 360H1225



Sortiment



402-teilig
200 Master-Pins
200 Master-Pin Hülsen
1 Master-Pin Diatithartmetallstufenbohrer
Standard / grün
1 Arbeitsbox
REF 36001226



2000-teilig
1000 Master-Pins
1000 Master-Pin Hülsen
REF 36001225

Zubehör



Master-Pin Diatithartmetallstufenbohrer
Standard / grün
1 Stück
REF 36001192



Master-Pin Diatithartmetallstufenbohrer
Spezial / gelb
Lässt sich der Master-Pin zu schwer einkleben, kann für eine größere Bohrung der Master-Pin Diatithartmetallstufenbohrer Spezial/gelb verwendet werden. Dieser Bohrer ist 0,01 mm im Durchmesser größer als der Master-Pin Diatithartmetallstufenbohrer Standard/grün.
1 Stück
REF 36001193



Master-Sep
Spezialisierung
für Sägemodelle
200 ml
REF 52000290



Master-Pin Diatithartmetallstufenbohrer
Spezial / rot
Ist das gebohrte Loch für die Master-Pin-Aufnahme zu groß, kann für eine kleinere Bohrung der Master-Pin Diatithartmetallstufenbohrer Spezial/rot verwendet werden. Dieser Bohrer ist 0,01 mm im Durchmesser kleiner als der Master-Pin Diatithartmetallstufenbohrer Standard/grün.
1 Stück
REF 36001194



Master-Split Modellsystem

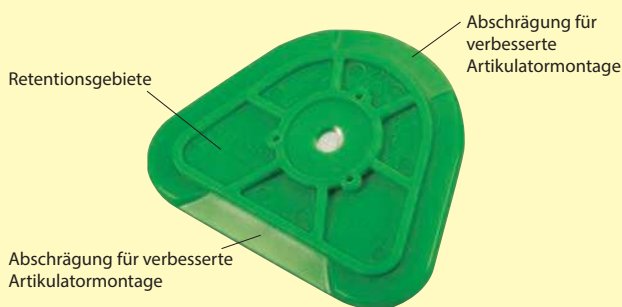
Das universelle Modellsystem zur rationellen Modellherstellung aller zahntechnischen Bereiche.

Abgestimmt auf das Master-Pin System. Einfache und saubere Herstellung des Sockels mit integriertem Split-Cast, der formbedingt wenig Platz benötigt. Drei unterschiedliche Modellformer für die Kronen- und Brückentechnik, Kombinationsprothetik, Implantatprothetik, Modellgusstechnik, Totalprothetik und Reparaturen.

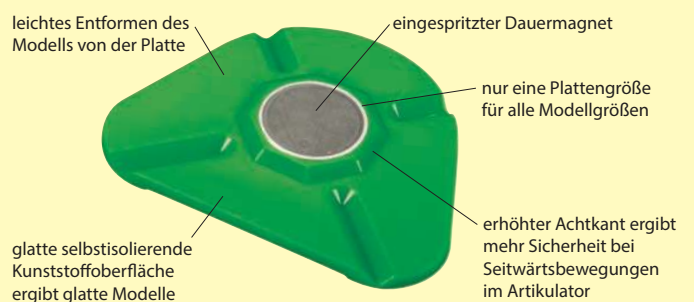
Ihre Vorteile auf einen Blick

• erhebliche Zeitersparnis	Modellherstellung mit Kontrollsockel (Sekundärsockel) in einem Arbeitsgang.
• große Gipsersparnis	Die jeweilige Abdruckgröße entscheidet, welcher der drei Master-Split-Modellformergrößen verwendet wird. Der Gipsverbrauch wird auf das absolut nötige Minimum reduziert.
• hohe Präzision	Da das Modell direkt auf dem Sekundärsockel (Master-Split Basisformer) hergestellt wird, wird eine optimal glatte, genau passende Modellunterseite erreicht.
• lange Wiederverwendbarkeit	Sämtliche Einzelteile des Master-Split Modellsystems sind wiederverwendbar und langlebig.
• sehr gutes Kosten/Nutzen-Verhältnis	Durch die Gips- und Zeitersparnis amortisiert sich das günstige Master-Split Modellsystem schon nach wenigen Anwendungen von selbst.
• optimiertes Handling	Jedes Modell erhält automatisch eine Split-Cast-Trennung. Durch diese Modell-Artikulator-Trennung wird auf einem kleinen, handlichen und funktionellen Modell gearbeitet.
• niedrige Bauhöhe	Auch in Fällen mit wenig Platz (Gesichtsbogen-Modellmontage usw.) ist das Master-Split Modellsystem aufgrund der niedrigen Bauhöhe des Master-Split Basisformers verwendbar.
• erhöhte Sicherheit	Auch bei Seitwärtsbewegungen im Artikulator hält das Modell durch die zusätzliche Achtkantfixierung sicher und exakt auf dem Master-Split Basisformer.
• perfekte Ästhetik	Modelle, die mit dem Master-Split Modellsystem hergestellt sind, überzeugen durch ihr ästhetisches Erscheinungsbild.

Unterseite



Oberseite



Anwendungsbeispiele



1 Kronen- und Brückentechnik



2 Implantate und Kombinationsprothetik



3 Totalprothetik und Modellgusstechnik



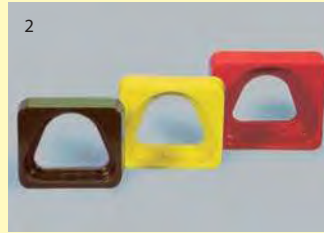
4 Situationsmodelle, Reparaturen



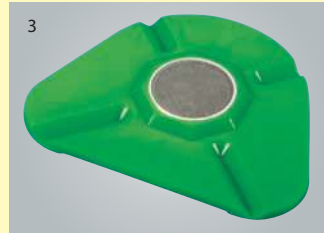
Master-Split Modellsystem



1 Egal, welche Zahnkranz- oder Abformgröße, ...



2 ... die Master-Split Modellformer passen in jedem Fall.



3 Der grüne Master-Split Basisformer – das passende Gegenstück zur Modellunterseite.



4 Die Master-Pin Hülsen überragen die Master-Pins um ca. 0,5 mm, wodurch immer eine einheitlich konstante Höhe des Zahnkranzes entsteht.



5 Das Einlegen des Master-Split Basisformers erfolgt zuerst am hinteren Rand.



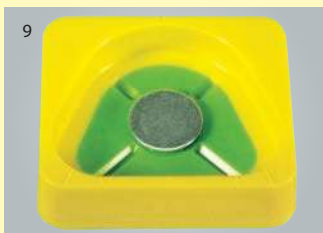
6 Nach dem Ansetzen wird die Platte positioniert und freihändig eingedrückt.



7 Erst jetzt wird die Platte auf dem Tisch nochmals nachgedrückt.



8 Die Platte ist dann richtig eingesetzt, wenn sich am Rand eine 0,1 mm hohe Stufe bildet.



9 Die Metallhaftplatte wird zentrisch auf dem Master-Split Basisformer platziert.



10 Anhand der Markierungen des Master-Split Modellformers wird der Zahnkranz ausgerichtet.



11 Das Herstellen des Modellssockels erfolgt bei Sägeschnittmodellen idealerweise mit einem flüssigen Sockelgips, z.B. Fluid-Rock.



12 Nach der Aushärtezeit des Sockelgipses wird das Modell durch Herausdrücken entnommen.



Master-Split Modellsystem



Das entnommene Stumpfmodell erhält beim Sockeln – ohne Mehraufwand – eine Split-Cast-Trennung: den Master-Split.



Durch die spezielle Ausformung der Manschette ergibt sich an der Modellbasis eine Mulde. Das Entfernen der Platte wird hierdurch vereinfacht.



Vor dem Trimmen des Modells wird der Master-Split Basisformer entfernt.



Am Gipstrimmer das Modell auf eine optimale Größe trimmen.



Das fertig getrimmte und trockene Arbeitsmodell.



Bei entsprechender Vorbereitung des Zahnkranzes muss nach dem Sockeln nicht mehr getrimmt werden.

Tipp



Damit das Modell auf dem Master-Split Basisformer immer exakt anliegt, ...



... wird das fertige Modell 2 bis 3 mal mit Schleifpapier abgezogen.



Wachs oder Schmutz, welcher sich danach auf den vier Modellkufen absetzt, ändert nichts mehr an der Präzision.

Pflege und Reinigung



Auf der signalgrünen Platte sind Gips- und Wachsreste leicht erkennbar – dies vereinfacht präzises Arbeiten.



Die Master-Split Basisformer und die Master-Split Modellformer werden nur unter fließendem Wasser gereinigt, da ihre Oberflächen extrem glatt und selbstisolierend sind.

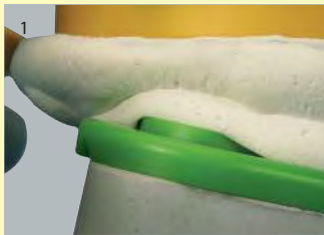


Sie sind für das Material Gips ausgelegt und abgestimmt. Ein zusätzliches Isolieren ist nicht notwendig.



Master-Split Modellsystem

Split-Cast-Probe



1 Die Überprüfung der Modellmontage ist trotz des ...



2 ... fixierten Magnetes sehr leicht möglich und gut sichtbar.

Die Lösung für ein altes Problem



3 Der Gips-Split-Cast muss zum Einartikulieren getrimmt werden.



5 Ein individueller Gips-Kontrollsockel ist erheblich dicker als ...



7 Gips-Kontrollsockel verursachen oft Probleme beim Einartikulieren.



4 Der Master-Split Basisformer ist die bessere Wahl.



6 ... der speziell geformte Master-Split Basisformer.



8 Mit dem Master-Split Basisformer ist immer ausreichend Platz.

Sortimente

klein

1 Modellformer grün
3 Basisformer
3 Metallhaftplatten
REF 3600124K



Master-Split
Modellformer klein
2 Stück
REF 3600118K

mittel

1 Modellformer gelb
3 Basisformer
3 Metallhaftplatten
REF 3600124M



Master-Split
Modellformer mittel
2 Stück
REF 3600118M

groß

1 Modellformer rot
3 Basisformer
3 Metallhaftplatten
REF 3600124G



Master-Split
Modellformer groß
2 Stück
REF 3600118G

Master-Split Basisformer 10 Stück REF 36001180



Metallhaftplatten 50 Stück REF 36001181



Das Master-Split Modellsystem besteht je Größe aus zwei Teilen. Egal welche Zahnkranz- oder Abdruckgröße, mit den drei unterschiedlichen Master-Split Modellformern finden Sie immer die richtige Größe. Durch die Auswahl der Größen ist eine entsprechende Gipseinsparung möglich. Bei der Artikulation ist durch die geringe Höhe des Split-Castes immer ausreichend Platz. Die glatte Materialoberfläche gewährleistet immer eine einfache und schnelle Reinigung.



Master-Pin Radix-S

Master-Pin Radix-S lässt sich leicht und sicher in der Abformung ausrichten und fixieren.

Der strapazierfähige High-Tech-Kunststoff sichert die erforderliche Stabilität, gleichzeitig dient die Wurzelform als Verdreherschutz.



Master-Pin Radix-S
1000 Stück
REF 36001231

Radix-S
Retentionsringe
1000 Stück
REF 31000111

Dünnere Steckstift für geringe Abformmaterialverdrängung

Optimierte Spitze in Harpunenform für sicheren Halt in jedem Abformmaterial (Silikon, Alginat, usw.)

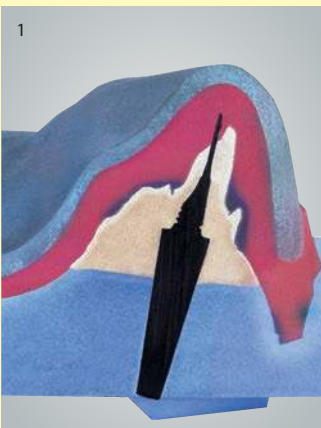
Modifiziertes Retentionsteil in Zahnstumpfform, ideal für untere Frontzähne

Gutes Handling der Stümpfe durch griffige Außenform des Pins

Hochstabiler, extrem glatter High-Tech-Kunststoff

Sicherer Verdreherschutz der Stümpfe durch wurzelförmige Pingestaltung

Die wurzelähnliche Form des Radix-S bildet im Sockelgips das passende Gegenstück - eine Alveole



Master-Pin Radix-S lässt sich sehr leicht und sicher in der Abformung ausrichten und fixieren.

Das Ausgießen und Sockeln der Abformung erfolgt in gewohnter Weise.

Zubehör



Master-Sep
Spezialisierung für Sägemodelle
200 ml
REF 52000290



Stumpflacke lichthärtend

Zum Glätten und Härten der Gipsoberfläche.

Unterschiedliche Farben stehen je nach Gips und Modellierwachs zur Verfügung. Die gewünschte Schichtstärke kann durch mehrmaliges Auftragen erreicht und durch die Farbintensität kontrolliert werden.



rot
20 ml
REF 54001003



grün
20 ml
REF 54001005



blau
20 ml
REF 54001000



transparent
20 ml
REF 54001006



Vier verschiedene Farben bieten Kontrast zu jedem Modellierwachs.



1
Der Einmalpinsel erleichtert das gezielte Auftragen. Durch mehrmaliges Auftragen kann die Schichtstärke variiert werden.



2
Die Lacke sind transluzent. Bei mehrfachem Auftragen wird die Farbe intensiver. Dadurch wird die Schichtstärke kontrollierbar.



3
Die lichthärtenden Stumpflacke erzeugen eine besonders harte Oberfläche. Dies schützt den Stumpf vor Beschädigungen beim Aufpassen der Kronen.



4
Zur Erzeugung eines Zementspaltes den Lack sofort nach dem Auftragen lichthärten. Zum Härten von Präparationsgrenzen: Lack in den Gips einziehen lassen, danach auspolymerisieren. Der Lack härtet die Oberfläche ohne Schichtauftrag.

Zubehör



Einmalpinsel
100 Stück
REF 33001142



Anmischblöcke
10 Stück
REF 33001144



Stumpflacke

Stumpflack lichthärtend opak



rot
20 ml
REF 54000104



blau
20 ml
REF 54000101

Zügiges Auftragen durch gute Farbabdeckung.

Die opaken Stumpflacke erleichtern die gleichmäßige Farbgebung der Lackschicht. Der Pinsel ist bereits im Deckel integriert. Beim Abdampfen des Stumpfes bleiben die Lacke unversehrt.



Beim Abdampfen diffundiert der Stumpflack in die Gipsoberfläche. Die Tiefenpolymerisation erzeugt eine abriebfeste Verbindung mit dem Stumpf. Stumpflack lichthärtend opak widersteht hohen mechanischen Belastungen. Auch Dampfstrahler können die feste Verbindung nicht beeinträchtigen.



Stumpflack lichthärtend opak ist in zwei verschiedenen Farben erhältlich. Die gute Deckkraft erleichtert die gleichmäßige Farbgebung der Lackschicht.



Distanzlack gold und silber



gold
20 ml
REF 55000005



silber
20 ml
REF 54000717

Lufttrocknende Lacke mit Metallbestandteilen für kratzfeste Oberflächen.

Mit diesen Distanzlacken lassen sich ganz gezielte Schichtstärken ab ca. 5 µm erzeugen. Jeder weitere Auftrag erhöht die Schichtstärke um diesen Wert. Die Metallbestandteile der Distanzlacke gold und silber sorgen für hoch abriebfeste Oberflächen und schützen somit den Stumpf.



Die Distanzlacke gold und silber erzeugen eine Schichtstärke von ca. 10 µm.



Die Distanzlacke enthalten Metallbestandteile. Diese erzeugen eine besonders abriebfeste Oberfläche, die den Stumpf vor Beschädigungen schützen.

Zubehör



Verdüner für Distanzlack gold und silber
20 ml
REF 54000701

Distanzlack blau

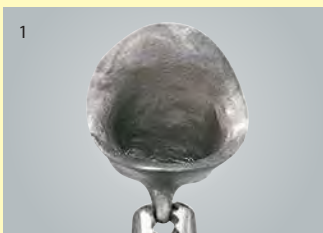


blau
20 ml
REF 55000007

Lufttrocknender Lack zur Ermittlung von Früh- und Störkontakten.

Der Distanzlack blau beinhaltet zwei Funktionen: Definiert einen gezielten Auftrag eines Zementspaltes und lässt sich alternativ auch zur Ermittlung und Beseitigung von Früh- und Störkontakten beim Aufpassen eines Gerüsts verwenden.

Durch den intensiven Farbkontrast zum Gipsmodell lässt sich sehr schnell der Bereich des Zementspaltes von 8 bis 10 µm in der Kroneninnenseite erkennen.



Da sich der Distanzlack blau sehr gut zur Störkontaktsuche eignet, kann er auch alternativ zu Okklusionsspray verwendet werden.



Der Distanzlack blau lässt sich gezielt auftragen, wodurch Überlagerungen vermieden werden, die durch den ungleichmäßigen Sprühauftrag entstehen können.



Dadurch können die Frühkontakte gezielt und schnell entfernt werden.

Zubehör



Verdüner für Distanzlack blau
20 ml
REF 54000690



Gipsglänzer und -härter



Gipsglänzer und -härter
20 ml
REF 5500001

Kratzfeste Oberflächen bei allen Gipssorten ohne Schichtauftrag.

Der Gipsglänzer und -härter macht das Modell oder den Stumpf gegen Kratzer resistent und schafft Oberflächenglanz bei nur 2 µm Schichtstärke.



1
Ohne Gipshärter können Modelle beim Aufpassen der zahntechnischen Arbeit beschädigt werden.



2
Die speziell eingestellte Konsistenz bewirkt die Diffusion in die Gipsoberfläche. Die hohe Kantenstabilität und Kratzfestigkeit verhindert Beschädigungen aller Art.



3
Der Gipsglänzer und -härter ist nach nur 2 Minuten hart.



4
Gipsglänzer und -härter diffundiert in den Gips. Das ermöglicht den Einsatz auch an der Präparationsgrenze.

Modellation



Modellation



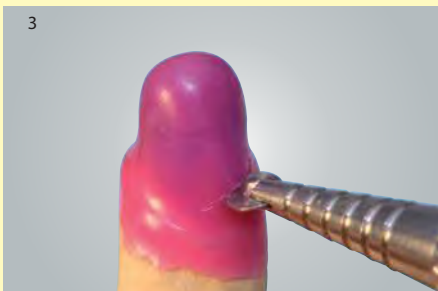
Für das leichte und sichere Abheben der Modellation den Modellstumpf mit der Wachsisolierung Isobre isolieren. Der mikrofeine Auftrag verändert die Passgenauigkeit der Modellation nicht.

Für die passgenaue Modellation werden verzugsarme Wachse benötigt. Hier bietet bredent eine große Auswahl an Farben und Qualitäten für jeden Anspruch. Für die zeitsparende Modellation stehen unterschiedliche Wachshilfsteile sowie die beliebten Silikonkaufflächenformen Gnathoflex zur Verfügung.

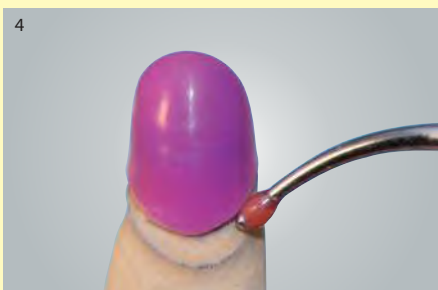
Auch die lichthärtenden Materialien ermöglichen eine schnelle und sichere Modellation und erleichtern die tägliche Arbeit.



Die speziellen Tauchwaxse ermöglichen die Herstellung passgenauer Wachskäppchen. Die visuelle Kontrolle der Schichtstärke bietet höchste Sicherheit und reduziert aufwendiges Ausarbeiten.



Wachsüberschüsse werden schnell und einfach mit dem Cervicalrad entfernt. Die dünne Schnittführung durch das präzise Stahlschneiderad verhindert Passungenauigkeiten des Wachskäppchens durch Verzug.



Die verzugsfreien Cervicalwaxse ermöglichen einen exakten Randschluss. Durch die gleichmäßige Erwärmung des Wachses mit dem elektrischen Wachsmesser wird eine ideale Verarbeitung gewährleistet.



Unterschiedliche Modellierwaxse in Farbe und Qualität bieten eine große Auswahl. Weitere Produkte wie Wachshilfsteile oder Kaufflächenformen erleichtern die tägliche Arbeit und reduzieren den Zeitaufwand.

Isobre-Wachsisolierung



Isobre-Wachsisolierung
750 ml
REF 54001040

Mikrofeine Isolierflüssigkeit auf organischer Basis für eine zuverlässige, exakte Trennung der Wachsmodellation gegen alle dentaltechnischen Werkstoffe.



Isobre-Wachsisolierung auf rein organischer Basis isoliert absolut zuverlässig und ist leicht abwaschbar. Neutrales Verhalten gegenüber Kunststoff, Keramik, Metall, Gips und lackierten Oberflächen. Auch im abgetrockneten Zustand der isolierten Oberfläche hinterlässt Isobre-Wachsisolierung eine hochwirksame, mikrofeine Isolierschicht, die ein einfaches und sicheres Abheben der Wachsmodellation gewährleistet. Starksaugende Oberflächen 2 bis 3 mal isolieren.

Zubehör

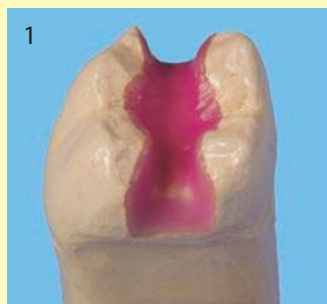


Pinselkuli pk 20
20 ml
REF 54000720

Elaflex



Elaflex
lila
130 g
REF 51000900



Selbst bei Inlays können die Kavitäten präzise mit Elaflex gezogen werden. Dies vereinfacht die Modellation.



Elaflex ist so flexibel, dass beim Abheben das Wachs-käppchen nicht verdrückt wird.



Auf allen hochglanzpolierten Metallteilen ist Elaflex selbstisolierend.

Superelastisches Tauchwachs für hochpräzise Wachs-käppchen.
Die Elastizität von Elaflex erlaubt ein Abheben des Wachs-käppchens ohne Verformung. Auf hochglanzpolierten Metallteilen kann ein passgenaues Käppchen hergestellt werden, da Elaflex selbstisolierend ist.

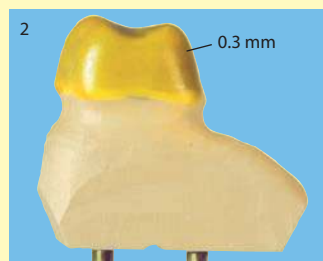
Visio-Dip



Visio-Dip
gelb, 130 g
REF 51000730



Ab einer Wachsstärke von mehr als 0,4 mm ist der Stumpf nicht mehr sichtbar.



Bei einer Schichtstärke von < 0,3 mm wird der Stumpf sichtbar. Durch eine präzise Wachsstärke muss weniger ausgearbeitet werden.

Visuelles Tauchwachs bei einer Wachsstärke von < 0,3 mm.
Ideale Schichtstärkenkontrolle durch die Transparenz des Waxes.

Modellation

Tauchwachs



- Tauchwachs**
- grün
130 g
REF 51000870
 - gelb
130 g
REF 51000850
 - rot
130 g
REF 51000860

Hochpräzise, passgenaue Wachskäppchen mit kunststoffähnlichen Eigenschaften.

Die Tauchwaxse ermöglichen die Herstellung von hochpräzisen und passgenauen Wachskäppchen.

Durch ihre kunststoffähnlichen Eigenschaften lassen sie sich auf allen Oberflächen selbstisolierend verarbeiten. Verschiedene Farben gewährleisten den bestmöglichen Kontrast zum Untergrund.

Die Grundlage für rationelle und präzise Arbeiten!



Gleichmäßige Wandstärke und optimaler Randschluss (ohne dass der Cervicalrand nachgewachst werden muss) zeichnen dieses Tauchwachs in Perform aus.



Auf allen glatten Stümpfen und Metallflächen ist dieses Tauchwachs selbstisolierend. Dadurch ist es ideal für alle präzisen, zahntechnischen Arbeiten.

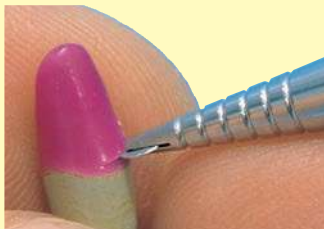


Mit dem weißen Unterschnittwachs können Kavitäten ausgeglichen und Stümpfe aufgebaut werden, ohne dass sich beide Wachse verbinden.



Zahnfarbenedes Tauchwachs. Ideal für Life-Color-Wachs-Gerüste.

Cervicalrad



Präzisions- und Zeitvorteile bei Wachskäppchen.

Cervicalrad
REF 32000910



Präzises 0,1 mm Stahlschneiderad mit 3 mm Durchmesser garantiert exakte Schnittführung.



Schnittvergleich durch 0,5 mm Wachsplatte mit Skalpell (links) und Cervicalrad (rechts).



Ohne Nachwachsen des Cervicalrandes können mit unserem Tauchwachs hochpräzise Käppchen hergestellt werden.

Unterziehwachs



Unterziehwachs
25 g
gelb
REF 51000420



Lässt sich leicht ziehen und hat nach dem Abkühlen auf der dem Metall zugewandten Seite keine Riefen. Durch die geringe Schrumpfung wird große Passgenauigkeit erreicht.

Für Sekundärteile aus Metall. Spezielle Konsistenz verhindert Riefenbildung auf der Innenseite des Käppchens.

Biotec Unterziehwachs



Biotec Unterziehwachs
28 g
violett
REF 51000613

Das Modellierwachs für gleichmäßigen Schichtauftrag mit geringer Schrumpfung und besten Verbrennungseigenschaften.



Gleichmäßige Kappchenstärke durch beste Schabeigenschaften. Bei Durchscheinen des Stumpfes ist eine Schichtstärke von 0,3 bis 0,4 mm erreicht.



Geringe Schrumpfung und hervorragende Verbrennungseigenschaften sichern höchste Passgenauigkeit und homogene Güsse.

K2 exact

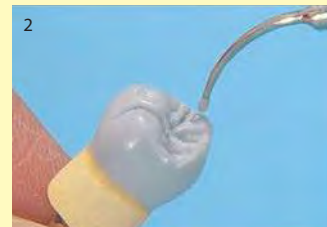


K2 exact
60 g
grau REF 51000902
gelb REF 51000903
beige REF 51000904
grün REF 51000905

Außergewöhnliche Modelliereigenschaften für höchste Präzision in der gesamten K+B Technik. Die geringe Schrumpfung und dadurch die passgenaue Modellation zeichnet dieses Modellierwachs aus. Die Erstarrungsphase ist sehr kurz gehalten, dadurch eignet sich das K2 exact Modellierwachs für die gezielte Aufwachstechnik. Die Härte lässt gute Schabeigenschaften zu und ermöglicht ein gezieltes Glätten der Modellation.



Die äußerst geringe Schrumpfung sichert selbst bei dünn auslaufenden Modellen höchste Passgenauigkeit.



Die kurze Erstarrungsphase erleichtert das schnelle, gezielte Gestalten graziler Zahnformen.



Die Härte und Homogenität des Waxes bietet optimale Schabeigenschaften und ermöglicht das gezielte Glätten der Modellation.

Standard Modelling Wax



Standard Modelling Wax
beige
70 g Click-Clack-Dose
REF 51000785

Beiges Modellierwachs für die Kronen-, Brücken- und Inlaytechnik. Der Erstarrungspunkt von 50° C lässt ein zügiges Arbeiten zu. Die beige Farbe entlastet die Augen bei der täglichen Modellation und begünstigt die Dreidimensionalität, wodurch tiefe Kauflächen gut erkennbar werden.

Modellation

Gecko



Das Auge kann objektiv die Modellation mit dem Nachbarzahn vergleichen.

Erhältlich in unterschiedlichen Farben für ein entspanntes und ermüdungsfreies Arbeiten.

Ein punktgenauer Auftrag und eine hervorragende Modellierfähigkeit ist durch die spezielle Wachsqualität erreichbar.



Opaque Wachsqualität erlaubt eine bessere Festlegung der Fissurentiefe in der Modellation.

Gecko Modellierwachs 25 g

beige, für Thixo-Rock und Fuji Rock REF 51000602

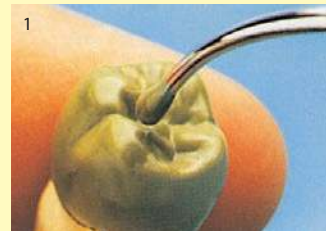
grün, für Die Keen

REF 51000601

Splendido



Dieses Wachs eignet sich für jede Modellation – Kronen-Brücke-Inlay. Es ist auch für Fräsungen geeignet. Splendido ist ebenfalls als Sommerwachs „Splendido hart“, (fräsbar bis 40° C Raumtemperatur) erhältlich.



Splendido 25 g, grün
mittel REF 51000690
hart REF 51000590

Durch die hellgrüne Wachsfarbe wird das Licht besser reflektiert, und die endgültige Form lässt sich besser erkennen. Der opaque Anteil dieses Waxes erlaubt eine bessere Festlegung der Fissurenmodellationstiefe.

KBI-Wachs



Kronen-Brücken-Inlay-Wachs.
Geringe Kontraktion, hohe Standfestigkeit, gute Modelliereigenschaften und eine glatte Schaboberfläche bieten ideale Möglichkeiten für jede Modellationstechnik. Für die Fräs-technik geeignet.



KBI-Wachs 25 g, blau,
mittel REF 51000910
hart REF 51000920

Die hellblaue Farbe zeigt dem Techniker plastischer seine Modellation. Zusätzlich ist KBI als Sommerwachs „KBI hart“ erhältlich. Selbstverständlich sind beide Wachse auch zum Fräsen geeignet.

Life-Color-Wachs



Life-Color-Wachs
100 g
zahnfarben, mittel
REF 51000790
zahnfarben, hart
REF 51000780

Zahnfarbenes Wachs in zwei Konsistenzen. Besonders schrumpfungsaarmes Wachs, speziell für die Aufwachstechnik, nach M.A. Polz entwickelt.



Die Möglichkeit des punktgenauen Auftragens und beste Schabeigenschaften zeichnen dieses Wachs aus.

Biotec Modellierwachs



Biotec Modellierwachs, 60 g
grün REF 51000611
grau REF 51000610

Das Modellierwachs für höchste Ansprüche an Modelliereigenschaften, Schrumpfung und rückstandslose Verbrennung.

Der geringe Kraftaufwand beim Schaben garantiert den perfekten Sitz der Wachskrone auf dem Stumpf. Wachsspäne können durch Abblasen leicht entfernt werden.

Die geringe Schrumpfung ergibt eine hohe Passgenauigkeit.

Die rückstandslose Verbrennung ist die Basis für einen homogenen Guss.

Ideal für die Modellation von Presskeramik-Kronen und Inlays.



Leicht steuerbare Standfestigkeit für gezieltes, punktförmiges oder großflächiges Auftragen.

Cervicalwachs



Cervicalwachs
25 g
rot
REF 51000605

Der optimale Randschluss von Kronen, Inlays, Onlays usw. wird durch die gute Adaptierbarkeit und die geringe Kontraktion erzielt.



Cervicalrandgestaltung mit spaltfreiem Verbund zum Käppchen und zum Modellierwachs.

Biotec Cervicalwachs



Biotec Cervicalwachs
28 g
rot
REF 51000612

Das Modellierwachs für exakt passende Kronenränder durch geringe Schrumpfung und beste Verbrennungseigenschaften.



Die besondere Konsistenz dieses Waxes, die geringe Schrumpfung und extrem geringe rückstandslose Verbrennung sichern höchste Passung des Kronenrandes.

Biotec-Fräswachs

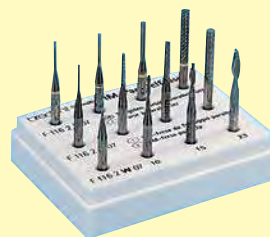


Biotec-Fräswachs
28 g
blau
REF 51000614



Hervorragendes Fräswachs mit überdurchschnittlichen Modelliereigenschaften.

Sehr gute Schab- und Fräseigenschaften, da kein Verkleben des Waxes am Fräser.



Das bredent Fräser-System finden Sie auf der Seite 154.



Enorme Zeitersparnis durch gute Modelliereigenschaft, da bei Schubverteilern im Kauflächenbereich kein anderes Wachs verwendet werden muss.



Extrem genaues Fräswachs, bei dem eine glatte, glänzende Fräsfläche entsteht.



Eine rückstandslose Verbrennung ermöglicht die Anwendung bei Presskeramik.

SERACOLL UV



SERACOLL UV verbindet Brücken

- hohe Kapillarwirkung
- extrem hohe Stabilität für besten Halt
- kurze Aushärtezeit
- bessere Gussergebnisse



Die Wachsmodellation wird getrennt erstellt. Spannung innerhalb des Wachserüsts wird so verhindert. Nach Kontrolle und Feinmodellation der Kronenränder wird die Modellation auf das Modell zurückgesetzt.



Ein Tropfen SERACOLL UV wird mit der Sonde in den Trennspace gegeben. Durch die hohe Kapillarwirkung von SERACOLL UV wird der Spalt gleichmäßig aufgefüllt. Der Trennspace wird optimal < 0,3mm gestaltet. Gegebenenfalls mit einem weiteren Tropfen die Ursprungsform wiederherstellen.



In handelsüblichen UV-Lichtgeräten wird SERACOLL UV mindestens 90 Sekunden pro Materialauftrag ausgehärtet.



SERACOLL UV
lichthärtender
Wachkleber
2 x 3 ml
2 Vorlegeskalen
REF 54001151



Die mit Gusskanälen versehene Modellation kann spannungsfrei vom Modell abgehoben und eingebettet werden.



Für spannungsfreie Stegmodellationen und andere Anwendungen in der Implantatprothetik ist SERACOLL UV hervorragend geeignet.



SERACOLL UV ist für alle handelsüblichen Lichtquellen, UV und LED, geeignet. Bei Verwendung von Handlampen jede Modellationsfläche 10 Sekunden aushärten.



Mit SERACOLL UV lassen sich alle rauen Modellationsflächen durch dünnen Auftrag glätten. Die Gussergebnisse werden homogener.



Mit dem beigegefüllten Dosierschälchen wird SERACOLL UV mit der Sonde aufgenommen und in optimaler Menge zur Verfügung gestellt.



Pi-Ku-Plast, compoForm UV und Wachs lassen sich problemlos untereinander verbinden.



Geschiebeteile können im Parallelometer positioniert werden, ein Tropfen SERACOLL UV in den Spalt geben, die gerundeten, sauberen Übergänge mit einer Handlampe aushärten.

compoForm UV



compoForm UV
2 x 3 ml Spritzen
10 Applikationskanülen
REF 54001150

Lichthärtender Kunststoff für Modellationen, Fixierungen geteilter Brücken sowie für schnelle Anfertigung von Stiftaufbauten. compoForm UV verbrennt rückstandslos und ergibt homogene Gussergebnisse.

Individuelle Modellation direkt aus der Spritze. Durch sofortiges Aushärten mit einer Polymerisations-Lampe lässt sich die Modellation sauber und gezielt aufbauen.



compoForm UV lässt sich mit Modellierwachs spannungsfrei verbinden und eignet sich daher ideal zum Verblocken der Modellation vor dem Einbetten – dadurch wird verzugfreies Einbetten möglich.



Die Modellation und weitere Verarbeitung von Teleskop- und Konuskronen lässt sich durch visuelle Schichtstärkenkontrolle ideal überprüfen. Die hohe Stabilität des ausgehärteten Kunststoffes lässt eine Nachbearbeitung mittels Fräser zu.



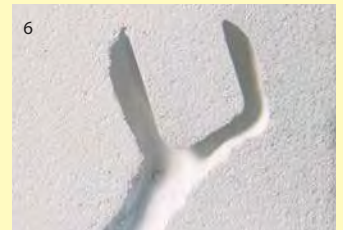
Durch die schrumpfungsfarmen Eigenschaften und die rückstandslose Verbrennung eignet sich der Kunststoff ideal für die Fixierung von zu lötenden Brücken.



Modellgusserweiterungen können problemlos und zeitsparend hergestellt werden. compoForm UV lässt sich leicht vom Gips entfernen.



Unter sich gehende Stellen an Stümpfen können schnell und sauber ausgeblockt werden.



Rückstandslose Verbrennung und quellarmes Verhalten bieten die beste Voraussetzung für beste Guss-ergebnisse.

Biotec-Metallkeramikblöcke ohne Girlande



Wachshilfsteile mit modellierwachsähnlichen Eigenschaften und extrem geringen Verbrennungsrückständen.

Der Schmelzpunkt, die Härte und die Schabeigenschaften sind den Modellierwachsen angepasst. Dies ermöglicht ein einfaches und gezieltes Verbinden der Wachshilfsteile mit der Kronenmodellation. Die rückstandslose Verbrennung der Biotec-Wachshilfsteile bringt beste Voraussetzungen für glatte, homogene Gussoberflächen.

Zahn	17-14	▽ NFP	12-22	▽ NFP	24-27	▽ NFP
Größe 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"/>
Zahn	47-44		42-32		34-37	



Nachfüllpackungen (NFP):

Jede Form und Größe ist als Nachfüllpackung zu je 10, 25, 50 oder 100 Stück erhältlich. (Bitte tragen Sie in das Kästchen neben der gewünschten Form die genaue Anzahl der Teile ein.)

Absender (Stempel):

Kunden-Nr.

Datum, Unterschrift

Betweenglieder bwg

Zahn	17 / 16 <small>NFP</small>	13 <small>NFP</small>	12 <small>NFP</small>	11 <small>NFP</small>	21 <small>NFP</small>	22 <small>NFP</small>	23 <small>NFP</small>	26 / 27 <small>NFP</small>	OK Prämolare <small>NFP</small>
Größe									
C									
B									
A									
A									
B									
C									
Zahn	47 / 46	45	44	43	33	34	35	36 / 37	UK Front

Formgestaltung Jan Langner

Nachfüllpackungen (NFP):
je 50 Stück

Sortiment **Betweenglieder bwg**: bestehend aus 540 Einzelgliedern
(54 verschiedene Formen zu je 10 Einzelgliedern)

REF D0054010

Gewünschte Anzahl Sortimente bitte hier eintragen

Betweenblöcke bwbl

Zahn	17-14 <small>NFP</small>	12-22 <small>NFP</small>	24-27 <small>NFP</small>
Größe			
C			
B			
A			
A			
B			
C			
Zahn	47-44	42-32	34-37

Abbildungen in Originalgröße

Nachfüllpackungen (NFP):
je 25 Blöcke

Sortiment **Betweenblöcke bwbl**:
bestehend aus 180 Blöcken
(18 verschiedene Formen
zu je 10 Blöcke)

REF D0018010

Gewünschte Anzahl Sortimente bitte hier eintragen

Absender (Stempel):

Kunden-Nr.

Weitere Bestellung:

Datum, Unterschrift

Ästhetik-Ergonom-Metallkeramikblöcke äe-mkbl

Zahn	17-14	NFP	12-22	NFP	24-27	NFP
Größe 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"/>
Zahn	47-44		42-32		34-37	



Nachfüllpackungen (NFP):
je 25 Blöcke
Sortiment Ästhetik-Ergonom-
Metallkeramikblöcke äe-mkbl:
bestehend aus 180 Blöcken
(18 verschiedene Formen
zu je 10 Blöcken)

REF A0218010

Gewünschte Anzahl Sortimente bitte hier eintragen


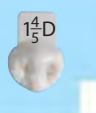
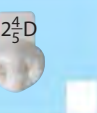

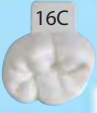




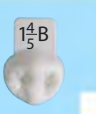
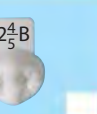
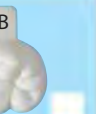
Absender (Stempel):

Kunden-Nr.

Weitere Bestellung:

Datum, Unterschrift

Ästhetik-Gnathoflex

16	1⁴/₅	2⁴/₅	26	Zahn
				Größe D
				Größe C
				Größe B

Sortiment

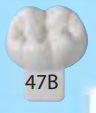



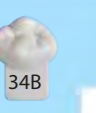
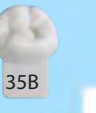
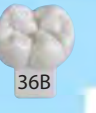
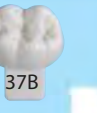




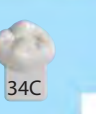


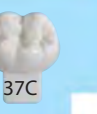

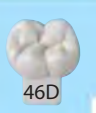
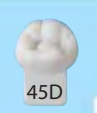

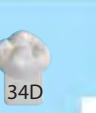
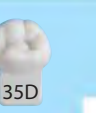

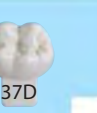
36-teilig
(12 verschiedene Formen
in den Größen B, C, D)

REF 429Ä0036

Gewünschte Anzahl
Sortimente
bitte hier eintragen

Bitte die Anzahl der
gewünschten Teile im jewei-
ligen Feld eintragen.

Abbildungen in Originalgröße

								Größe B
								Größe C
								Größe D
47	46	45	44	34	35	36	37	Zahn

Absender (Stempel):

Kunden-Nr.

Weitere Bestellung:

Datum, Unterschrift

Ästhetik-Gnathoflex



Hochflexible wiederverwendbare Silikonformen für die Kauflächengestaltung in Wachs, Kunststoff und Keramik.

- Sekundenschnelle Kauflächengestaltung durch die hochflexiblen Teflon-Silikonformen.
 - vielseitig einsetzbar – für Wachs, Kunststoff und Keramik
 - zeitsparend arbeiten – die Teflonbeschichtung bringt sofort spiegelglatte Oberflächen
 - eine einmalige Anschaffung – Ästhetik-Gnathoflex ist immer wieder verwendbar.
- Machen Sie mehr Umsatz in weniger Zeit bei konstant hoher Qualität!

40 sec.
für eine Wachskaufäche

90 sec.
für eine Kunststoffkaufäche

180 sec.
für eine Keramikkaufäche



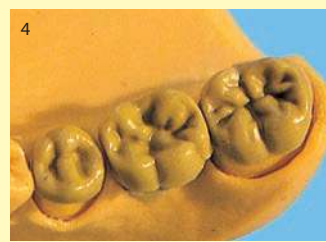
Das Gnathoflex aus Spezialsilikon ist bis 250 °C form- und temperaturbeständig. Die Übertragung der Antagonistenbahn erfolgt durch das nur 0,5 mm dünne Formteil.



Die Flexibilität des Gnathoflex garantiert genaueste Formbeständigkeit und lange Lebensdauer.



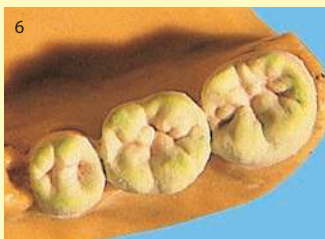
Die Höcker und Fissuren des Gnathoflex werden präzise in Wachs, Kunststoff oder Keramik wiedergegeben. Dabei entsteht eine glatte, hochglänzende Oberfläche.



Die ästhetisch funktionelle Form des Gnathoflex in der Wachsbrücke kann individuell modifiziert werden.



Mit jedem Kunststoff oder Komposite wird eine hochglänzende Kaufäche erreicht. Ideal auch für provisorische Brücken.



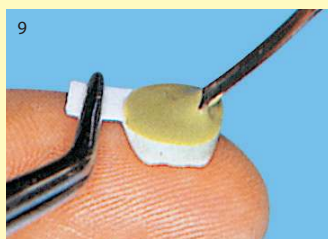
Individuelle Schichtung in Farbe und Form nach Ihren Ansprüchen ist gewährleistet. Die Keramikmasse kann frei gewählt werden.



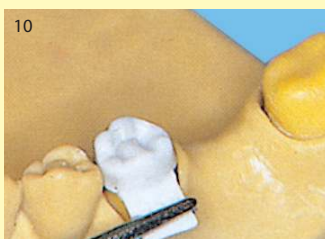
Die Käppchen, wie gewohnt, in Wachs oder Kunststoff anfertigen.



Das Gnathoflex mit Modellierwachs füllen.



Sobald das Wachs zu gelieren beginnt, wird



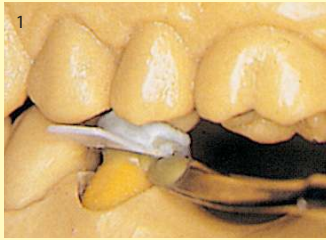
das Gnathoflex auf den Stumpf aufgesetzt.

Sie können die Gnathoflex auch als Grundform für Ihre laboreigene Individual-Modellation verwenden.

Der Artikulator wird an der jeweiligen Kaufäche um 0,5 mm gesperrt, um die Stärke des Gnathoflex auszugleichen.

Ästhetik-Gnathoflex

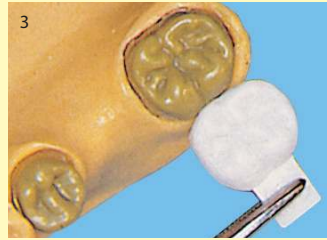
Wählen Sie selbst: Vielpunktkontakt in genauer Artikulation, minimal Kontakt, oder präzise 0,5 mm außer Kontakt.



Den Artikulator schließen und die Kauflächen mit einem Tropfen Wachs am Käppchen befestigen.



Ebenso wird mit der zweiten Pfeilerkronen der Brücke verfahren.



Hochglänzende, originalgetreue Wiedergabe der Silikonform in Wachs.



Als Basis für die Kaufläche des Zwischengliedes dient ein Wachs-hilfsteil.



Die fertige Okklusalseite der gesamten Brücke. Ein einheitliches Gestaltungsbild der Ästhetik-Gnathoflex.



Die Verzahnung der Antagonisten zur Wachsbrücke von lingual.



Die buccale Ansicht zeigt die zentralen Kontakte der Höcker-Fossa-Beziehung.

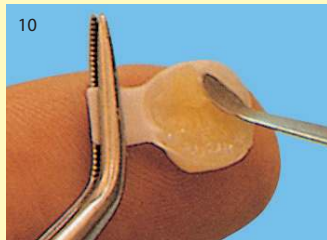


Die Schlussbisskontakte der Brücke zu den Antagonisten mit Artikulationsfilm sichtbar gemacht.

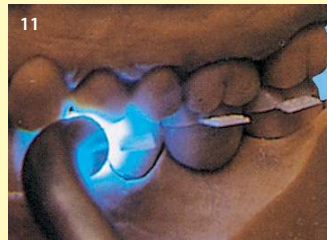
Kauflächen in jedem Kunststoff ohne Nacharbeiten.



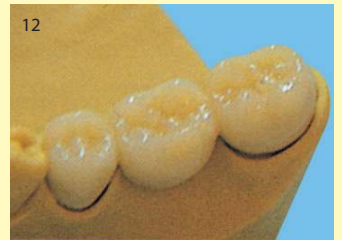
Auf das normal vorbereitete Gerüst wird ihr K- und B-Kunststoff (Dentin) aufgetragen.



Das Gnathoflex wird ohne Isolierung zuerst mit Schneide in den Höckern und dann mit Dentin gefüllt. Das Teil wird auf die Brücke gesetzt.



Der Artikulator wird geschlossen. Bei lichtsättigenden Kunststoffen kann jetzt mit der Polymerisation begonnen werden, um den Biss zu fixieren.



Anschließend wird die Brücke abgenommen, die Kontaktpunkte aufgetragen und endgültig auspolymerisiert. Erst danach werden die Silikon-Formteile abgenommen.

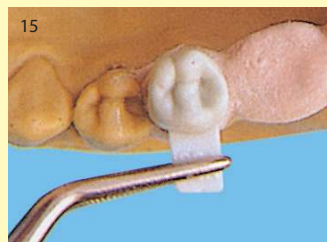
Farbpräzise Keramikauflächen - einfach wie noch nie.



Die mit Opaker vorbereitete Keramikbrücke wird mit Dentin aufgebaut. Das Silikonenteil wird mit Gnathoflex-Keramikisolation dünn ausgestrichen.



Das Gnathoflex wird zuerst mit Schneide und dann mit Dentin aufgefüllt. Die Schneidemasse dabei von den Höckern zum Rand hin hochstreichen. Der Artikulator muss bei Keramik mehr gesperrt werden als die 0,5 mm, um die Schrumpfung auszugleichen.



Das Gnathoflex wird aufgesetzt und mit Keramikmasse mit dem Gerüst verbunden. Die restliche Modellation erfolgt mit Schneide, Dentin oder Schneide-/Dentingemisch – je nach Zahnfarbe.



Die Keramikmasse wird mit Vlies und Haarföhn getrocknet. Jetzt wird das Gnathoflex vorsichtig abgezogen. Die Brücke kann dann abgehoben, die Kontaktpunkte aufgetragen und normal gebrannt werden.

Ästhetik-Gnathoflex



Sekundenschnelle Kauflächengestaltung durch die hochflexiblen Teflon-Silikonformen

- vielseitig einsetzbar – für Wachs, Kunststoff und Keramik
- zeitsparend arbeiten – die Teflonbeschichtung bringt sofort spiegelglatte Oberflächen
- eine einmalige Anschaffung – Ästhetik-Gnathoflex sind immer wieder verwendbar.

Machen Sie mehr Umsatz in weniger Zeit bei konstant hoher Qualität!

- für Wachsmodellationen
- für Keramik
- für Kunststoff

Zubehör



Isoflex
20 ml
REF 54001013

Gnathoflex Premium

Originalgröße



**Gnathoflex
Studymodel
FF1 Set**
1 OK-Modell
1 UK-Modell
REF 99250273



Sortiment

Gnathoflex Premium
48-teilig,
bestehend aus 16 verschiedenen
Formen in 3 Größen A-B-C
REF 429P0048



Isoflex - if
20 ml
REF 54001013

**Hochflexible, wiederverwendbare
Silikonformen für die Kauflächen-
gestaltung.**
40 bis 180 Sekunden für eine gna-
thologische, ästhetisch funktionelle
Kaufläche für Wachs, Kunststoff und
Keramik.

Wachskauflächen



1
Käppchen wie gewohnt in Wachs
oder Kunststoff anfertigen.



2
Um die Stärke der Gnathoflex auszu-
gleichen wird der Biss um 0,5 mm
angehoben.

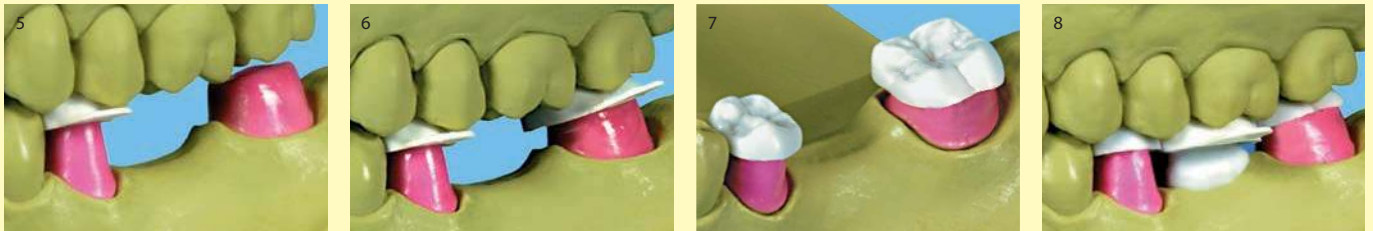


3
Gnathoflex zügig mit Modellier-
wachs füllen und Erstarrungsphase
abwarten.

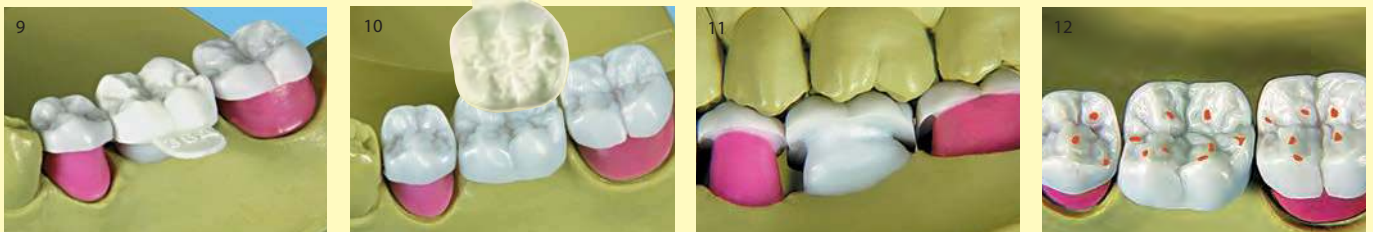


4
Unmittelbar nach dem Erstarren des
Wachses die Gnathoflexkaufläche
auf den Stumpf platzieren.

Gnathoflex Premium

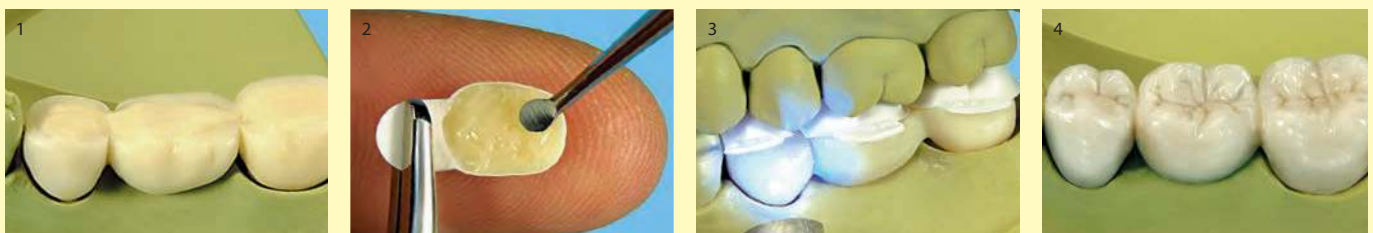


In Position der maximalen Interkuspiration den Artikulator schließen und die Kaufläche mit einem Tropfen Wachs am Stumpf fixieren. Je nach Situation können zwei oder mehr Gnathoflexkauflächen nacheinander oder auch gleichzeitig platziert werden. Durch Anheben oder Absenken des Gegenbisses kann von starkem Kontakt bis 0,5 mm außer Kontakt variiert werden.



Hochglänzende, gnathologisch geformte Wachskaufächen mit optimalem Kontakt zum Gegenbiss sind die beste Voraussetzung für einen glatten und passgenauen Guss. Nicht nur bei der Herstellung der Wachsmodellation, auch beim Ausarbeiten der Kronen und Brücken bringt Gnathoflex Premium eine enorme Zeitersparnis.

Kunststoffkauflächen



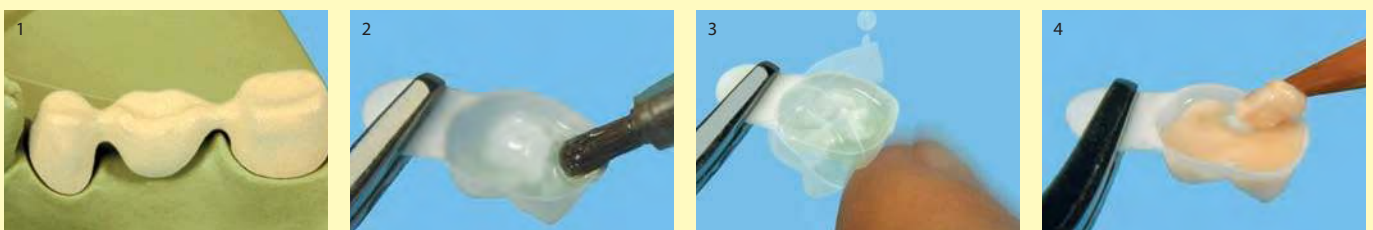
Auf das normal vorbereitete Gerüst K+B Kunststoff (Dentin) auftragen.

Das Gnathoflex wird ohne Isolierung zuerst mit Schneidmasse in den Höckern und dann mit Dentin gefüllt.

Gnathoflex auf der Brücke platzieren, Artikulator schließen und mit UV-Licht polymerisieren, um den Biss zu fixieren.

Anschließend wird die Brücke abgenommen, die Kontaktpunkte aufgetragen und die Brücke fertig polymerisiert.

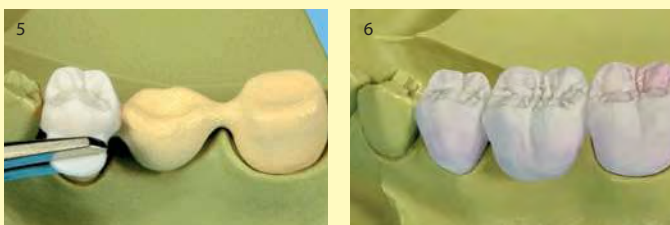
Keramikkauflächen



Auf das Metallgerüst wird Opaker aufgebrannt.


















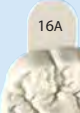


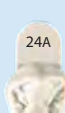


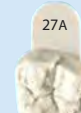












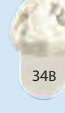











Das Gnathoflex mit der Klemmpinzette halten und Innenfläche mit Isoflex-Isolierung bestreichen.

Mit dem Finger mehrmals kräftig auf das Gnathoflex klopfen, um überschüssige Isoflex-Isolierung zu entfernen.



Schneidmasse in die Höcker geben und seitlich, dünn auslaufend zum Rand, hochziehen. Mit Dentinmasse das Gnathoflex füllen und auf das Brückengerüst aufsetzen. Den Artikulator schließen und umdrehen. Mit Dentinmasse die Gnathoflex Kauflächen am Brückengerüst fixieren. Flüssigkeit absaugen und Gnathoflex vorsichtig abheben. Mit den anderen Kauflächen wird gleichermaßen vorgegangen. Brücke fertigmodellieren.

Gnathoflex Premium

17	16	15	14	24	25	26	27	
 429P017C <input type="checkbox"/>	 429P016C <input type="checkbox"/>	 429P015C <input type="checkbox"/>	 429P014C <input type="checkbox"/>	 429P024C <input type="checkbox"/>	 429P025C <input type="checkbox"/>	 429P026C <input type="checkbox"/>	 429P027C <input type="checkbox"/>	C
 429P017B <input type="checkbox"/>	 429P016B <input type="checkbox"/>	 429P015B <input type="checkbox"/>	 429P014B <input type="checkbox"/>	 429P024B <input type="checkbox"/>	 429P025B <input type="checkbox"/>	 429P026B <input type="checkbox"/>	 429P027B <input type="checkbox"/>	B
 429P017A <input type="checkbox"/>	 429P016A <input type="checkbox"/>	 429P015A <input type="checkbox"/>	 429P014A <input type="checkbox"/>	 429P024A <input type="checkbox"/>	 429P025A <input type="checkbox"/>	 429P026A <input type="checkbox"/>	 429P027A <input type="checkbox"/>	A
 429P047A <input type="checkbox"/>	 429P046A <input type="checkbox"/>	 429P045A <input type="checkbox"/>	 429P044A <input type="checkbox"/>	 429P034A <input type="checkbox"/>	 429P035A <input type="checkbox"/>	 429P036A <input type="checkbox"/>	 429P037A <input type="checkbox"/>	A
 429P047B <input type="checkbox"/>	 429P046B <input type="checkbox"/>	 429P045B <input type="checkbox"/>	 429P044B <input type="checkbox"/>	 429P034B <input type="checkbox"/>	 429P035B <input type="checkbox"/>	 429P036B <input type="checkbox"/>	 429P037B <input type="checkbox"/>	B
 429P047C <input type="checkbox"/>	 429P046C <input type="checkbox"/>	 429P045C <input type="checkbox"/>	 429P044C <input type="checkbox"/>	 429P034C <input type="checkbox"/>	 429P035C <input type="checkbox"/>	 429P036C <input type="checkbox"/>	 429P037C <input type="checkbox"/>	C
47	46	45	44	34	35	36	37	

Abbildungen in Originalgröße

Wählen Sie aus diesen Originalabbildungen die gewünschten Teile.
Bitte Anzahl der gewünschten Teile im jeweiligen Feld eintragen oder das Sortiment ankreuzen.

Gewünschte Anzahl Sortimente bitte hier eintragen

Sortimente Gnathoflex Premium:

16-teilig, bestehend aus 16 Formen in Größe A
REF 429P000A

16-teilig, bestehend aus 16 Formen in Größe B
REF 429P000B

16-teilig, bestehend aus 16 Formen in Größe C
REF 429P000C

48-teilig, bestehend aus 16 Formen in 3 Größen ABC
REF 429P0048

Absender (Stempel):

Kunden-Nr.

Datum, Unterschrift

Optiguss



Optiguss-macro 15 ml
REF 52000920

Optiguss-micro 15 ml
REF 52000930



3 Pinsel Größe A + Halter REF 33001146



3 Pinsel Größe B + Halter REF 33001147



3 Pinsel Größe C + Halter REF 33001148

Die Lösung für ein Mehr an Perfektion mit weniger Aufwand.

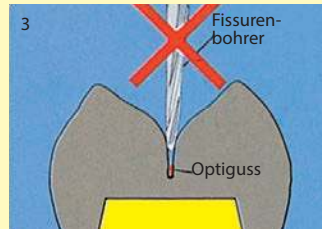
Durch einfaches und schnelles Auftragen von Optiguss-micro mit einer Schichtstärke von 5µ oder Optiguss-macro mit 10µ Schichtstärke werden Wachsmodelle geglättet, versiegelt und formgerecht verstärkt. Mit der Anwendung von Optiguss wird die Ausarbeitungszeit gegenüber einer herkömmlichen Gussoberfläche um 50 % gekürzt.



Selbst bei sorgfältigster Modellation bleiben kleinste Kratzer und Unebenheiten im Wachs, die dann im Gussergebnis ausgearbeitet werden müssen.



Durch Auftragen von Optiguss werden spiegelglatte Oberflächen erzielt.



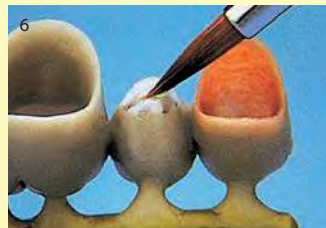
Mit dem Fissurenbohrer unerreichbare Fissurentiefen werden mit Optiguss geglättet. Das erleichtert ein Polieren gnathologisch aufwachster Kauflächen.



Durch homogenere Oberflächen verkürzt sich Ihre Ausarbeitungszeit um über 50 %.



Approximale Kontaktflächen werden gezielt und formgerecht verstärkt.



Basale Auflagen werden ausgeglichen und geglättet. Das bedeutet weniger Ausarbeitungszeit.

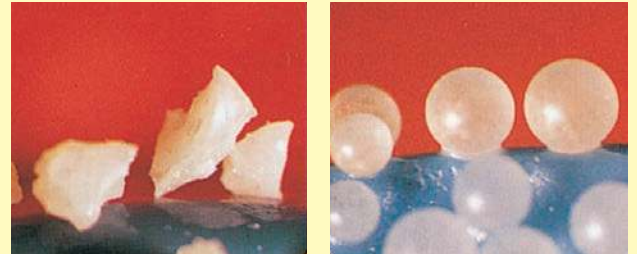
Kristalle und Perlen



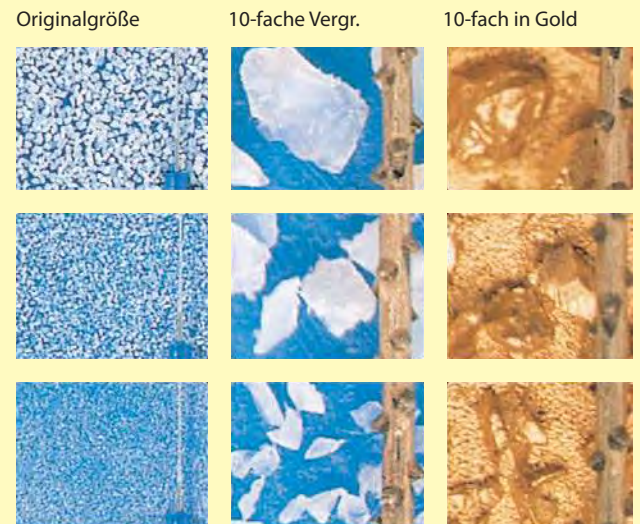
Retentionskristalle
 0,2 mm, 20 ml
 REF 53000480
 0,5 mm, 20 ml
 REF 53000500
 0,8 mm, 20 ml
 REF 53000510



Höchste Belastbarkeit von Kunststoff-Metall-Verbindungen durch optimale Retentionen.



Doppelte Retentionsflächen bei Kristallen gegenüber Perlen.



Retentionsperlen
 0,2 mm Ø, 20 ml REF 53002010
 0,4 mm Ø, 20 ml REF 53002200
 0,6 mm Ø, 20 ml REF 53002100
 0,8 mm Ø, 20 ml REF 53002000

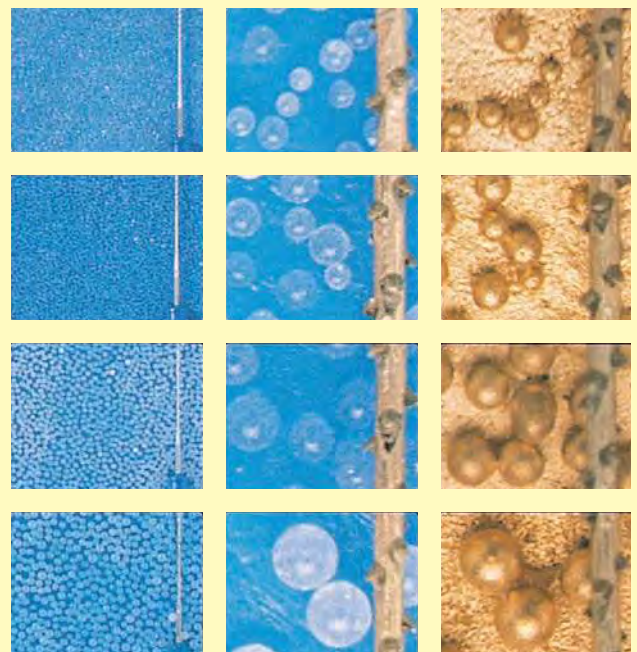
Retentionskleber
 20 ml REF 54000711

Verdüner REF 54000712



Retentionskleber weiß ohne Kapillarwirkung
 löst die Kristalle an und schafft 100%-ige Fixierung bei langer Verarbeitungszeit.

Grazile Verblendungen durch Mikro-Retention.



Protek Modellguss Modellierwachs



Kontrastbetonend für bessere Sicht- und Korrigierbarkeit.

Protek Modellguss Modellierwachs
25 g, grün
REF 51000901



Das Modellierwachs entspricht der Wachskonsistenz aller Protek-Teile, dadurch ist müheloses, harmonisches Modellieren von Übergängen gewährleistet. Das Schaben vom Harten in das weiche Wachs entfällt.

Biotec Ausblockwachs



Biotec
Ausblockwachs
28 g, rosa
REF 51000615

Spezialwachs zum Ausblocken unterschichtender Bereiche in der gesamten Modellgusstechnik. Ausblockwachs mit sehr guten Schabeigenschaften. Keine Verfärbungen auf dem Gipsmodell nach dem Abbrühen.



1 Die speziellen Bestandteile des Ausblockwachses garantieren ein übergangsloses Ausblocken von Unterschnitten.



2 Zeitersparnis durch leichtes und schnelles Schaben.



3 Nach dem Abbrühen des Modells diffundieren keine Farbzusätze in die Gipsoberfläche. Das Meistermodell bleibt sauber.

Unterkieferprofile



Protek-Wachsprofil-UK-Bügel
Ergonomisch geformtes UK-Bügelprofil. Das Adaptieren wird durch die an den Kiefer angepasste konkave Form erleichtert, dadurch wird auch beim Ausarbeiten Zeit eingespart.






Das herkömmliche Bügelprofil lässt sich schwerer adaptieren, es muss mit dem Wachsmesser zugschwemmt werden.



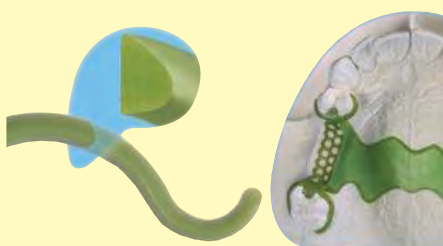
Der Protek-Wachsprofil-UK-Bügel passt sich an die Schleimhautgegebenheiten an, dadurch muss nicht mit dem Wachsmesser nachgeschwemmt werden.

Protek-Wachsprofil-UK-Bügel

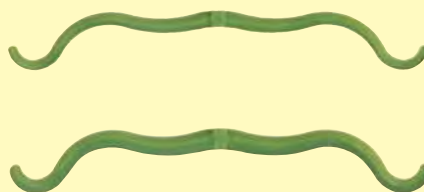
	3,6 x 1,85	80 St.	REF 43007480
	1,7 x 4	80 St.	REF 4300125C
	2,0 x 4	80 St.	REF 4300125B

Passend für jede Kiefersituation sind Protek-Wachsprofilbügel in 3 Größen lieferbar. Durch die Wachsbeschaffenheit leicht adaptierbar und ohne Rückstellwirkung. Die Druckstabilität des Wachses verhindert eine Deformation der Profile und sichert formästhetische Modellationen.

Protek-Wachsflexetten



Die Prä+Molaren-Klammer gebogen hat einen im Querschnitt verschobenen First, dadurch wird der Speisebrei schonend über die Papille weggeleitet. Der Zahnhalteapparat wird dadurch im Vergleich zu dem bisherigen Klammerquerschnitt wesentlich geschont.

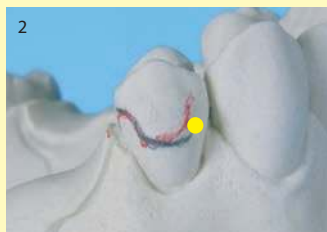


Prä+Molaren-Klammer gebogen wlf pmk
10 Tafeln
REF 43007481

Prä+Molaren-Klammer gebogen für Kunststoffspritzguss
10 Tafeln je 10 Klammern, links + rechts
REF 43007485

Bei diesem vorgebogenen Klammerprofil entstehen keine Stauchungen oder Dehnungen beim Biegen des Wachses. Dadurch wird der Guss des Klammerprofils homogener.

Besuchen Sie den Kurs „**Modellguss ist gegessene Information**“. Fordern Sie das Kursprogramm an!



Der Äquator wird wie gewohnt angezeichnet. Die Lage der Klammerspitze wird mit dem Vermessungstaster 2 (Unterschnittstiefe von 0,35 mm) des Brenometer Vermessungssystems ermittelt. Bei einer kurzen Stichtklammer (8 mm) wird die Klammerspitze über den ermittelten Punkt gelegt (Bild 1).



Bei einer Prämolarenklammer (11 mm) wird die Klammerspitze auf den Punkt (Bild 2) und bei einer Molarenklammer (14 mm) unterhalb des Punktes gelegt (Bild 3). Entsprechend dieser Ermittlung werden die Prä+Molaren-Klammern gebogen an den Zahn angelegt. Die Wachsprofile nicht mit Wachs anschwemmen, da sonst das Profil verändert wird.

Protek-Wachsflexetten



Beim Ausarbeiten werden die Gussklammern nur mit einem Gummipolierer geglättet und die Klammer Spitze abgerundet. So wird durch die entsprechende Form und die Länge des Profils immer die gleiche Abzugskraft entstehen.



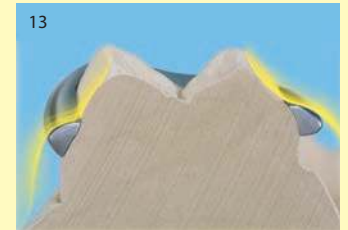
Das Klammerprofil wird mit einem Messer am Baum abgetrennt.



Das Klammerprofil auf die Schablone auflegen und die gewünschte Länge abtrennen.



Das vorgebogene Klammerprofil wird an den entsprechenden Zahn angelegt und mit dem Wachsadapter fixiert. Nicht mit Wachs anschwemmen, da sonst das Profil verändert wird.



Der Speisebrei wird durch das ideale Klammerprofil zahnfleischschonend vom Zahn abgeleitet.



Molarenklammer
10 Tafeln
à 20 Klammern
REF 43001571



Bonyardklammer
10 Tafeln
à 12 Klammern
REF 43001576



Zubehör



Wachsadapter
REF 36001205

Wachsadapter



Schnelles und sicheres Adaptieren von Wachsfertigteilen in der Modellgusstechnik.

Wachsadapter
REF 36001205



Mit der flachen Seite können Klammern und Sublingualbügel ideal und sauber auf dem Einbettmassemodell platziert und angedrückt werden.



Mit dem Wachsadapter werden die Wachsfertigteile durch das Spezialsilikon nicht mehr beschädigt und verformt, sondern sicher auf dem Modell appliziert.



Die abgerundete Seite ist bestens für genarbte Oberkieferplatten oder Retentionen geeignet. Auch hier werden die feinen Wachsformen nicht verformt.



Protek-Wachsflexetten



Einfaches und schnelles Anbringen aller Protek-Profile durch hohe Form- und Druckstabilität. Die bleibende Wachsqualität aller Protek-Teile erspart besonders bei Protek-Wachsflexetten ein Anwachsen der Klammerspitzen und die damit verbundene Schleifarbeit.

Ringklammer gebogen
10 Tafeln
à 20 Klammern
REF 43001572



Retentionen

Retentionen in großer Auswahl für jede Situation. Spezielles Wachs mit hoher Biegeelastizität für genaues arbeiten.

Lochretentionen
25 Stück
13,5 cm lang
REF 43001590



Lochretentionen
versetzt
25 Stück
13,5 cm lang
REF 43001591



Kammretentionen
25 Stück
13,5 cm lang
REF 43001575



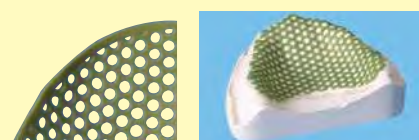
Retentionen mit Abschlussleiste gebogen
20 Stück
REF 43001577



Lochgitter 1,5 / 2,0
20 Tafeln à 7x7 cm
1,5
REF 43005990
2,0
REF 43001583



Verstärkungsgitter
OK vorgeformt
12 Stück
REF 43002190



Plattenwachse

Genarbttes Plattenwachs
transparent, damit Aufzeichnungen
und Radierungen sichtbar bleiben.



genarbt fein plw grün
0,30 mm 15 Stück REF 43001610
0,35 mm 15 Stück REF 43001611
0,40 mm 15 Stück REF 43001612
0,45 mm 15 Stück REF 43001613
0,50 mm 15 Stück REF 43001614
0,60 mm 15 Stück REF 43001615

Müheles, einfaches riss- und falten-
freies Adaptieren dieses Protek-Plat-
tenwachses, selbst bei sehr tiefem
Gaumen.



genarbt mittel plw
0,35 mm 15 Stück REF 43001617
0,40 mm 15 Stück REF 43001618
0,45 mm 15 Stück REF 43001619
0,50 mm 15 Stück REF 43001620
0,60 mm 15 Stück REF 43001621



genarbt grob plw
0,35 mm 15 Stück REF 43001623
0,40 mm 15 Stück REF 43001624
0,45 mm 15 Stück REF 43001625
0,50 mm 15 Stück REF 43001626
0,60 mm 15 Stück REF 43001627

Protek-Wachsprofil-Zuschnitte in Stangen



Wachsprofil-Zuschnitte in Stangen in Protek-Qua-
lität - form- und druckstabil sowie bleitot. Das
bedeutet: ohne Rückstellwirkung, für einfaches
Anbringen von Retentionen.

- Ø 0,8 mm, 15 g, REF 43001250
- ▲ 2,0 x 1,0 mm halbrund, 55 g, REF 43001230

**Protek-Wachsprofil-Zuschnitte in Stangen für
Kühlrippen, Druckausgleichs- und Entlüftungs-
kanäle**






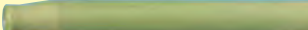
- Ø 0,8 mm, 15 g, REF 43001250
- Ø 1,0 mm, 25 g, REF 43001502



Die komprimierte Luft wird beim Gieß-
vorgang in die Luftkanäle verdrängt und
schafft so lunkerfreie Güsse, die sich
leicht aufpassen lassen.

Gusskanäle für den Vakuumdruckguss

Für alle Gusstechniken geeignete Gusskanäle und Spülköpfe sorgen für homogene, gleichmäßige und berechenbare Gussergebnisse.




	Anstiftkanal Ø mm	Gusskanal Ø mm	VPE Stück	REF
	2,0	3,5	50	43001431
			150	43001463
	2,5	4,0	50	43001432
			150	43001464
	3,0	4,0	50	43001433
			150	43001465
	3,0	5,0	50	43001434
			100	43001466
	3,5	5,0	50	43001435
			100	43001467
	4,0	5,5	50	43001436
			100	43001468



Sortiment

450-teilig
Vakuumdruckguss,
besteht aus je 30 Teilen Gusska-
näle und Spülköpfe
REF 43001460

Gusskanäle für den Vakuumdruckguss für volumenstarke Gussteile



	Anstiftkanal Ø mm	Kopf Ø mm	Gusskanal Ø mm	VPE Stück	REF
	3,5	6,5	5,0	50	43001437
				100	43001469
	3,5	7,5	5,0	50	43001438
				100	43001471
	3,5	8,5	5,0	50	43001439
				100	43001472
	3,5	9,5	5,0	50	43001440
				100	43001473



Sortiment

211-teilig
Vakuumdruckguss für volumen-
starke Gussteile, besteht aus je
30 Teilen Gusskanäle und Spül-
köpfe, 25 g Protek-Wachsprofil-
Zuschnitte in Stangen Ø 1,0 mm
REF 43001470

Gusskanäle für den Schleuderguss




	Anstiftkanal Ø mm	Kopf Ø mm	Gusskanal Ø mm	VPE Stück	REF
	2,5	4,5	3,0	50 150	43001441 43001477
	2,5	5,0	3,5	50 150	43001442 43001478
	3,0	6,0	3,5	50 150	43001443 43001479
	3,5	6,5	4,0	50 150	43001444 43001481



Sortiment

390-teilig
Schleuderguss, besteht aus
je 30 Teilen Gusskanäle
und Spülköpfe
REF 43001480

Gusskanäle für den Schleuderguss für volumenstarke Gussteile

	Anstiftkanal Ø mm	Kopf Ø mm	Gusskanal Ø mm	VPE Stück	REF
	3,5	7,5	4,0	50 100	43001445 43001482
	3,5	8,0	4,0	50 100	43001446 43001483
	3,5	9,5	4,0	50 100	43001447 43001484








Sortiment

181-teilig
Schleuderguss für volumenstarke
Gussteile, besteht aus je 30 Teilen
Gusskanäle und Spülköpfe, 25 g
Protek-Wachsprofil-Zuschnitte in
Stangen Ø 1,0 mm
REF 43001485

Spülköpfe

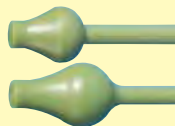
Spülköpfe für den Vakuumdruck- und Schleuderguss. Weil der Restluftbestand in die Spülköpfe gedrängt wird entsteht eine sehr hohe Gefügedichte, die überdurchschnittliche Gussergebnisse liefert.

	Anstiftkanal Ø mm	Kopf Ø mm	VPE Stück	REF
	2,5	4,0	50 150	43001448 43001486
	2,5	5,0	50 150	43001449 43001487
	2,5	5,5	50 150	43001450 43001488
	3,0	6,0	50 150	43001451 43001489
	3,5	6,5	50 150	43001452 43001491

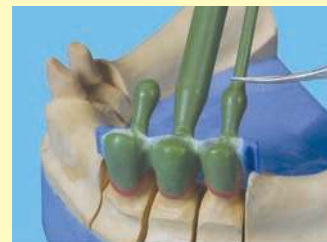


Der Halter erleichtert das Ansetzen
der Spülköpfe.

Spülköpfe für volumenstarke Gussteile

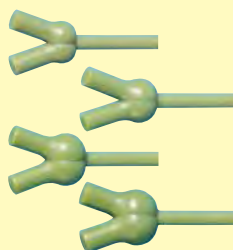


Anstiftkanal Ø mm	Kopf Ø mm	VPE Stück	REF
3,5	7,5	50	43001453
		100	43001492
3,5	8,5	50	43001454
		100	43001493



Mit dem Wachsmesser wird der Halter nach dem Anwachsen des Spülkopfes entfernt.

Doppelspülköpfe

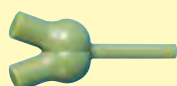


Anstiftkanal Ø mm	Kopf Ø mm	VPE Stück	REF
2,5	4,0	50	43001455
		150	43001494
2,5	5,0	50	43001456
		150	43001495
2,5	5,5	50	43001457
		150	43001496
3,0	6,0	50	43001458
		150	43001497



Die Doppelspülköpfe werden bei zwei volumengleichen Objekten verwendet. Dies erleichtert das Anbringen und verringert den Arbeitsaufwand.

Doppelspülköpfe für volumenstarke Gussteile



Anstiftkanal Ø mm	Kopf Ø mm	VPE Stück	REF
3,5	6,5	50	43001459
		150	43001498

Biotec-Wachsprofile auf Rollen



Gusskanalwachs auf der Basis organischer Bestandteile. Hohe Flexibilität und außergewöhnlich gute Verbrennung zeichnen dieses Wachs aus.

Biotec-Wachsprofile auf Rollen
250 g, beige

Profil in Ø mm	REF
● 1,2	43008012
● 1,5	43008015
● 2,0	43008020
● 2,5	43008025
● 3,0	43008030
● 3,5	43008035
● 4,0	43008040
● 5,0	43008050



Die hohe Flexibilität und die geringe Rückstellkraft nach dem Verformen (Bleitod-Effekt) ermöglichen ein gezieltes, spannungsfreies Anbringen der Gusskanäle. Die rückstandslose Verbrennung ist die Basis für beste Gussergebnisse. Ideal für die Modellation von Presskeramik-Kronen und Inlays.

Wachsprofile auf Rollen



Eine Auswahl von Wachsprofilen verschiedener Durchmesser sind in mittelharter und harter Wachsconsistenz erhältlich.

Wachsprofile auf Rollen, 250 g

Profil in Ø mm	REF
● 2,0	43001110
● 2,5	43001115
● 3,0	43001120
● 3,5	43001125
● 4,0	43001130
● 5,0	43001135



Das Wachsprofil lässt sich ohne Rückstellwirkung und Einschnürungen des Profils biegen.

Wachsprofil Quadro



Wachsprofil Quadro
250 g, grün

■ 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



Quadratische Gusskanäle für bessere Gussergebnisse.

Untersuchungen haben nachgewiesen, dass alle Flüssigkeiten, auch flüssiges Metall, die Eigenschaft haben, tropfenförmig zu fließen. Auch in einem quadratischen Gusskanal.

Dadurch kann die im Hohlraum (Gussform) vorhandene Luft (Gas) ungehindert über die unausgefüllten Ecken entweichen, dies bewirkt

- keine Verwirbelung der Schmelze durch den Gegendruck der Restluft
- schnelleres Einfließen der Schmelze
- homogenere Güsse
- glattere Oberflächen
- höhere Passgenauigkeit

Wachsprofil Sticks



Wachsprofil für Gusskanäle aus extrem hartem Spezialwachs.
 Extrem hartes Spezialwachs verhindert Verformungen der Wachsmodellation beim Abheben, daher passgenaue Güsse, selbst bei großspannigen Arbeiten.
 Bei Raumtemperatur formstabil, dadurch höchste Sicherheit beim Abheben der Modellation.

Wachsprofil Sticks
 250 g, rot

Ø mm x Länge in mm

REF

●	2,0 x 115	43001723
●	2,5 x 115	43001721
●	3,0 x 115	43001680
●	3,5 x 115	43001690
●	4,0 x 115	43001700
●	4,5 x 115	43001722
●	5,0 x 115	43001710
●	6,5 x 115	43001724



Wachsmodellation mit direkter Anstiftung der Gusskanäle.
 Mit Wachsprofil Sticks gibt es keine Verformung beim Abheben der Modellation.



Wachsmodellation mit Anstiftung über einen Balken. Die Wachsprofil-Sticks können durch leichtes Erwärmen gebogen und so dem Brückenverlauf angepasst werden. Sicheres Abheben der Modellation bei Raumtemperatur.



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



Die mikrofeine Körnung sorgt für eine hohe Standfestigkeit beim Modellieren und bewirkt zudem eine homogene Oberfläche der Modellation und des Gusses.

Pi-Ku-Plast HP 36 hat eine sehr geringe Kontraktion von nur 0,036 %, dies ermöglicht eine hohe Passgenauigkeit des Gusses.

Durch das schnelle Abbinden des Kunststoffes eignet sich Pi-Ku-Plast HP 36 hervorragend für die Herstellung von Kunststoffkappchen in der Doppelkronentechnik.

Pi-Ku-Plast eignet sich durch die leicht höhere Schrumpfung von 0,5 % für exakte und dennoch einfach aus dem Primärteleskop entnehmbare Kunststoffstümpfe.

Die fünf unterschiedlichen Farben gewährleisten einen optimalen Kontrast zur Schichtstärkenkontrolle.



Die mikrofeine Körnung gibt feinste Details wieder und erhöht die Präzision.

Vorteile von Pi-Ku-Plast HP 36

Fünf transluzente Farben erleichtern die Schichtstärkenkontrolle. So werden Nacharbeiten auf ein absolutes Minimum reduziert.



Die flache, spitze Pinselform in zwei unterschiedlichen Größen erlaubt die exakte Aufnahme der gewünschten Menge und reduziert den Materialverbrauch.



Pinsel mit Pi-Ku-Plast HP 36 Monomer benetzen. Durch die Menge Monomer am Pinsel und die Eintauchzeit in das Polymer kann die aufzunehmende Portion Pi-Ku-Plast in Menge und Standfestigkeit gesteuert werden.

Sortimente groß Pi-Ku-Plast

3 Arbeitsgefäße
je 1 Pinsel Größe A+B
1 Pinselhalter
100 ml Cleaner
100 ml Monomer
85 g Polymer

- blau
- gelb
- orange
- rot
- transparent

REF 54000173
REF 54000174
REF 54000175
REF 54000176
REF 54000177

Sortimente Pi-Ku-Plast HP 36

3 Arbeitsgefäße
je 1 Pinsel Größe A+B
1 Pinselhalter
100 ml Cleaner
100 ml Monomer
85 g Polymer

- blau
- gelb
- orange
- rot
- transparent

REF 54000219
REF 54000217
REF 54000218
REF 54000220
REF 54000216

Nachfüllpackung

85 g Polymer
100 ml Monomer

- blau
- gelb
- orange
- rot
- transparent

REF 54000167
REF 54000168
REF 54000178
REF 54000179
REF 54000180
REF 54000181

Nachfüllpackung

100 ml Cleaner
85 g Polymer
100 ml Monomer

- blau
- gelb
- orange
- rot
- transparent

REF 54000224
REF 54000215
REF 54000213
REF 54000211
REF 54000212
REF 54000214
REF 54000210

Nachfüllpackung

Arbeitsgefäß Cleaner, 8 ml
Arbeitsgefäß Monomer, 8 ml
Arbeitsgefäß Polymer, 8 ml
Pinsel Größe A und Halter, 3 Stk-Pkg.
Pinsel Größe B und Halter, 3 Stk-Pkg.

REF 54000172
REF 54000171
REF 54000170
REF 33001146
REF 33001147

Nachfüllpackung

Arbeitsgefäß Cleaner, 8 ml
Arbeitsgefäß Monomer, 8 ml
Arbeitsgefäß Polymer, 8 ml
Pinsel Größe A und Halter, 3 Stk-Pkg.
Pinsel Größe B und Halter, 3 Stk-Pkg.

REF 54000209
REF 54000207
REF 54000208
REF 33001146
REF 33001147

Sortiment klein Pi-Ku-Plast

20 ml Cleaner
2 Modellerschalen Silikon, rot
20 ml Monomer rot
1 Pinsel Größe B und Pinselhalter
12 g Polymer

REF 54000196



Pi-Ku-Plast Trennlack
10 ml
REF 54000182

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



Pinzel Gr. A + Halter
REF 33001146



Pinzel Gr. B + Halter
REF 33001147



Für große Portionen den Pinzel mit der flachen Seite in das Polymer halten.



Für kleine Portionen den Pinzel mit der schmalen Seite in das Polymer halten.



Für kleinste Mengen nur die Pinselspitze in das Polymer halten.

Optimale Schichtstärkenkontrolle durch die transparenten Farben von Pi-Ku-Plast HP 36



Die hochglänzende Wiedergabe der Metalloberfläche des Primärteils ergibt eine optimale Innenfläche des Sekundärteils und spart dadurch wertvolle Arbeitszeit.



Pi-Ku-Plast Trennlack, REF 54000182, erlaubt das Herstellen stabiler Primärteile direkt auf dem Gipsstumpf und bietet eine überzeugende Alternative zu Wachs.

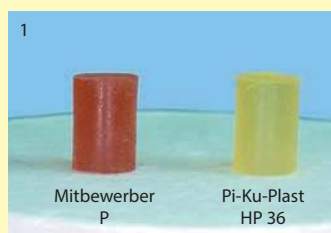


Die spaltfreie Passung der Sekundärmodellation ermöglicht eine optimale Genauigkeit der gegossenen Sekundärteile.



Wachs und Metall lassen sich mit Pi-Ku-Plast HP 36 starr verbinden. Das macht Pi-Ku-Plast HP 36 universell einsetzbar.

Die Verbrennungsphase der Kunststoffteile in der Muffel entscheidet oft über Erfolg und Misserfolg des zahntechnischen Gusses.



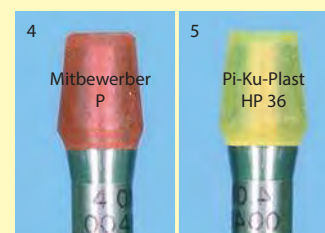
Mitbewerber-Kunststoff und Pi-Ku-Plast HP 36 im Verbrennungstest.



Bei 275 °C zeigt der Mitbewerber-Kunststoff ein starkes Aufschäumen und Expandieren.



Bei 300 °C zeigt der Mitbewerber-Kunststoff eine deutliche Expansion. Pi-Ku-Plast HP 36 hingegen verkleinert das Volumen.



Mit Pinzel-Kunststoff identisch hergestellte Kappchen.

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



6
Mitbewerber-Kunststoff und Pi-Ku-Plast HP 36 zum Einbetten vorbereitet.



7
Die starke Expansion führte während der Verbrennungsphase bei dem Mitbewerber-Kunststoff zum Bruch des Einbettmassestumpfes in der Muffel. Die Krone ist nach dem Guss mit einem Deckel verschlossen und unbrauchbar. Ein Schnitt durch die gegossene Krone (Bild 8) zeigt den gebrochenen Stumpf.



9
Durch Reibungswärme kann der Mitbewerber-Kunststoff in die Plastizitätsphase kommen. Das kann zur Verformung der Modellation führen und erhebliche Nacharbeiten zur Folge haben.



10
Pi-Ku-Plast HP 36 ist wärmeunempfindlich, bleibt beim Beschleifen formstabil und ermöglicht eine Passgenauigkeit, die weit über der Norm liegt.



11
Für eine spannungsfreie Brückenmodellation das Wachsteil erkalten lassen, incisal mit dünner Klinge trennen, und mit Pi-Ku-Plast HP 36 verbinden.



12
Die äußerst geringe Schrumpfung von Pi-Ku-Plast HP 36 ermöglicht eine spannungsfreie Modellation, die nach dem Guss schnell und zeitsparend aufgepasst werden kann.

DTK-Kleber



Der dualhärtende, sterilisierbare DTK-Kleber ermöglicht einen dauerhaften und sicheren Verbund zwischen allen prothetischen Materialien. Optimal für verklebte, individuelle und Crown-Abutments.

Hygiene | dank Sterilisier- und Autoklavierbarkeit keine Kontamination

Flexibilität | intra- und extraoral anwendbar

Sicherheit | dualhärtend für dauerhaft optimale Verbundwerte

Ästhetik | Besondere Tiefenwirkung durch transluzente Version (z.B. Keramik auf Zirkon)

Rationell | Die Opaker/Beige Version erspart den Einsatz eines weiteren zahnfarbenen Opakers



DTK-Kleber transparent

FGP-Isolierung
– die saubere Lösung

DTK-Kleber opak

- Amin-Peroxid freies System, keine Verfärbung und sehr geringe Wasseraufnahme
- 2 Jahre Haltbarkeit bei Raumtemperatur
- Trotz Aushärtung ohne Licht ist die volle Verbundfestigkeit gewährleistet

Sortiment

Full Range Bonding Kit

- 1 x DTK-Kleber opak
- 1 x DTK-Kleber transparent
- 1 x K-Primer
- 1 x visio.link
- 1 x MKZ Primer
- 10 x Mischkanüle+intraoral tip
- 12 x Silano Pen plastic bowl
- 1 x FGP-Isolierung
- 2 x Fixationsschraube M1,4
- 1 x Anmischblock
- 1 x Pinselhalter schwarz gerade
- 10 x Einmal Dentalpinsel

bredent

REF 5400bond

bredent medical

REF 5800bond

Sortiment

DTK-Kleber transparent

- 1 x 8 g Doppelmischkartusche DTK-Kleber
 - 10 x Mischkanüle
 - 1 x Spritzenkolben
 - 1 x Einmalpinselhalter
 - 10 x Einmalpinsel
- REF 54001185**

Sortiment

DTK-Kleber opak

- 1 x 8 g Doppelmischkartusche DTK-Kleber opak
 - 10 x Mischkanüle
 - 1 x Spritzenkolben
 - 1 x Einmalpinselhalter
 - 10 x Einmalpinsel
- REF 54001285**

Sortiment

DTK-Kleber Abutment opak

- 1 x 8 g Doppelmischkartusche DTK-Kleber opak
 - 1 x MKZ Primer
 - 1 x FGP-Isolierung
 - 2 x Fixationsschraube
 - 10 x Mischkanüle
 - 1 x Spritzenkolben
 - 1 x Einmalpinselhalter
 - 10 x Einmalpinsel
- REF 54001275**



MKZ Primer

Herstellen des Haftverbundes von Kompositen zu:

- Titan
- NEM
- Zirkonoxid
- Oxidkeramik

Hervorragend im Einsatz mit dem DTK-Kleber z.B. auf Titan mit der opak-beigen Variante des DTK-Klebers, sparen Sie sich damit den Einsatz eines weiteren zahnfarbenen Opakers. Maximaler Halt auch nach der Sterilisation.



K-Primer

Herstellen des Haftverbundes von Kompositen zu:

- Lithium(-di)silikat
- Verblend- und Presskeramik

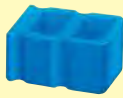
Auch zur Silanisierung von Oberflächen geeignet.

K-Primer ist die optimale Grundlage für den Einsatz des DTK-Klebers z.B. auf Zirkon - für eine ästhetisch unschlagbare Tiefenwirkung. Beides ist sterilisierbar.

Doppel-T-Klebeverbindung



Patrizie



Matrize



Patrizie mit Matrize



Metallverbindungen sind ohne Lötung bei geringstem Platzbedarf spannungsfrei, präzise und kostengünstig in kürzester Zeit herzustellen.















Patrizie mit Dubliermatrize



Dubliermatrize

Verschiedene Neigungswinkel und Größen für alle Kiefersituationen.

Abb. 1:1	90° A	90° B	120° A	120° B
Patrizie	 L 6,0 mm B 4,0 mm H 3,5 mm	 L 4,5 mm B 2,5 mm H 3,5 mm	 L 7,0 mm B 4,0 mm H 5,0 mm	 L 5,0 mm B 2,5 mm H 3,0 mm
16 Stück 50 Stück	REF 4300405A REF 4300342A	REF 4300405B REF 4300342B	REF 4300402A REF 43004220	REF 4300402B REF 43004230
Matrize	 L 5,5 mm B 4,0 mm H 3,0 mm	 L 4,0 mm B 2,5 mm H 3,0 mm	 L 5,5 mm B 4,0 mm H 3,0 mm	 L 4,5 mm B 2,5 mm H 2,5 mm
16 Stück 50 Stück	REF 4300404A REF 4300341A	REF 4300404B REF 4300341B	REF 4300401A REF 43004200	REF 4300401B REF 43004210
Dubliermatrize	 L 5,5 mm B 4,0 mm H 3,0 mm	 L 4,0 mm B 2,5 mm H 3,0 mm	 L 5,5 mm B 4,0 mm H 3,0 mm	 L 4,5 mm B 2,5 mm H 2,5 mm
16 Stück 50 Stück	REF 4300406A REF 4300343A	REF 4300406B REF 4300343B	REF 4300403A REF 43004240	REF 4300403B REF 43004250
Parallelhalter, 1 Stück	REF 4300345A	REF 4300345B	REF 4300344A	REF 4300344B

Sortiment

Doppel-T-Klebeverbindung dtk 90°

5 Patrizen A
5 Patrizen B
10 Matrizen A
10 Matrizen B
5 Dubliermatrizen A
5 Dubliermatrizen B
je 1 Parallelhalter
Größe A + B
REF 43003400

Sortiment

Doppel-T-Klebeverbindung dtk 120°

5 Patrizen A
5 Patrizen B
10 Matrizen A
10 Matrizen B
5 Dubliermatrizen A
5 Dubliermatrizen B
je 1 Parallelhalter
Größe A + B
REF 43004080

Zubehör



DTK-Kleber
REF 54001185

Doppel-T-Klebeverbindung an den Kronen

Patrizen müssen parallel fixiert werden



Die Patrizie mit dem Parallelhalter an die Wachsmodellation anwachsen.



Je nach Kiefersituation die 90°- oder 120°- Patrizie verwenden.



Die passgenaue Dubliermatrize auf die Patrizie setzen und fixieren.



Das Modell zur Dublierung wie gewohnt vorbereiten. Die Dubliermatrize darf nicht verändert werden.



Die blaue Matrize in die Dublierform an der vorgeformten Stelle einsetzen



und das Einbettmassemodell herstellen. Die blaue Matrize sitzt jetzt lagerichtig auf der Patrizie.



Die Modellgussmodellation wie gewohnt herstellen und mit der Matrize verbinden.



Nach dem Guss die Matrize nur abstrahlen und den Modellguss ausarbeiten und polieren.

Doppel-T-Klebeverbindung am Modellgussgerüst

Patrizen können den Kieferverhältnissen angepasst werden, keine Parallelität erforderlich.



Die Patrizie an die Modellgussmodellation anwachsen und die Form nicht verändern.



Nach dem Ausarbeiten und Polieren des Modellgusses die Kronen modellieren und die Matrize anwachsen.



Die Kronen aufpassen, die Verbindungsstellen mit 110 my Aluminiumoxyd abstrahlen und mit dem Modellguss spannungsfrei verkleben.

Doppel-T-Klebeverbindung mini dtk



dtk mini

2 verschiedene Größen A+B, 3 unterschiedliche Neigungswinkel 90°, 105°, 120° und geringe Größe der Wachsfertigteile - in allen Fällen die passende Verbindung.















dtk mini front













dtk-front für Schaltlücken im Frontzahnbereich. Keine Platzprobleme bei der Frontzahnaufstellung, selbst bei tiefen Einbissen.



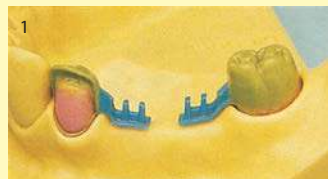
dtk mini superflach

dtk-superflach: Eine superflache Verbindung für den Seitenzahnbereich. Größtmögliche Stabilität bei geringstem Platzbedarf.

dtk mini	90° A	90° B	105° A	105° B
Patrize	 L 11,0 mm B 3,0 mm H 4,0 mm	 L 7,5 mm B 2,5 mm H 3,5 mm	 L 10,0 mm B 3,0 mm H 4,0 mm	 L 7,5 mm B 2,5 mm H 3,5 mm
16 Stück 50 Stück	REF 4300693A REF 4300694A	REF 4300693B REF 4300694B	REF 4300699A REF 4300700A	REF 4300699B REF 4300700B
Matrize	 L 5,5 mm B 3,0 mm H 3,0 mm	 L 3,0 mm B 2,5 mm H 3,0 mm	 L 5,5 mm B 3,0 mm H 3,0 mm	 L 3,0 mm B 2,5 mm H 3,0 mm
16 Stück 50 Stück	REF 4300691A REF 4300692A	REF 4300691B REF 4300692B	REF 4300697A REF 4300698A	REF 4300697B REF 4300698B
Dubliermatrize	 L 5,5 mm B 3,0 mm H 3,0 mm	 L 3,0 mm B 2,5 mm H 3,0 mm	 L 5,5 mm B 3,0 mm H 3,0 mm	 L 3,0 mm B 2,5 mm H 3,0 mm
16 Stück 50 Stück	REF 4300689A REF 4300690A	REF 4300689B REF 4300690B	REF 4300695A REF 4300696A	REF 4300695B REF 4300696B

dtk mini	120° A	120° B	dtk mini front	dtk mini superflach
Patrize	 L 10,0 mm B 3,0 mm H 4,0 mm	 L 7,5 mm B 2,5 mm H 3,5 mm	 L 9,0 mm B 2,0 mm H 2,0 mm	 L 10,0 mm B 5,0 mm H 2,0 mm
16 Stück 50 Stück	REF 4300705A REF 4300706A	REF 4300705B REF 4300706B	REF 43007110 REF 43007120	REF 43007170 REF 43007180
Matrize	 L 5,5 mm B 3,0 mm H 2,5 mm	 L 3,0 mm B 2,5 mm H 2,5 mm	 L 5,5 mm B 2,0 mm H 1,5 mm	 L 6,0 mm B 5,0 mm H 2,0 mm
16 Stück 50 Stück	REF 4300703A REF 4300704A	REF 4300703B REF 4300704B	REF 43007090 REF 43007100	REF 43007150 REF 43007160
Dubliermatrize	 L 5,5 mm B 3,0 mm H 2,5 mm	 L 3,0 mm B 2,5 mm H 2,5 mm	 L 5,5 mm B 2,0 mm H 1,5 mm	 L 6,0 mm B 5,0 mm H 2,0 mm
16 Stück 50 Stück	REF 4300701A REF 4300702A	REF 4300701B REF 4300702B	REF 43007070 REF 43007080	REF 43007130 REF 43007140

dtk mini



Durch die 3 unterschiedlichen Neigungswinkel der Patrizen ist eine optimale Anpassung der Wachsfertigteile an den jeweiligen Kieferkammverlauf möglich.



Passgenaue Dubliermatrizen auf den Patrizen ausgeblockt - fertig zum Dublieren.



Nach der Politur von Modellguss mit dtk-Kleber (REF 54000106) spannungsfrei verbinden.

dtk mini front



Die dtk-Front ist für die Anwendung im Frontzahnbereich extra klein. Durch den Anwachssteg mit basaler Aussparung ist die Papillenfreiheit jederzeit gewährleistet. Aufgrund der größtmöglichen Reduzierung des Teils wird dieses nur in Schaltsituationen und nur im Frontzahnbereich verwendet.



Passgenaue Dubliermatrizen auf den Patrizen. Ausblocken und dublieren wie gewohnt. Selbst bei sehr schmalen Kieferkämmen optimale Integration in die Modellgussmodellation.



Spannungsfrei verbinden ohne zu löten - auch bei schwierigsten Platzverhältnissen. Selbst bei sehr kleinen Frontzähnen immer genügend Platz für eine individuelle Frontzahnaufstellung.

dtk mini superflach



Superflache Klebeverbindung nur 2 mm Gesamthöhe für den Seitenzahnbereich. Durch größtmögliche Retentionsfläche höchste Klebekraft. Ausgesparte Papillenfreiheit an der Anwachsfläche ermöglicht optimale Anpassung an den Kieferkamm.



Passgenaue superflache Dubliermatrize. Diese wird in der Dublierform gegen die Matrizen mit 0,2 mm Spalt für Kleber ausgetauscht.

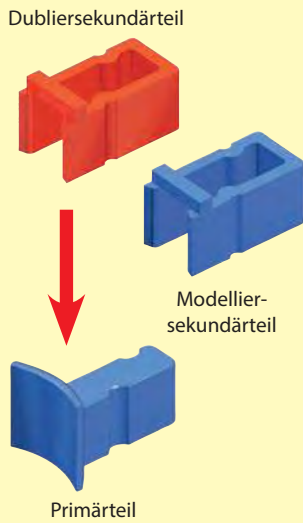


Superflache spannungsfreie Klebeverbindung im Seitenzahnbereich, genügend Platz nach okklusal zum Aufstellen von konfektionierten Zähnen. Kleben anstatt Löten auch bei schwierigsten Platzverhältnissen.

Sortiment

dtk mini A + B
 90°, 105°, 120°
 mit jeweils 2 Verbindungen
 90°, 105°, 120°
 1 Parallelhalter 90°
 1 Parallelhalter 105°/120°
 2 Verbindungen front
 2 Verbindungen superflach
 REF 43005580

Laserverbindung



Maße in mm:

Primärteil	L 4,6 x B 1,6 x H 2,5
Dubliersekundärteil	L 5,2 x B 2,6 x H 2,5
Modelliersekundärteil	L 5,2 x B 2,6 x H 2,5

Nachfüllpackungen:

Primärteil	16-Stück-Pack.	REF 44000005
Primärteil	50-Stück-Pack.	REF 44000001
Dubliersekundärteil	16-Stück-Pack.	REF 44000006
Dubliersekundärteil	50-Stück-Pack.	REF 44000002
Modelliersekundärteil	16-Stück-Pack.	REF 44000007
Modelliersekundärteil	50-Stück-Pack.	REF 44000003

Zubehör:

Parallelhalter universal REF 36001151

Sortiment

30-teilig
10 Primärteile
10 Dubliersekundärteile
10 Modelliersekundärteile
REF 44000004

Rationelles und passgenaues Laser-Schweißen von Verbindungsstellen.

Die Laserverbindung LV 1 gewährleistet stets die richtige Dimensionierung der Verbindungsstelle, höchste Passgenauigkeit und eine zeitsparende Herstellung.

Die individuelle Anfertigung von Laserverbindungsstellen ist kompliziert und zeitaufwendig. Zur Passgenauigkeit und Stabilität der Verbindung ist die Einhaltung genauer Maße erforderlich. Die Laserverbindung LV 1 gewährleistet stets eine hohe Stabilität und Genauigkeit der Schweißung. Lageveränderungen der Sekundäranker durch die Kontraktion der Schweißnaht werden ausgeschlossen.



Das Primärteil der Laserverbindung an den Sekundäranker anwachsen - Parallelisierung ist nur dann erforderlich, wenn Sekundäranker an zwei Verbindungsstellen verschweißt werden. Achtung: Der approximale „Kragen“ zeigt stets nach okklusal.



Zum Dublieren wird das rote Dubliersekundärteil auf das Primärteil der Laserverbindung gesetzt.



Das rote Dubliersekundärteil wird vor dem Erstellen des Einbettmassemodells gegen das blaue Modelliersekundärteil ausgetauscht. Dubliersekundärteil rot - Modelliersekundärteil blau.



Einbettmassemodell mit Modelliersekundärteil: Das Modellieren des Modellgusses erfolgt in gewohnter Weise. Die Innenmaße des Modelliersekundärteils sind geringfügig größer als die des Dubliersekundärteils. Daher passt das Modellgussaußenteil nach dem Guss ohne Nacharbeit auf das Primärteil. Die eingearbeiteten Fixierungsrillen gewährleisten eine zusätzliche Lagekontrolle der Sekundäranker.



Vor dem Verschweißen der Sekundäranker wird der okklusale Querbalken der Laserverbindung LV 1 entfernt. Zum Fixieren der Sekundäranker werden je zwei Schweißpunkte oberhalb und unterhalb der Verbindung diagonal angeordnet. Danach sollte eine Kontrolle der Passgenauigkeit erfolgen. Anschließend wird die gesamte Verbindungsstelle im diagonalen Wechsel vollständig verschweißt.



Das Übermaß des Modelliersekundärteils ist minimal. Dies gewährleistet ein passgenaues Schweißen. Das Verschweißen mehrerer Sekundäranker sollte nacheinander erfolgen - immer eine Verbindungsstelle fertig verschweißen, Passgenauigkeit kontrollieren, und danach den nächsten Sekundäranker fixieren.

Dublieren



Exaktosil N 17 / N 21

Tests beweisen die hervorragenden Eigenschaften von Exaktosil! Exaktosil Dubliersilikon N 17 und N21, mit einer Verarbeitungsbreite von 5 – 6 Minuten, sind sehr dünnfließend und zeichnen dadurch sehr genau ab. Aufgrund des hervorragenden Rückstellvermögens, der hohen Reißfestigkeit und Bruchdehnungsgrenze sind die Exaktosil Dubliersilikone vor Entformungsschäden sicher und bieten dem Techniker dadurch einen unvergleichbaren Qualitätsstandard. Für jeden Zweck das richtige Dubliersilikon – Exaktosil!



**Exaktosil N 17
Komponente A**
1000 g
REF 5400112A
**Exaktosil N 17
Komponente B**
1000 g
REF 5400112B

Sortiment

Exaktosil N 17
1000 g
Komponente A
1000 g
Komponente B
REF 54001034



**Exaktosil N 17
Komponente A**
5000 g
REF 5400113A
**Exaktosil N 17
Komponente B**
5000 g
REF 5400113B

Sortiment

Exaktosil N 17
5000 g
Komponente A
5000 g
Komponente B
REF 54001035



**Exaktosil N 21
Komponente A**
1000 g
REF 5400116A
**Exaktosil N 21
Komponente B**
1000 g
REF 5400116B

Sortiment

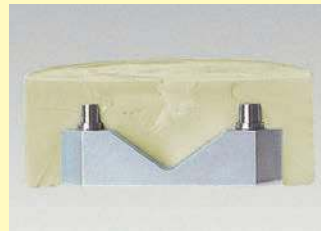
Exaktosil N 21
1000 g
Komponente A
1000 g
Komponente B
REF 54001147



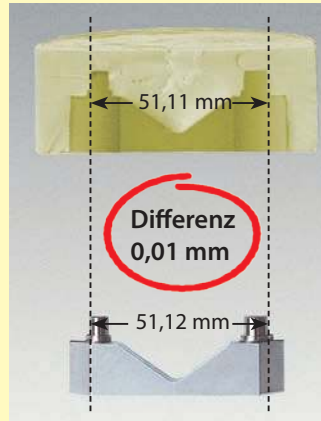
**Exaktosil N 21
Komponente A**
5000 g
REF 5400117A
**Exaktosil N 21
Komponente B**
5000 g
REF 5400117B

Sortiment

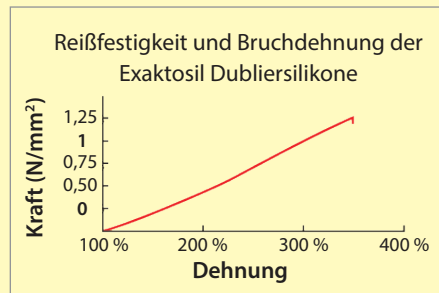
Exaktosil N 21
5000 g
Komponente A
5000 g
Komponente B
REF 54001148



Lineare Maßänderung: 1,8 ‰
(nach DIN EN 24 823)
Ein Prüfkörper (stilisierter Zahnkranz) wird mit Exaktosil N 21 dubliert.



Vergleich der Masse von Prüfkörper und Dublierform. Die außerordentlich geringe Schrumpfung von nur 1,8 ‰ gewährleistet höchste Passgenauigkeit der Modellgussarbeiten.



Die hohe Reißfestigkeit von ca. 1,25 N/mm² und eine Bruchdehnung von ca. 350 % sichern Dublierformen vor Schäden beim Entformen.



Technosil Dubliersilikon



Additionsvernetztes, schrumpfungs- und füllstofffreies Dubliersilikon für maßstabsgetreue Dublierungen. Technosil NT wird im Mischungsverhältnis 1:1 angemischt, was die Verarbeitung erleichtert. Die Shore-Härte von 25 eignet sich für die ringfreie Modellherstellung mit dem Dubliersystem nach bredent.

Technosil NT Dubliersilikon
je 1000 g
Komponente A REF 540TS01A
Komponente B REF 540TS01B



Technosil NT Dubliersilikon
je 5000 g
Komponente A REF 540TS05A
Komponente B REF 540TS05B

Sortiment

Technosil NT
Dubliersilikon
Komponente
A + B
je 1000 g
REF 540TS010

Sortiment

Technosil NT
Dubliersilikon
Komponente
A + B
je 5000 g
REF 540TS050



Die schnelle Abbindezeit erlaubt zügige Weiterarbeit. Schrumpfungsarm für exakte Modelle.

Technolit



Oberflächenentspanner verhindert die Blasenbildung und verbessert die Fließigenschaften von Einbettmasse und Gips.

Technolit
125 ml
REF 520ET125



Nach 2 Minuten Einwirkzeit wird die Dublierform mit Pressluft wieder trocken geblasen. Technolit verhindert die Oberflächenspannung bei Einbettmasse und Gips. Dadurch entsteht eine homogenere Oberfläche.

Dubliersystem

Das Dublierverfahren als Kernstück und Grundlage für wiedergabetreue Dublierungen. Die stabilen Kunststoffteile sichern die Genauigkeit beim Dublieren und reduzieren Dublierfehler.



Küvettschale
groß,
REF 520DBKSG
klein,
REF 520DBKSK



Küvettenmanschette
groß,
REF 520DBKMG
klein,
REF 520DBKMK



Platzhalter Einlegesockel
groß,
REF 520DBPEG
klein,
REF 520DBPEK



Dublierstabilisator
groß,
REF 520DBBSG
klein,
REF 520DBBSK



Alu-Einbettwinkel
REF 520DBALW



Ausblockknetmasse
100 g
REF 54001018



Sortiment klein und groß.

Sortiment

klein, 5-teilig
1 Küvettschale
1 Küvettenmanschette
1 Platzhalter Einlegesockel
1 Dublierstabilisator
1 Alu-Einbettwinkel
REF 520DBSTK

Sortiment

groß, 5-teilig
1 Küvettschale
1 Küvettenmanschette
1 Platzhalter Einlegesockel
1 Dublierstabilisator
1 Alu-Einbettwinkel
REF 520DBSTG

Dubliersystem-Einsteigersortiment

22-teilig
je 1 Küvettschale groß, klein
je 1 Küvettenmanschette groß, klein
je 2 Platzhalter Einlegesockel groß, klein
je 3 Dublierstabilisator groß, klein
2 Alu-Einbettwinkel
2 Ausblockknetmassen
125 ml Isosil
je 1000 g Technosil Dubliersilikon A+B
125 ml Technolit
REF 520DBSTE



Die Küvettschale dient als Grundlage für die Küvettenmanschette.



Die Küvettenmanschette wird in die Küvettschale gestellt und dadurch stabilisiert.



Der Platzhalter Einlegesockel wird mit Ausblockmasse gefüllt. Dadurch wird das Modell sicher beim Dublieren gehalten und ein Verrutschen ist nicht möglich.



Die Ausblockknetmasse ist für die Modellfixierung und zum Ausblocken von unter sich gehenden Stellen geeignet. Es geht keine Verbindung mit dem Silikon ein und kann immer wieder verwendet werden.



Das Modell wird mittig auf die Ausblockknetmasse gestellt.



Der Dublierstabilisator wird in die Aufnahme der Küvettenmanschette gesteckt und die Höhe entsprechend dem Modell eingestellt. Dadurch wird die Silikonform beim Ausgießen mit Einbettmasse vor ungewolltem Verzug gesichert.



Die Küvettenmanschette wird mit Technosil gefüllt.



Die Dublierform wird mit dem Alu-Einbettwinkel fixiert. Unabhängig des Untergrundes wird eine völlig entspannte Modellherstellung erfolgen.

Isosil



Isosil
125 ml
REF 520IS125



Mit Isosil benetzte Kunststoffteile lassen ein leichtes Entfernen beziehungsweise Reponieren der Dublierform zu.

Master-Copy



Das perfekte Modell-Dubliersystem mit Übertragung in den Artikulator.



Master-Copy Grundplatte
1 Stück
REF 36001240



Master-Copy Grundplattenring
1 Stück
REF 36001241



Master-Copy Silikonmanschette groß
1 Stück
REF 360012MG



Master-Copy Stabilisator groß
1 Stück
REF 360012SG



Das Einbettmassemodell im Artikulator erreicht präzise die gleiche Okklusion und Passgenauigkeit wie das Meistermodell.



Master-Copy Stabilisator klein
1 Stück
REF 360012SK



Master-Copy Silikonmanschette klein
1 Stück
REF 360012MK



Master-Copy Basisformer
1 Stück
REF 36001242



Metallhaftplatten
50 Stück
REF 36001181

Sortiment groß

REF 36001256



Master-Copy Grundplatte
1 Stück



Master-Copy Grundplattenring
1 Stück



Master-Copy Silikonmanschette groß
1 Stück



Master-Copy Stabilisator groß
1 Stück



Master-Copy Basisformer
1 Stück



Metallhaftplatten
10 Stück

Voraussetzung für die Funktion des Master-Copy Systems ist, dass das Modell mit Master-Split gesockelt wurde. Siehe Seite 36.



Die Ausgangssituation ...

Eine häufig vorkommende Ausgangssituation. Das Unterkiefermodell muss für den Modellguss dubliert werden.



Die Grundplatte ist die Basis für das Meistermodell. Das mit Master-Split hergestellte Modell passt genau auf die Grundplatte.



Das Meistermodell wird durch den Magnet auf der Grundplatte fixiert.



Auf die Grundplatte mit dem Meistermodell wird der Basisring aufgesetzt.



Die Silikonmanschette snapt durch Arretierungen im Basisring ein und wird sicher gehalten.



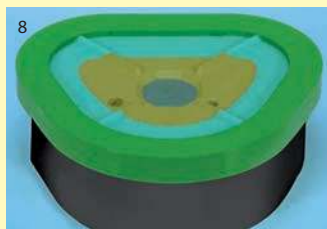
Der Stabilisator bringt absolute Stabilität und eine möglichst gleichmäßige Silikonschicht im Zahnbereich.



Die Master-Copy Dublierform bis zu den Öffnungen des Stabilisators mit Silikon füllen.



Nach Aushärten des Silikons die Dublierform umdrehen und die Grundplatte entfernen.



Das Modell kann durch Einblasen von Pressluft angehoben und entformt werden.



Bei schwieriger Entformung kann der Basisring vorübergehend abgenommen werden.



Der Basisformer ist mit einer Magnethaftplatte versehen.



Die Dublierform wird bis 5 mm unter den Rand mit Einbettmasse gefüllt.



Der Basisformer wird aufgesetzt und die Form bis zur Basisplatte gefüllt. Durch die klare Form lassen sich Luftschlüsse erkennen.



... das Ergebnis

Nach dem Aushärten wird das Modell entformt und die Angusstellen beschliffen. Das Modell kann in den Artikulator eingesetzt werden.

Bre-Gel 1

Dünnfließendes, mikrowelleneignetes Agar-Dubliergel für präzise Einbettmassemodelle.



Bre-Gel BG 1
6000 g
REF 54001036

Wiederaufschmelzbar.
Dünnfließende Viskosität
für blasenfreies Aus-
fließen.



Dünnflüssige Konsistenz.
Dadurch blasenfreies Ausgießen durch hervorragende Fließeigenschaften.



Transparente Farbe.
Gute Kontrolle beim Freischneiden des Modells durch klare Konsistenz mit Durchblick.



Arbeitsbereich
40 bis 42°C



Eine niedrige Ausgießtemperatur mit minimaler Temperaturdifferenz zwischen Gel und Modell garantiert spannungsfreie, detaillierte Dublierungen.



Hohe Kantenfestigkeit.
Stabile Kanten gewährleisten eine detailgenaue Wiedergabe der Duplikatmodelle.

Im Dublierautomaten oder in der Mikrowelle durch die Reversibilität mindestens 20 Mal wiederaufheizbar.

Bre-Gel 2 opak, Bre-Gel 3 opak-flüssig

Mikrowelleneignetes, opakes Dubliergel für die gesamte Dubliertechnik.



Bre-Gel BG 2 opak
6000 g
REF 54001053



Hohe Reißfestigkeit.
Auch stark untersichgehende Bereiche lassen sich durch die hohe Elastizität und Reißfestigkeit mühelos und sicher entformen. Somit wird auch in der Kunststoff-Gießtechnik ein präzises Arbeiten ermöglicht.



Bre-Gel BG 3 opak-flüssig
4 x 400 g
REF 54001054

Opake Farbe.
Die helle, opake Farbe erleichtert die Beurteilung von filigranen Dublierbereichen.



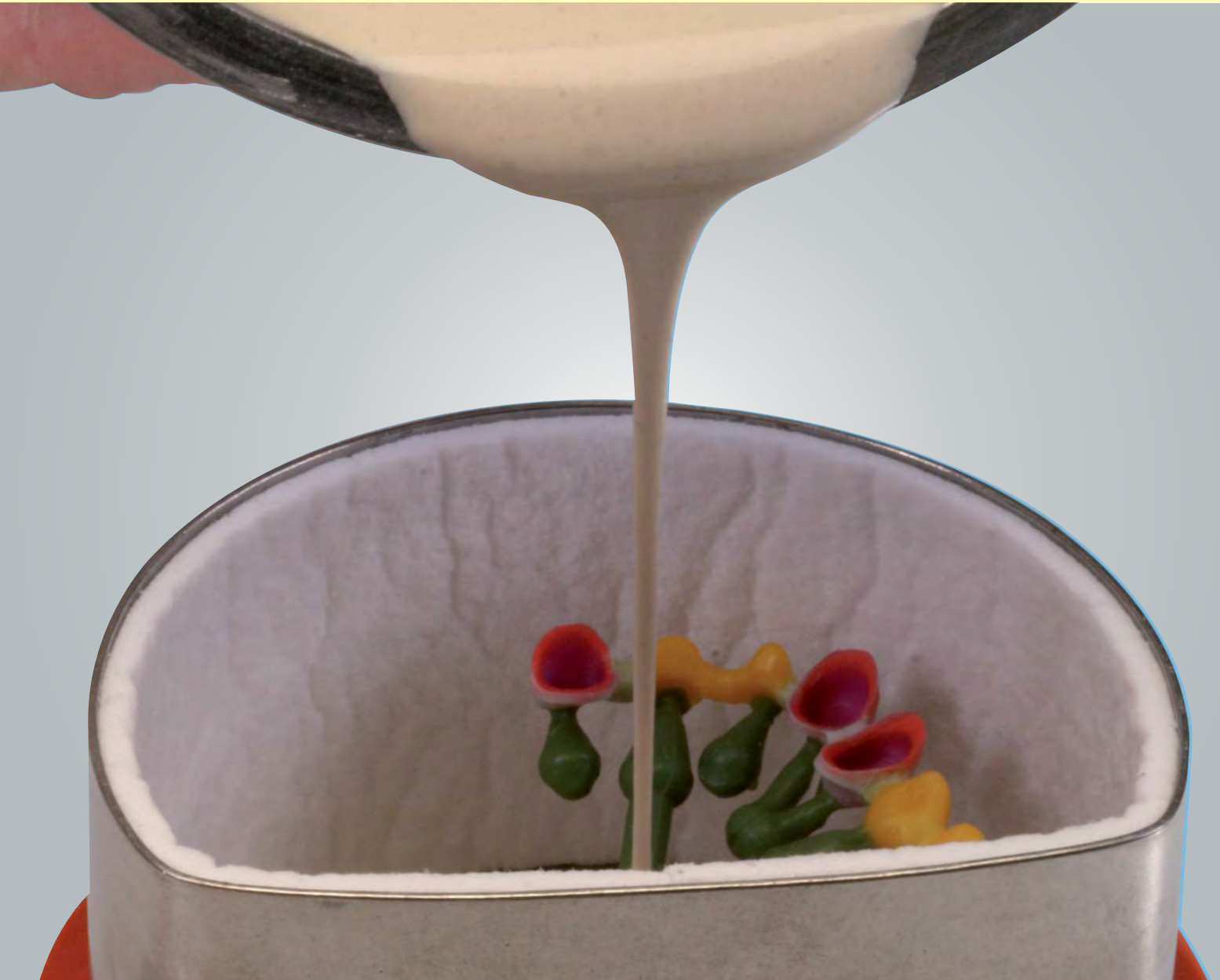
Wiederaufschmelzbar

Dünnflüssige Konsistenz.
Ein dünnfließendes Eingießen des Dubliergels in die Dublierform ermöglicht blasenfreies Arbeiten.



Die extreme Elastizität sichert ein Rückstellen von verformten Dublierbereichen bei der Entnahme des Duplikatmodells.

Einbetten und Gießen



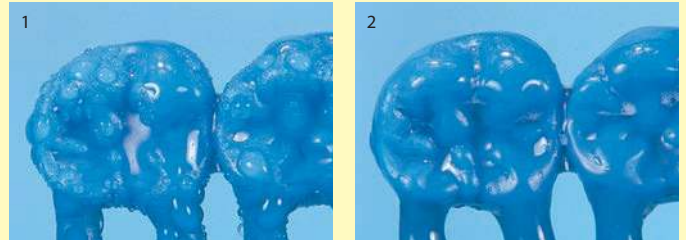
Einbetten und Gießen

Wax-Lite Wachstentspanner



Entspannungsmittel für blasenfreies Einbetten von Wachsmodellationen.

Wax-Lite Wachstentspanner
750 ml
REF 52001008



Entspannte Wachsflächen ermöglichen ein Fließverhalten der Einbettmasse in feinste Vertiefungen der Modellation. Dadurch entstehen glatte, homogene Oberflächen und saubere Kauflächen. Mit der Sprühflasche kann Wax-Lite mikrofein auf der Wachsfläche verteilt werden.

Formentrennliquid



Ermöglicht ein leichtes Entfernen der Einbettmassenreste von der Silikonform. Zum Konservieren und Lagern der Silikonformen einfach einsprühen und trocknen lassen.

Formentrennliquid
125 ml
REF 520TM125

Haftgrund für Muffelvlies



Haftgrund
20 ml
REF 520HG020



Der Haftgrund zum Einkleben der Vlieseinlagen in den Muffelring verhindert das Hinterfließen der Einbettmasse und vereinfacht das Ausbetten.

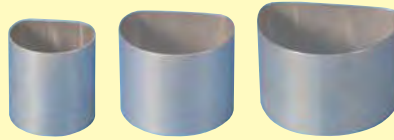
Muffelringe aus Metall

Stahlring der Form des Zahnbogens angepasst.



Großspannige Brücken mit Rundungen werden immer außerhalb des Hitzezentrums eingebettet.

Halbrund geformte Stahlringe erlauben das Platzieren der Gussobjekte außerhalb des Hitzezentrums. Die spannungsfreien Güsse lassen sich leicht aufpassen und erlauben ein zügiges Weiterarbeiten.



Stahlringe für SX3, SX6 und SX9, kompatibel mit allen handelsüblichen Gießgeräten – keine Umstellung der gewohnten Arbeitsabläufe notwendig.



Sockelformer aus Silikon mit Metallversteifung für eine hohe Stabilität.

Zubehör



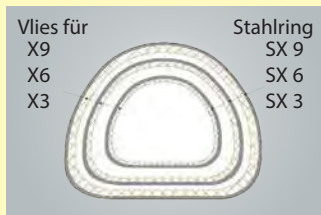
Formtrennliquid
125 ml
REF 520TM125

Stahlring

	SX3	SX6	SX9
REF	360ESR03	360ESR06	360ESR09

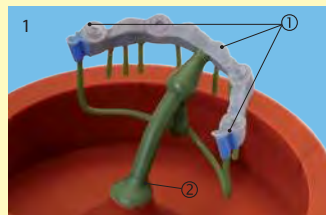
Sockelformer für Stahlring

	SX3	SX6	SX9
REF	360ESS03	360ESS06	360ESS09



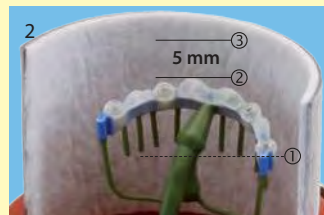
Stahlring der Form des Zahnbogens angepasst.

Vliesstärke der Muffelgröße angepasst, bei „bredent-Gießtechnik nach Sabath“



① Beim Fixieren des Wachsgerüsts darauf achten, dass das Gerüst waagrecht in der Muffel steht.

② Die Ansatzstärke am Gusstrichter darf nicht erweitert werden, damit die Schmelze einen gebündelten, hohen Fließdruck erreicht und es nicht zu Verwirbelungen und Einschlüssen kommt.



① Die richtige Lage des Gusskanals und Lage des Schmelzreservoirs ist gegeben, wenn das Reservoir in etwa der Mitte der Muffelhöhe liegt. Siehe auch im Ringbuch „bredent-Gießtechnik“ Kapitel 4.

② Höchste Stelle des Steggerüsts.

③ Steggerüst mit Einbettmasse max. 5 mm überbetten – Muffel nicht weiter auffüllen!



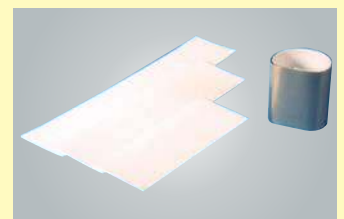
① Es muss grundsätzlich darauf geachtet werden, dass das Gerüst mindestens 5 mm von der Außenwand entfernt ist. Ansonsten kann es zu Ausfließproblemen kommen.

Vlieseinlagen



Diese Vlieseinlagen nehmen keine Feuchtigkeit aus der Einbettmasse auf. Dadurch expandiert die Einbettmasse völlig gleichmäßig und sorgt für hohe Passgenauigkeit.

Größen	SX3	SX6	SX9
Menge	200 Stück	100 Stück	50 Stück
REF	360ESV03	360ESV06	360ESV0

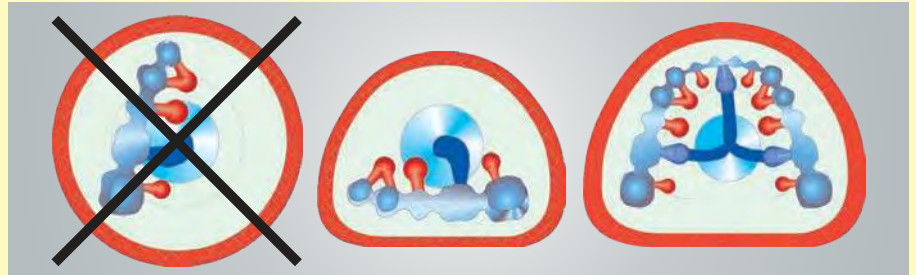


Bereits zugeschnittene Vlieseinlagen für die Größen SX3, SX6 und SX9 erleichtern die Anwendung.

Muffelringe aus Silikon

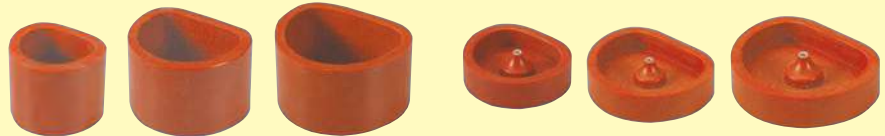
Muffelringe aus additionsvernetztem Silikon sind schlechte Wärmeleiter. Beim Abbinden der Einbettmasse führt der Wärmestau zu einem schnellen Temperaturanstieg und dadurch zu einer höheren Endtemperatur. Größere Expansionsbewegungen sind die Folge. Toleranzen werden geringer und die Einbettmassen präziser. Die Silikonmanschette sorgt für gleichbleibenden Expansionsdruck, steigert die Genauigkeit und bringt zuverlässige Ergebnisse. Das hochwertige Silikon lässt sich leicht reinigen und ist besonders langlebig.

Ein zentraler Punkt bei der Rückkühlung und Erstarrung der flüssigen Schmelze ist die Lage des prothetischen Objektes zur Außenwand der Muffel. Die bredent-Gießtechnik beinhaltet die richtige Form der Einbettmassenmuffel, so dass jedes Objekt problemlos außerhalb des Hitzezentrums platziert werden kann.



Die Brücke wird im Hitzezentrum platziert.

Jede Brückenform wird durch die Muffelform außerhalb des Hitzezentrums platziert. Ein homogenes Gussgefüge entsteht.



Silikonmanschette

	SX3	SX6	SX9
REF	360SIM03	360SIM06	360SIM09

Sockelformer für Silikonmanschette

	SX3	SX6	SX9
REF	360SIS03	360SIS06	360SIS09

Sortiment

7-teilig
 je 1 Silikonmanschette SX3, SX6, SX9
 je 1 Sockelformer SX3, SX6, SX9
 125 ml Formentrennliquid
REF 360SISET

Zubehör



Formentrennliquid
 125 ml
REF 520TM125

Vakuum Anrührsystem ecovac



ecovac

Passgenauer Zahnersatz, erzielt durch optimal genutzte Materialeigenschaften.

Das bedienerfreundliche und übersichtliche Design erleichtert die Arbeit und reduziert die Fehlerquellen. Eine leistungsstarke und wartungsfreie Vakuumpumpe, die in zwei unterschiedliche Stufen (15 mbar, 200 mbar) eingestellt werden kann, garantiert eine blasenfreie Masse und sichert so die Gussoberfläche. Die Rührzeit und die Drehzahl sind stufenlos einstellbar, dadurch wird die korrekte Verarbeitung unterschiedlicher Werkstoffe ermöglicht.

ecovac (230 V) REF 14000930

(Wandmontage, ohne Becher und Standfuß)
1 Netzkabel
1 Ersatzfilter
1 Bohrschablone für Wandmontage
4 Schrauben und Dübel für Wandmontage

Zubehör

Standfuß ecovac, 1 Stück REF 21000450



ecovac

Ankerwendel-Rührer

Der Ankerwendel-Rührer nimmt die zu mischenden Komponenten aus allen Bereichen des Anrührbeckers auf und vermischt diese in horizontaler und vertikaler Richtung. Es bleiben keine ungemischten Materialien am Boden des Anrührbeckers zurück, die später eine unterschiedliche Expansion des Werkstoffes hervorrufen können.

Die Summe der aufgelisteten Merkmale und Komponenten bedeutet ein Plus an Sicherheit, führt zu verbesserter Passung bei der Herstellung von Zahnersatz und verhindert somit zeitaufwendige Nacharbeiten.

Ankerwendel-Rührer	50 ccm	REF 1400R945
Ankerwendel-Rührer	250 ccm	REF 1400R940
Ankerwendel-Rührer	750 ccm	REF 1400R942
Ankerwendel-Rührer	1000 ccm	REF 1400R943



ecovac Anrührbecher

Die glatte Innenfläche der Edelstahl-Anrührbecher verhindert Anhaften und Aufnahme von Material- oder Flüssigkeitsresten in Kratzern oder Unterschnitten. Dadurch wird eine Zuordnung der Anrührbecher für unterschiedliche Materialien überflüssig. Die konische Form lässt aufgenommenes Material in das Zentrum des Anrührbeckers zurückfließen. Das Mischungsverhältnis bleibt somit exakt erhalten. Das bedeutet, mit minimalem Aufwand wird ein besseres Resultat erzielt.

Anrührbecher	50 ccm	REF 1400B945
Anrührbecher	250 ccm	REF 1400B940
Anrührbecher	750 ccm	REF 1400B942
Anrührbecher	1000 ccm	REF 1400B943

Transfuser



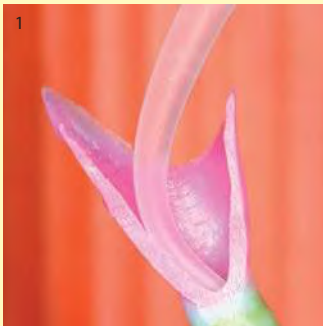
Transfuser
1 Stück,
REF 390S0001
4 Stück,
REF 390S0004

Schonende und sichere Einbettmassen- und Gipsübertragung.

Bei der Einbettung und beim Ausgießen der Abformung kommt es speziell in engen und unter sich gehenden Bereichen häufig zu unerwünschten Luft einschließen, welche Blasenbildungen verursachen können. Bisher konnten lediglich Instrumente und Pinsel zur Vorbehandlung eingesetzt werden. Bei der Verwendung scharfkantiger Instrumente bestand die Gefahr, dass die Modellationen und Abformungen beschädigt wurden. Beim Einsatz von Pinseln kann überschüssige Flüssigkeit übertragen oder aber mit einem zu

trockenen Pinsel Flüssigkeit entzogen werden. Beides kann sich auf das Expansionsverhalten der Einbettmasse auswirken.

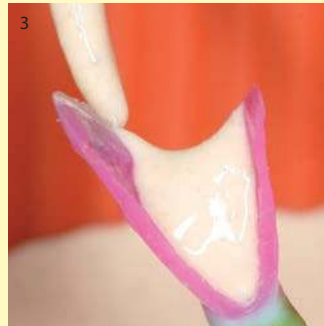
Mit der gebogenen, weichen und flexiblen Silikonspitze des Transfusers ist eine schonende und beschädigungsfreie Einbringung ohne Luft einschließen vor der standardgemäßen Befüllung möglich. Die dichte und glatte Oberfläche ermöglicht hervorragende Gleiteigenschaften für Einbettmassen und Gipse und somit eine blasenfreie Materialübertragung.



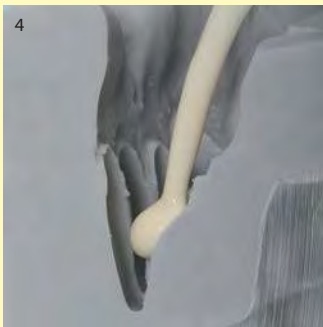
1 Hochflexible, weiche Spitze – dadurch keine Beschädigungsgefahr am Wachmodell.



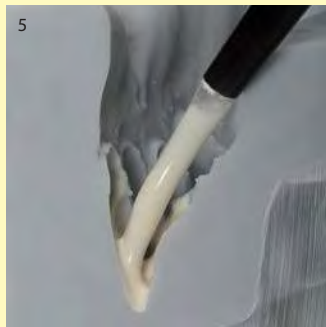
2 Enge Bereiche werden durch das sanfte Einbringen vollständig ausgefüllt, ohne die Modellation zu verletzen.



3 Optimaler Materialfluss und blasenfreies Verdichten mit dem Transfuser.



4 Problemloses und schonendes Befüllen von extremen Hohlräumen bei Silikonabdrücken mit Gips.



5 Keine Beschädigungsgefahr während des Füllvorganges.



6 Jeder Bereich ist gut zugänglich und erlaubt eine optimale und blasenfreie Materialverteilung.

Brevest C+B Speed



Brevest C+B Speed
50 Beutel á 160 g
REF 570CBS08
125 Beutel á 160 g
REF 570CBS20

Bresol Speed *
1000 ml Flasche
REF 520000S1
5000 ml Kanister
REF 520000S5

* frostgeschützt

Sehr feinkörnige, phosphatgebundene Einbettmassen für die Kronen- und Brückentechnik für Edelmetall- und Nichtedelmetalllegierungen mit hoher Zeichnungsgenauigkeit.

Sortiment

25 Beutel
Brevest C+B Speed
1000 ml Bresol Speed
REF 570CBS04

Zubehör



Dosierflasche
REF 52001011



Dosierspritze
6 Stück
REF 52001012



Bei 21°C Raumtemperatur steht eine Verarbeitungsbreite von 4 bis 6 Minuten für ein blasenfreies Ausgießen der Muffel zur Verfügung.



Großspannige Brücken werden passgenau und dimensionsgetreu hergestellt - mit Brevest C+B Speed.



Mit der frostgeschützten Anmischflüssigkeit Bresol Speed sind exakte Konzentrationssteuerungen für passgenauen Zahnersatz möglich.

Brevest Rapid 1



Schnellaufheizbare Universal-Präzisionseinbettmasse für die Kronen- und Brückentechnik sowie für die gesamte Modellgusstechnik.

Brevest Rapid 1
40 Beutel á 200 g
REF 570000R8
100 Beutel á 200 g
REF 57000R20

Brevest Rapid 1
50 Beutel á 160 g
REF 570160R8
125 Beutel á 160 g
REF 57016R20

Bresol R
1000 ml Flasche
REF 520000R1
5000 ml Kanister
REF 520000R5

Sortiment

20 Beutel á 200 g
Brevest Rapid 1
1000 ml Bresol R
REF 57000025

25 Beutel á 160 g
Brevest Rapid 1
1000 ml Bresol R
REF 570160R4

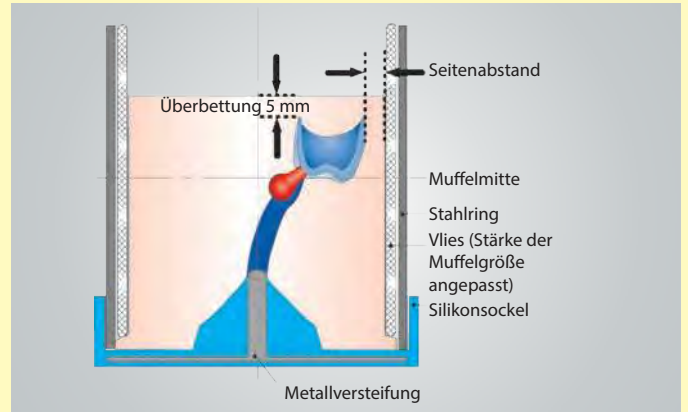
Einbettmassebefüllung



Feinkörnige, schnell aufheizbare Präzisionseinbettmasse für alle großspannigen Brückenarbeiten. Auch ringlos anwendbar.



Brevest Rapid 1 kann bereits 15 Minuten nach dem Anmischen in den 900°C heißen Muffelöfen gestellt werden.



Die Kronen und Brücken müssen einen möglichst gleichmäßigen Abstand von ca. 5 mm zum Muffelrand haben, damit eine gleichmäßige Rückkühlung des prothetischen Bereichs erzielt wird. Der Seitenabstand bei ringfreier Einbettung sollte ca. 6 bis 7 mm betragen, da ringfreie Muffeln während der Gussverzugszeit schneller abkühlen und es dann zu Ausfließproblemen kommen kann.



Die Einbettmasse Brevest C+B Speed wird nun mit geringer Rüttelintensität und mit feiner Stufe (6000) gleichmäßig in dünnem Strahl eingefüllt. Die Stegkonstruktion sehr langsam überfließen lassen, damit die Einbettmasse auch gleichzeitig durch die Implantatschraubenlöcher fließen kann.

① Zeichnen Sie vorher die Füllhöhe an, damit Sie nach Überfließen des Steges eine Füllhöhe von 5 mm nicht überschreiten. Das ist Voraussetzung für eine ideale Rückerstarrung der Legierung.



- ① Nach Erreichen der Markierung mit dem Einfüllen der Einbettmasse aufhören.
- ② Die Einbettmasse darf auf keinen Fall zwischen Vlies und Muffelring laufen.

Zubehör



Dosierflasche
REF 52001011



Dosierspritze
6 Stück
REF 52001012

Brevest exakta DUO



Phosphatgebundene Einbettmassen für Gel- und Silikondublierung. Mit der frostgeschützten Spezialanmischflüssigkeit kann die Expansion für den Geschiebe- und Klammermodellguss exakt gesteuert werden.

Brevest exakta Duo
20 Beutel à 400 g
REF 5700ED08
50 Beutel à 400 g
REF 5700ED20

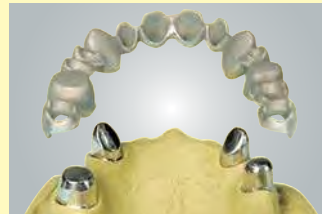
Bresol Speed*
1000 ml Flasche
REF 52000051

* frostgeschützt



Dubliersystem für Dubliersilikon
REF 520DBSTK

Sortiment
10 Beutel à 400 g
Brevest exakta Duo
1000 ml
Bresol Speed *
REF 5700ED04



Ob mit Dubliersilikon oder Dubliergel, mit Brevest exakta Duo passen die CoCrMo-Gerüste optimal.

Silikon-Dublierung



Gute Fließfähigkeit und eine Verarbeitungsbreite von 2 bis 3 Minuten zeichnet diese Einbettmassen aus. Bei Silikondublierungen ist kein Entspannungsmittel notwendig.

Zubehör



Dosierflasche
REF 52001011



Dosierspritze
6 Stück
REF 52001012



Duro-Top
1000 ml
REF 57000054

Siehe Seite 104

Brevest ESG

Spezielle Einbettmasse in der Einstückusstechnik für extra glatte Oberflächen.

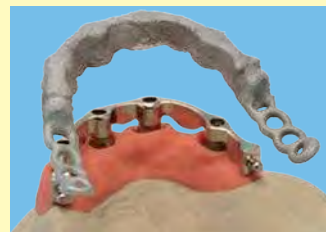


Bresol ESG
500 ml
REF 570ESG05

Sortiment

Brevest ESG
20 Beutel á 200 g
500 ml Bresol ESG
1 Transfuser
REF 570ESG04

- aufeinander abgestimmte Produkte reduzieren den Arbeitsaufwand und ermöglichen die einfache Herstellung von Präzisionsgüssen
- sichere Herstellung des Zahnersatzes durch einfache Arbeitsabläufe
- Reduzierung von Fehlgüssen ermöglicht effizientes Arbeiten
- reproduzierbare Ergebnisse steigern Ihren Erfolg
- die hohe Passgenauigkeit minimiert die Anpasszeit



1 Ein sauber ausgeblocktes Modell erleichtert die Modellation und reduziert die Anpasszeit der Sekundärkonstruktion.



2 Die passende Größe der Dublierküvette wird für das Modell ausgesucht. Das Dubliersystem reduziert so den Silikonverbrauch und bietet die Basis für passgenaue Sekundärkonstruktionen.



3 Mit dem Silikonpinsel Transfuser werden nur die Primärteile mit der Einbettmasse Brevest ESG ausgegossen. So wird eine abgestimmte Expansion für passgenaue Sekundärteile erreicht.



4 Nach Aushärtung der Einbettmasse Brevest ESG wird mit Brevest Rapid 1 das Modell hergestellt. Beide Einbettmassen verbinden sich.



5 Für die perfekte Passung ist das richtige Mischungsverhältnis der Einbettmassen notwendig. Die Abstimmung der Einbettmassen auf Ihre Geräte wird durch einen bredent-Systemberater in einem 1-Tageskurs in Ihrem Labor durchgeführt. Dadurch werden reproduzierbare Ergebnisse erzielt.



6 Der spezielle Gusstrichter verhindert Verwirbelungen beim Gießen und reduziert dadurch Lufteinschlüsse im Guss.



7 Fertig für die Verblendung mit den Verblendschalen visio.lign. Passung, Ästhetik und Schnelligkeit in der Herstellung zeichnen dieses System aus.

Die reproduzierbare Umsetzung in Ihrem Labor!

Kompetente Beratung in einem 1-Tageskurs mit praktischer Einweisung und Einstellung der Technik durch Systemberater in Ihrem Labor – für sofortigen Erfolg!

- die Anwendung der Kursinhalte erfolgt an einer Arbeit aus Ihrem Laboralltag
- Teilnahme von bis zu drei Technikern ohne Mehrpreis – das rentiert sich
- Durchführung in Ihrem Labor, das verhindert extra Kosten
- hohe Wirtschaftlichkeit für das Labor durch zeitsparende Umsetzung
- Kursinhalt ist auf die individuellen Bedürfnisse des Labors abgestimmt

Workshop-Inhalt:

Der Systemberater stimmt vor Kursbeginn die Geräte und die entsprechenden Materialien aufeinander ab. So können Sie mit den Materialien nach dem Kurs sofort reproduzierbare Ergebnisse erzielen.

Am Kurstag wird die Sekundärkonstruktion auf ein von Ihnen vorbereitetes Modell mit Primärkonstruktion hergestellt. Nach dem Guss wird die Sekundärkonstruktion in kürzester Zeit aufgepasst.

Workshop-Dauer:

Der Workshop verläuft über 1 Tag. Während der für das Labor gewinnbringenden Fortbildung kann in den Wartezeiten im Laboralltag weitergearbeitet werden. Gleichzeitig können mehrere Techniker teilnehmen – ohne Mehrkosten!

Workshop-Nummer:

Der Workshop „Der dentale Präzisionsguss im Labor“ kann unter der REF 95000740 bestellt werden. Die speziell ausgebildeten Systemspezialisten kommen nach der individuellen Terminvereinbarung zu Ihnen ins Labor.

Vereinbaren Sie einen Termin für diesen informativen und für Sie gewinnbringenden Workshop!

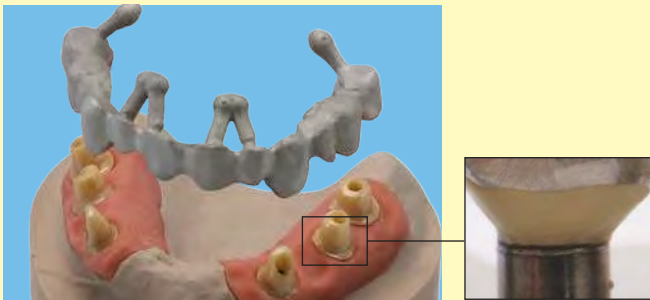


Bild: DL Marco Zelmer, Sondershausen

Höchste Passgenauigkeit durch das Herstellungsverfahren für perfekten Sitz der Prothese. Das Herstellen von Galvanokappen entfällt und spart so Platz für ästhetische Verblendungen und minimiert unnötige Kosten.

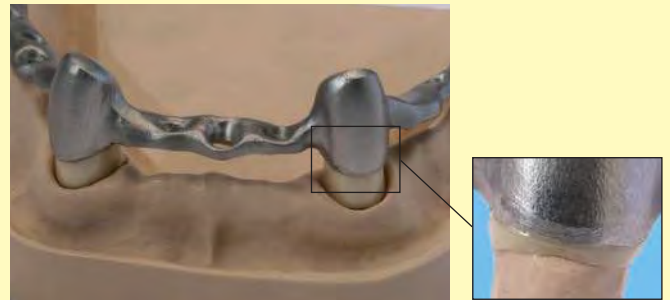


Bild: DL René Thiere, Gera

Langlebiger Zahnersatz verhindert aufwendige Reparaturen durch Friktionsverlust. Dadurch auch eine finanzielle Einsparung für den Patienten.



Duro-Top



Tauchhärter für präzises und sauberes Modellieren auf Duplikatmodelloberflächen.

Duro-Top
1000 ml
REF 57000054

Für die Agar-Dubliertechnik



Speziell für die Agar-Dubliertechnik abgestimmte Tauchhärterflüssigkeit für die Versiegelung der Modelloberfläche.

Hervorragende Diffusion



Durch die dünnflüssige Konsistenz dringt der Härter leicht in die Oberfläche ein.

Kantenstabilisierung



Dünne Kanten und filigrane Details werden durch den Tauchprozess höher belastbar.

Oberflächenglättung



Wachsfertigteile haften ohne Kleber auf der glatten Modelloberfläche.

Hohe Ergiebigkeit



Hervorragende Härtewirkung und robuste Modelle auch nach vielen Tauchgängen.

Aktivierungszange



Der Retter für Teleskope

bredent-Aktivierungszange
REF 32000430

So einfach und schnell erhalten Konus- und Teleskopkronen neue Friktion.

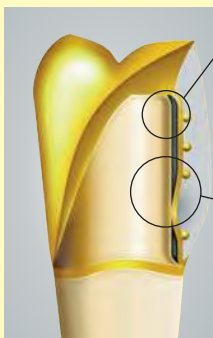


Die Zange verfügt über eine Kugel und eine Pfanne. Damit werden eine oder mehrere neue Friktionspunkte erzeugt. Der lange Kraftarm der Zange ermöglicht eine gute Dosierung der einwirkenden Kräfte.

Durch die Friktionspunkte in der Außenkrone entsteht ein neuer Kontakt zwischen Innenteil und Außenteil. Hierdurch wird die Friktion des Halteelementes wiederhergestellt. Bei zu starker Aktivierung kann die Friktion durch die übliche Oberflächenbearbeitung reduziert werden.



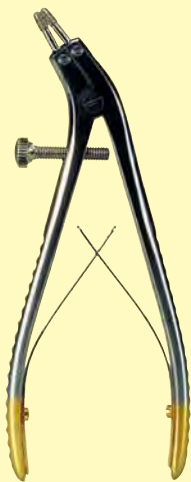
Mit der Aktivierungszange ist ebenso ein Rückstellen eines zu starken Friktionspunktes möglich. Gegebenenfalls wird zur Aktivierung die Verblendung entfernt und später wieder angebracht.



Das Problem: Verlorene Friktion bei Konus- und Teleskopkronen

Die Rettung: Die Aktivierungszange – eine Zange, die bei friktionslosen Teleskopen neue Haltekräfte erzeugt

Novo-Grip



Abziehbare, sinterdiamantierte Konuszangeneinsätze mit „Griff“.

Novo-Grip Zange
1 Zange
+ 2 normale Einsätze
+ 1 Inbusschlüssel
REF 31000008

Novo-Grip Zange
1 Zange
+ 2 kleine Einsätze
+ 1 Inbusschlüssel
REF 31000113



1:1

Novo-Grip normaler Einsatz
2 Stück
REF 3100001A



1:1

Novo-Grip kleiner Einsatz
2 Stück
REF 3100001B

Unterschiedliche Größen



Auswechselbare Einsätze mit 2,35 mm Durchmesser, auch für kleine Primärkronen.

Spezielle Schäfte



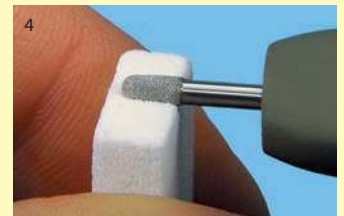
Gehärtete Schäfte bieten auch bei starkem Anpressdruck eine hohe Stabilität.

Rotierbar



Nach Abnutzung lassen sich die Einsätze drehen. Neue Diamantkörner greifen dann wieder an den Kroneninnenflächen.

Abziehbar



Zur Rückgewinnung maximaler Abrasivität werden die Einsätze in das Technikhandstück eingespannt und mit Hilfe des Abziehsteines neue Diamantkörner aus der Bronzebindeung freigelegt.

Zubehör



Diabolo-Cleaner
Abziehstein für Einsätze
1 Stück
REF 34001000

Gewindestifte M3
4 Stück-Packung
REF 31000112

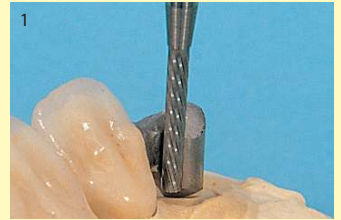
Einbetten und Gießen

Brealloy C+B 270



Leicht fräsbares Aufbrennlegierung mit einer Vickershärte von 270 HV 10. Brealloy C + B 270 ist frei von Nickel, Beryllium und Gallium. Die Legierung entspricht der Norm DIN 13912: 1996 für NEM-Legierungen und DIN EN ISO 9693: 1995 für Metallkeramik-Systeme.

Brealloy C + B 270	VPE	50 g	200 g	500 g	1000 g
Zylinder à 6,3 g	REF	500CB050	500CB200	500CB500	500CB000



Frästechnik: Brealloy C + B 270 ist hervorragend fräsbar.



Physikalische Werte (Richtwerte)		Zusammensetzung (in Masse-%)	
Dichte (g/cm ³)	8,4	Kobalt	66
Vickershärte (HV 10)	270	Chrom	20
Soliduspunkt (°C)	1280	Molybdän	6
Liquiduspunkt (°C)	1350	Wolfram	6
Gießtemperatur (°C)	1450	Silizium	0,9
0,2%-Dehngrenze (MPa) 600		Kohlenstoff	0,02
E-Modul (MPa)	ca. 200.000	Mangan	0,7
Bruchdehnung (%)	10		
Ausdehnungskoeffizient (WAK 20-600 °C)	14,4 µm/mk		

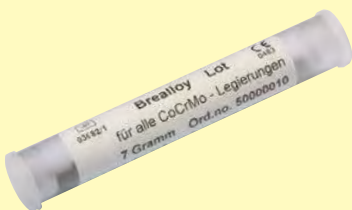


Teilkronen aus Brealloy C + B 270: grazil und präzise.



Geschiebetechnik mit Brealloy C + B 270: präzise im Einstückgussverfahren.

Brealloy Lot



Brealloy Lot
7 g
REF 50000010

Ein speziell auf CoCr-Legierungen abgestimmtes Lot für die Modellguss- und Aufbrenntechnik. Zur Vermeidung der Bildung von galvanischen Elementen und Wechselwirkungen mit der Aufbrennkeramik.

Brealloy Flussmittel



Brealloy Flussmittel
8 g
REF 50000011

Geeignet für alle CoCr-Legierungen; fördert die Fließeigenschaft des Lotes.

Brealloy F 400



CoCrMo-Legierung für Klammer- und Geschiebmodellguss.

Brealloy F 400 ist nickelfrei und entspricht der Norm DIN EN ISO 22674.

Brealloy F 400	VPE	100 g	500 g	1000 g
Zylinder à 7,5 g	REF	500ML100	500ML500	500ML000



Die optimalen Werkstoffeigenschaften von Brealloy F 400 ermöglichen ein leichtes Ausarbeiten und Polieren.



Brealloy F 400 hat eine Härte von 400 HV 10. Die Legierung wurde speziell für die NE-Geschiebetechnik entwickelt. Das Modellgussystem von bredent bietet zusätzliche innovative Techniken an, die es ermöglichen, Riegelarbeiten und individuelle Verschraubungen mit Brealloy F 400 anzufertigen.

Die Kombination der physikalischen Werte von Brealloy F 400 erlaubt es, außerordentlich grazile Klammermodellgussprothesen herzustellen. Der hohe Tragekomfort dieser Arbeiten wird Ihre Patienten begeistern.

Physikalische Werte (Richtwerte)

Dichte (g/cm ³)	8,4
Vickershärte (HV 10)	400
Soliduspunkt (°C)	1320
Liquiduspunkt (°C)	1380
Gießtemperatur (°C)	1480
0,2%-Dehngrenze (MPa)	700
E-Modul (MPa)	ca. 220.000
Zugfestigkeit (MPa)	900
Bruchdehnung (%)	4
Ausdehnungskoeffizient (WAK 25 - 600 °C)	15 µm/mK

Zusammensetzung (in Masse-%)

Kobalt	64,7
Chrom	29
Molybdän	5
Mangan	0,4
Silizium	0,5
Kohlenstoff	0,4

Einbetten und Gießen

Einbettmassenhärter



Verbessert die Härte und Oberflächenstruktur von silikonlubrierten Modellen.

Einbettmassenhärter
500 ml
REF 55000004



Die hohe Kantenstabilität verhindert die Verletzung graziler Modellationsgrenzen.



Die enorme Kratzfestigkeit ermöglicht Modellationen ohne Verletzung der Modelloberfläche.

Kreppmanschette



Kreppmanschette
25 m
REF 57000021

Für die individuelle Modellgussüberbettung.

- Oberflächenvergrößerung
- gleichmäßige Wärmeaufnahme und -abgabe
- Einsparung von Einbettmasse



Gusstrichter



Gusstrichter
aus hochwertigem
Kunststoff
25 Stück
REF 36000025

Speziell geformter Gusstrichter für die Modellgusstechnik. Aus hochwertigem Kunststoff für eine lange Lebensdauer. Diese Formgebung gegenüber der herkömmlichen Gusstrichterform verbessert das Ausfließverhalten des Gussobjektes.

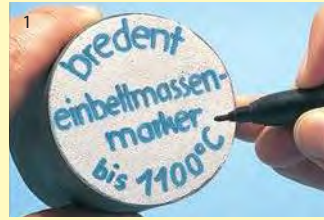


Einbettmassenmarker



Erleichtert die sichere Identifikation der Einbettmasse-Muffel.

Einbettmassenmarker
REF 33001150



Die notwendigen Angaben werden schnell und einfach aufgeschrieben.



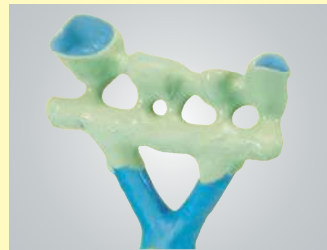
Der Marker ist auf allen Einbettmassen bis 1100°C mühelos lesbar.

Microkeramik



Perfekte Gussflächen durch mikrofeine Keramikschicht in der Kronen-, Brücken- und Modellgusstechnik.

Microkeramik
125 g
REF 55000012



In der Kronen- und Brückentechnik eignet sich die Microkeramik speziell für NE-Legierungen, da feinste Gussflächen entstehen. Die Microkeramik gleicht sich der Expansion der Einbettmasse an.



Eine lange Verarbeitungsbreite ermöglicht ein genaues Auftragen der Microkeramik. Mikroskopisch feine Keramikpartikel bilden feinste Strukturen der Wachsmodellation optimal ab.



Das Ausbetten wird erleichtert, da kein Verbund zwischen Einbettmasse und Microkeramik entsteht.

Zubehör



3 Pinsel Gr. A
+ 1 Pinselhalter
REF 33001146



3 Pinsel Gr. B
+ 1 Pinselhalter
REF 33001147



3 Pinsel Gr. C
+ 1 Pinselhalter
REF 33001148



Der Unterschied nach dem Abstrahlen mit Glanzstrahlperlen ist deutlich zu sehen: Die gesamte Oxidschicht lässt sich leicht entfernen; dadurch weniger Zeitaufwand.



Die Microkeramik verhindert die extreme Oxydbildung auf NE-Legierungen. Gussobjekte nur mit 50 µ Glanzstrahlperlen abstrahlen. So kommt ein fast perfekter Hochglanz hervor. Dies verkürzt die weitere Bearbeitungszeit.

Oxyd-Stop-EM



Oxyd-Stop-EM
20 ml
REF 52000650

Verdüner
20 ml
REF 52000670

Verhindert die Oxydation hochglanzpolierter Flächen von edelmetallhaltigen und -reduzierten Legierungen bei Flammen- und Ofenlötungen sowie bei Korrekturbränden. Dies ermöglicht ein Weiterarbeiten mit Zeitgewinn.



Oxyd-Stop-EM schützt garantiert den vorhandenen Hochglanz. Es entfällt die Nacharbeit.



Die Nacharbeit oxydierter Stellen verursacht einen Materialabtrag. Das kann die Passgenauigkeit beeinflussen.



Oxyd-Stop-EM verhindert bei edelmetallhaltigen Brücken und Kronen die Oxydation beim Löten. Auch für Wiron 88 geeignet.



Bei Korrekturbränden werden hochwertige Fräs- und Geschiebearbeiten vor Oxydation geschützt.



Ideal bei Ofenlötungen von Keramikbrücken. Die hochglänzende Metalloberfläche bleibt erhalten.



Oxyd-Stop-EM gut schütteln und auf die zu schützenden Stellen aufpinseln. Kurz antrocknen lassen und der Schutz vor Oxydation ist perfekt.



Oxyd-Stop-EM nach jeder Wärmebehandlung neu auftragen. Nur so ist ein optimaler Schutz gegen Oxydation gewährleistet.



Nach dem Brennen oder Löten lässt sich die Schutzschicht einfach mit heißem Wasser oder mit dem Dampfstrahler entfernen.



Die Nacharbeit wird auf ein Minimum reduziert. Das bringt Zeit- und Qualitätsvorteile.

Oxyd Stop macro



**Oxyd-Stop macro
NEM + Modellguss**
20 ml
REF 52000620

**Verdüner
für Oxyd-Stop macro**
20 ml
REF 52000640

- verhindert die Oxydation bei allen NEM- Legierungen bei Wärmebehandlung
- kein aufwendiges Entfernen des Oxydes nach der Lötung, der Glanz bleibt erhalten und somit eine echte Zeitersparnis
- ideal auch als Antiflussmittel einzusetzen
- enthält kein Flussmittel, daher für alle keramischen Arbeiten in allen Öfen geeignet



1 Polierte Bereiche auf NE-Gerüsten mit Oxyd-Stop macro einpinseln.



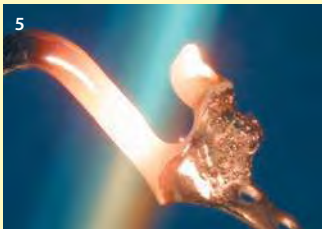
2 Oxyd-Stop macro verhindert wirkungsvoll die Oxydation bei Flammenlötung.



3 Oxyd-Stop macro mit Glanzstrahlperlen bei max. 3 bar Druck entfernen. Kurzes Überpolieren genügt, um den spiegelnden Hochglanz wiederherzustellen.



4 Die zu schützenden Stellen am Modellguss mit Oxyd-Stop macro einpinseln. Kurz antrocknen lassen.



5 Lötung wie gewohnt durchführen. Durch Oxyd-Stop macro wird die Bildung einer Oxydschicht wirkungsvoll verhindert.



6 Mit Glanzstrahlperlen Oxyd-Stop macro entfernen und kurz überpolieren. Nur die ungeschützten Bereiche sind oxydiert.

Hitzeschutzpaste



Einen sichereren Schutz gibt es nicht!

Hitzeschutzpaste
250 g
REF 54000200



Hitzeschutzpaste wird ganz nah an der Lötstelle angebracht.



Hitzeschutzpaste verflüssigt sich nicht bei Erwärmung.



Kunststoffe, Keramik oder andere wärmeempfindliche Materialien werden durch Hitze nicht mehr beschädigt.

Prothesenherstellung



uni.lign Hochleistungs-Prothesenkunststoffe



Prothesenkunststoffe der neuen Generation

- übersichtliches System
- einfache Verarbeitung
- hervorragende mechanische Werte
- außergewöhnliche Ästhetik

Erhöhen Sie Ihre Wertschöpfung im Labor

Der chemisch vollvernetzte uni.lign Kunststoff ermöglicht eine Individualisierung mit dem Verblendkomposit crea.lign® ohne sichtbare Übergänge zwischen den Materialien. Individualisieren Sie Ihre Prothesen bis zur High-End Ästhetik mit den crea.lign® GUM Massen aus dem visio.lign® System.

Bieten Sie diese zusätzliche Individualisierungsleistung Ihren Kunden an und erklären Sie Ihre Prothesen zur Visitenkarte Ihres Labors!

Das uni.lign System – 1 Pulver 2 Techniken

uni.lign speed

Verarbeitungszeit



„Der Reparaturkunststoff“

schnell

kurze Verarbeitungszeit

empfohlene Indikationen:

- ▶ Reparaturen
- ▶ Erweiterungen
- ▶ Kleine Modellgusskomplettierungen

Verarbeitungsinformationen:

- ▶ Verarbeitungszeit: ca. 1 Minute
- ▶ Polymerisationszeit: 5 Minuten bei 55 °C und 2-6 bar im Drucktopf
- ▶ Mischungsverhältnis: 13 g Pulver : 8 ml Flüssigkeit

Achtung! Sehr schnell polymerisierender Kunststoff.

Speed-
technik



Heißpress-
technik



Verarbeitungszeit

uni.lign heat

„Der Klassiker“

biokompatibel

Restmonomergehalt <0,30%

empfohlene Indikationen:

- ▶ Totalprothesen
- ▶ Modellgusskomplettierungen
- ▶ Unterfütterungen

Für sensible Patienten optimiert!

Verarbeitungsinformationen:

- ▶ Verarbeitungszeit: ca. 15 Minuten
- ▶ Nach dem Pressen mit 3-4 bar wird die Kuvette im Spannbügel für 30 Minuten bei 70 °C und weitere 30 Minuten bei 90 °C gekocht
- ▶ Mischungsverhältnis: 13 g Pulver: 8 ml Flüssigkeit

uni.lign

Verarbeitungszeit



„Der Alleskönner“

universell & bruchfest

Biegefestigkeit ca. 90 MPa

empfohlene Indikationen:

Für kleinere bis mittelgroße Arbeiten

- ▶ Teil- und Totalprothesen
- ▶ Modellgusskomplettierungen
- ▶ Freundsättel
- ▶ Reparaturen
- ▶ Unterfütterungen
- ▶ Erweiterungen

Für die Implantatprothetik empfohlen!

Verarbeitungsinformationen:

- ▶ Verarbeitungszeit: ca. 3 Minuten
- ▶ Polymerisationszeit: 10 Minuten bei 55 °C und 2-6 bar im Drucktopf
- ▶ Mischungsverhältnis: 13 g Pulver : 8 ml Flüssigkeit

Vorwalltechnik
Injektions-
technik
Gießtechnik



Gießtechnik
Injektions-
technik



Verarbeitungszeit

uni.lign cast

„Der Präzisionskunststoff“

komfortabel & passgenau

niedrigste Schrumpfungswerte

empfohlene Indikationen:

Für besonders große Arbeiten & große Stückzahlen

- ▶ Totalprothesen
- ▶ Modellgusskomplettierungen
- ▶ Funktionsrandgestaltungen
- ▶ Unterfütterungen

Für die Implantatprothetik empfohlen!

Verarbeitungsinformationen:

- ▶ Verarbeitungszeit ca. 8 Minuten
- ▶ Polymerisationszeit 30 Minuten bei 55 °C und 2-6 bar Druck im Drucktopf
- ▶ Mischungsverhältnis: 13 g Pulver : 8 ml Flüssigkeit

uni.lign speed & heat polymer

Farben	70 g	500 g	1000 g
	REF	REF	REF
PC10	unisp11	unisp15	unisp19
PC20	unisp21	unisp25	unisp29
PC30	unisp31	unisp35	unisp39
PC40	unisp41	unisp45	unisp49
Geadert			
PF10	unispf11	unispf15	unispf19
PF20	unispf21	unispf25	unispf29
PF30	unispf31	unispf35	unispf39
PF40	unispf41	unispf45	unispf49



uni.lign speed & heat liquid

Liquid	100 ml	500 ml	1000 ml
	REF	REF	REF
uni.lign speed liquid	unisplq1	unisplq5	
uni.lign heat liquid	unihlq01	unihlq05	unihlq10

uni.lign polymer

Farben	70 g	500 g	1000 g
	REF	REF	REF
PC10	unipc101	unipc102	unipc103
PC20	unipc201	unipc202	unipc203
PC30	unipc301	unipc302	unipc303
PC40	unipc401	unipc402	unipc403
Geadert			
PF10	unipf101	unipf102	unipf103
PF20	unipf201	unipf202	unipf203
PF30	unipf301	unipf302	unipf303
PF40	unipf401	unipf402	unipf403
Transparent			
TC10*	unitc101	unitc102	unitc103

*Tipp:

Variieren Sie die Transluzenz mit dem transparenten uni.lign Pulver! Mischen Sie z.B. 10% uni.lign TC10 und 90% uni.lign PF40 und Sie erhalten eine transparente PF40 im gleichen Farbton.

uni.lign liquid

Liquid	100 ml	500 ml	1000 ml
	REF	REF	REF
uni.lign liquid	unil0100	unil0500	unil1000
uni.lign cast liquid	unilc100	unilc500	unilc000

uni.lign Farbsystem – alle Farben für alle Techniken

↑ translucent ↓ opak	Ohne Fasern ohne Durchlicht PC10 rosa transluzent neo.lign I47	Ohne Fasern mit Durchlicht PF10 rosa transluzent neo.lign D48
	PC20 rosa opak neo.lign M48	Mit Fasern ohne Durchlicht PF20 rosa opak neo.lign D49
	PC30 pink neo.lign S46	PF30 pink neo.lign B51
	PC40 rosa-pink opak neo.lign F44	PF40 rosa-pink opak neo.lign H46

Ihre Reparaturen werden unsichtbar

Das durchgehende Farbkonzept stellt die gleichen Farben für jede Verarbeitungstechnik zur Verfügung. Durch Vollvernetzung des Materials und hoher Farbstabilität bleiben Übergänge, Reparaturen und Unterfütterungen unsichtbar. Die Reparatur einer in der Heißpresstechnik mit uni.lign heat hergestellten Prothese erfolgt zum Beispiel mit dem uni.lign speed Reparaturkunststoff, ohne dass Farbabweichungen zu erkennen sind.

Bleiben Sie bei Ihrer Lieblingsfarbe

Die Farbauswahl gibt die beliebtesten 4 Farben des Marktes wieder. Von rosa transluzent (PC10) bis rosa-pink opak (PC40) bietet uni.lign den optimalen Farbton für jeden Patientenfall. Jede Farbe ist auch in einer geäderten Variante (PF10 bis PF40) erhältlich.

Opti-Cast Gießkunststoff-System

Opti-Cast Set



Opti-Cast Küvette

1 Stück
REF 36001257

Silikonpfropfen

3 Stück
REF 36001259

Verschlussstopfen

20 Stück
REF 36001258

Ausstechröhrchen

1 Stück
REF 36001260



Anmischbecher

maxi 1
80 ml
1 Stück
REF 320004M1



Isoplast ip

30 ml Probe
REF 99250305



Bre-Gel BG 3

4 x 400 ml
REF 54001054



Messbecher

Flüssigkeit
25 ml, 1 Stück
REF 36001262



Messbecher

Pulver
50 ml, 1 Stück
REF 36001263

Bre-Gel BG 3 opak flüssig

Spezielles Dubliergel für die wirtschaftliche Prothesenherstellung.



Um einen Unterdruck beim Entformen zu vermeiden, wird der Verschlussstopfen außen in das Küvettenunterteil eingesetzt.



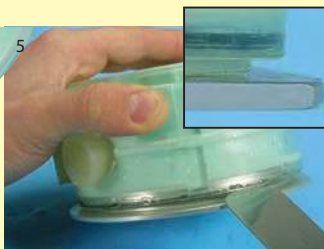
Die Silikonpfropfen werden in die Eingussöffnungen eingedrückt.



Um die Gusskanäle optimal zu positionieren, werden Modell und Küvettenoberteil wie abgebildet zusammengesetzt. Ein Magnet in der Bodenplatte unterstützt die Haltekraft.



Bre-Gel in die Küvette gießen, bis die Luftabzugsöffnungen leicht überfüllt sind.



Die cirkulär verlaufende Nut erleichtert das Abheben des Küvettenoberteils.



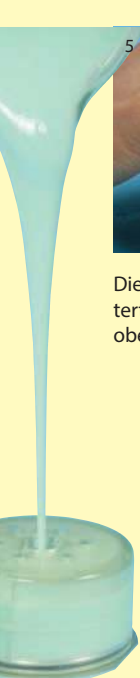
Das Modell für die Fertigstellung 10 Minuten wässern.



Silikonpfropfen entfernen und mit dem Ausstechröhrchen jeweils eine Eingieß- und eine Entlüftungsöffnung ausstechen. Pfropfen danach wieder einsetzen.



Bevor die Zähne in die Gelform zurückgesetzt werden, sind diese cirkulär...





9 ...und basal mit dem Aufstellschleifer (REF 34001010) anzurauen.



10 Dünn aufgetragenes Isoplast mit geringer Trocknungszeit garantiert einen geschlossenen Isolierfilm.



11 Das Modell wird in die Gelform zurückgesetzt.



12 Die Silikonpfropfen verbleiben zur Stabilisierung bis zum Schließen der Küvette in den Einfüllöffnungen.



13 Die Küvette wird lagerichtig mit einem Zentrierungs-Snap geschlossen.



14 Die Küvette wird auf das abgeflachte Küvettenunterteil gestellt. Von oben kann nun der uni.lign Prothesenkunststoff eingefüllt werden.



15 Durch ein Hin- und Herschwenken der Küvette treten Lufteinschlüsse aus.



16 Mit kaltem Wasser wird eine Polymerisationsverzögerung erreicht. So kann Kunststoff während der Polymerisationsphase nachfließen.



17 Im Drucktopf mit 2 bis 6 bar bei 40 bis 50 °C wird der Kunststoff 30 Minuten auspolymerisiert.

Kunststoffklammer

1. Neuanfertigung einer Klammerprothese



Kunststoffklammer links
(2./4. Quadrant)
8 Stück
REF 43000LA2
REF 43000LA3



Kunststoffklammer rechts
(1./3. Quadrant)
8 Stück
REF 43000RA2
REF 43000RA3

Erhältliche Farben:
A2, A3

Unsichtbare Klammer in unterschiedlichen Zahnfarben.

Ästhetisch ansprechende Klammer für ein zufriedenes Lachen.



Die Metallklammern im sichtbaren Bereich werden nicht mit dem Modellguss mitgegossen. Metallklammer nur im ästhetisch nicht sichtbaren Bereich anlegen.



Das vorgefertigte Klammerprofil in der passenden Farbe aussuchen und mit einem Fräser grob in Form schleifen. Das Klammerprofil in Transblock fixieren, mit dem Thermo-Pen erwärmen



und die Klammer an die Zahnform andrücken. Die angepasste Klammer in die endgültige Form schleifen.



Jede Klammerform lässt sich individuell herstellen.

2. Reparatur oder Erweiterung einer Klammer



Zeitsparendes Herstellen einer ästhetischen Klammer.



Durch entsprechende Zahnfarbe unsichtbar – dies steigert das Selbstwertgefühl eines jeden Patienten.



Thermo-Pen
1 Stück
REF 11001470

Zubehör



Transblock
250 g
REF 54001149

Qu-resin



Schnell aushärtender, autopolymerisierender Prothesenreparaturkunststoff auf Diacrylatbasis zur intra- und extraoralen Anwendung

Das perfekte Material wenn es um das Thema Schnelligkeit geht – ob in Praxis oder Labor. Qu-resin rosa und Qu-resin dentin zur gewohnten Verarbeitung im Labor wie auch für die direkte Anwendung im Mund des Patienten. Durch unkompliziertes Handling, schnelle Aushärtung sowie zwei Farben (rosa/dentin) deckt Qu-resin ein weites Einsatzgebiet ab.

Qu-resin rosa

Sortiment 14-teilig

1 Kartusche 50 ml

1 Qu-connector

10 ml

12 Mischkanülen

Gr. 1 blau

REF 54001161

Qu-resin dentin

Sortiment 14-teilig

1 Kartusche 50 ml

1 Qu-connector

10 ml

12 Mischkanülen

Gr. 1 blau

REF 54001162

Qu-resin rosa

50 ml Kartusche

REF 54001165

Qu-resin dentin

50 ml Kartusche

REF 54001166

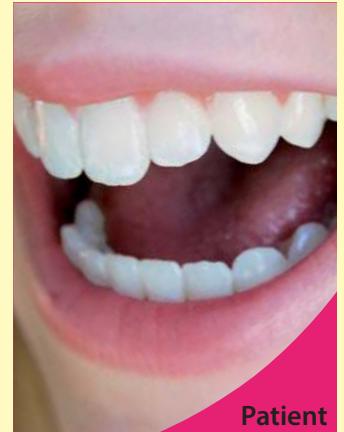
WEITBLICK



Labor



Zahnarzt



Patient

MIT DREIFACHER SICHERHEIT

Labor

Gegenüber der herkömmlichen Vorgehensweise mit Kaltpolymerisat und Polymerisation im Drucktopf überzeugt Qu-resin mit einem bemerkenswerten zeitlichen Vorsprung. Qu-resin macht den Drucktopf überflüssig, da es als Autopolymerisat schnell aushärtet.

Zahnarzt

Qu-resin zur intraoralen Anwendung. Die Reparatur der Prothese kann der Zahnarzt chairside beim Patienten vornehmen und erspart sich und dem Patienten einen hohen zeitlichen Aufwand.

Patient

Die Wartezeit des Patienten wird durch Qu-resin auf ein Minimum beschränkt und bietet somit einen hohen Komfort. So kann unter Verwendung dieses Prothesenreparaturkunststoffes in nur einer Sitzung die Korrektur ausgeführt werden.

top.lign professional

Bild: ZT Antonio Lazetera, Savona, Italien



Die neue Referenz zur effizienten Herstellung von Langzeitprovisorien und definitivem Zahnersatz in der Implantatprothetik:

- provisorisch & definitiv
- bruchfest & physiologisch
- verfärbungssicher & plaqueresistent
- hervorragend polierbar & kantenstabil
- ästhetisch
- sicher & effizient



Kompaktes System mit allen klassischen A-D Farben

Farbe Kappe	Material	Cervical 1	Cervical 2	Enamel 1	Enamel 2	Farben	40 g*	80 g	200 g
							REF	REF	REF
	Cervical 1					—	proCV101		
	Cervical 2					—	proCV201		
	Enamel 1					—	proEN101	proEN108	proEN102
	Enamel 2					—	proEN201	proEN208	proEN202
	Transparent						proTran1		
	Bleach						proBL301		
	Dentin A1	✓		✓			proDA101	proDA108	proDA102
	Dentin A2	✓		✓			proDA201	proDA208	proDA202
	Dentin A3	✓		✓			proDA301	proDA308	proDA302
	Dentin A3,5		✓	✓	✓		proDA351	proDA358	proDA352
	Dentin A4		✓		✓		proDA401	proDA408	
	Dentin B1	✓		✓			proDB101	proDB108	
	Dentin B2	✓		✓			proDB201	proDB208	
	Dentin B3	✓		✓			proDB301	proDB308	
	Dentin B4		✓	✓	✓		proDB401	proDB408	
	Dentin C1	✓		✓			proDC101	proDC108	
	Dentin C2		✓		✓		proDC201	proDC208	
	Dentin C3		✓		✓		proDC301	proDC308	
	Dentin C4		✓		✓		proDC401	proDC408	
	Dentin D2	✓		✓			proDD201	proDD208	
	Dentin D3	✓		✓			proDD301	proDD308	
	Dentin D4	✓		✓			proDD401	proDD408	

Wenn es schnell gehen muss...

Mischen Sie einfach 70% Dentin mit 30% Enamel und sparen Sie sich einen Arbeitsschritt.

*auch im Set erhältlich

Tipp:

Verwenden Sie zur ästhetischen Individualisierung das Verblendkomposit **crea.lign®** in Kombination mit den **novo.lign®** Verblendschalen aus dem **visio.lign®** System.

top.lign professional Polymer



top.lign professional Monomer



top.lign professional liquid

100 ml, REF proLiq01
500 ml, REF proLiq05

Provisorium & Interimszahnersatz

Implantatgetragene Sofortbelastungsbrücke



Sofortbelastungsbrücke, monolithisch aus top.lign professional

Provisorium auf natürlichen Zähnen



Brücke aus top.lign professional

Sofortbelastungsbrücken auf Implantaten oder natürlichen Zähnen auch für Langzeitprovisorien (Tragedauer > 6 Monate)

- Festsitzend und bedingt herausnehmbar
- Mit und ohne Verblendschalen
- Mit und ohne Gerüstunterstützung



Ausgegossene Arbeit



Arbeit in situ

Bilder: ZTM Sebastian Schuldes, Eisenach, Deutschland



Ausgangssituation



Arbeit in situ

Bilder: ZT Andrea Foschi, Ravenna, Italien

Definitivum

Implantatgetragene definitive Arbeit



Brücke aus top.lign professional und ausgearbeiteter Gingiva, mit crea.lign individualisiert

Herausnehmbare Prothese



Klammerprothese aus top.lign professional und novo.lign Verblendschalen

Implantatgetragener Zahnersatz

- Bedingt herausnehmbar und herausnehmbar (z.B. Stegarbeiten)
- Mit Verblendschalen, Vollzähnen oder crea.lign
- Mit Gerüstunterstützung

Teil- und Vollprothesen

- Teleskoparbeiten
- Klammermodellguss

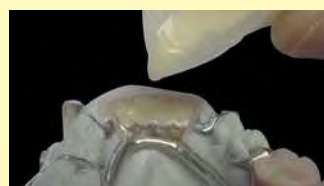


top.lign professional unbearbeitet



Arbeit in situ

Bilder: ZT Christian Dalla Libera, Padua, Italien



Gießen von top.lign professional im Vorwall



Arbeit auf dem Modell

Bisswalle



Vorgefertigte Bisswalle aus Wachs in Kieferform, sowie in 4 unterschiedlichen Härtegraden.



Die basale Profilierung der Bisswalle ermöglicht zeitsparendes Anpassen auf die Basis.



mittel, rot, OK/UK
74 Stück
REF 43000220



hart, gelb, OK/UK
74 Stück
REF 43000170



weich, rosa, OK/UK
74 Stück
REF 43000270

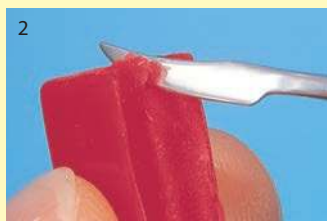


superhart, weiß, OK/UK
74 Stück
REF 43000120

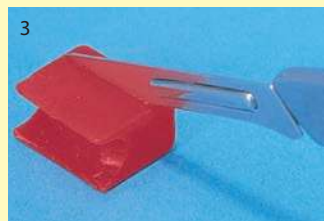
Auf partiellen Prothesen eignet sich der bereits vorgefertigte Bisswall in Höhe und Breite.



1 Situationsmodell in gewohnter Weise vorbereiten.



2 Die basale Profilierung des Bisswalls erleichtert die Anpassung auf die Basisplatte.



3 Die Konsistenz der Bisswalle erlaubt einfaches Reduzieren mit dem Wachsesser in Höhe und Breite.



4 Der in Wachs bereits vorgefertigte Bisswall lässt sich mühelos einpassen.



5 Einfaches Verwachsen von buccal und lingual ohne zusätzliches Auftragen von Wachs ergibt Zeit- und Materialersparnis.



6 Die hohe Stabilität und funktionsgerechte Verarbeitung der Bisswalle gewährleistet eine exakte Bissnahme.

Aufstellwachs asw



Sortiment

Aufstellwachs asw rosa, 220 g
je 1/3 asw 3, 4, 5
REF 43001490



Zur Auf- und Umstellung der Konfektionszähne ohne Erwärmung.



Drei verschiedene Größen des rosa-farbenen Aufstellwachses ermöglichen den individuellen Einsatz.



Das Aufstellwachs lässt sich durch seine Konsistenz optimal bearbeiten, ohne es zu erwärmen.



Das Aufstellwachs ermöglicht durch seine Beschaffenheit schnelles Adaptieren auf der Basisplatte.



Zum Anschwemmen des Aufstellwachses wird kein zusätzliches Wachs benötigt.



Durch die hohe Haftfähigkeit des Aufstellwachses werden die Konfektionszähne vor dem Anwachsen fixiert.



Selbst nach dem Anwachsen ist es möglich, die Konfektionszähne individuell in Position zu bringen.

Modellierwachs rosa Standard mdwst



Modellierwachs in Plattenform finden im gesamten Prothetikbereich ihre Anwendung.
Modellierwachs rosa Standard mdwst in Plattenwachsform.

Zwei Stärken und drei verschiedene Konsistenzen bieten dem Techniker individuelle Verarbeitungsmöglichkeiten.

Plattenstärke 1,25 mm
VPE 1000 g
75 x 150 x 1,25 mm
weich, rosa REF 43001643
mittel, rosa REF 43001642
hart, rosa REF 43001641

Plattenstärke 1,50 mm
VPE 1000 g
75 x 150 x 1,5 mm
weich, rosa REF 43001646
mittel, rosa REF 43001645
hart, rosa REF 43001644



Durch die besondere Stabilität des Modellierwachses rosa in Plattenform ist genügend Festigkeit für die Basisplatten vorhanden.



Durch Zusammenrollen der Wachsplatten und das Verwachsen mit der Basisplatte können sofort Konfektionszähne aufgestellt werden.



Bisswälle können durch Zusammenrollen und Kneten dieses Modellierwachses problemlos hergestellt werden.



Das Modellierwachs rosa in Plattenform eignet sich durch seine Beschaffenheit zum mühelosen Ausblocken für individuelle Löffel.



Auch bei längeren Einproben bleibt dieses Modellierwachs in seiner ursprünglichen Stabilität konstant.

haptosil D

Die hohe Zeichnungsgenauigkeit von haptosil D reduziert die Nachbearbeitungszeit, da exakt passgenaue Vorwälle hergestellt werden können.



haptosil D
Komponente A und B
je 1300 g
REF 54001180

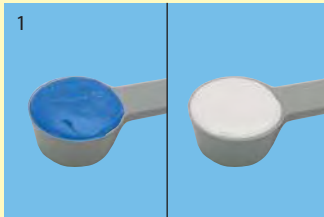


haptosil D
Komponente A und B
je 7500 g
REF 54001190



Additionsvernetztes Knetsilikon mit einer Härte von 90 Shore A für die Herstellung von exakten und stabilen Vorwällen sowie Modellen.

Auch die Herstellung von Modellen für Reparaturen und Erweiterungen ist in kurzer Zeit möglich. Dadurch entsteht eine enorme Zeiteinsparung gegenüber der herkömmlichen Modellherstellung.



1 haptosil D wird in gleichen Teilen mit dem beigelegten Portionslöffel entnommen.



2 Ab dem Zusammenfügen der beiden Komponenten beginnt die Verarbeitungszeit von 90-120 Sekunden. Beide Komponenten werden zu einer homogenen Masse verknetet.



3 Darauf achten, dass beide Komponenten eine einheitliche Farbe ergeben; erst dann ist haptosil D richtig durchgemischt und es kommt zu einer richtigen und gleichmäßigen Aushärtung.



4 haptosil D wird gleichmäßig an die gewünschte Stelle angedrückt. Die Geschmeidigkeit erlaubt auch an schwer zugänglichen Stellen eine genaue Abformung.



5 Die Härte von 90 Shore A gewährleistet einen sicheren und stabilen Vorwall, der beim Abnehmen nicht reißen kann.

Technische Daten haptosil D

Additionsvernetztes Knetsilikon	
Härte:	90 Shore A
Reißfestigkeit:	4,86 N/mm ²
Verformung unter Druck:	1,24 %
Bruchdehnung:	15 %
Verarbeitungszeit:	90-120 Sekunden
Aushärtezeit:	ca. 5-6 Minuten

visio.sil fix



feinzeichnendes Vorwallsilikon
Härte ca. 55 ShoreA
 visio.sil fix ist ein additionsvernetzendes feinzeichnendes Vorwallsilikon. Mit visio.sil fix können die Interdentalräume und die Zahnfleischmodellation der Wachsauflage perfekt bis ins Detail abgeformt werden. Nach der Herstellung der Restauration muss nur noch hochglanzpoliert werden, das erspart Arbeit und Zeit.

visio.sil fix
 50 ml



gelb

REF 54001300

visio.sil



transparentes Vorwallsilikon
Härte ca. 60 ShoreA
 visio.sil ist ein transparentes additionsvernetzendes Vorwallsilikon zur Herstellung von lichtdurchlässigen Vorwällen für die Anwendung und Verarbeitung von lichtpolymerisierenden Werkstoffen.

visio.sil
 50 ml



transparent

REF 54001200

Vorteil transparente Vorwallsilikone visio.sil und visio.sil ILT
 visio.sil und visio.sil ILT Vorwallsilikone sind lichtdurchlässig. Die Aushärtung der zu verklebenden Verblendschalen ist somit ohne Abnahme des Vorwalls möglich.

visio.sil ILT



transparentes Vorwallsilikon für "Inverse Layering Technique"
Härte ca. 75 ShoreA
 visio.sil ILT wurde speziell für die Inverse Layering Technik entwickelt. Dieses transparente additionsvernetzende Vorwallsilikon zeichnet sich durch seine große Härte von ca. 75 ShoreA aus. Es ist fließfähig um den Interdentalraum abzuformen und die Oberflächentextur perfekt abzubilden, dennoch ist es standfest und kann so punktgenau aufgetragen werden.
 visio.sil ILT darf in ausgehärtetem Zustand in den Patientemund (Medizinprodukt Klasse I) eingebracht werden.

visio.sil ILT
 50 ml



transparent

REF 54001400

Vorteil transparentes Vorwallsilikon visio.sil ILT
 visio.sil ILT Vorwallsilikon ist zur oralen Anwendung freigegeben und eignet sich zum Positionieren und Verkleben indirekter Veneers.

Ergonom Wachsesser



Ergonom
Wachsesser
REF 310 0001 3

Modelliermesser für die Prothetik.

Vereint verschiedene Instrumente in einem – dadurch kein Wechseln der Instrumente mehr nötig und somit ist ein schnelleres und effektiveres Bearbeiten der Wachsmodellation möglich. Ergonomisches Griffdesign für Rechts- und Linkshänder geeignet.



Spezieller Kantenschliff der Messerspitze zum einfachen und schnellen Modellieren von alterspezifischen Papillenformen



Der mit einem Kantenschliff versehene Löffel eignet sich optimal zum Modellieren des Alveolarbereichs.



Durch den tief ausgeprägten Löffel lassen sich ideal größere Wachsmengen schnell auftragen.



Gezieltes schnelles Auftragen von Wachs verkürzt das Nachmodellieren im Interdentalbereich



Mit den geschwungenen Formen des Löffelteils lassen sich zügig und sauber die Übergänge zum Funktionsrand und der Funktionsrand selbst ideal gestalten.



Mit dem Ergonom Wachsesser lassen sich Wachsmodellationen leicht und schnell ausmodellieren und erhalten so ein natürliches Aussehen.

Ropak Kompaktopaker UV



Die gebrauchsfertige Alternative zum bequemen Abdecken von Modellgussteilen.

Ropak Kompaktopaker UV
20 ml
REF 540 0013 3



Ropak Kompaktopaker mit dem integrierten Pinsel direkt auf die saubere Metalloberfläche auftragen.



Die Verwendung von Ropak gibt dem späteren Kunststoffbereich ein gefälligeres Aussehen.



Alle mit Ropak bestrichenen Metallteile werden farbstabil abgedeckt.

Kompaktopaker zahnfarben UV



Zur Unterstützung der Ästhetik im Bereich der Konfektionszähne.

Kompaktopaker zahnfarben UV
10 ml
REF 540 0010 5



Kompaktopaker zahnfarben eignet sich besonders für den Frontzahnbereich.



Der stark deckende zahnfarbene Opaker wird auf den gewünschten Bereich aufgetragen.



So entsteht eine optimale Abdeckung des Metalls und somit ein ästhetischer Zahnersatz.

Keramikbearbeitung



Chrom-Kobalt-Bonding



Chrom-Kobalt-Bonding
4,5 g
REF 52000321
19 g
REF 52000320

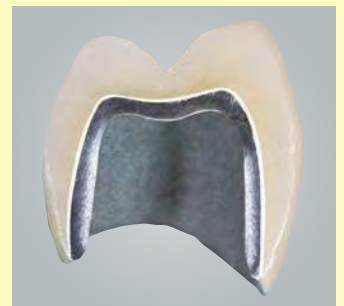
Microfeine keramische Schicht zwischen Metall und Keramik zum Ausgleich des WAK-Wertes.
Reduziert die Probleme bei Legierungen mit starker Oxydschichtbildung. Die microfeine Zwischenschicht wird bei 980 °C gebrannt und ermöglicht einen Ausgleich der WAK-Werte von Chrom-Kobalt-Legierung und Verblendkeramik.
Chrom-Kobalt-Bonding schützt vor Abplatzungen und erspart zeitaufwendige Wiederholungen.
Bei ungünstigsten Platzverhältnissen kann mit CKB die Verblendkeramik direkt auf dem Modellgussgerüst gebrannt werden.

Ceram-Bond



Ceram-Bond
30 g
REF 52000322
7 g
REF 52000323

Für ein Mehr an Sicherheit bei allen Legierungen.
Das gebrauchsfertig angemischte Ceram-Bond ersetzt bei der Verblendung von Metallgerüsten den Oxydbrand.
Ceram-Bond direkt nach dem Ausarbeiten, Abstrahlen und Reinigen des Metallgerüstes auftragen.
Diese microfeine Schicht erhöht den Verbund der Verblendkeramik zum Metallgerüst, schützt vor Abplatzungen und bietet Ihnen ein Mehr an Sicherheit.



Keramikisolierung



Gipsversiegler gvs
20 ml
REF 52000129



Keramikisolierung kis
20 ml
REF 54000703

Zum Isolieren von Keramikmassen gegen Gips.

- hauchdünner Isolierfilm sorgt für erstklassige Isolierwirkung
- durch optimale Zusammensetzung für alle handelsüblichen Keramikmassen, auch niedrigschmelzende, geeignet
- abgestimmte Bestandteile verhindern ein Verfärben der Keramikmassen



Den Gipsversiegler auf die zu isolierenden Bereiche auftragen, dass eine geschlossene, glatte Gipsoberfläche entsteht.



Approximalflächen ebenfalls mit Gipsversiegler einpinseln. Den Gipsversiegler 2 Minuten trocknen lassen.



Die Keramikisolierung in einer nassen, glänzenden Schicht auf das Gipsmodell auftragen.



Approximalkontakte ebenso mit Keramikisolierung behandeln. Modell nicht mit Pressluft trocken blasen.



Keramikmassen direkt auf die feuchte Keramikisolierung schichten.



Durch die spezielle Zusammensetzung der Keramikisolierung kommt es zu keiner Verfärbung der Keramikmassen.

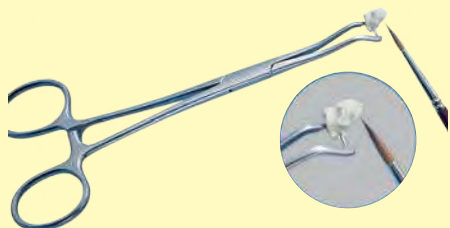


Keramikmodellation vorsichtig vom Gipsmodell abheben.

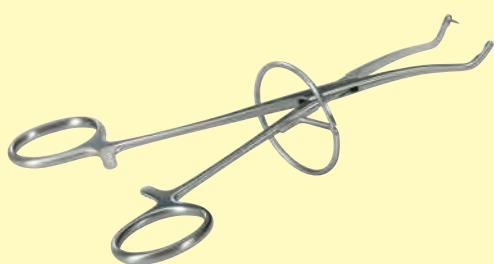


Die Keramikisolierung bietet vollkommene Sicherheit beim Erstellen der Modellation. Es muss keine abgeplatzte Keramikmasse nachgelegt werden und ist somit eine echte Zeitersparnis.

Spot Clip



Klemme mit punktförmiger Haltefläche erleichtert das Verblenden - in zwei Ausführungen



Spot Clip
1 Stück
REF 3100005

Spot Clip
mit Auflagering
1 Stück
REF 3100007



Jeder Keramiker kennt das Problem bei VMK-Kronen ohne Metallrand: Die Stelle, an der die Arterienklemme ansetzt, wird nur ungenügend mit Grundmasse bedeckt. Die Lösung für diese Schwierigkeit heißt: Spot Clip.



Diese Klemme bedeckt nur einen winzigen Punkt der Verblendfläche. Die Grundmasse lässt sich um den Haltepunkt der Klemme mühelos auftragen.



Nach dem Entfernen des Spot Clip's fließt die wässrig angemischte Grundmasse auf dem Haltepunkt der Klemme zusammen. Das Ergebnis ist eine gleichmäßige, glatte Grundmasseschicht.



Der Spot Clip erleichtert auch das Auftragen von Malfarbe und Glasurmasse. Kein Verwischen der Farben, kein nachträgliches Auftragen der Farben im Bereich des Haltepunktes der Klemme erforderlich.

Quicktool



Durch die drei galvanisierten Diamantspitzen und den Sicherungsmechanismus werden Keramikgerüste ohne Druck sicher gehalten – selbst Galvanokäppchen.



Die drei knospenförmigen Diamantspitzen halten die Krone gleichmäßig und sicher. Dies bietet selbst beim Riffeln sicheren Halt.

Quicktool
REF 31001020



Ohne die Krone zu deformieren, kann die Haltekraft auf die Kronengröße eingestellt werden.



Bei geringem Platzbedarf kann eine Diamantspitze entfernt werden – ideal bei UK-Frontkronen.



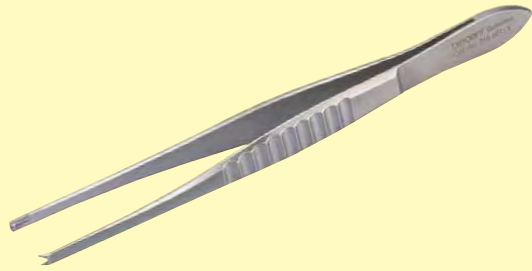
Der integrierte Riffler verdichtet die Keramikmasse in sekundschnelle.

Zubehör



Diamantspitzen
3 Stück
REF 31001021

Reponierpinzette



Reponierpinzette
1 Stück
REF 31000115

Sicherer Halt von Kunststoff- und Keramikzähnen beim Reponieren in die Kuvette und beim Abdampfen. Die speziellen Greifer der Pinzettenspitze halten Zähne und andere Kleinteile sicher und lassen schnelles Arbeiten zu.



- spezielle Greifer für sicheren Halt
- Greifer aus gehärtetem Material für eine lange Lebensdauer
- kein Entgleiten von Kleinteilen - lästige Suche entfällt
- grazile Spitze für schmale Bereiche



Die spitzen Greifer sorgen für einen sicheren Halt von Zähnen und anderen Kleinteilen.



Die spezielle und durchdachte Verzahnung der Greifer optimiert die Sicherheit beim Halten.



Mit einer normalen Pinzette ist ein sicheres Halten von Zähnen nicht möglich. Zeitaufwändiges Suchen entfällt.



Kleinteile wie Schrauben oder Geschiebe werden problemlos und sicher gegriffen. Speziell in der Implantologie ein hilfreiches Instrument.



Bei Fertigstellungen ergibt sich immer ein Problem - das Reponieren der Zähne! Durch die speziellen und schmalen Greifer an der Pinzettenspitze ist ein sicherer Halt der Zähne möglich.

Mameloncutter



Mameloncutter
1 Stück
REF 3100001



Erleichtert die inzisale Gestaltung von Keramik-
kronen.



Großer Mameloncutter für Ober-
kieferschneidezähne



Kleiner Mameloncutter für Unter-
kieferschneidezähne



1 Form der Kronen wie gewohnt mit
Dentinmasse aufbauen.



2 Mit dem Mameloncutter die Schnei-
de zurückschneiden.



3 Der konturierte Dentinkern nach
dem Brand: Schnell, sicher und be-
quem entsteht eine Basis für inzisale
Charakterisierungen.



4 Die farblichen Individualisierun-
gen können auf dem gebrannten
oder ungebrannten Dentinkern
angebracht werden. Anschließend
Schneidemasse auftragen.



5 Die Schneiden der fertigen Kronen
bieten ein lebendiges Farbenspiel.

MagicContrast



MagicContrast - schwarzes Haar

Ermüdungsfreies Arbeiten durch optimalen Kontrast zwischen Keramik und Pinselhaare.

Dauerhafte Spannkraft wird durch das Kunsthaar erreicht.

Die Verwandlungskünstler unter den Pinseln, welche nach dem Auswaschen und kurzem Anklopfen oder aber unter Vibration (Riffeln) zu ihrer spitzen Ursprungsform zurück finden.





	Produktname	Größe	VPE	REF
	MagicContrast	1	2 Stück	390C0010
	MagicContrast	2	2 Stück	390C0020
	MagicContrast	4	2 Stück	390C0040
	MagicContrast	6	1 Stück	390C0060
	MagicContrast	8	1 Stück	390C0080
	MagicContrastBigBrush	8 BigBrush	1 Stück	390C008B
	MagicContrast	1/0	2 Stück	390CS010
	MagicContrast-Opaker	5	2 Stück	390CS030

Abb. 1:1

MagicBrush



MagicBrush - goldbraunes Haar

Hohe Spannkraft durch langlebige Kunsthaar erleichtert das Schichten der Keramik. MagicBrush und MagicContrast unterscheiden sich nur durch die Haarfarbe.

Wie bei den Pinseln MagicContrast ist durch Ausklopfen oder Riffeln die spitze Ursprungsform schnell erreichbar.





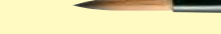





	Produktname	Größe	VPE	REF
	MagicPaintBrush	00 000	je 1 Stück	390MS230
	MagicBrush	1	2 Stück	390M0010
	MagicBrush	2	2 Stück	390M0020
	MagicBrush	4	2 Stück	390M0040
	MagicBrush	6	1 Stück	390M0060
	MagicBrush	8	1 Stück	390M0080
	MagicBigBrush	8 BigBrush	1 Stück	390M008B
	MagicBrush	1/0	2 Stück	390MS010
	MagicBrush	2/0	2 Stück	390MS020
	MagicBrush-Opaker	5	2 Stück	390MS030

Abb. 1:1

Magic...



Die Pinsel MagicContrast = schwarz und MagicBrush = braun sind in Ihren Funktionseigenschaften absolut identisch!



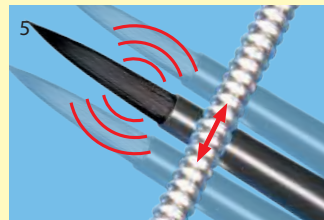
1
Trockene Pinselhaare werden durch Befeuchten und anschließendem Ausklopfen oder Riffeln sofort spitz.



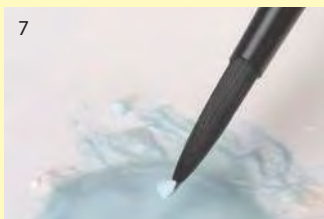
2
Verschmutzungen wie Staub oder getrocknete Keramikpartikel sind durch den starken Kontrast deutlich erkennbar.



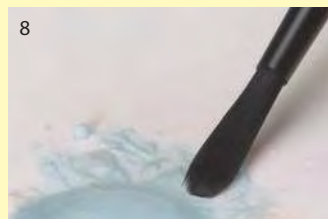
3
Von der Spatelform in die Ursprungsform durch Ausspülen in Flüssigkeit und anschließendem Ausklopfen oder Riffeln mit einem geeigneten Instrument.



6
Hohe Elastizität erleichtert das portionsgerechte Aufnehmen von Keramikmasse.



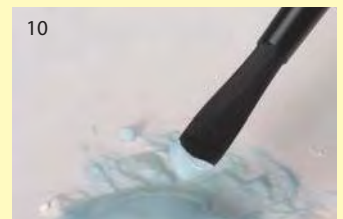
7
Die optimierte Spannkraft lässt die Pinselspitze sofort nach Aufnahme der Keramik wieder in Form bringen. Gleichzeitig ist die Portionsgröße durch den Kontrast gut abschätzbar.



8
Die Spatelform wird durch Zusammendrücken mit zwei Fingern leicht erreicht. Die Pinselform kann so individuell gestaltet werden.



9
Größere Mengen Keramikmasse werden aufgenommen und ein zeitsparendes Schichten erzielt. Auch hier kommt die Elastizität und Spannkraft der Pinselhaare zur Geltung.



10
Die Stabilität der Pinselhaare wird durch die Spatelform nicht reduziert, dadurch deutlich geringerer Zeitaufwand für das Auftragen der Keramikmasse auf das Gerüst.

KoliBrush



KoliBrush - goldbraunes Naturhaar
Naturhaarpinsel aus feinstem 1a-Kolinsky-Qualität.



Der BigBrush erreicht durch die eingearbeiteten Kugeln eine bessere Spitzenformgebung - erleichtert das Modellieren. Feine, stabile Spitze durch ausgesuchte Haarqualität.











Optimaler Feuchtigkeitsspeicher durch die Formgebung und Haarqualität verbessert das Halten und Auftragen der Keramikmasse.



Die gewünschte Elastizität der Haare wird durch die einzigartige Bündelung und Formgebung erreicht. Dadurch wird die bereits aufgetragene Keramikschichtung nicht beschädigt.

Abb. 1:1

	Produktname	Größe	VPE	REF
	KoliBrush	1	2 Stück	390K0010
	KoliBrush	2	2 Stück	390K0020
	KoliBrush	4	2 Stück	390K0040
	KoliBrush	6	1 Stück	390K0060
	KoliBrush	8	1 Stück	390K0080
	KoliBigBrush	8 BigBrush	1 Stück	390K008B
	KoliBrush	1/0	2 Stück	390KS010
	KoliOpakerBrush	5	2 Stück	390KS030

Unique Brush

Keramikverarbeitung „par excellence“.
Unique Brush – der Ästhet unter den Pinseln.

Mit neu entwickeltem mattschwarzen Haar und jeweils einzigartigem Design – für noch mehr Vorteile bei der Keramikverarbeitung.






- perfekt geformte Pinselspitze ermöglicht punktgenaues Platzieren der wertvollen Keramikmassen
- hohe Speicherfähigkeit für längeres Modellieren
- hohe Spannkraft des Pinselhaares, um größere Mengen an Keramikmasse aufzunehmen
- Spatelfunktion für die Schichtung kleinerer Zwischenräume
- individuelle Farbgebung jedes einzelnen Pinsels macht ihn zum Unikat
- ergonomische Formgebung ermöglicht ermüdungsfreies Arbeiten

Der Pinselgriff ist getaucht. Dadurch entsteht eine individuelle Farbgebung. Das macht jedes Stück zu einem Unikat.

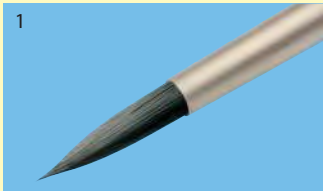


Die ergonomisch konzipierte und gestaltete Form des Pinselgriffs ermöglicht ein ermüdungsfreies und entspanntes Arbeiten.

Abb. 1:1

	Produktname	Größe	VPE	REF
	Unique Brush Set	1, 4, 6, 8	je 1 Stück	390USET1
	Unique Brush	1	1 Stück	390U0010
	Unique Brush	4	1 Stück	390U0040
	Unique Brush	6	1 Stück	390U0060
	Unique Brush	8	1 Stück	390U0080
	Unique Brush	BigBrush	1 Stück	390U008B

Die Pinsel sind im Sortiment (in einem ansprechenden Etui) und einzeln erhältlich.



Das neu entwickelte mattschwarze Pinselhaar mit extrem hoher Spannkraft und hervorragender Speicherfähigkeit der Anmischflüssigkeit garantiert ein längeres Modellieren.



Durch die anwendungsgerechte Formgebung der Pinselspitze kann die wertvolle Keramikmasse punktgenau platziert werden. Ebenfalls sorgt der Kontrast von Pinselhaar und Keramikmasse für eine leichte Identifizierung der aufgenommenen Menge.



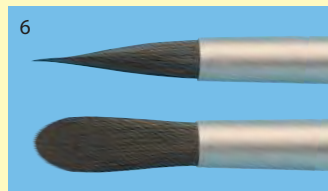
Die optimierte und hohe Spannkraft der neu entwickelten Pinselhaare ermöglicht die Aufnahme auch von größeren Mengen Keramikmasse.



Durch einfaches Zusammendrücken der Pinselspitze mit den Fingern wird die gewollte neue Form und Funktion erreicht.



Durch die Spatelfunktion des Pinsels wird die Keramikmasse punktgenau und für großflächiges Glätten genutzt. Dies erspart nach dem Brand Zeit bei der Ausarbeitung.

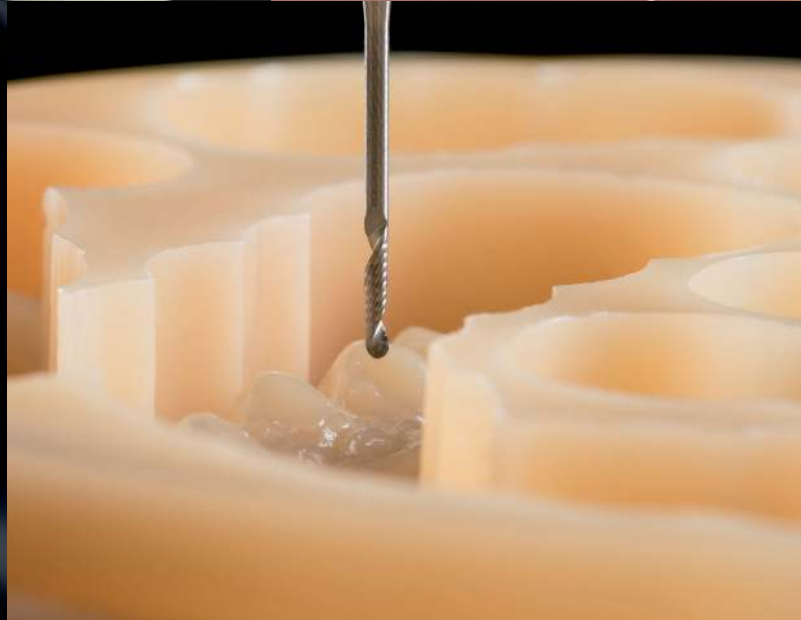


Die Spatelform ermöglicht es auch kleinste Interdentalräume zu schichten und zu separieren und ist ein ideales Hilfsmittel beim Erstellen von Randleisten.



Ausspülen mit Wasser und anschließendes Ausklopfen/Riffeln mit einem geeigneten Instrument gewährleisten die exakte Rückstellung zur optimal geformten Pinselspitze.

Rotierende Instrumente



Sicherheitshinweise

Die rotierenden Instrumente von bredent werden mit größter Sorgfalt hergestellt und erst nach Prüfung auf Funktion und Rundlaufgenauigkeit ausgeliefert. Diese entsprechen den hohen Anforderungen in der zahntechnischen Anwendung.

Für Ihre eigene Sicherheit empfehlen wir das Tragen von Schutzkleidung, Schutzbrille und Mundschutz sowie die Benutzung einer Absauganlage. Den örtlichen Bestimmungen der Berufsgenossenschaften sind immer Folge zu leisten.

Zusätzlich muss bei langen Haaren ein Haarnetz getragen werden, damit ein versehentliches Verfangen der Haare unterbunden wird. Bei den verwendeten Drehzahlen besteht eine hohe Verletzungsgefahr!

Bei der Anwendung rotierender Instrumente sollte immer die angegebene Drehzahl (Verpackung / Katalog) sowie ein max. Anpressdruck von < 2N beachtet werden, um eine lange Lebensdauer der Werkzeuge zu erreichen. Nichteinhaltung führt zu frühzeitigem Ausbrüchen der Schneidkanten und somit zu einem Qualitätsverlust.

Verwendungsmöglichkeiten

Zur schnellen und einfachen Werkzeug-Auswahl stehen die Symbole zur Verfügung. Der Anwender entscheidet eigenverantwortlich über die Anwendung der Werkzeuge.



Kronen- / Brückentechnik



Verblendmaterialien



Kunststofftechnik



Modellerstellung



Feinwerktechnik



Modellgusstechnik



BioHPP

Werkstoff BioHPP



CNC

CAD/CAM-Technologie

Flexible Schleifscheiben

DIA-FLEX



Dia-Flex – die mit Diamanten besetzten Schleifscheiben in den Körnungen 120 µm und 40 µm stellen einen großen Einsatzbereich dar. So werden Konturen bei Keramik- und Zirkongerüsten bearbeitet sowie ein schnelles und einfaches Glätten von Modellgusslegierungen ermöglicht.



Dia-Flex Diamantscheibe, 120 µm

VPE

2	REF	34000661	mit Mandrell
10	REF	34000662	
Ø mm		20	



Dia-Flex Diamantscheibe, 40 µm

VPE

2	REF	34000663	mit Mandrell
10	REF	34000664	
Ø mm		20	

UNI-FLEX



Uni-Flex – Die feinen Körnungen von 150 und 180 µm Korund bieten einen perfekten Einsatz bei Kunststoffen und den Übergängen Metall/Kunststoff bei gleichzeitiger Glättung. Keine unerwünschten Übergänge bei unterschiedlichen Materialhärten.



Uni-Flex Korund-Scheibe, 180 µm

VPE

25	REF	34000665	1 Mandrell schraubbar
50	REF	34000666	
100	REF	34000667	
Ø mm		20	



Uni-Flex Korund-Scheibe, 150 µm

VPE

25	REF	34000668	1 Mandrell schraubbar
50	REF	34000669	
100	REF	34000670	
Ø mm		20	



Mandrell schraubbar

VPE

10	REF	34000660	
Ø mm		2,35	

Sinterdiamantscheiben

Diabolo

Diabolo – Die Extraklasse der Diamantschleifer. Für die schnelle, effiziente Bearbeitung extrem harter zahn technischer Werkstoffe.

Ausgesuchte Naturdiamanten sind komplett in eine auf den individuellen Anwendungsbereich ausgerichtete Mischung aus Metall und Bindemittel eingebettet - scharf bis zum Schluss!



Disk

Ø 15 x 0,2 mm		supergrob 200 µm	grob 130 µm	normal 100 µm	fein 80 µm
VPE					
1	REF				SF327001
	ISO 807 104 ...				327513 001

Supra Disk

Ø 20x 0,2 mm		supergrob 200 µm	grob 130 µm	normal 100 µm	fein 80 µm
VPE					
1	REF			SN327002	SF327002
	ISO 807 104 ...			327523 002	327513 002

Duo Disk

Ø 20x 0,5 mm		supergrob 200 µm	grob 130 µm	normal 100 µm	fein 80 µm
VPE					
1	REF			SN327005	
	ISO 807 104 ...			327523 005	

Supra Disk

Ø 30x 0,3 mm		supergrob 200 µm	grob 130 µm	normal 100 µm	fein 80 µm
VPE					
1	REF			SN327003	
	ISO 807 104 ...			327523 003	



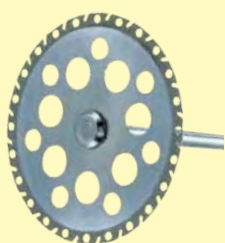
Galvanisch beschichtete Diamantscheiben

Für jeden Einsatz die richtige Diamantscheibe!

Speziell für Gips wird durch die partielle Diamantierung ein splitterfreies sowie verkantungsfreies Arbeiten erreicht.

„Transparente“ Diamantscheiben ermöglichen ein sicheres Separieren von Verblendungen. Die unterschiedlichen Diamantierungen bieten eine glatte Materialoberfläche und reduzieren die Nacharbeit.

Giflex-TR



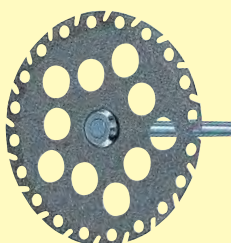
Stärke: 0,30 mm
Beschichtung: beidseitig
Ausführung: montiert



VPE

1	REF	34000025	34000120	34000020	34000110
	Ø mm	25	30	37	45

Giflex-TR Master x-tray



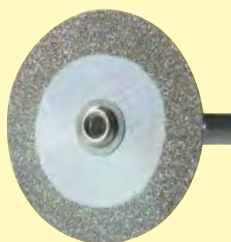
Stärke: 0,40 mm
Beschichtung: beidseitig
Ausführung: montiert



VPE

1	REF	34000M25			
	Ø mm	25			

Diamantscheibe mini



Stärke: 0,23 mm
Beschichtung: beidseitig
Ausführung: montiert



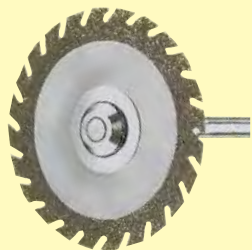
VPE

1	REF	34000143	34000144	34000145	34000146
	Ø mm	8	10	12	14

Trennen

Galvanisch beschichtete Diamantscheiben

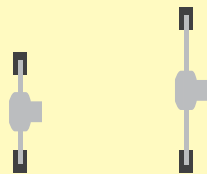
Ceraflex



Stärke: 0,25 mm
 Beschichtung: beidseitig
 Ausführung: montiert

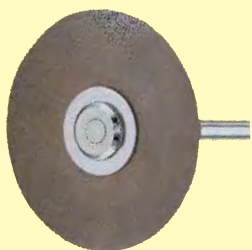


VPE

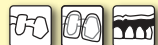


1	REF	34000130	34000030		
	Ø mm	16	22		

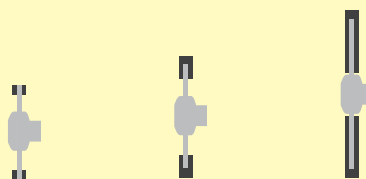
Microflex



Stärke: 0,08 mm
 Beschichtung: beidseitig
 Ausführung: montiert

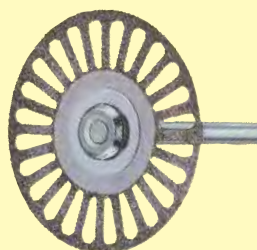


VPE

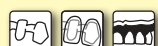


1	REF	34000142	34000141	34000140	
	Ø mm	12	16	22	

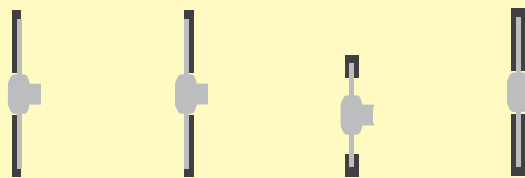
Transflex-T



Stärke: 0,20 mm
 Beschichtung: einseitig außen montiert
 Ausführung: 0,20 mm einseitig innen montiert
 0,25 mm beidseitig montiert
 0,25 mm beidseitig montiert

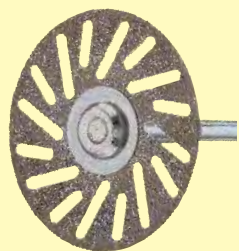


VPE



1	REF	34000080	34000090	34000100	34000070
	Ø mm	22	22	16	22

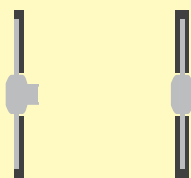
Transflex



Stärke: 0,20 mm
 Beschichtung: einseitig innen montiert
 Ausführung: 0,25 mm beidseitig montiert



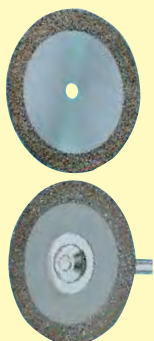
VPE



1	REF	34000060	34000040		
	Ø mm	22	22		

Galvanisch beschichtete Diamantscheiben

Ultraflex



Stärke:
Beschichtung:
Ausführung:

0,15 mm
beidseitig
unmontiert

0,15 mm
beidseitig
montiert

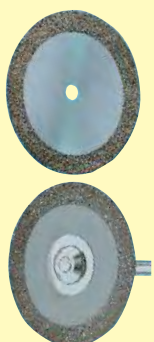
0,15 mm
beidseitig
montiert



VPE

1	REF	34000278	34000500	34000620	
	Ø mm	22	19	22	

Superflex

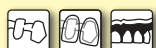


Stärke:
Beschichtung:
Ausführung:

0,20 mm
beidseitig
unmontiert

0,20 mm
beidseitig
montiert

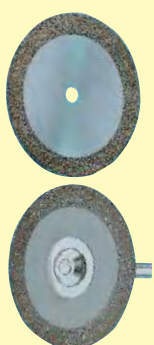
0,20 mm
beidseitig
montiert



VPE

1	REF	34000280	34000510	34000630	
	Ø mm	19	19	22	

Flexibel



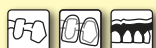
Stärke:
Beschichtung:
Ausführung:

0,23 mm
beidseitig
unmontiert

0,23 mm
beidseitig
unmontiert

0,23 mm
beidseitig
montiert

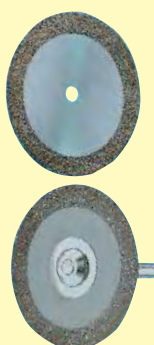
0,23 mm
beidseitig
montiert



VPE

1	REF	34000300	34000310	34000520	34000640
	Ø mm	19	22	19	22

Elastisch



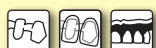
Stärke:
Beschichtung:
Ausführung:

0,25 mm
beidseitig
unmontiert

0,25 mm
beidseitig
unmontiert

0,25 mm
beidseitig
montiert

0,25 mm
beidseitig
montiert



VPE

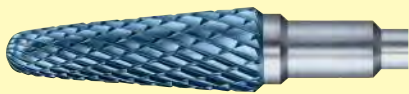
1	REF	34000320	34000330	34000530	34000650
	Ø mm	19	22	19	22

Die leistungsoptimierte Oberflächenvergütung

Fräser mit einer Oberflächenvergütung erhalten unterschiedliche Eigenschaften. So haben die ersten beschichteten Fräser auf dem Dentalmarkt mit Diatit eine höhere Härte (3700 HV) und dadurch eine längere Lebensdauer erzielt.

Das Ausbrechen der Schneiden wird dadurch verzögert und die Schleifleistung erhöht. Gleichzeitig wird ein optimaler Rundlauf der Werkzeuge durch die Vergütung erreicht.

Diatitverschleißschutz – ruhiger Lauf von Anfang an



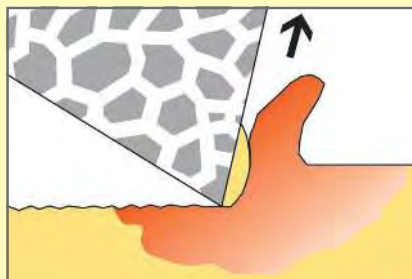
Diatitwerkzeuge von bredent sind mit einem Verschleißschutz ausgestattet: **Diatit**. Das ist ein besonderer Werkstoff, der nach dem Anfertigen des Fräasers in die Oberfläche des Werkzeuges eingebracht wird. Er härtet die Werkzeugoberfläche und setzt die Oberflächenreibung herab.

Als Ergebnis dieses aufwendigen Vergütungsprozesses entsteht ein Werkzeug, das von Anfang an vibrationsfrei läuft und präzise schneidet - und dies über einen wesentlich längeren Zeitraum. Ein gezielter Materialabtrag wird hierdurch gewährleistet. Außerdem wird die Standzeit des Werkzeuges (gegenüber unbeschichteten Hartmetallfräsern) durch die Vergütung wesentlich erhöht.



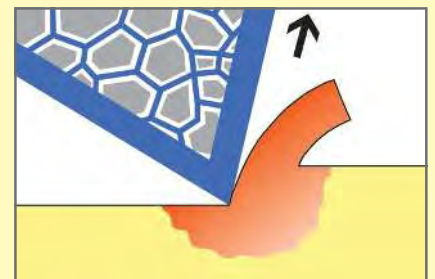
Hartmetallgefüge.

bredent-Hartmetallwerkzeuge bestehen aus einem sehr feinkörnigen Metallsinterwerkstoff. Diatitwerkzeuge erhalten zusätzlich nach der Fertigung der Verzahnung eine Vergütung. Diese Vergütung dringt bis zu 100 µm tief in die Räume zwischen den Kristallen ein.



bredent-Werkzeug ohne Diatitverschleißschutz.

Außerdem werden die Werkzeugschneiden der Diatit-Werkzeuge gegenüber unbeschichteten bredent-Hartmetallwerkzeugen durch den Verschleißschutz gegen vorzeitiges Ausbrechen geschützt. Gegenüber unbeschichteten bredent Hartmetallfräsern steigt die Härte auf 3700 HV (gegenüber 1850 HV) an und führt zu einer Erhöhung der Standzeit des Werkzeuges.



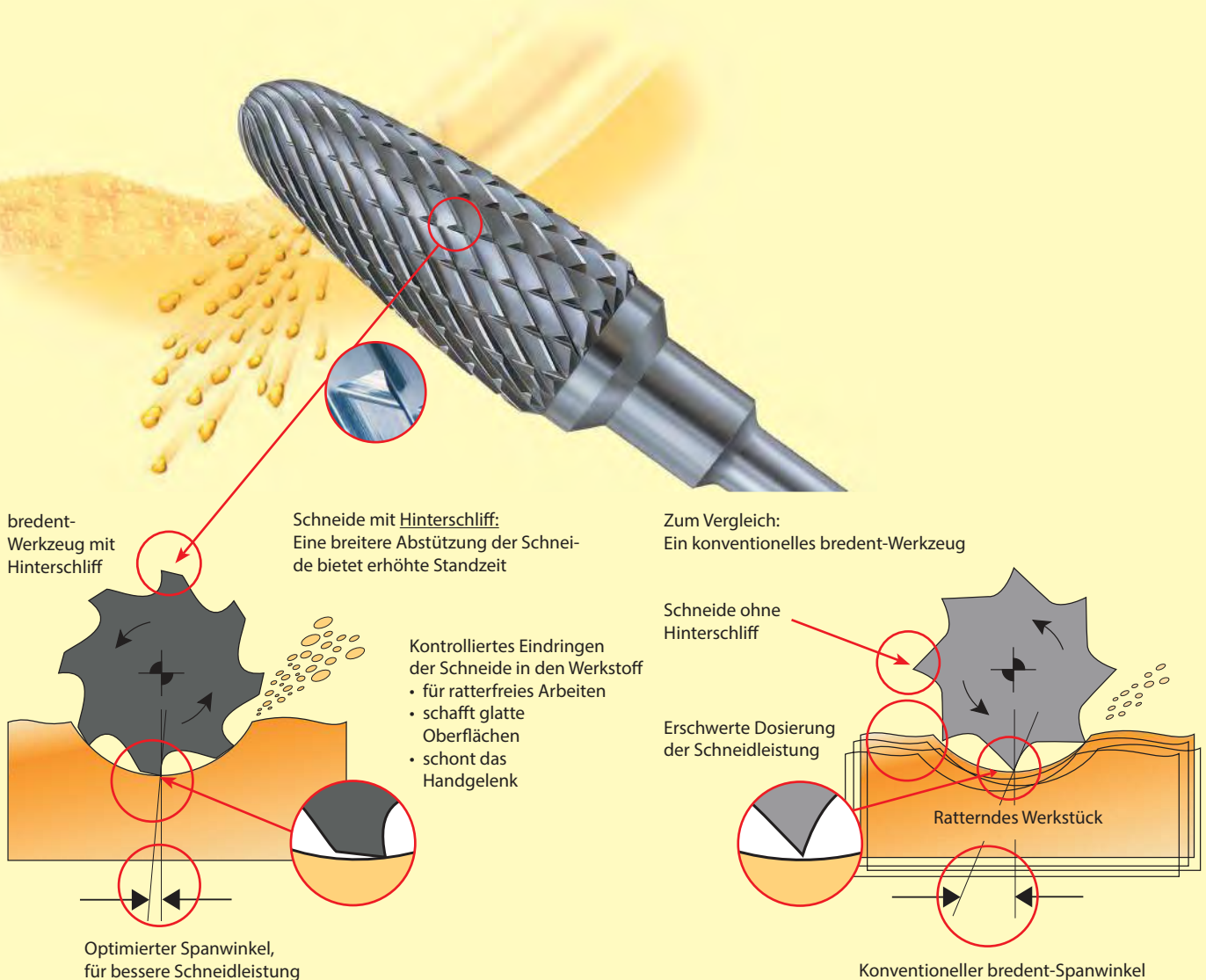
bredent-Werkzeug mit Diatitverschleißschutz.

Hierdurch wird die Werkzeugoberfläche geglättet. Dies setzt die Reibung herab. Die Schleifspäne gleiten leichter von den Werkzeugen ab. Dies führt zu einem ruhigeren Lauf des Werkzeuges.

Die perfektionierte Schneidekantenabstützung

Dem Ausbruch einer Schneide bei einem konventionellen Werkzeug folgen während der Oberflächenbearbeitung weitere Ausbrüche bis der Fräser nicht mehr benutzt werden kann. Mit dem einzigartigen Hinterschliff werden die Schneidekanten abgestützt und stabilisiert. Dadurch ist ein Ausbrechen der Schneiden nur schwer möglich.

Die gleichzeitige Oberflächenpolitur durch den Hinterschliff verkürzt die weiteren Bearbeitungsschritte und bietet mehr Wirtschaftlichkeit.



Die Weiterentwicklung der Hinterschlifftechnologie für High-Performance-Polymere (BioHPP) ermöglicht eine optimierte Oberflächenbearbeitung.

Hierfür sind die Fräser mit der Verzahnung M8 in der Generation M mit anwenderspezifischen Formen speziell entwickelt.

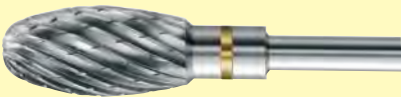
Fräsen

Große Auswahl für hohe Flexibilität

Über 100 Fräser für das Handstück sowie über 80 Fräser für die Frästechnik mit 2,35 und 3,0 mm Schaftdurchmesser stehen für jeden Bearbeitungsbereich zur Auswahl. Die unterschiedlichen Formen und Verzahnungen sind je nach den Anwendungen und divergierenden Oberflächenbeschaffenheiten hergestellt. Eine ausreichend hohe Flexibilität wird durch das große Fräserprogramm garantiert.

nungen sind je nach den Anwendungen und divergierenden Oberflächenbeschaffenheiten hergestellt. Eine ausreichend hohe Flexibilität wird durch das große Fräserprogramm garantiert.

Generation M – das progressive Fräser-Konzept



Die Fräser der „Generation M“ erhöhen durch den signifikanten Freiwinkel des Hinterschliffs die Standzeit und reduzieren in Folge dessen den Nachkauf. Durch die breite Abstützung der Schneiden werden Ausbrüche verhindert, gleichzeitig ist eine hohe Schneidleistung möglich. Das zu bearbeitende Werkstück

erhält somit eine glatte Oberfläche. Aufwendige Polierarbeiten im Nachgang werden verringert.

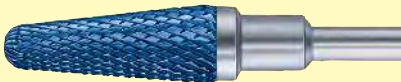
Hinterschliff-Fräser



Abgestützte Schneiden erhöhen die Standzeit der Fräser und bieten dadurch eine höhere Lebensdauer. Die gleichzeitig verbesserte Oberflächengüte auf dem Werkstück durch den Hinterschliff bietet eine Reduzierung der Politur und ermöglicht so eine zeitsparende Arbeitsweise. Der sehr ruhige Lauf der Fräser lässt ein erschütterungsarmes Arbeiten zu und

schont dadurch das Handgelenk des Zahn-technikers sowie das Handstück.

Diatit-Fräser



Die spezielle Beschichtung des Arbeitsbereiches lässt die Härte des Hartmetalles auf HV 3700 ansteigen. Durch das Diffundieren der Beschichtung wird nicht nur eine oberflächliche Veredlung erreicht, sondern auch eine innerliche. Dadurch wird die Stabilität des Hartmetalls enorm verbessert und die Standzeit für eine wirtschaftliche Anwendung erhöht.

Diatit-Titanfräser



Die Diatit-Titanfräser besitzen einen besonderen Querhieb, welchen den Spanraum vergrößern und dadurch die Reibung bei der Titanbearbeitung herabsetzen. So wird eine Überhitzung des Titans vermieden. Mit diesen bewährten Werkzeugen wird ein rationeller und schonender Materialabtrag bei gleichzeitig glatter Oberfläche erreicht.

Diatit-Powerfräser



Die Bearbeitung von Chrom-Kobalt-Legierungen wird mit dem Diatit-Powerfräser durch die speziell abgestimmte Verzahnung erleichtert. Die dabei entstehenden Metallspäne verursachen weniger Hautirritationen, da sie größer sind und eine grobe Struktur aufweisen.

Diatit-Multidrill



Exakte Bohrungen werden mit dem dreischneidigen Multidrill angelegt. Durch die Beschichtung bleibt die Dimension der Bohrergröße lang erhalten, wodurch eine hohe Passung erreicht wird. Die 12 unterschiedlichen Größen bieten einen großen Einsatzbereich.

Microfräser



Die besondere Formgebung der Spitze des kleinsten Fissurengestalters der Welt mit nur 0,2 mm Durchmesser für das Ausarbeiten ästhetisch gestalteter Kauflächen ermöglicht das Glätten unzugänglicher Bereiche von Höckerabhängen und erleichtert die Politur. Auch für Keramik anwendbar.

Silikonfräser



Das Ausarbeiten weicher Silikonmaterialien wird durch die Querverzahnung ermöglicht. Rationelles und gezieltes Abtragen wird erreicht.

Fräser für die Frästechnik



Die abgestimmten Fräserformen für die Wachs-, Metall- und Politurbearbeitung erleichtert die passgenaue Herstellung von Fräsarbeiten. Die Metallbearbeitung wird durch die abgestimmte Schneidengeometrie für Edelmetalle, Nichtelegmetalle und Titan unterschieden.

Zur Auswahl stehen die Fräser in 2,35 mm und 3,0 mm Schaftdurchmesser – je nach Anwendungsbereich.

Die Verzahnungen



NF:
Normalverzahnung
Fein

- zum Bearbeiten von beliebigen zahntechnischen Werkstoffen
- leichter, gut dosierbarer Materialabtrag; glatte Werkstückoberfläche
- einfache Verzahnung im Gegensatz zur „zweifachen“ Kreuzverzahnung



NH:
Normalverzahnung
mit Hinterschliff

- zum Bearbeiten von Edelmetallen, Nichteledmetallen, Kunststoff und Gips
- sehr guter Materialabtrag und sehr ruhiger Lauf; glatte Werkstückoberfläche
- Hinterschliff: Breite, stabile Schneide; hohe Standzeit



MH:
Mittelverzahnung mit
Hinterschliff

- zur Bearbeitung von Edelmetallen, Nichteledmetallen, Kunststoffen und ggf. Keramik
- guter Materialabtrag, sehr glatte Werkstückoberfläche; erschütterungsarmer Lauf schont das Handgelenk des Technikers und den Antrieb
- Hinterschliff: Breitere, stabilere Schneide für hohe Standzeit; verbesserte Schnittleistung



GH:
Grobverzahnung mit
Hinterschliff

- zur groben Bearbeitung von Edelmetallen, Nichteledmetallen, Kunststoffen und in Einzelfällen Gips
- sehr guter Materialabtrag; erschütterungsarmer Lauf und erhöhte Standzeit durch Hinterschliff



SH:
Super Grobverzahnung
mit Hinterschliff

- zur Bearbeitung von Gips und für besonders grobe Arbeiten aus Kunststoff geeignet
- sehr guter Materialabtrag und eine sehr glatte Materialoberfläche durch Hinterschliff
- durch größere Spanräume kein Zusetzen mit Schleifspänen



KF:
Kreuzverzahnung
Fein

- vorwiegend für feinere Arbeiten aus Edelmetallen, Nichteledmetallen, Kunststoffen und aus Keramik
- maßvoller und sehr gezielter Materialabtrag; glatte Werkstückoberfläche



KM:
Kreuzverzahnung
Mittel

- zum Ausarbeiten größerer Flächen aus Edelmetallen, Nichteledmetallen und Kunststoffen; in Einzelfällen auch Gips
- rationeller Materialabtrag, glatte Werkstückoberfläche, weicher Lauf des Werkzeugs
- sehr universelle Einsatzmöglichkeit; daher seltener Werkzeugwechsel erforderlich



QG:
Querverzahnung
Grob

- speziell für die Bearbeitung von Silikonen
- sehr rationelles und gezieltes Abtragen von weichen Materialien



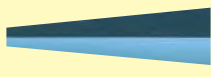
KG:
Kreuzverzahnung
Grob

- zum Groben und rationellen Vorarbeiten großer Flächen aus Edelmetall, Nichteledmetall und Kunststoff; in Einzelfällen Gips
- sehr starker Materialabtrag; stärkere Rauhtiefe im Vergleich zu feineren bredent-Verzahnungen



KS:
Kreuzverzahnung
Super Grob

- besonders für die Bearbeitung von Gips, auch für sehr grobe Arbeiten aus Kunststoff geeignet
- sehr starker Materialabtrag
- Die Größe der Spanräume verhindert ein Zusetzen mit Schleifspänen.



GG:
Gerade Verzahnung
Grob

- für das Anlegen von Schnitten in Kunststoff- oder Schellackplatten
- sehr rationelles Schneiden von Platten
- einfache, gerade verlaufende Schneiden



KC:
Kreuzverzahnung
Chrom-Kobalt

- speziell für die Bearbeitung von Chrom-Kobalt-Legierungen
- sehr guter Materialabtrag; glatte Oberfläche
- Die Besonderheit dieses Werkzeuges: Die entstehenden Metallspäne verursachen weniger Hautirritationen, da sie größer sind und eine grobe Struktur aufweisen.



KT:
Kreuzverzahnung
Titan

- speziell für die Bearbeitung von Titan
- Der besondere Querhieb dieser Verzahnung vergrößert den Spanraum; dies setzt die Reibung herab. Ein Überhitzen des Titans wird vermieden.
- rationeller, schonender Materialabtrag; glatte Oberfläche



M8:
Extra-super grobe Ver-
zahnung

- besonders für die optimierte Oberflächenbearbeitung von BioHPP
- schneller Abtrag für zeitsparendes Arbeiten
- auch für Kunststoffe und Gipse hervorragend geeignet



M7:
Supergrobe
Verzahnung

- bietet vielfältige Einsatzmöglichkeiten
- für Gips, Kunststoff und High-End-Thermoplaste
- schneller Abtrag für effizientes Arbeiten



M5:
Grobe Verzahnung

- ermöglicht glatte Oberflächen und reduziert den Arbeitsaufwand
- für Edel-, Nichteledmetalle, Kunststoffe



M3:
Mittelverzahnung

- für die zeitsparende Oberflächenbearbeitung
- guter Materialabtrag mit sehr glatter Oberfläche
- für alle Materialien

Das bredent-Bestellnummern-System

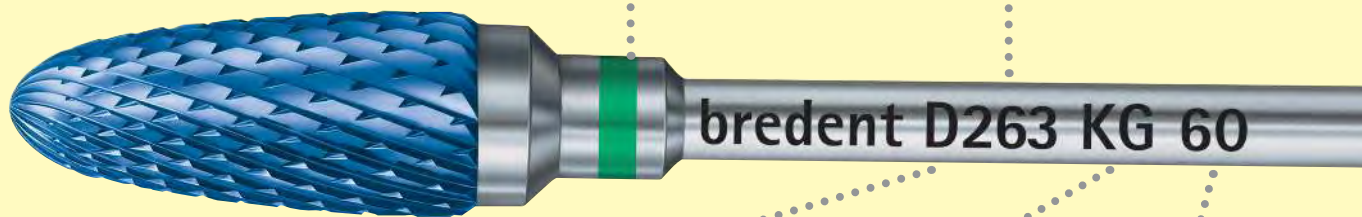
Farbkodierung

Schnelles Erkennen der Verzahnung an der Farbkodierung am Fräseschaft.

NF ohne	KF rot	KS schwarz
NH orange	KM blau	GG ohne
MH orange	QM hellblau	KC lila
GH orange/grün	QG weiß	KT silbergrau
SH orange	KG grün	M gold

Werkzeugform, ISO-Nummer

Drei Ziffern geben die Werkzeugform nach ISO an.



Führender Buchstabe

- N = Spezialwerkzeug für NE-Legierungen
- H = Hartmetall
- D = Diatitverschleißschutz
- B = Spezialwerkzeuge (Bohrer), z.B. Fissurengestalter
- F = Spezialwerkzeuge für die Frästechnik
- S = Silikonfräser

Verzahnung

bredent bietet die o.g. Werkzeugformen in 18 unterschiedlichen Verzahnungen an. Die Verzahnungsarten sind durch die Kombination von zwei Großbuchstaben gekennzeichnet.

Größe

Durchmesser an der größten Stelle des Arbeitsteils in Zehntel-millimeter.

ISO-Nummern

Zur besseren Vergleichbarkeit sind zu allen Werkzeugen ISO-Nummern angegeben.

Diese international genormten Nummern haben 15 Stellen.

Die Nummern enthalten folgende Angaben:

1. - 3. Stelle: Werkstoff des Arbeitsteils
 7. - 9. Stelle: Form des Arbeitsteils
 13. - 15. Stelle: Durchmesser des Arbeitsteils

509 104 263220060

4. - 6. Stelle: Schaftart
 10. - 12. Stelle: Verzahnung

500 = Hartmetall
 509 = Hartmetall Diatitbeschichtung



103 = Handstück kurz Ø 2,35 mm, 34,0 mm
 104 = Handstück Ø 2,35 mm, 44,5 mm
 123 = Handstück dick kurz Ø 3,00 mm, 30,0 mm

Drehzahlempfehlungen

Die maximale Drehzahl der bredent-Hartmetallwerkzeuge beträgt 60.000 U/min. Die Drehzahl rotierender Instrumente ist immer abhängig von

der Werkzeuggröße und Verzahnung des zu bearbeitenden Materials sowie dem Anpressdruck.

Die empfohlenen Drehzahlen für eine effektive Oberflächenbearbeitung.

Farb-codierung	Gips	Prothesen-kunststoff	Verblend-kunststoff	Edelmetall Pd-Basis	Nichtedel-metall	Keramik	Silikon	Titan	BioHPP
MH 	10-20	10-20	15-20	15-20	15-20	15-20			
GH 	10-18	10-18	15-20	15-20	15-20	15-20			
SH 	10-20	10-20							
NH 	10-20	10-20	10-20	10-20	15-20	15-20			
KF 		12-18	15-20	15-20	15-20	15-20			
KM 	12-20	12-20	15-20	15-20	15-20	15-20			
QG 		10-20					20-30		10-20
KG 	10-20	8-12	10-17	15-20	15-20	15-20			
KS 	10-20	10-20							
GG	8-12	8-12							
KC 					10-20				
KT 								10-30	
M 	10-20	10-20	10-20	10-20	10-20				10-20

Empfohlene Drehzahlen x 1000 U/min.

Fräser-Verwendungsmöglichkeiten

Zur schnellen und einfachen Fräser-Auswahl stehen die Symbole zur Verfügung. Der Anwender entscheidet eigenverantwortlich über die Anwendung der Fräser.



Kronen-/Brückentechnik



Feinwerktechnik



Verblendmaterialien



Modellgusstechnik



Kunststofftechnik



Werkstoff BioHPP



Modellerstellung

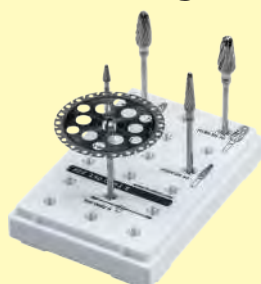


CAD/CAM-Technologie

Fräser Sortimente

– für jeden das Passende

Die Modellherstellung



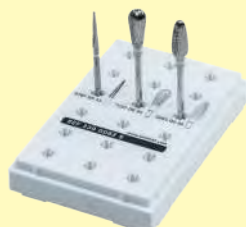
Einfaches Separieren von Zahnkränzen oder das grobe Bearbeiten von Gips bis hin zur Feinbearbeitung der Präparationsgrenze wird mit dieser Werkzeugzusammenstellung erreicht. Die glatte Oberfläche durch die optimierte Hinterschlifftechnik der Fräser ermöglicht die perfekte Modellherstellung.



Set 5-teilig
REF 33000828

Die Kunststofftechnik

Für die Kunststofftechnik sind speziell für die unterschiedlichen Materialanforderungen Sets zusammengestellt.



Silikonbearbeitung

Die QG-Verzahnung bietet eine rationelle Bearbeitung von Silikonem. Die Querverzahnung lässt den Spanabtrag schnell entfernen und hält so die Sicht auf den Arbeitsbereich frei.



Set 3-teilig
REF 33000829



Thermoplastische Kunststoffe

Wärmereduzierte Bearbeitung für ein schonendes Ausarbeiten von thermoplastischen Kunststoffen wird durch das zusammengestellte Set erreicht. Dadurch werden Verformungen und Strukturbeschädigungen des Gefüges verhindert und die Lebensdauer verlängert.



Set 10-teilig
REF 33000830



High Performance-Kunststoffe – BioHPP

Mit dem Polierprotokoll zum BioHPP® Ausarbeitungs- und Polierset vermeiden Sie Plaqueanlagerungen.



Set 15-teilig
REF 330F2P10



High Performance-Kunststoffe – BioHPP

Erzielen Sie mit dem BioHPP® Teleskop Set optimale Friktionswerte Ihrer Teleskoparbeit.



Set 8-teilig
REF 330F2P11



Verblendkunststoffe - Composites

Das visio.lign Toolkit ist für die Ausarbeitung von Composites und visio.lign Verblendungen optimiert und garantiert ein perfektes Finish.



REF VLTOOLKIT

Fräser Sortimente

– für jeden das Passende

Die Kunststofftechnik



Prothetik

Schnell und effizient – das bietet dieses Set bei gleichzeitig glatten Oberflächen, welche die Nacharbeit enorm reduzieren.

Empfohlen von ZTM Oliver Heinzmann, Heppenheim (DE).



Set 6-teilig
REF 33000832

Die Metallbearbeitung

Die unterschiedlichen Legierungen benötigen unterschiedliche Werkzeuge durch die Oberflächenbeschaffenheit. Ausgesuchte Werkzeuge in

den Sets bieten eine zeitsparende Bearbeitung und reduzieren unnötiges Aussuchen unterschiedlicher Formen.

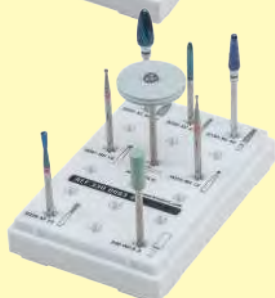


Kronen- und Brückentechnik

Die Ausarbeitung der gnathologischen Kauflächen und exakten Formgebungen in der Kronen- und Brückentechnik erfordern feine Werkzeuge.



Set 8-teilig
REF 33000833

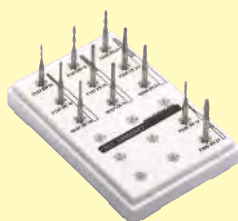


Modellgusstechnik

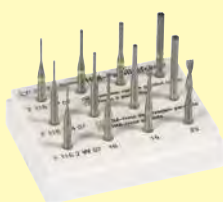
Die ausgefeilte Schneidengeometrie der KC-Fräser ist für die Ausarbeitung harter Legierungen entwickelt. Für die schnelle und oberflächenoptimierte Bearbeitung werden diese Werkzeuge eingesetzt.



Set 8-teilig
REF 33000834

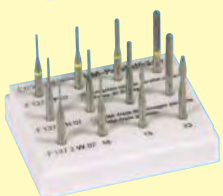


Parallel gerade
12-teilig
REF 33000824



Parallel rund
12-teilig
REF 33000825

Kombinations-Set
11-teilig
REF 33000827



Frästechnik

Für die Geschiebe- sowie Teleskop- und Konuskronentechnik sind spezifische Sortimente für ein zeitoptimiertes Arbeiten zusammengestellt. Von der Wachsfräsung bis zur Polierfräsung sind die Fräswerkzeuge abgestimmt.



Titanbearbeitung

Rationelle Titanbearbeitung durch speziell für Titan entwickelte Fräser, Polierer, Bürsten und Pasten.



Set 13-teilig
REF 35000890



Fräser für das Handstück

Generation M – das progressive Fräser-Konzept



M3 gold

VPE

1	REF	H277M360				
	ISO 500 104 ...	277190 060				
	Länge mm	9,6				



M5 gold

VPE

1	REF	H274M516	H274M540	H263M540	H274M560	
	ISO 500 104 ...	274220 016	274220 040	263220 040	274220 060	
	Länge mm	3,3	8,1	8,2	15,0	



M7 gold

VPE

1	REF	H274M716	H274M740	H263M740		
	ISO 500 104 ...	274220 016	274220 040	263220 040		
	Länge mm	3,3	8,1	8,2		



BioHPP

M8 gold

VPE

1	REF	H272M814	H237M823	H200M823	H263M840	H194M840	H274M840
	ISO 500 104 ...	272220 014	237220 023	200220 023	263220 040	194220 040	274220 040
	Länge mm	6,5	6,0	12,8	8,2	13,7	8,1



BioHPP

M8 gold

VPE

1	REF	H274M860				
	ISO 500 104 ...	274220 060				
	Länge mm	15,0				



Fräser für das Handstück

Hinterschliff-Fräser

Rapidy-Microfräser



NH orange

VPE

1	REF	H001NH04	H001NH05	H001NH06	H001NH07	H001NH08	H001NH09
5	REF	33000504	33000505	33000506	33000507	33000508	33000509
10	REF	33001004	33001005	33001006	33001007	33001008	33001009
	ISO 500 104	001006 004	001006 005	001006 006	001006 007	001006 008	001006 009
	Länge mm	0,4	0,5	0,5	0,6	0,7	0,8



NH orange

VPE

1	REF	H001NH10	H001NH12	H001NH14	H001NH16	H001NH18	H001NH21
5	REF	33000510	33000512	33000514	33000516	33000518	33000521
10	REF	33001010	33001012	33001014	33001016	33001018	33001021
	ISO 500 104	001006 005	001006 012	001006 014	001006 016	001006 018	001006 021
	Länge mm	0,9	0,9	1,2	1,3	1,6	1,7



NH orange

VPE

1	REF	H001NH23	H001NH31				
5	REF	33000523	33000531				
10	REF	33001023	33001031				
	ISO 500 104	001006 023	001006 031				
	Länge mm	2,0	2,8				



NH orange

VPE

1	REF	H010NH08	H010NH10	H010NH12	H010NH16		
5	REF	33010508	33010510	33010512	33010516		
10	REF	33011008	33011010	33011012	33011016		
	ISO 500 104	010006 008	010006 010	010006 012	010006 016		
	Länge mm	0,8	1,0	1,2	1,6		

Fräser für das Handstück

Hinterschliff-Fräser



MH orange

VPE

1	REF	H277MH14	H184MH16	H277MH23	H001MH23	H237MH23	H141MH23
	ISO 500 104 ...	277190 014	184190 016	277190 023	001190 023	237190 023	141190 023
	Länge mm	3,5	8,2	4,5	2,0	6,0	7,5



MH orange

VPE

1	REF	H289MH23					
	ISO 500 104 ...	289190 023					
	Länge mm	8,5					



GH orange/grün

VPE

1	REF	H244GH23	H263GH30	H194GH40	H194GH50	H263GH60	H274GH40
	ISO 500 104 ...	244220 023	263220 030	194220 040	194220 050	263220 060	274220 040
	Länge mm	5,1	6,2	13,7	13,5	13,2	12,6



GH orange/grün

VPE

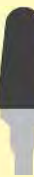
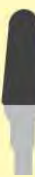
1	REF	H274GH60					
	ISO 500 104 ...	274220 060					
	Länge mm	13,2					



SH orange

VPE

1	REF	H194SH40	H274SH40	H263SH60	H194SH60	H194SH70	
	ISO 500 104 ...	194220 040	274220 040	263220 060	194220 060	194220 070	
	Länge mm	13,7	12,6	12,6	13,2	13,4	



Fräsen

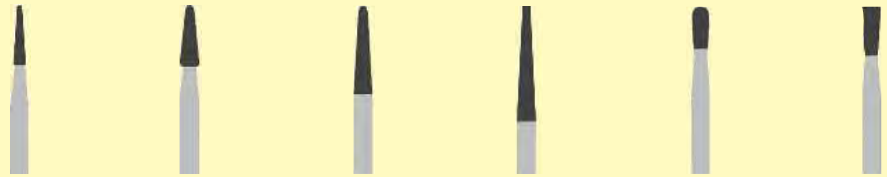
Fräser für das Handstück

Diatit-Fräser



KF rot
VPE

1	REF	D184KF16	D198KF23	D200KF23	D187KF23	D237KF23	D225KF23
	ISO 509 104 ...	184140 016	198140 023	200140 023	187140 023	237140 023	225140 023
	Länge mm	8,2	7,9	12,8	14,5	6,0	6,1



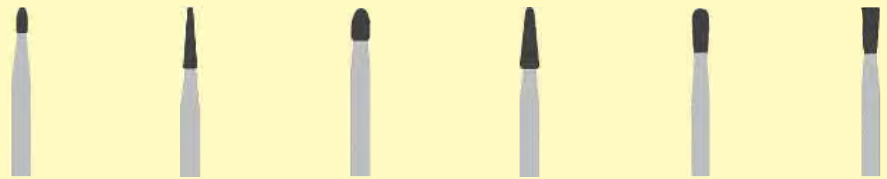
KF rot
VPE

1	REF	D289KF23	D290KF23	D137KF23	D194KF23	D263KF40	D194KF40	D194KF50
	ISO 509 104 ...	289140 023	290140 023	137140 023	194140 023	263140 040	194140 040	194140 050
	Länge mm	8,5	8,5	14,0	10,3	8,2	13,7	13,5



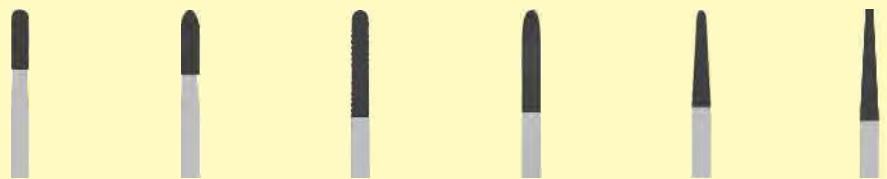
KM blau
VPE

1	REF	D277KM14	D184KM16	D277KM23	D198KM23	D237KM23	D225KM23
	ISO 509 104 ...	277190 014	184190 016	277190 023	198190 023	237190 023	225190 023
	Länge mm	3,5	8,2	4,5	7,9	6,0	6,1



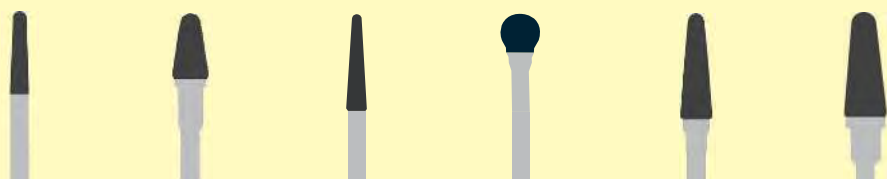
KM blau
VPE

1	REF	D141KM23	D289KM23	D137KM23	D292KM23	D200KM23	D187KM23
	ISO 509 104 ...	141190 023	289190 023	137190 023	292190 023	200190 023	187190 023
	Länge mm	7,5	8,5	14,0	13,0	12,8	14,5



KM blau
VPE

1	REF	D194KM23	D263KM40	D194KM30	D001KM50	D194KM40	D194KM50
	ISO 509 104 ...	194190 023	263190 040	194190 030	001190 050	194190 040	194190 050
	Länge mm	10,7	8,2	13,0	4,5	13,7	13,5



Fräser für das Handstück

Diatit-Fräser


KG grün

VPE

1	REF	D137KG23	D292KG23	D200KG23	D187KG23	D194KG23	
	ISO 509 104 ...	137220 023	292220 023	200220 023	187220 023	194220 023	
	Länge mm	14,0	13,0	12,8	14,5	10,3	


KG grün

VPE

1	REF	D194KG40	D194KG50	D263KG60	D274KG60	D237KG65	
	ISO 509 104 ...	194220 040	194220 050	263220 060	274220 060	237220 065	
	Länge mm	13,7	13,5	13,2	13,7	13,1	


KS schwarz

VPE

1	REF	D194KS60	D194KS70				
	ISO 509 104 ...	194223 060	194223 070				
	Länge mm	13,2	13,4				


GG

VPE

1	REF	D468GG16	D468GG23				
	ISO 509 104 ...	468211 016	468211 023				
	Länge mm	8,0	10,0				

Fräsen

Fräser für das Handstück

Diatit-Titanfräser



KT silbergrau

VPE

1	REF	D001KT14	D001KT23	D198KT23	D194KT23	D263KT40	D194KT40
	ISO 509 104 ...	001190 014	001190 023	198190 023	194190 023	263190 040	194190 040
	Länge mm	1,2	2,0	7,9	10,3	8,2	13,7



KT silbergrau

VPE

1	REF	D194KT50					
	ISO 509 104 ...	194190 050					
	Länge mm	13,5					



Diatit-Powerfräser



KC lila

VPE

1	REF	D292KC23	D194KC40	D251KC60			
	ISO 509 104 ...	292190 023	194190 040	251190 060			
	Länge mm	13,0	13,7	13,2			



Fräser für das Handstück

Diatit-Multidrill



VPE

1	REF	33000740	33000610	33000620	33000630	33001158	33001157
	ISO 509 104 ...	422366 008	420366 010	422366 010	420366 012	418366 013	421366 013
	Maße mm	0,8 Ø x 8	1,0 Ø x 5	1,0 Ø x 7	1,2 Ø x 5	1,3 Ø x 3,2	1,3 Ø x 5



VPE

1	REF	33000790	33000730	33001162	33000800	33000720	33000750
	ISO 509 104 ...	421366 014	422366 015	421366 017	421366 018	421366 020	418366 012
	Maße mm	1,4 Ø x 6	1,5 Ø x 8	1,7 Ø x 5	1,8 Ø x 6	2,0 Ø x 8	1,2 Ø x 3

Microfräser



NF

VPE

10	REF	B153NF02	B153NF04	B153NF06	B194NF07	B194NF09	
5	REF	33015302	33015304	33015306	33019407	33019409	
	ISO 500 104 ...	153006 002	153006 004	153006 006	194006 007	194006 009	
5	REF		H153N704	H153NF06			
	ISO 500 313 ...		153524 004	153524 006			
	Länge mm	1,0	2,0	4,0	5,0	5,0	

Silikonfräser



QG

weiß

VPE

1	REF	S187QG23	S263QG60	S237QG65	H161QG60		
	ISO 500 104 ...	187220 023	263220 060	237220 065	161220 060		
	Länge mm	14,5	13,2	13,1	12,7		

Fräsgerät BF 2

Präzisions-Schielenführungen garantieren optimale Fräs- und Bohrergebnisse.

exakte Bohrungen durch Tiefenanschlag möglich

- sehr ruhiger vibrationsfreier Lauf
- hohe Rundlaufgenauigkeit

perfekte Ausleuchtung des Arbeitsbereiches mit der integrierten Autogenlampe

schneller Fräserwechsel durch Schnellstopp gewährleistet

Modellträger in horizontaler Stellung einrastend, vertikaler Schwenkbereich bis 90°

schnelle und sichere Modell-tisch-Spannvorrichtung für präzises Arbeiten

höhenverstellbarer Frästisch

- gleichbleibende Arbeits- und Blickhöhe
- ergonomisch gestalteter Frästisch ermöglicht entspanntes und ermüdungsfreies Arbeiten

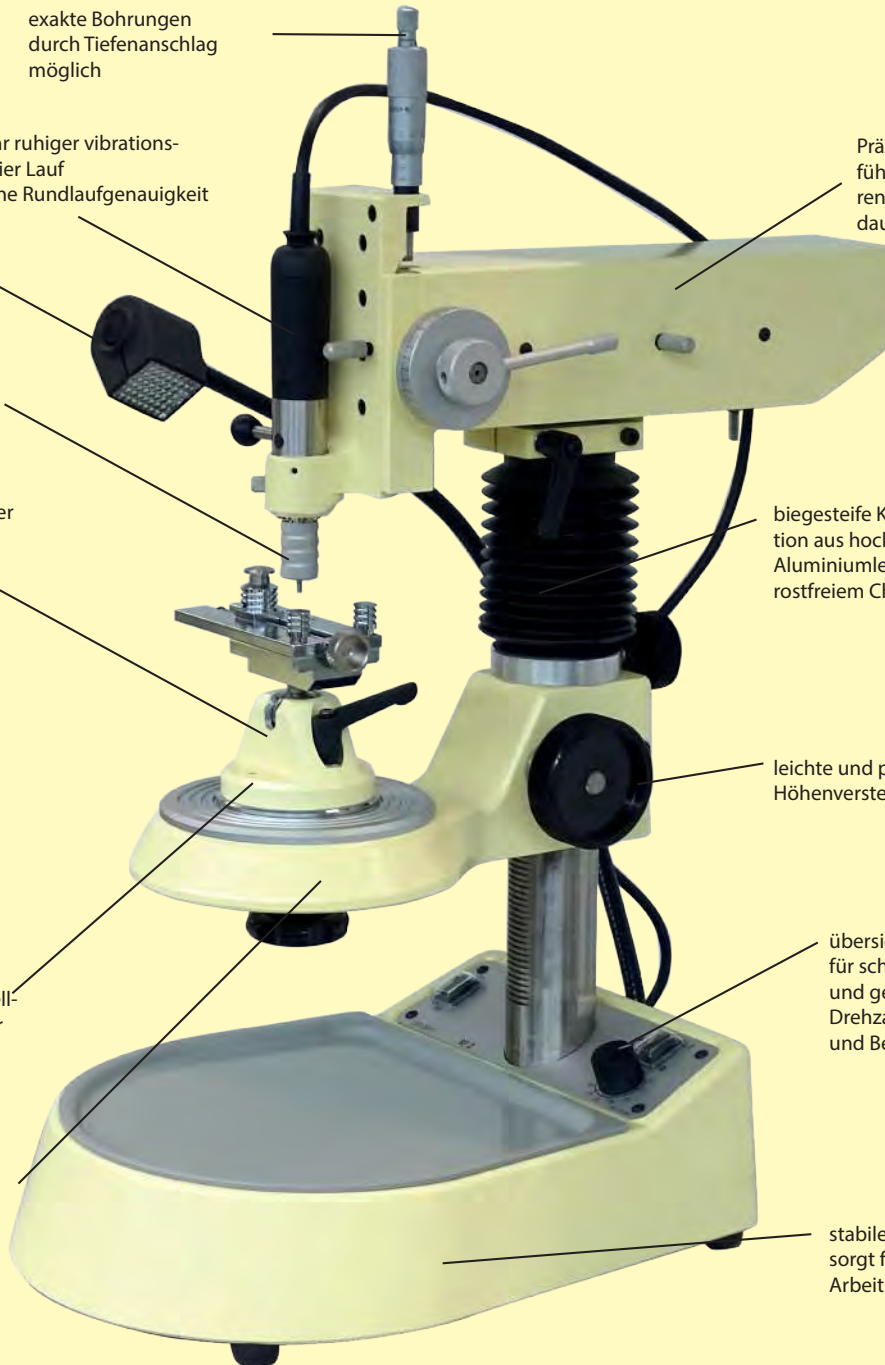
Präzisions-Schielenführungen garantieren lange Lebensdauer

biegesteife Konstruktion aus hochwertiger Aluminiumlegierung und rostfreiem Chromstahl

leichte und präzise Höhenverstellung

übersichtliches Bedienfeld für schnelle Erreichbarkeit und gezieltes Auswählen von Drehzahl, Rechts-/Linkslauf und Beleuchtung

stabile Kunststoffschale sorgt für einen sauberen Arbeitsplatz beim Fräsen



Fräsgerät BF 2
inkl. 1 Modellträger BF 2
1 Stück
REF 14000980

Technische Daten

Spannung	230 Volt / 50/60 Hz
Leistung	80 Watt
Drehzahlen	0 - 30.000 U/min.
Spannzange	Ø 2,35 mm
Sicherung	thermischer Überlastschutz
Drehmoment	2,6 Ncm
Gewicht	18 kg
Breite/Tiefe/Höhe	250 x 370 x 510 mm

Zubehör:

Spannzange 2,35 mm	REF 73000169
Spannzange 3 mm	REF 73000153
Gewindebohrerhandrad	REF 33001154
Modellträger BF 2	REF 73000170
Frässockel	REF 14000893
Adapter airaqua turbine	
16 mm	REF 73000184
18 mm (für BF2)	REF 73000183
28,5 mm	REF 73000185
Übertragungsspinne	
3 mm Schaft	REF 36001163
2,5 mm Schaft	REF 36001265

Frässockel



Frässockel mit eingearbeitetem Gewinde für die Befestigung auf dem Frästisch des BF 1. Zudem wird der Gips mit der Feststellschraube durch leichtes Drehen sauber und ohne Beschädigung aus der Metallplatte entfernt.

Frässockel
1 Stück
REF 14000893



Modellträger BF 2

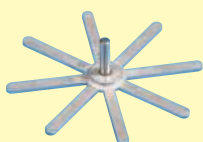


Der Modellträger kann für jedes Fräsgerät verwendet werden, auch bei Magnetschaltung. Die 90°-Drehung macht es möglich, auch seitliche Bohrungen in Stegen vorzunehmen, ohne das Modell zu entfernen.

Modellträger BF 2
1 Stück
REF 73000170



Übertragungsspinne



Lagerichtige Übertragung von Modell zu Frässockel. Bis zu 8 Einheiten können gleichzeitig übertragen werden.

Übertragungsspinne
3 mm Schaft
REF 36001163
2,35 mm Schaft
REF 36001265

Brenometer Vermessungssystem



Vier unterschiedliche Vermessungsteller nach Ney ermöglichen eine exakte Positionierung der Klammerprofile bei richtiger Unterschnitttiefe. Ein Suchstift sowie eine rote Mine mit Halter ermöglichen die richtige Vermessung. Nur mit 3 mm-Schaft erhältlich. Als Adapter - um auch mit 2,35mm arbeiten zu können - eignet sich der Abraso-Gum Schnellspanhalter.



Klammern anzeichnen und vermessen mit einem Gerät – das spart Zeit und Geld.

Sortiment

1 Brenometer Minenhalter
1 Brenometer Suchstift
1 Brenometer Teller 0,25
1 Brenometer Teller 0,35
1 Brenometer Teller 0,50
1 Brenometer Teller 0,75
REF 31000002

Nachfüllpackungen:

Brenometer Minenhalter REF 31000004
Brenometer Suchstift REF 31000003
Brenometer Teller 0,25 REF 31000025
Brenometer Teller 0,35 REF 31000035
Brenometer Teller 0,50 REF 31000050
Brenometer Teller 0,75 REF 31000075

Zubehör



NE Schnellspanhalter
1 Stück
REF 35000230

Adapter airaqua turbine



Adapter
16 mm REF 73000184
18 mm (für BF2) REF 73000183
28,5 mm REF 73000185

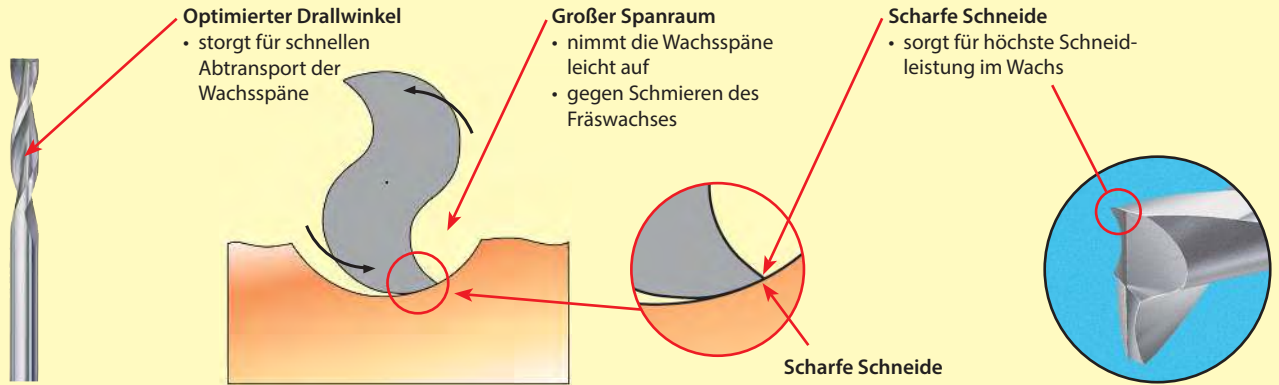


Fräsen

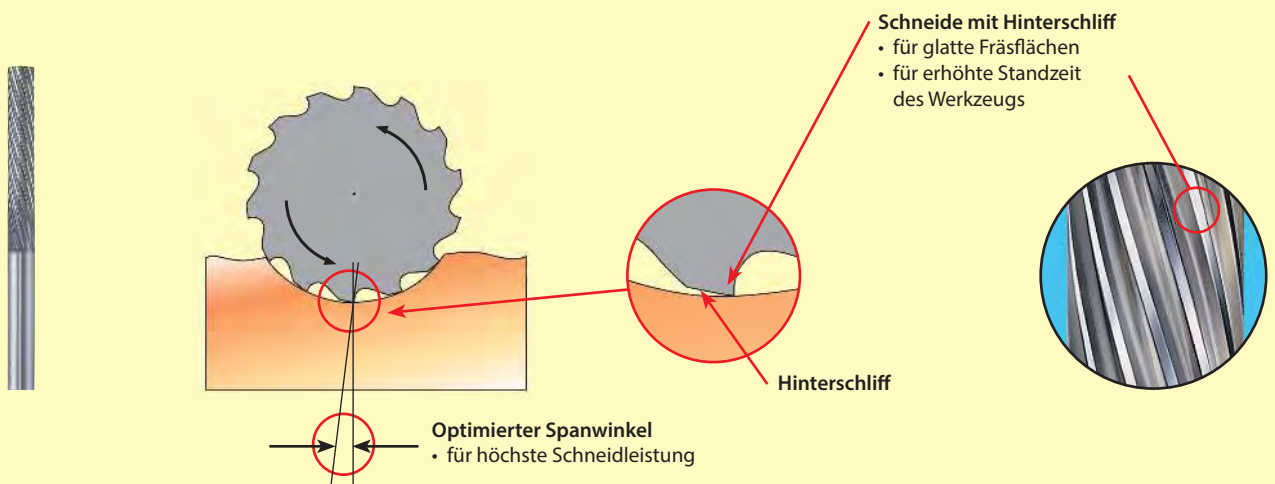
Fräser für die Frästechnik

Werkzeuge für die Frästechnik mit Hinterschliff

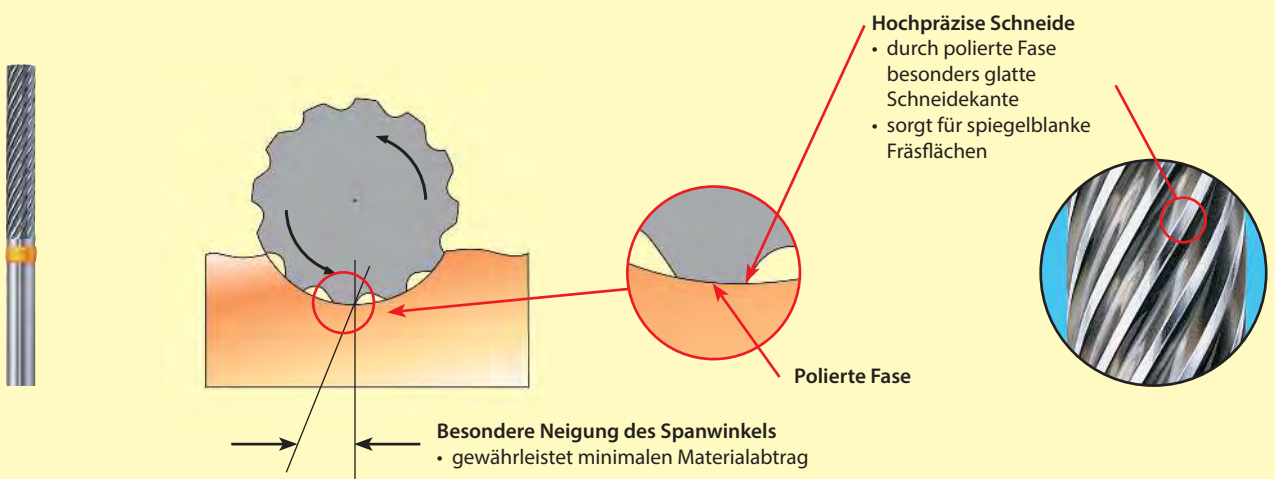
Wachsfräser



Formfräser



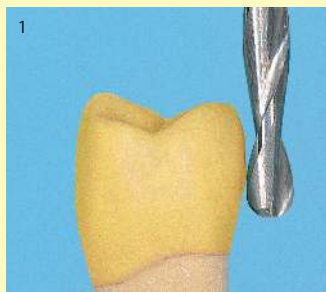
Polierfräser



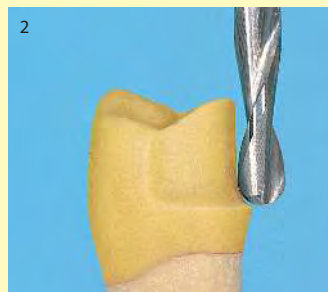
Fräser für die Frästechnik

Werkzeuge für die Frästechnik mit Hinterschliff

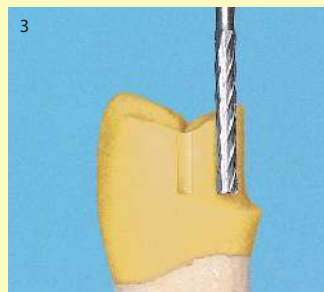
Systematische Anwendung eines Rillen-Schulter-Geschiebes mit dem Frästechniksortiment von bredent



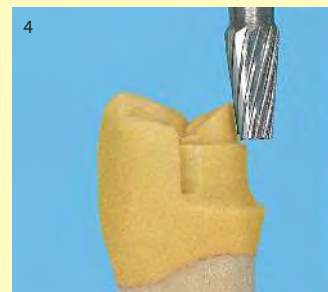
1 Es ist empfehlenswert, vor Beginn der Fräsarbeit den gesamten Umfang der geplanten Krone in Wachs zu modellieren.



2 Im ersten Schritt wird mit dem Wachsfräser F1373W23 eine halb-runde Fräsung mit marginaler Stufe angelegt.



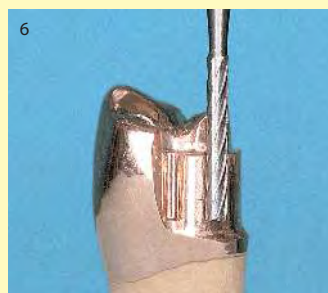
3 Anschließend erfolgt das Anlegen der approximalen Rillen mit dem Rillenfräser F538 3H 10.



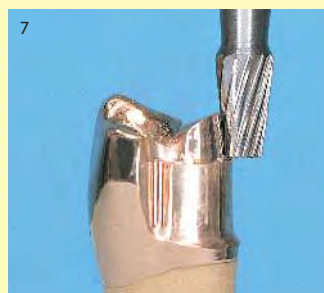
4 Schließlich erfolgt das Anlegen der okklusalen Schulter mit dem Schulterfräser F2053H27.



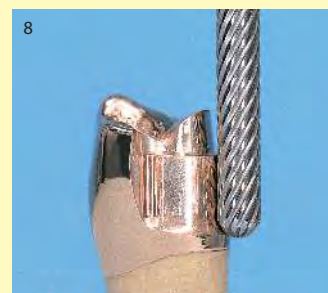
5 Nach dem Gießen und Ausarbeiten der Krone erfolgt zunächst das Nachfräsen der parallelen Fläche mit dem Formfräser F1373H23.



6 Das Nachfräsen der Rille erfolgt mit dem Werkzeug F5383H10. Der Rillenfräser soll dabei nur senkrecht auf- und abgeführt werden.



7 Die okklusale Schulter wird mit dem Werkzeug F205 3H 27 überarbeitet.



8 Mit dem Polierfräser F1373P23 wird schließlich auf der parallelen Fläche ein Hochglanz erzielt.



9 Die bredent-Fräswerkzeuge erzeugen einen perfekten Hochglanz, so dass kein zusätzliches Polieren erforderlich ist.



10 Mit dem Modellierkunststoff Pi-Ku-Plast wird ein Sekundärteil modelliert und ggf. mit rotierenden Werkzeugen in Form gebracht.



11 Das Sekundärteil aus Kunststoff wird gegossen und auf das Primärteil aufgepasst.



12 Die geringe Schrumpfung des Modellierkunststoffes Pi-Ku-Plast garantiert eine ausgezeichnete Passgenauigkeit des Sekundärteils.

Fräsen

Fräser für die Frästechnik

Wachsfräser parallel



Stirn rund

VPE

1	Ø 2,35 mm REF	F1372W07	F1372W10	F1372W15	F1372W23		
	ISO 500 103 ...	137366 007	137366 010	137366 015	137366 023		
1	Ø 3,00 mm REF	F1373W07	F1373W10	F1373W15	F1373W23		
	ISO 500 123 ...	137366 007	137366 010	137366 015	137366 023		
	Länge mm	8,0	9,0	10,0	14,0		



Stirn gerade

VPE

1	Ø 2,35 mm REF	F1162W07	F1162W10	F1162W15	F1162W23		
	ISO 500 103 ...	116366 007	116366 010	116366 015	116366 023		
	Länge mm	8,0	9,0	10,0	14,0		



Wachsfräser konisch



Stirn rund

VPE

1	Ø 2,35 mm REF	F2002W29	F2002W23	F2002W31	F2002W40		
	ISO 500 103 ...	200362 029	200362 023	200362 031	200362 040		
1	Ø 3,00 mm REF	—	F2003W23	F2003W31	F2003W40		
	ISO 500 123 ...	—	200362 023	200362 031	200362 040		
	Winkel	1°	2°	4°	6°		
	Länge mm	12,5	13,0	13,5	13,0		



Stirn gerade

VPE

1	Ø 2,35 mm REF	F1862W23	F1862W31	F1862W40			
	ISO 500 103 ...	186362 023	186362 031	186362 040			
	Winkel	2°	4°	6°			
	Länge mm	13,5	13,5	13,0			



Fräser für die Frästechnik

Formfräser parallel


**Stirn rund
Normalverzahnung**

VPE

1	Ø 2,35 mm REF	F1372H07	F1372H10	F1372H15	F1372H23	F1372H40	F1372H60
	ISO 500 103 ...	137103 007	137103 010	137103 015	137103 023	137103 040	137103 060
1	Ø 3,00mm REF	F1373H07	F1373H10	F1373H15	F1373H23	F1373H40	F1373H60
	ISO 500 123 ...	137103 007	137103 010	137103 015	137103 023	137103 040	137103 060
	Länge mm	8,0	10,0	10,0	13,0	12,5	12,5


**N-Verzahnung
für Titan und
Nichtedelmetalle**

VPE

1	Ø 2,35 mm REF	N1372H10	N1372H15	N1372H23			
	ISO 500 103 ...	137103 010	137103 015	137103 023			
1	Ø 3,00mm REF	N1373H10	N1373H15	N1373H23			
	ISO 500 123 ...	137103 010	137103 015	137103 023			
	Länge mm	10,0	10,0	13,0			


**Stirn rund
Kreuzverzahnung**

VPE

1	Ø 2,35 mm REF	F1372K10	F1372K15	F1372K23	F1372K40	F1372K60	
	ISO 500 103 ...	137190 010	137190 015	137190 023	137190 040	137190 060	
1	Ø 3,00mm REF	F1373K10	F1373K15	F1373K23	F1373K40	F1373K60	
	ISO 500 123 ...	137190 010	137190 015	137190 023	137190 040	137190 060	
	Länge mm	10,0	10,0	13,0	12,5	12,5	



BioHPP

M8 gold

VPE

1	Ø 2,35 mm REF	F137M810	F137M815	F137M823			
	ISO 500 103 ...	137220 010	137220 015	137220 023			
	Länge mm	10,0	10,0	13,0			

Fräser für die Frästechnik

Formfräser parallel



Stirn gerade Normalverzahnung

VPE

1	Ø 2,35 mm REF	F1162H07	F1162H10	F1162H15	F1162H23		
	ISO 500 103 ...	116103 007	116103 010	116103 015	116103 023		
	Länge mm	7,0	8,0	11,0	15,0		



N-Verzahnung für Titan und Nichtedelmetalle

VPE

1	Ø 2,35 mm REF	N1162H10	N1162H15	N1162H23			
	ISO 500 103 ...	116103 010	116103 015	116103 023			
	Länge mm	8,0	11,0	15,0			

Fräser für die Frästechnik

Formfräser konisch


Stirn rund
Normalverzahnung

VPE

1	Ø 2,35 mm REF	F2002H23	F2002H31	F2002H40		
	ISO 500 103 ...	200103 023	200103 031	200103 040		
1	Ø 3,00mm REF	F2003H23	F2003H31	F2003H40		
	ISO 500 123 ...	200103 023	200103 031	200103 040		
	Winkel	2°	4°	6°		
	Länge mm	13,0	13,0	13,0		


N-Verzahnung
für Titan und
Nichtedelmetalle

VPE

1	Ø 2,35 mm REF	N2002H23	N2002H31	N2002H40		
	ISO 500 103 ...	200103 023	200103 031	200103 040		
1	Ø 3,00mm REF	N2003H23	N2003H31	N2003H40		
	ISO 500 123 ...	200103 023	200103 031	200103 040		
	Winkel	2°	4°	6°		
	Länge mm	13,0	13,0	13,0		


Kreuzverzahnung

VPE

1	Ø 2,35 mm REF	F2002K18	F2002K29	F2002K23	F2002K31	F2002K40
	ISO 500 103 ...	200190 018	200190 029	200190 023	200190 031	200190 040
1	Ø 3,00mm REF	F2003K18	F2003K29	F2003K23	F2003K31	F2003K40
	ISO 500 123 ...	200190 018	200190 029	200190 023	200190 031	200190 040
	Winkel	1°	1°	2°	4°	6°
	Länge mm	13,0	17,0	13,0	13,0	13,0


M8 gold

VPE

1	Ø 2,35 mm REF	F200M823				
	ISO 500 103 ...	200220 023				
	Winkel	2°				
	Länge mm	13,0				

Fräser für die Frästechnik

Formfräser konisch



Stirn gerade Normalverzahnung

VPE

1	Ø 2,35 mm REF	F1862H23	F1862H31	F1862H40			
	ISO 500 103 ...	186103 023	186103 031	186103 040			
	Winkel	2°	4°	6°			
	Länge mm	13,5	13,5	13,5			



N-Verzahnung für Titan und Nichtedelmetalle

VPE

1	Ø 2,35 mm REF	N1862H23	N1862H31	N1862H40			
	ISO 500 103 ...	186103 023	186103 031	186103 040			
	Winkel	2°	4°	6°			
	Länge mm	13,5	13,5	13,5			



Fräser für die Frästechnik

Polierfräser parallel


**Stirn rund
Normalverzahnung**

VPE

1	Ø 2,35 mm REF	F1372P07	F1372P10	F1372P15	F1372P23		
	ISO 500 103 ...	137102 007	137102 010	137102 015	137102 023		
1	Ø 3,00mm REF	F1373P07	F1373P10	F1373P15	F1373P23		
	ISO 500 123 ...	137102 007	137102 010	137102 015	137102 023		
	Länge mm	8,0	9,0	11,0	13,5		


**N-Verzahnung
für Titan und
Nichtedelmetalle**

VPE

1	Ø 2,35 mm REF	N1372P10	N1372P15	N1372P23			
	ISO 500 103 ...	137102 010	137102 015	137102 023			
1	Ø 3,00mm REF	N1373P10	N1373P15	N1373P23			
	ISO 500 123 ...	137102 010	137102 015	137102 023			
	Länge mm	9,0	11,0	13,5			

Fräser für die Frästechnik

Polierfräser parallel



**Stirn gerade
Normalverzahnung**

VPE

1	Ø 2,35 mm REF	F1162P07	F1162P10	F1162P15	F1162P23		
	ISO 500 103 ...	116102 007	116102 010	116102 015	116102 023		
	Länge mm	8,0	9,0	11,0	13,5		



**N-Verzahnung
für Titan und
Nichtedelmetalle**

VPE

1	Ø 2,35 mm REF	N1162P10	N1162P15	N1162P23			
	ISO 500 103 ...	116102 010	116102 015	116102 023			
	Länge mm	9,0	11,0	13,5			

Fräser für die Frästechnik

Polierfräser konisch


Stirn rund
Normalverzahnung

VPE

1	Ø 2,35 mm REF	F2002P23	F2002P31	F2002P40			
	ISO 500 103 ...	200102 023	200102 031	200102 040			
1	Ø 3,00 mm REF	F2003P23	F2003P31	F2003P40			
	ISO 500 123 ...	200102 023	200102 031	200102 040			
	Winkel	2°	4°	6°			
	Länge mm	13,0	13,0	13,5			


Stirn gerade
Normalverzahnung

VPE

1	Ø 2,35 mm REF	F1862P23	F1862P31	F1862P40			
	ISO 500 103 ...	186102 023	186102 031	186102 040			
	Winkel	2°	4°	6°			
	Länge mm	13,0	13,0	13,5			



Fräsen

Fräser für die Frästechnik

Rillenfräser



VPE

1	Ø 2,35 mm REF	F5382H07	F5382H10	F5382H12	F5382H15	F5382H20	
	ISO 500 103 ...	538175 007	538175 010	538175 012	538175 015	538175 020	
1	Ø 3,00 mm REF	F5383H07	F5383H10	F5383H12	F5383H15	F5383H20	
	ISO 500 123 ...	538175 007	538175 010	538175 012	538175 015	538175 020	
	Länge mm	7,5	8,5	8,5	8,5	8,5	

Schulterfräser



VPE

1	Ø 2,35 mm REF	F2052H27	F2052H29				
	ISO 500 103 ...	205175 027	205175 029				
1	Ø 3,00 mm REF	F2053H27	F2053H29				
	ISO 500 123 ...	205175 027	205175 029				
	Länge mm	5,0	5,0				

Fräs- und Bohröl



Fräs- und Bohröl
REF 55000008

Das Fräs- und Bohröl wurde speziell für den Einsatz der bredent Bohr- und Fräswerkzeuge entwickelt. Die besondere Konsistenz sichert den Ölfilm zwischen dem Metall und dem Bohrer. Dies gewährleistet, dass die Metallspäne schnell aus den Spanräumen des Werkzeuges gleiten. Dadurch wird die Schneidleistung und die Lebensdauer der Fräswerkzeuge erhöht. Durch seine hohe Verdunstungstemperatur verharzt das Fräs- und Bohröl nicht.

Anwendung:
Während des Körnens, Bohrens bzw. Fräsens immer großzügig Fräs- und Bohröl nachgeben.

Diamantschleifer

Für jede Anwendung das richtige Werkzeug

Die vielfältige Auswahl der bredent-Diamantwerkzeuge bietet eine hohe Flexibilität in der Anwendung auf den unterschiedlichsten Materialien. So sind die langlebigen Sinterdiamantschleifer besonders für die kostengünstige Metallbearbeitung geeignet und die formbeständigen

galvanisch beschichteten Diamantschleifer für die keramische oder auch für die Kunststoffbearbeitung einzusetzen. Die keramisch gebundenen Diamantschleifer sind die idealen Bearbeitungswerkzeuge für keramische Werkstoffe oder Zirkonoxid.



Drehzahlempfehlungen

Die empfohlenen Drehzahlen für eine effektive Oberflächenbearbeitung.

	Ø mm	U/min. x 1000
Gesinterte Diamantschleifer	1,6	30
	2,5	30
	3,1	25
	4,0	25
	5,0	20
	6,0	20
	8,0	15
	10,0	15
	25	10
	Gesinterte Diamantschleifer FG	alle
Galvanisch beschichtete Diamantschleifer Frästechnik Wachsfräser: Diamantschleifer:	alle	4 – 5
	alle	10 – 20
Galvanisch beschichtete Diamantschleifer Diamantschleifer: Diacryl-Schleifer:	1,5 – 7	20 – 30
	5 – 8	10
	10 – 12	15 – 20
Galvanisch beschichtete Diamantschleifer FG	10 – 11	150 – 75
	12 – 16	110 – 55
	18 – 23	85 – 37
Galvanisch beschichtete Diamantscheiben	8 – 45	15 – 20
Keramisch gebundene Diamantschleifer	3,5	10 - 24
	4,5 – 6	10 - 20
	15 – 22	10 - 15

Verwendungsmöglichkeiten

Zur schnellen und einfachen Werkzeug-Auswahl stehen die Symbole zur Verfügung. Der Anwender entscheidet eigenverantwortlich über die Anwendung der Werkzeuge.



Kronen-/Brückentechnik



Verblendmaterialien



Kunststofftechnik



Modellerstellung



Feinwerktechnik



Modellgusstechnik



Werkstoff BioHPP

Diamantschleifer

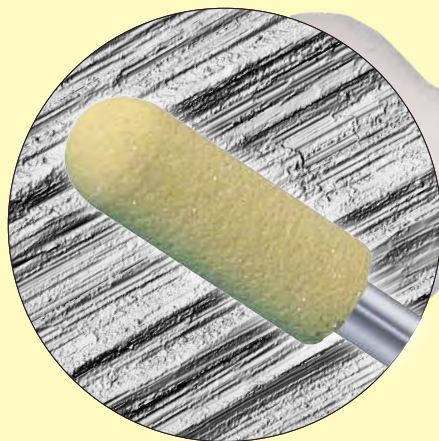
Diagen-Turbo-Grinder – jetzt in drei Abrasionsstufen

Das Diamantschleifer-System mit den außergewöhnlichen Schleifeigenschaften durch spezielle Diagen-Diamant-Bindung.

- drei Abrasionsstufen bieten mehr Flexibilität in der Anwendung
- spezielle Bindung (grob) für 20 % mehr Standzeit spart Schleifkörper
- Kühlungseffekt verhindert Schädigungen in allen Keramiken, insbesondere Zirkonoxid
- 11 unterschiedliche Formen für alle Bereiche ermöglichen optimale Arbeitsergebnisse
- anwendbar auf Zirkonoxid, Silikatkeramiken und Metall
- immer freiliegende Diamanten sorgen für schnellen Materialabtrag
- von führenden Keramikerstellern* empfohlen - erhöht die Sicherheit der optimalen Entscheidung

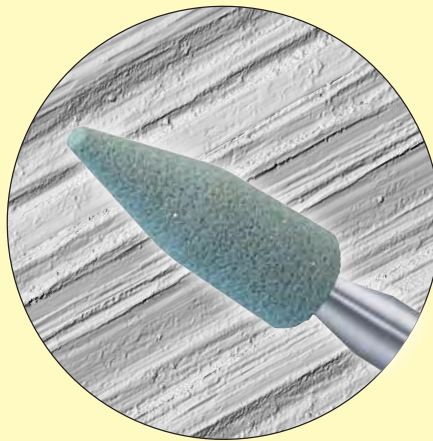
Schliffbildvergleich Zirkonoxidoberfläche

Schneller Abtrag durch grobes Diamantkorn und spezieller Diagen-Bindung.
Oberflächenrauigkeit: 26 µm

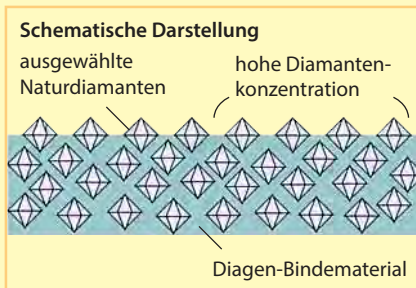


*Die Firmen Ivoclar Vivadent®, Vita® und Teamziereis® empfehlen zur Bearbeitung von Zirkonoxid und Keramik die Diagen-Turbo-Grinder.

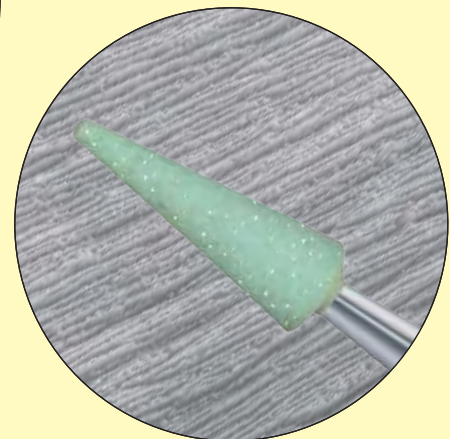
Oberflächenglättung und Feinschliff mit feinem Diamantkorn Oberflächenrauigkeit: 2 µm



Höchste Schleifleistung und Abrasivität auf Zirkonoxid, Keramik und Metall bei geringem Anpressdruck. Erhöhte Standzeit gegenüber herkömmlichen Bindungen bieten ein breites Einsatzgebiet und gewähren eine hohe Effektivität.



Für die superfeine Oberflächenbearbeitung Oberflächenrauigkeit: 1 µm



Diamantschleifer

Diagen-Turbo-Grinder - in drei Abrasionsstufen



grob

VPE

2	REF	340G0150	340G0155	340G0160	340G0165	340G0170	
	Ø mm	3,5	3,5	4,5	4,5	6	
	Länge mm	11	11	13	13	13	



VPE

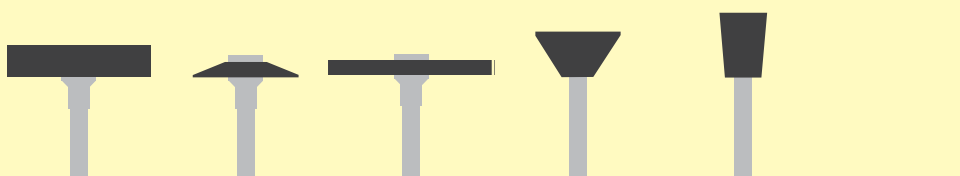
1	REF	340G0210					
	Ø mm	22					
	Länge mm	2					



fein

VPE

2	REF	34000150	34000155	34000160	34000165	34000170	34000180
	Ø mm	3,5	3,5	4,5	4,5	6,5	15
	Länge mm	11	11	13	13	13	3,5



VPE

1	REF	34000190	34000210	34000220	34000240	34000250	
	Ø mm	22	22	22	12	6	
	Länge mm	4,5	2	2	6	8	



extra fein

VPE

2	REF	34000260	34000265	34000270	34000275	340F0150	340F0160	340F0175
	Ø mm	2,4	3,4	4	2,5	4	5	13
	Länge mm	7,8	10,5		5	10	12	2

VPE

1	REF	34000200
---	-----	----------

Sortiment 5-teilig, je 1 Stück
Diagen-Turbo-Grinder



Sortiment 5-teilig, je 1 Stück
Diagen-Turbo-Grinder ceramic
34000205



Schleifen

Diamantschleifer

Gesinterte Diamantschleifer

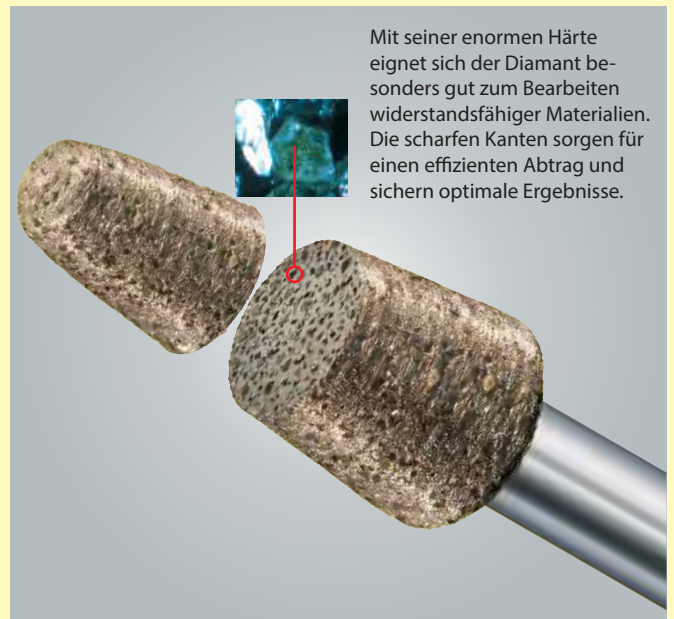
Diabolo – Die Extraklasse der Diamantschleifer. Für die schnelle, effiziente Bearbeitung extrem harter zahntechnischer Werkstoffe.

Ausgesuchte Naturdiamanten sind komplett in eine auf den individuellen Anwendungsbereich ausgerichtete Mischung aus Metall und Bindemittel eingebettet.

Durch das spezielle Fertigungsverfahren werden abgenutzte Diamantkörner selbstständig entfernt, durch messerscharfe Diamantkristalle ersetzt und somit der Effekt einer Selbstschärfung erzielt. Dadurch wird ein kontinuierlicher Materialabtrag der Werkstückoberfläche über die gesamte Lebensdauer des Diabolo erreicht.

Das Angebot der Formenvielfalt bietet individuelle Auswahl und erlaubt vielseitigen Einsatz.

Mit Hilfe des Effektes der Selbstschärfung lässt sich die schwierigste Bearbeitung von zahntechnischen Werkstoffen einfach und schnell durchführen.



Mit seiner enormen Härte eignet sich der Diamant besonders gut zum Bearbeiten widerstandsfähiger Materialien. Die scharfen Kanten sorgen für einen effizienten Abtrag und sichern optimale Ergebnisse.

Galvanisch beschichtete Diamantschleifer

Durch den harten formgebenden Kern der Diamantwerkzeuge ist eine konstant gleichbleibende Werkzeugform während der Bearbeitung gegeben. Dies ermöglicht eine gezielte und konturreiche Formgestaltung der Werkstückoberfläche.

Die verschiedenen Formen und Diamantkörnungen bieten eine Bearbeitung unterschiedlicher Materialien sowie einen feinen bis sehr groben Abtrag.



Vergleich von galvanisierten und gesinterten Diamantschleifern schematisch dargestellt:

Die Diamantkristalle sind bei galvanisierten Schleifkörpern mit einer Metallbindung auf den Fräserrohling aufgetragen.

Bei dem bredent-Sinterverfahren werden die messerscharfen Diamantkristalle in einer abgestimmten Bindemischung eingebettet.

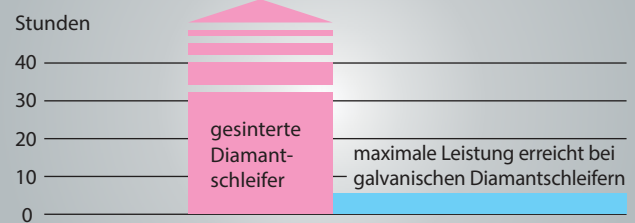


Diamantkristalle in einer galvanisierten Metallbindung.



Diamantkristalle in einer speziellen Bindemischung eingebettet.

Volle Leistung – ein Leben lang!



Fazit: Im Vergleich gesinterte/galvanische Diamantschleifer haben sich im Langzeit-Test die bredent-Diabolos durch Effizienz und eine lange Standzeit ausgezeichnet. Durch die Selbstschärfung der Diamantkristalle sind die gesinterten Diamantschleifer bis zum Schluss schneidfreudig und erzielen einen hohen Materialabtrag.

Gesinterte Diamantschleifer

Diabolo

Farbcodierung

Diabolo-Schleifkörper sind mit einer farblichen Codierung versehen.

Diese weist auf unterschiedliche Korngrößen des Schleifkörpers hin und erleichtert somit die richtige Auswahl.

Farbcodierung	Korngröße	Körnungsfläche	Kennzeichnung
	200 µm		supergrub / schwarz
	130 µm		grob / grün
	100 µm		normal
	80 µm		fein / rot

Bestellnummer

Um die Nachbestellung zu vereinfachen ist die Bestellnummer des jeweiligen Diabolo-Schleifkörpers auf dem Schaft eingraviert.

Messerscharf:

Diabolo-Diamantkristalle bilden während des Schleifens immer neue Schneiden. Das sichert extrem hohe Widerstandsfähigkeit und lange Lebensdauer.

Der Farbcode:

Von fein bis supergrob - ein Blick genügt! Vier Farben für vier Körnungen garantieren den idealen Diabolo - einfaches Wählen der gewünschten Körnung mit Hilfe der Farbringe.

Die Bestellnummer:

Durch die Bestellnummer direkt auf dem Schaft jedes Diamanten sind Verwechslungen ausgeschlossen.

Präzise:

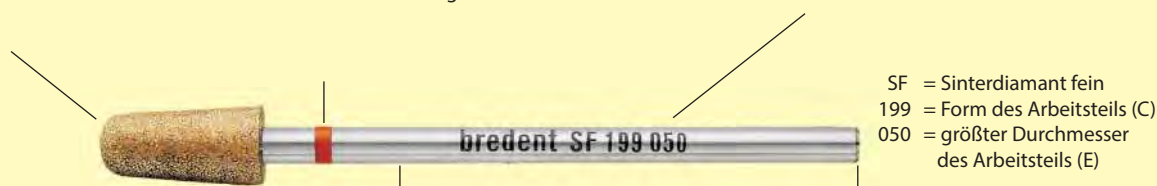
Jeder Diabolo-Sinterdiamant ist absolut rundlaufgenau. Dadurch ergibt sich eine gleichmäßige Abnutzung. Folge: Exakte Passungen selbst bei komplizierten NEM-Frästungen.

bredent bürgt für Qualität:

Jeder Sinterdiamant durchläuft die bredent - Qualitätskontrolle; unsere Garantie für optimale, gleichmäßige Schleifleistung bis zum letzten Diamantkorn.

Ganz einfach wechselbar:

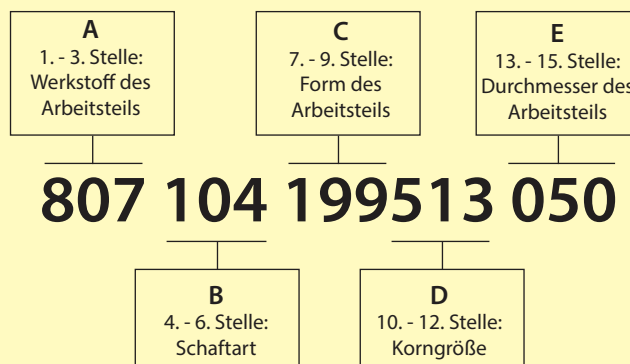
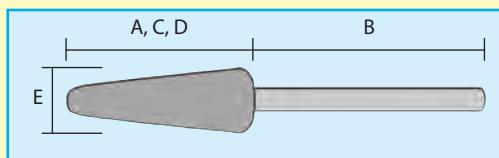
Durch abgerundete Schaftenden lassen sich Diabolo-Sinterdiamanten schnell in jedes Handstück einfügen.



ISO-Nummer

Zur besseren Vergleichbarkeit sind zu allen Werkzeugen ISO-Nummern angegeben. Diese international genormten Nummern haben 15 Stellen. Die Nummern enthalten folgende Angaben:

Diagramm Schleifwerkzeug



Gesinterte Diamantschleifer

Diabolo



konisch spitz

		supergrob 200 µm	grob 130 µm	normal 100 µm	fein 80 µm
VPE					
1	REF			SN165023	SF165023
	ISO 807 104 ...			165523 023	165513 023
1	REF	SS167050		SN167050	
	ISO 807 104 ...	167543 050		167523 050	



konisch rund

		supergrob 200 µm	grob 130 µm	normal 100 µm	fein 80 µm
VPE					
1	REF		SG198025	SN198025	
	ISO 807 104 ...		198533 025	198523 025	
1	REF			SN198037	
	ISO 807 104 ...			198523 037	
1	REF		SG199031	SN199031	SF199031
	ISO 807 104 ...		199533 031	199523 031	199513 031
1	REF	SS199040	SG199040	SN199040	
	ISO 807 104 ...	199543 040	199533 040	199523 040	
1	REF	SS199050	SG199050	SN199050	
	ISO 807 104 ...	199543 050	199533 050	199523 050	



konisch

		supergrob 200 µm	grob 130 µm	normal 100 µm	fein 80 µm
VPE					
1	REF	SS171031			
	807 104 ...	171543 031			
1	REF			SN173031	
	807 104 ...			173523 031	
1	REF	SS173040			
	807 104 ...	173543 040			



Knospe rund

		supergrob 200 µm	grob 130 µm	normal 100 µm	fein 80 µm
VPE					
1	REF	SS261050	SG261050		SF261050
	807 104 ...	261543 050	261533 050		261513 050
1	REF	SS263050	SG263050	SN263050	
	807 104 ...	263543 050	263533 050	263523 050	

Gesinterte Diamantschleifer

Diabolo



Knospe

		supergrob 200 µm	grob 130 µm	normal 100 µm	fein 80 µm
VPE					
1	REF	SS254060	SG254060	SN254060	
	807 104 ...	254543 060	254533 060	254523 060	



Knospe schlank

		supergrob 200 µm	grob 130 µm	normal 100 µm	fein 80 µm
VPE					
1	REF				SF257031
	807 104 ...				257513 031



Zylinder Flamme

		supergrob 200 µm	grob 130 µm	normal 100 µm	fein 80 µm
VPE					
1	REF	SS250016	SG250016	SN250016	SF250016
	807 104 ...	250543 016	250533 016	250523 016	250513 016
1	REF	SS251031		SN251031	
	807 104 ...	251543 031		251523 031	



Zylinder rund

		supergrob 200 µm	grob 130 µm	normal 100 µm	fein 80 µm
VPE					
1	REF	SS141031		SN141031	
	807 104 ...	141543 031		141523 031	
1	REF	SS143050	SG143050	SN143050	
	807 104 ...	143543 050	143533 050	143523 050	
1	REF	SS143080	SG143080		SF143080
	807 104 ...	143543 080	143533 080		143513 080
1	REF	SS153031			SF153031
	807 104 ...	153543 031			153513 031



Diabolo Cleaner



VPE		Diabolo Cleaner
1	REF	34001000

Unerlässlich für die Entfernung von Verunreinigungen. Dies sichert eine kontinuierliche Schleifleistung der Diabolo-Instrumente. Verunreinigungen werden einfach und schnell entfernt und neue Diamantschneiden aus der Bronzebindung befreit.



Gesinterte Diamantschleifer

Diabolo



Zylinder spitz

		supergrob 200 µm	grob 130 µm	normal 100 µm	fein 80 µm
VPE					
1	REF	SS131031	SG131031		
	807 104 ...	131543 031	131533 031		



Zylinder

		supergrob 200 µm	grob 130 µm	normal 100 µm	fein 80 µm
VPE					
1	REF		SG111025	SN111025	
	807 104 ...		111533 025	111523 025	
1	REF			SN112016	
	807 104 ...			112523016	
1	REF	SS113050	SG113050		
	807 104 ...	113543 050	113533 050		



konisch umgekehrt

		supergrob 200 µm	grob 130 µm	normal 100 µm	fein 80 µm
VPE					
1	REF				SF227016
	807 104 ...				227513 016
1	REF		SG227031		SF227031
	807 104 ...		227533 031		227513 031



Kegel umgekehrt

		supergrob 200 µm	grob 130 µm	normal 100 µm	fein 80 µm
VPE					
1	REF			SN014018	
	807 104 ...			014523 018	
1	REF			SN014021	
	807 104 ...			014523 021	

Gesinterte Diamantschleifer

Diabolo

Kegel umgekehrt
mit Aussparung

		supergrob 200 µm	grob 130 µm	normal 100 µm	fein 80 µm
VPE					
1	REF				SF030012
	ISO 807 104 ...				030513 012
1	REF			SN030018	SF030018
	ISO 807 104 ...			030523 018	030513 018
1	REF	SS030025	SG030025	SN030025	SF030025
	ISO 807 104 ...	030543 025	030523 025	030523 025	030513 025
1	REF			SN030040	
	ISO 807 104 ...			030523 040	
1	REF			SN030060	
	ISO 807 104 ...			030523 060	



rund

		supergrob 200 µm	grob 130 µm	normal 100 µm	fein 80 µm
VPE					
1	REF				SF001021
	807 104 ...				001513 021



Linse

		supergrob 200 µm	grob 130 µm	normal 100 µm	fein 80 µm
VPE					
1	REF	SS304050		SN304050	
	807 104 ...	304543 050		304523 050	
1	REF	SS304080		SN304080	
	807 104 ...	304543 080		304523 080	
1	REF		SG304120	SN304120	
	807 104 ...		304533 120	304523 120	



Reifen

		supergrob 200 µm	grob 130 µm	normal 100 µm	fein 80 µm
VPE					
1	REF	SS072040	SG072040		SF072040
	807 104 ...	072543 040	072533 040		072513 040

Gesinterte Diamantschleifer FG

FG – Diabolo



VPE

1	REF	FF263023	FF250016	FF141023	FF227023	FF289023	FF263014
	Bezeichnung	Knospe fein, groß	Flamme fein	Rundkopf-Zylinder fein	Umgekehrter Kegel fein	Torpedo fein	Knospe fein, klein

Sortiment 6-teilig

VPE

FG-Diabolo, Körnung fein

1	REF	33001166
---	-----	----------

je 1 Stück

Knospe
Flamme
Rundkopf-Zylinder
Umgekehrter Kegel
Torpedo
Knospe

FG = 1,6 mm
Schaftdurchmesser

FG-Adapter 1,6 auf 2,35

VPE

10	REF	34001002
	Ø mm	2,35



Galvanisch beschichtete Diamantschleifer

Diamantschleifer



VPE

1	REF	34000700	34000710	34001071	34000720	34000730	34000740
	Bezeichnung / Ø mm	KA 4,0	KA 2,5	1,4	KI 2,5	SR 1,0	KF 0,5



VPE

1	REF	34000750	34000760	34000770	34000780	34000790	34000800
	Bezeichnung / Ø mm	KS 2,0	KS 1,5	RU 2,0	RU 1,5	RU 1,0	LZ 2,0



VPE

1	REF	34000810
	Bezeichnung / Ø mm	LZ 1,5

Schleifen

Galvanisch beschichtete Diamantschleifer

Diacryl-Schleifer – für die rationelle Kunststoffbearbeitung!



VPE

1	REF	34001030				
	Bezeichnung	Grobschleifer				
	Ø mm	11				



VPE

1	REF	34001040	34001050			
	Bezeichnung	Universalschleifer	Papillenschleifer			
	Ø mm	8	5			



VPE

1	REF	34001060	34001020			
	Bezeichnung	Randschleifer rund	Randschleifer spitz			
	Ø mm	6	6			



VPE

1	REF	34000900				
	Bezeichnung	Schleifgummi				
	Ø mm	12				



VPE

1	REF	34001070
---	-----	----------

Sortiment 6-teilig
Diacryl-Schleifer



Galvanisch beschichtete Diamantschleifer
 Spezialdiamanten für die Verblendtechnik



**Diamantschleifer
 Verblendtechnik**

VPE



1	REF	34000840	34000830	34000850			
	ISO 806 104 ...	033524 029	000524 032	171524 033			
	Bezeichnung	Vb1	Vb2	Vb3			
	Ø mm	3	3	3			

Aufstellschleifer



VPE



1	REF	34001010					
	Ø mm	6,5					

Galvanisch beschichtete Diamantschleifer Frästechnik

Diamantschleifer



**Grobkorn,
parallel, Stirn rund**

VPE

1	REF	3400083G	3400084G	3400085G	3400086G	3400087G	
	ISO 806 103 ...	137534 010	137534 012	137534 015	137534 019	137534 023	
	Ø mm	1,0	1,2	1,5	1,9	2,3	

Arbeitsdrehzahl auf CrCo-Legierung 10.000 - 20.000 U/min



**Feinkorn,
parallel, Stirn rund**

VPE

1	REF	3400083F	3400084F	3400085F	3400086F	3400087F	
	ISO 806 103 ...	137524 010	137524 012	137524 015	137524 019	137524 023	
	Ø mm	1,0	1,2	1,5	1,9	2,3	

Arbeitsdrehzahl auf CrCo-Legierung 10.000 - 20.000 U/min

Galvanisch beschichtete Diamantschleifer Frästechnik

Diamantschleifer



**Grobkorn,
konisch, Stirn rund**

VPE

1	REF	3400088G	3400089G	3400090G			
	ISO 806 103 ...	200534 023	200534 031	200534 040			
	konisch	2°	4°	6°			

Arbeitsdrehzahl auf CrCo-Legierung 10.000 - 20.000 U/min



**Feinkorn,
konisch, Stirn rund**

VPE

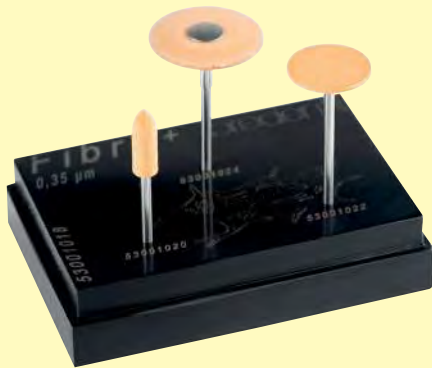
1	REF	3400088F	3400089F	3400090F			
	ISO 806 103 ...	200524 023	200524 031	200524 040			
	konisch	2°	4°	6°			

Arbeitsdrehzahl auf CrCo-Legierung 10.000 - 20.000 U/min



Oberflächentextur für Fibroblastenanlagerung

Fibro⁺



Fibro⁺ SET aus drei Werkzeugformen
1x Zylinder mit Spitze
1x flache Linse
1x große Linse
REF 53001018

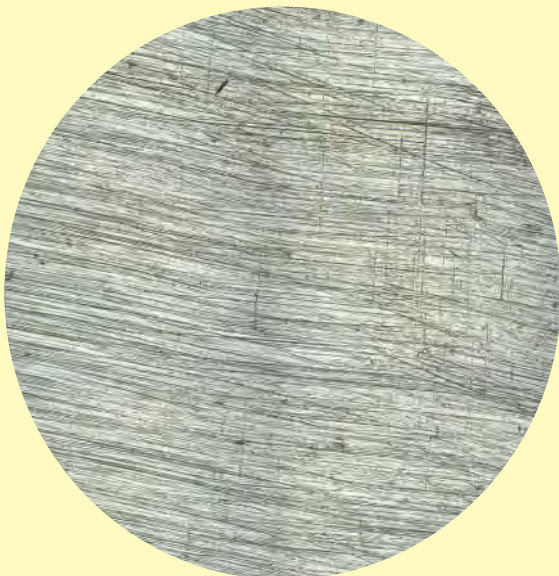


Fibrieren – Oberflächenbehandlung für eine optimale Fibroblastenanlagerung

- Erzeugt die richtige Oberflächenrauigkeit (0,21 bis 0,4 µm) für die optimale Anlagerung der Fibroblasten. Diese Oberflächenwerkzeuge werden für das „Fibrieren“ von Metallen, Keramik und Zirkon verwendet.
- Durch ihre spezielle Beschaffenheit hinterlassen die Fibrierer keine Rückstände und bereiten dadurch hervorragend durch „Grobreinigung“ die FINEVO* Feinreinigung vor.

Der erzeugte Ra-Wert von 0,34 µm ist optimal für eine spontane Anlagerung der Fibroblasten.

Vergrößerte Darstellung der optimalen Oberflächenbeschaffenheit



* Reinigungsprotokoll und Vorbereitung zur Sterilisation von Abutments



Metallpolitur

mit dem Handstück



Sechseckbürsten Chungking schwarz				
VPE				
15	REF	52000130	52000190	
	Ø mm	13	19	



Pinselbürsten Chungking schwarz, 7mm lang				
VPE				
15	REF	35000430	35000410	
	Ø mm	2	4	



Rundbürsten Chungking schwarz, doppelter Besatz				
VPE				
15	REF	35000560		
	Ø mm	22		



Rundbürsten Rodeo				
VPE				
15	REF	35000950	35000960	35000970
	Ø mm	15	18	21



Leinenschwabbel beschichtet				
VPE				
15	REF	35000910		
	Ø mm	22		



Sechseckbürsten Rodeo				
VPE				
15	REF	5200R130	5200R190	
	Ø mm	13	19	



Baumwollschwabbel				
VPE				
15	REF	35000650		
	Ø mm	22		



Leinenschwabbel				
VPE				
15	REF	35000670		
	Ø mm	22		



Polierschwabbel, Filz 3-lagig				
VPE				
15	REF	35000640		
	Ø mm	22		



Pinselbürsten Ziegenhaar, weiß, 7 mm lang				
VPE				
15	REF	35000440	35000420	
	Ø mm	2	4	

Metallpolitur

mit dem Motor



Chungking schwarz spitz, 4 Reihen

VPE

12	REF	35000330	
	Ø mm	80	



Chungking schwarz gerade, 4 Reihen

VPE

12	REF	35000720	35000310
	Ø mm	65	80



Chungking schwarz spitz, 2 Reihen

VPE

12	REF	35000280	
	Ø mm	65	



Chungking schwarz

VPE

10	REF	35000480	35000470
	Ø mm	42	48



Chungking schwarz spitz, 1 Reihe

VPE

12	REF	35000250	
	Ø mm	44	



Chungking schwarz spitz geschliffen

VPE

10	REF	35000630	
	Ø mm	36	



Sechseckbürste Chungking Reihen

VPE

10	REF	52000048	
	Ø mm	48	

Metallpolitur mit dem Motor



Abraso-Soft Metall			
VPE			
1	REF	35001021	35000810
	Ø mm	50	80



Abraso-Schwabbel Polipast Metall			
VPE			
1	REF	35001026	35000860
	Ø mm	50	80



Abraso-Schwabbel Metall			
VPE			
1	REF	35001025	35000790
	Ø mm	50	80



Hochglanzschwabbel Metall, 50-lagig			
VPE			
1	REF	35000930	35000830
	Ø mm	60	100



Abraso-Schwabbel Metall Mini			
VPE			
10	REF	35000620	
	Ø mm	48	

Das Metallpolitur-Set



Metallpolitur-Set			
VPE			
1	REF	35000850	
	Inhalt	1 x 150 g	Abraso-Star K50 leicht abrasiv
		1 x 150 g	Abraso-Star K80 stark abrasiv
		1 x 500 g	Bimsstein-Polierpaste
		1 Stück	Abraso-Soft Metall
		1 Stück	Abraso-Schwabbel Metall
		1 Stück	Hochglanzschwabbel Metall
		50 ml	Abraso-Starglanz

Kunststoffpolitur

mit dem Handstück



Sechseckbürste Ziegenhaar weiß

VPE

15	REF	52000141	52000151
	Ø mm	13	19



Baumwollschwabbel

VPE

15	REF	35000650	
	Ø mm	22	



Rundbürste Ziegenhaar weiß, doppelter Besatz

VPE

15	REF	35000540	35000550
	Ø mm	19	22



Wildlederschwabbel

VPE

15	REF	35000660	
	Ø mm	22	



Leinenschwabbel

VPE

15	REF	35000670	
	Ø mm	22	



Polierschwabbel, Filz 3-lagig

VPE

15	REF	35000640	
	Ø mm	22	

Kunststoffpolitur

mit dem Motor



Chungking weiß, 4 Reihen

VPE			
12	REF	35000740	35000340
	Ø mm	65	80



Chungking weiß, 3 Reihen

VPE			
12	REF	35000750	35000300
	Ø mm	60	70



Chungking weiß, 2 Reihen

VPE			
12	REF	35000270	
	Ø mm	50	



Chungking weiß, 1 Reihe

VPE			
12	REF	35001023	35000240
	Ø mm	24	44



Mandrell für Polierbürste

VPE			
1	REF	36001168	



Ziegenhaar, Metallkern

VPE			
10	REF	35000610	
	Ø mm	48	



Abraso-Sil Acryl

VPE			
1	REF	35001022	35000993
	Ø mm	50	80



Abraso-Schwabbel Acryl

VPE			
1	REF	35001024	35000780
	Ø mm	50	80



Vorpolierschwabbel Acryl

VPE			
1	REF	35000980	35000991
	Ø mm	60	80



Abraso-Soft Acryl

VPE			
1	REF	35001020	35000800
	Ø mm	50	80



Wildlederschwabbel

VPE				
1	REF	35000990	35000360	35000350
	Ø mm	60	80	100



Hochglanzschwabbel Acryl

VPE			
1	REF	35000940	35000820
		40-lagig	35-lagig
	Ø mm	60	100

Polieren

Kunststoffpolitur

Das Kunststoffpolitur-Set



Kunststoffpolitur-Set

VPE

1	REF	35000840
Inhalt	1 x 150 g	Abraso-Star K50 leicht abrasiv
	1 x 500 g	Bimsstein-Polierpaste
	1 Stück	Abraso-Soft Acryl
	1 Stück	Abraso-Schwabbel Acryl
	1 Stück	Hochglanzschwabbel Acryl

Abraso-Gum – Acryl



Abraso-Gum Acryl, grob grün

VPE

1	REF	P243HG10
---	-----	----------



Abraso-Gum Acryl, mittel grau

VPE

1	REF	P243HM10
---	-----	----------



Abraso-Gum Acryl, fein rot

VPE

1	REF	P243HF10
---	-----	----------



Abraso-Gum Acryl Set

VPE

1	REF	35000992
Inhalt	1 Diatit-HM-Fräser REF D263KG60	
	1 Diatit-HM-Fräser REF D200KF23	
	1 Kunststoffpolierer grob grün	
	1 Kunststoffpolierer mittel grau	
	1 Kunststoffpolierer fein rot	

Universalpolitur

Abraso-Fix



Rundbürsten grün - grob				
VPE				
2	REF	35000590		
8	REF	35000755		
		Ø mm	22	



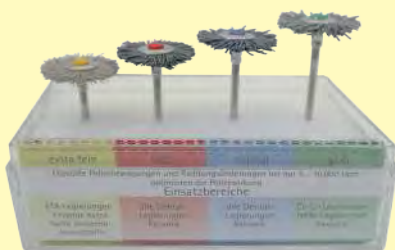
Rundbürsten blau - normal				
VPE				
2	REF	35000570		
8	REF	35000754		
		Ø mm	22	



Rundbürsten rot - fein				
VPE				
2	REF	35000600		
8	REF	35000753		
		Ø mm	22	



Rundbürsten gelb - extra fein				
VPE				
2	REF	35000580		
8	REF	35000752		
		Ø mm	22	

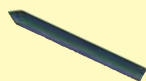


Sortiment Rundbürsten, 4-teilig				
VPE				
1	REF	35000751		
		Inhalt	je 1 Stück: extra fein, fein, normal, grob	

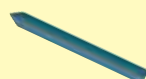
Abraso-Gum mit Schnellspanhalter



EM Gummieren, rot				
VPE				
100	REF	52000100		



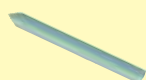
NE Gummieren, schwarz				
VPE				
100	REF	52000140		



EM Vorpolieren, blau				
VPE				
100	REF	52000110		



NE Hochglanz, braun				
VPE				
100	REF	52000150		



EM Hochglanz, grün				
VPE				
100	REF	52000120		

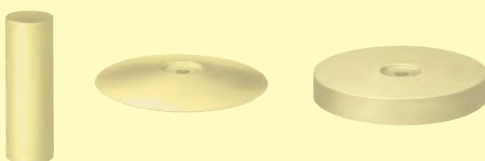
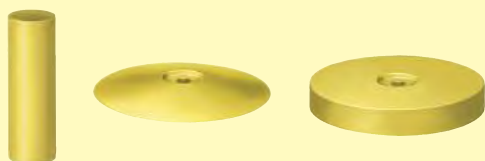


NE Schnellspanhalter				
VPE				
1	REF	35000230		

Polieren

Edelmetallpolitur

Edelmetallpolitur



Aurogum, grob

VPE		Walze	Linse	Rad
12	REF	PWEG0612	PLEG2212	PREG2212
50	REF	PWEG0650	PLEG2250	PREG2250
100	REF	PWEG0600	PLEG2200	PREG2200
	mm	19 x Ø 6 mm	4 x Ø 22 mm	4 x Ø 22 mm
	ISO 638 900 ...	114522 060	303522 220	372522 220

Aurogum, fein

VPE		Walze	Linse	Rad
12	REF	PWEF0612	PLEF2212	PREF2212
50	REF	PWEF0650	PLEF2250	PREF2250
100	REF	PWEF0600	PLEF2200	PREF2200
	mm	19 x Ø 6 mm	4 x Ø 22 mm	4 x Ø 22 mm
	ISO 638 900 ...	114522 060	303522 220	372522 220

Spiralmandrell

VPE				
6	REF	36001167		
	ISO 312 104 ...	610415 050		

Quick-Mandrell Gr. 2

VPE				
10	REF	36001153		
	ISO 330 104 ...	606050 050		

Mandrell schraubbar

VPE				
10	REF	34000660		
	Ø mm	2,35		

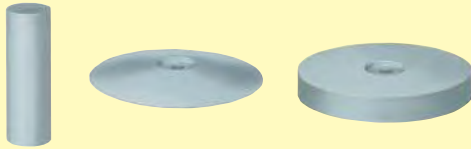
Wattemandrell

Wattemandrell

VPE				
2	REF	36001269		
	Ø mm	2,35		

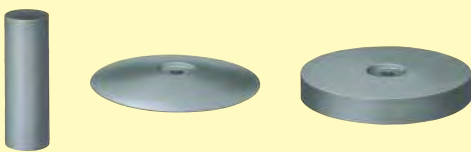
Keramikpolitur

Keramikpolitur Ceragum



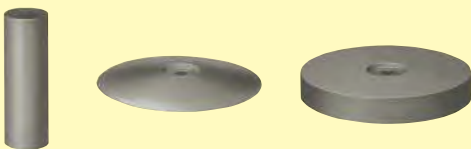
Ceragum, grob

VPE		Walze	Linse	Rad
12	REF	PWKG0612	PLKG2212	PRKG2212
50	REF	PWKG0650	PLKG2250	PRKG2250
100	REF	PWKG0600	PLKG2200	PRKG2200
	mm	19 x Ø 6 mm	4 x Ø 22 mm	4 x Ø 22 mm
	ISO 658 900 ...	114532 060	303532 220	372532 220



Ceragum, mittel

VPE		Walze	Linse	Rad
12	REF	PWKM0612	PLKM2212	PRKM2212
50	REF	PWKM0650	PLKM2250	PRKM2250
100	REF	PWKM0600	PLKM2200	PRKM2200
	mm	19 x Ø 6 mm	4 x Ø 22 mm	4 x Ø 22 mm
	ISO 658 900 ...	114522 060	303522 220	372522 220



Ceragum, fein

VPE		Walze	Linse	Rad
12	REF	PWKF0612	PLKF2212	PRKF2212
50	REF	PWKF0650	PLKF2250	PRKF2250
100	REF	PWKF0600	PLKF2200	PRKF2200
	mm	19 x Ø 6 mm	4 x Ø 22 mm	4 x Ø 22 mm
	ISO 658 900 ...	114502 060	303502 220	372502 220



Spiralmandrell

VPE				
6	REF	36001167		
	ISO 312 104 ...	610415 050		



Quick-Mandrell Gr. 2

VPE				
10	REF	36001153		
	ISO 330 104 ...	606050 050		



Mandrell schraubbar

VPE				
10	REF	34000660		
	Ø mm	2,35		

Keramikpolitur

breCeram



**Vom Ausarbeiten bis zum Hochglanz -
aufeinander abgestimmtes Bearbeitungs-Set
für den Keramiker**

- umgedrehter Kegel mit Hinterschlifftechnologie für glatte Oberflächen
- feiner, aber dennoch abrasiver Diamantschleifer
- zwei unterschiedliche Abrasionsstufen von Abraso-Fix-Rundbürsten ermöglichen einen schnellen Glanz, da bereits die Polierpaste in den Borsten eingelagert ist
- Ceragum grob eignet sich sowohl für die Keramik- als auch für die Metallgummierung
- Cerafine bringt in kürzester Zeit den optimalen Hochglanz auf Keramik und Metall



Diamantschleifer fein
1 Stück
REF 34001071



Hartmetallfräser
ISO-Nr.
500 104 010006 012
1 Stück
REF H010NH12



Abraso-Fix grün
2 Stück
REF 35000590
8 Stück
REF 35000755



Abraso-Fix rot
2 Stück
REF 35000600
8 Stück
REF 35000753



Ceragum grob, Rad
unmontiert
12 Stück
REF PRKG2212
50 Stück
REF PRKG2250
100 Stück
REF PRKG2200



Cerafine, Rad
1 Stück
REF 52020285



Der Diamantschleifer ist für die grobe Bearbeitung von Keramik. Dennoch wird eine glatte Oberfläche durch die feinen Diamanten erreicht.



Der umgedrehte Kegel eignet sich ideal für die Kauflächengestaltung. Gleichzeitig wird durch den Hinterschliff eine glänzende Keramikoberfläche erzielt.



Ceragum grob ist universell einsetzbar. Schneller Abtrag bei optimaler Oberflächenstruktur.



Abraso-Fix grün wird für die grobe Oberflächenstruktur verwendet. Auch für die Kauflächenglättung von Keramik und Metall bestens geeignet.



Abraso-Fix rot macht bereits einen leichten Glanz auf der Oberfläche. Wird als Vorpolutur von Keramik und Metall eingesetzt.



Cerafine ist der Hochglanzpolierer für Keramik und Metall. Besonders bei Übergängen von Metall zu Keramik geeignet, da nach dem Glanzbrand die Keramik bei der Metallpolitur nicht mehr mattiert wird.



Schnelle und einfache Bearbeitung von Keramik und Metall. breCeram bietet die ideale Kombination.

Zubehör



Hartmetallfräser
ISO-Nr. 500 104 010006 008
1 Stück REF H010NH08



Hartmetallfräser
ISO-Nr. 500 104 010006 010
1 Stück REF H010NH10



Hartmetallfräser
ISO-Nr. 500 104 010006 016
1 Stück REF H010NH16

Zirkonpolitur

Zirkonpolier-Set



Das zweistufige Polierset für Zirkon ermöglicht in kurzer Zeit einen perfekten Hochglanz. In Kombination mit den bewährten Diagen-Turbo-Grindern wird das Ausarbeiten von Zirkonkonstruktionen erleichtert.

Zi-finish Zirkonpolier-Set, 8-teilig

VPE

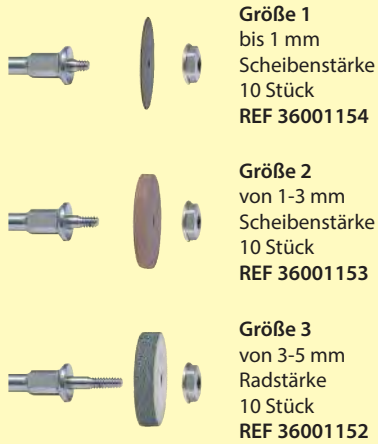
1	REF	33000836		
	Inhalt	1 Linse Vorpolieren 1 Rad Vorpolieren 1 Kegel spitz Vorpolieren 1 Linse Hochglanz 1 Rad Hochglanz 1 Kegel spitz Hochglanz 1 Kegel Diagen-Turbo-Grinder 1 Kegel spitz Diagen-Turbo-Grinder		

Nachfüllpackungen

VPE

	REF			
1	52020287	Linse Vorpolieren REF 52020287		
2	52020288	Rad Vorpolieren REF 52020288		
2	52020289	Kegel spitz Vorpolieren REF 52020289		
1	52020290	Linse Hochglanz REF 52020290		
2	52020291	Rad Hochglanz REF 52020291		
2	52020292	Kegel spitz Hochglanz REF 52020292		
2	34000150	Kegel Diagen-Turbo-Grinder		
2	34000260	Kegel spitz Diagen-Turbo-Grinder		

Quick-Mandrell-System



Größe 1
bis 1 mm
Scheibenstärke
10 Stück
REF 36001154

Größe 2
von 1-3 mm
Scheibenstärke
10 Stück
REF 36001153

Größe 3
von 3-5 mm
Radstärke
10 Stück
REF 36001152

Sechskantmutter mit großer Auflage aus magnetisierbarem, gehärtetem Stahl.



Quick-Mandrell aus nicht magnetisierbarem, gehärtetem Stahl.

Die Kombination von Zentrierachse und Fläche garantiert exakten Rundlauf.

Vierkant zur passgenauen Aufnahme im Quick-Griff.

Quick-Griff aus Edelstahl
1 Stück
REF 36001155



40 Sekunden Zeitvorteil bei jedem Wechsel von Trennscheiben, Schleif- und Polierrädern, weil sich jede Sekunde lohnt! Der Magnetschraubendreher sichert den Halt der Sechskantmutter.

40 Sekunden Zeitgewinn



heute
Der Wechsel mit Zange und Instrument ist ein großer Zeitverlust!



in Zukunft
Das Quick-Mandrell-System: Unschlagbar in Schnelligkeit und Handhabung.

Vorsprung durch Schnelligkeit



Den Magnetschraubendreher auf das Quick-Mandrell aufsetzen und die Sechskantmutter durch wenige Drehbewegungen lösen. Die Sechskantmutter wird im Magnetschraubendreher sicher gehalten.



Die magnetisierbare Sechskantmutter anziehen, um die neue Trennscheibe wieder sicher und zentriert auf dem Quick-Mandrell zu positionieren - fertig.

Polierpasten

Metallpolierpasten



Abraso-Star K80 stark abrasiv

VPE

1	REF	52000162
	g	320



Brepol

VPE

1	REF	54001037
	g	50



Titapol-Polierpaste

VPE

1	REF	52000153	52000154
	g	150	350

Metall- und Kunststoffpolierpasten



Bimsstein-Polierpaste für Kunststoff- und Metallpolitur

VPE

1	REF	REF 52000160
	g	3 x 500 g-Riegel



Abraso-Star K50 leicht abrasiv

VPE

1	REF	52000161
	g	320



Abraso-Starglanz asg Hochglanzpolierpaste

VPE

1	REF	52000163
	ml	2 x 50

Kunststoffpolierpaste



Polierpaste Acrypol für Verblendkunststoffe

VPE

1	REF	52000170
	g	170

Keramikpolierpaste



Diamant-Polierpaste

VPE

1	REF	54000140
	g	5

Zirkonpolierpaste



Zi-polish

VPE

1	REF	36010025
	g	5

Stichwortverzeichnis

A

Abdruck-Cut.....	14
Schlaufenmesser	14
Abraso-Fix	197, 200
Rundbürsten	197, 200
Rundbürsten Sortiment	197
Abraso-Gum	197
Acryl.....	196
Acryl Set	196
NE Schnellspannhalter.....	197
Abraso-Schwabbel	
Acryl.....	195
Metall	193
Metall Mini.....	193
Polipast Metall.....	193
Abraso-Sil Acryl	195
Abraso-Soft	
Acryl.....	195
Metall	193
Abraso-Star	
K50	203
K80	203
Abraso-Starglanz	203
Absaugung	
Schutzbox mit Absaugstutzen.....	15
Sicherheitsglasscheibe Schutzbox.....	15
Acrypol Polierpaste	203
Adapter	
FG-Adapter	184
Wachsadapter.....	68, 69
Adapter airaqua turbine.....	162, 163
Aktivierungszange.....	105
Alu-Einbettwinkel	88
Ankerwendel-Rührer ecovac.....	97
Anmischbecher	27
Anmischbecher maxi 1.....	116
Anmischblock.....	41
Anmischflüssigkeit	
Bresol ESG	102
Bresol R	100
Bresol Speed	99, 101
für Bimsmehl Dentaclean	9
Monomer Pi-Ku-Plast HP 36	30, 76
Anrührbecher ecovac.....	97
Anrührstäbe	27
Anrührsystem ecovac	
ecovac Vakuum Anrührsystem.....	97
ecovac Ankerwendel-Rührer	97
ecovac Anrührbecher	97
ecovac Standfuß	97
Arbeitsgefäße	76
Arti-Rock	20
Ästhetik-Ergonom-Metallkeramikblöcke	57
Ästhetik-Gnathoflex.....	58, 61
Aufstellschleifer.....	187
Aufstellwachs	123
Aurogum	198
Ausblockknetmasse	88
Ausblockmaterial Transblock	29, 118
Ausstechröhrchen.....	116

B

Baumwollschwabbel	191, 194
Becher Anmischbecher	27
Betweenblöcke bwbl	56
Betweenglieder bwg.....	56
BF 2 Brenometer Vermessungssystem.....	163

Adapter airaqua turbine	162, 163
Brenometer Minenhalter	163
Brenometer Suchstift	163
Brenometer Teller.....	163
Fräsgerät BF 2.....	162
Frässockel	162, 163
Gewindebohrerhandrad	162
Modellträger BF 2	162, 163
Spannzange	162
Übertragungsspinne	162, 163
Bimsmehl Anmischflüssigkeit Dentaclean.....	9
Bimsstein-Polierpaste	203
Biotec	
Ausblockwachs	66
Cervicalwachs	52
Fräswachs	52
Metallkeramikblöcke ohne Girlande	55
Modellierwachs	51
Unterzieh wachs	49
Wachsprofile auf Rollen.....	74
Bisswälle	122
Bohrer	
Diatit-Multidrill	161
Master-Pin Diatithartmetallstufenbohrer	35
Bonder	
Ceram-Bond	130
Chrom-Kobalt-Bonding	130
Bonyhardklammer	68
Brealloy	
C+B 270	106
F 400	107
Flussmittel	16
Lot	106
breCeram	200
Bre-Gel	
BG 1	92
BG 2 opak.....	92
BG 3 opak-flüssig	92, 116
Brenometer Vermessungssystem	163
Brenometer Minenhalter	163
Brenometer Suchstift	163
Brenometer Teller	163
Brepol	203
Bresol	
ESG	102
R.....	100
Speed	99, 101
Brevest	
C+B Speed	99
ESG	102
exakta Duo	101
Rapid 1	100
Bürsten für Handstück	
Abraso-Fix	197, 200
Abraso-Fix Rundbürsten	197, 200
Abraso-Fix Rundbürsten Sortiment.....	197
Pinselfürsten Chungking schwarz	191
Pinselfürsten Ziegenhaar	191
Rundbürste Ziegenhaar weiß.....	194
Rundbürsten Chungking schwarz	191
Rundbürsten Rodeo.....	191
Sechseckbürste Ziegenhaar weiß.....	194
Sechseckbürsten Chungking schwarz	191
Sechseckbürsten Rodeo.....	191
Bürsten für Motor	
Abraso-Sil Acryl	195
Abraso-Soft Acryl.....	195
Abraso-Soft Metall	193
Chungking schwarz	192
Chungking schwarz gerade	192
Chungking schwarz spitz	192
Chungking schwarz spitz geschliffen	192
Chungking weiß	195

Mandrell für Polierbürste	195
Sechseckbürste Chungking Reihen	192
Ziegenhaar, Metallkern	195

C

Cerafine	200
Ceraflex	144
Ceragum	199, 200
Ceram-Bond	130
Cervicalrad	48
Cervicalwachs	51
Chrom-Kobalt-Bonding	130
Chungking	
schwarz	192
schwarz gerade	192
schwarz spitz	192
schwarz spitz geschliffen	192
weiß	195
Cleaner Pi-Ku-Plast HP 36	30, 76
compoForm UV	54

D

Dentaclean	
Abdruck- und Prothesendesinfektion	9
Anmischflüssigkeit für Bimsmehl	9
Flächendesinfektion Wipes	8
Gipslöser	29
Gipslöser Speed	29
Desinfektion	
Dentaclean Abdruck- und Prothesendesinfektion	9
Dentaclean Flächendesinfektion Wipes	8
Desinfektionsbeutel Versandbeutel neutral	9
Diabolo	180-183
Cleaner	105, 181
Disk	142
Duo Disk	142
FG	184
Supra Disk	142
Diacryl-Schleifer	186
Sortiment	186
Dia-Flex Diamantscheibe	141
Diagen-Turbo-Grinder	177
ceramic Sortiment	177
Sortiment	177
Diamant-Polierpaste	203
Diamantscheiben galvanisch beschichtet	
Ceraflex	144
Diamantscheibe mini	143
Elastisch	145
Flexibel	145
Giflex-TR	143
Giflex-TR Master x-tray	143
Microflex	144
Superflex	145
Transflex	144
Transflex-T	144
Ultraflex	145
Diamantscheiben Sinterdiamantscheiben	
Diabolo Disk	142
Diabolo Duo Disk	142
Diabolo Supra Disk	142
Diamantschleifer	185, 200
Diagen-Turbo-Grinder	177
Diagen-Turbo-Grinder ceramic Sortiment	177
Diagen-Turbo-Grinder Sortiment	177
Diamantschleifer galvanisch beschichtet	188-189
Aufstellschleifer	187
Diacryl-Schleifer	186
Diacryl-Schleifer Sortiment	186
Diamantschleifer Verblendtechnik	187
Spezialdiamanten für die Verblendtechnik	187

Diamantschleifer galvan. besch. Frästechnik	188-189
Diamantschleifer gesintert	180-183
Diabolo	180-183
Diabolo Cleaner	105, 181
Diamantschleifer gesintert FG	
FG-Adapter	184
FG-Diabolo	184
FG-Diabolo Sortiment	184
Diamantschleifer Verblendtechnik	187
Diamantspitze	132
Diatit-Fräser	158-159
Diatit-Multidrill	161
Diatit-Powerfräser	160
Diatit-Titanfräser	160
Distanzlack	
blau	43
gold, silber	43
Doppelspülköpfe	73
für volumenstarke Gussteile	73
Doppel-T-Klebeverbindung	80
mini dtk	82
Dosierflasche	99, 100, 101
Dosierspritze	27, 99, 100, 101
DTK-Kleber	79, 80
Dubliergel Agar-Agar Bre-Gel BG 1	92
Dubliergel opak	
Bre-Gel BG 2 opak	92
Bre-Gel BG 3 opak-flüssig	92, 116
Dubliermatrize Doppel-T-Klebeverbindung	80, 82
Dublierekundärteil Laserverbindung	84
Dublierstabilisator	88
Dubliersystem für Dubliersilikon	88, 101
Alu-Einbettwinkel	88
Ausblocknetmasse	88
Dublierstabilisator	88
Isosil	89
Küvettenmanschette	88
Küvettschale	88
Platzhalter Einlegesockel	88
Technolit	87
Technosil NT	87
Dubliersystem Modell Master-Copy	90
Master-Copy Basisformer	90
Master-Copy Grundplatte	90
Master-Copy Grundplattenring	90
Master-Copy Silikonmanschette	90
Master-Copy Stabilisator	90
Metallhaftplatten	39, 90
Duro-Top	101, 104

E

ecovac Vakuum Anrührsystem	97
Ankerwendel-Rührer	97
Anrührbecher	97
Standfuß	97
Einbettmassen	
Bresol ESG	102
Bresol R	100
Bresol Speed	99, 101
Brevest C+B Speed	99
Brevest ESG	102
Brevest exakta Duo	101
Brevest Rapid 1	100
Einbettmassenhärter	108
Einbettmassenmarker	109
Einlagen	
Haftgrund für Muffelvlies	94
Vlieseinlagen	95
Einmalpinsel	41
EinsätzeDiamantspitze	132
Elaflex	47
Elastisch	145

Entspanner	
Oberflächenentspanner Technolit	87
Silikon- und Wachsentspanner	15
Wax-Lite Wachsentspanner	94
Ergonom Wachsmesser	126
Exakto-Form	27
Isolierflüssigkeit	27
Exakto-Rock S	17
Exaktosil N 17	86
Exaktosil N 21	86

F

FG-Adapter	184
FG-Diabolo	184
FG-Diabolo Sortiment	184
Fibro+ SET	7, 190
FINEVO Reinigungssystem	6
Flaschen	
Dosierflasche	99, 100, 101
Sprayflasche aus Kunststoff	15, 21
Flexibel	145
Fluid-Rock	19
Flussmittel Brealloy Flussmittel	106
Formen	
Ästhetik-Gnathoflex	58, 61
Gnathoflex Premium	61, 63
Formentrennliquid	94, 95, 96
Former	
Master-Copy Basisformer	90
Master-Split Basisformer	39
Master-Split Modellformer klein/mittel/groß	39
Formfräser	
konisch	169-170
parallel	167-168
Fräs- und Bohröl	174
Fräser	
Diatit-Fräser	158-159
Diatit-Multidrill	161
Diatit-Powerfräser	160
Diatit-Titanfräser	160
Generation M	155
Hartmetallfräser	200
Hinterschliff-Fräser	156-157
Microfräser	161
Rapidy-Microfräser	156
Silikonfräser	161
Fräser für die Frästechnik	
Formfräser konisch	169-170
Formfräser parallel	167-168
Fräs- und Bohröl	174
Polierfräser konisch	173
Polierfräser parallel	171-172
Rillenfräser	174
Schulterfräser	174
Wachsfräser konisch	166
Wachsfräser parallel	166
Fräser-Sortiment Kunststofftechnik	
Fräser-Sortiment High Performance-Kunststoffe	153
Fräser-Sortiment Prothetik	154
Fräser-Sortiment Silikonbearbeitung	153
Fräser-Sortiment Thermoplastische Kunststoffe	153
Fräser-Sortiment Verblendkunststoffe	153
Fräser-Sortiment Metallbearbeitung	
Fräser-Sortiment Frästechnik Kombinations-Set	154
Fräser-Sortiment Frästechnik Parallel gerade	154
Fräser-Sortiment Frästechnik Parallel rund	154
Fräser-Sortiment Kronen- und Brückentechnik	154
Fräser-Sortiment Modellgusstechnik	154
Fräser-Sortiment Titanbearbeitung	154
Fräser-Sortiment Modellherstellung	153
Fräsgerät BF 2	162
Adapter airaqua turbine	162, 163

Brenometer Minenhalter	163
Brenometer Suchstift	163
Brenometer Teller	163
Brenometer Vermessungssystem	163
Frässockel	162, 163
Gewindebohrerhandrad	162
Modellträger BF 2	162, 163
Spannzange	162
Übertragungsspinne	162, 163
Frässockel	162, 163
Full Range Bonding Kit	79
Funktionsrandschutzwachs	14

G

Gecko	50
Gel	
Bre-Gel BG 1	92
Bre-Gel BG 2 opak	92
Bre-Gel BG 3 opak-flüssig	92, 116
Generation M	155
Gewindebohrerhandrad	162
Gewindestifte M3	105
Giflex-TR	143
Master x-tray	143
Gips Artikulationsgips Arti-Rock	20
Gips Sockelgips Fluid-Rock	19
Gips Superhartgips	
Exakto-Rock S	17
Fluid-Rock	19
Thixo-Rock	18
Gipsglänzer und -härter	44
Gipsisolierung	21
Gipslöser	
Dentaclean Gipslöser	29
Dentaclean Gipslöser Speed	29
Gipsversiegler	131
Glänzer Gipsglänzer und -härter	44
Gnathoflex Premium	61, 63
Studymodel FF1	61
Griff Quick-Griff aus Edelstahl	202
Gusskanäle	
f. d. Schleuderguss	72
f. d. Schleuderguss für volumenstarke Gussteile	72
f. d. Vakuumdruckguss	71
f. d. Vakuumdruckguss für volumenstarke Gussteile	7
Doppelspülköpfe	73
Doppelspülköpfe für volumenstarke Gussteile	731
Spülköpfe	72
Spülköpfe für volumenstarke Gussteile	73
Gusstrichter	108

H

Haftgrund für Muffelvlies	94
Haftplatten Metallhaftplatten	39, 90
Halter	
Parallelhalter Doppel-T-Klebeverbinding	80
Parallelhalter universal	84
haptosil D	23, 124
Härter	
Gipsglänzer und -härter	44
Einbettmassenhärter	108
Tauchhärter Duro-Top	101, 104
Hartmetallfräser	200
Heißluftgerät Thermo-Pen	118
Hinterschliff-Fräser	156-157
Hitzeschutzpaste	112
Hochglanzschwabbel	
Acryl	195
Metall	193
Hülsen Master-Pin Hülse	35

I

Implantat-Ausgleichskoni	25
Instrumente Multisil Austragegerät	23, 25
Isobre-Wachsisolierung	47
Isoflex	61
Isoflex – if	61
Isolierung	
Exakto-Form Isolierflüssigkeit	27
Gipsisolierung	21
Gipsversiegler	131
Isobre-Wachsisolierung	47
Isoflex	61
Isoflex - if	61
Isoplast ip	116
Isosil	89
Keramikisolierung	131
Master-Sep	35, 40
Multisil-Sep	23
Pi-Ku-Plast Trennlack	76
Isoplast ip	116
Isosil	89

K

K2 exact	49
Kammretentionen	69
Kauflächenformen	
Ästhetik-Gnathoflex	58, 61
Gnathoflex Premium	61, 63
Keramikisolierung	131
Klammer	
Bonyhardklammer	68
Kunststoffklammer	118
Molarenklammer	68
Prä+Molaren-Klammer gebogen	67
Ringklammer gebogen	69
Kleber	
DTK-Kleber	79, 80
Full Range Bonding Kit	79
SERACOLL UV Wachskleber	53
Klebewachs dunkelrot	22
Klemme	
Quicktool	132
Spot Clip	132
Spot Clip mit Auflagering	132
KoliBrush	137
Kompaktopaker zahnfarben	127
Konus Implantat-Ausgleichskoni	25
Kreppmanschette	108
Kristalle und Perlen	
Retentionskleber	65
Retentionskristalle	65
Retentionsperlen	65
Verdünner	65
Kronen-Brücken-Inlay-Wachs, KBI	50
Kunststoff Gießkunststoff	
Anmischbecher maxi 1	116
Ausstechröhrchen	116
Bre-Gel BG 3 opak-flüssig	92, 116
Isoplast ip	116
Messbecher Flüssigkeit	116
Messbecher Pulver	116
Opti-Cast	116
Opti-Cast Küvette	116
Silikonpfropfen	116
Verschlussstopfen	116
Kunststoff Kronen- und Brückenkunststoff	
top.lign professional	120
top.lign professional liquid	120
top.lign professional Monomer	120
top.lign professional Polymer	120
Kunststoff Modellierkunststoff compoForm UV	54

Kunststoff Modellkunststoff Exakto-Form	27
Kunststoff Pinselkunststoff	
Pi-Ku-Plast	76
Pi-Ku-Plast Cleaner	30, 76
Pi-Ku-Plast HP 36	30, 76
Pi-Ku-Plast Monomer	30, 76
Pi-Ku-Plast Pinsel + Pinselhalter	64, 76, 77
Pi-Ku-Plast Polymer	30, 76
Pi-Ku-Plast Trennlack	76
Kunststoff Prothesenkunststoff	
uni.lign	114-115
uni.lign cast	114-115
uni.lign heat	114-115
uni.lign speed	114-115
Kunststoff Prothesenreparaturkunststoff Qu-resin	119
Kunststoffklammer	118
Kunststoffklebewachs	22
Thermospritze	22
Kunststoffpolitur-Set	196
Küvettenmanschette	88
KüvettenSchale	88

L

Lack	
Distanzlack blau	43
Distanzlack gold, silber	43
Pi-Ku-Plast Trennlack	76
Stumpflack lichthärtend	25, 41
Stumpflack lichthärtend opak	42
Verdünner für Distanzlack blau	43
Verdünner für Distanzlack gold und silber	43
Legierung	
Brealloy C+B 270	106
Brealloy F 400	107
Brealloy Flussmittel	106
Brealloy Lot	106
Leinenschwabbel	191, 194
beschichtet	191
Life-Color-Wachs	51
Lochgitter	69
Lochretentionen	69
versetzt	69
Lot Brealloy Lot	106

M

MagicBrush	135
MagicContrast	135
Mameloncutter	134
Mandrelle	
Mandrell für Polierbürste	195
Mandrell schraubbar	141, 198, 199
Quick-Griff aus Edelstahl	202
Quick-Mandrell	198, 199, 202
Quick-Mandrell-System	202
Spiralmandrell	198, 199
Wattemandrell	198
Manschetten	
Kreppmanschette	108
Küvettenmanschette	88
Master-Copy Silikonmanschette	90
Silikonmanschette	96
Sockelformer für Silikonmanschette	96
Master-Copy Modell-Dubliersystem	90
Basisformer	90
Grundplatte	90
Grundplattenring	90
Silikonmanschette	90
Stabilisator	90
Master-Pin	35
Diatihartmetallstufenbohrer	35
Hülse	35

Radix-S	40	Metallübertragungspatrizen	25
System	35	Patrize Doppel-T-Klebeverbindung	80, 82
Master-Sep	35, 40	Pi-Ku-Plast	76
Master-Split Modellsystem	39	Cleaner	30, 76
Basisformer	39	HP 36	30, 76
Modellformer klein/mittel/groß	39	Monomer	30, 76
Matrizen		Pinzel + Pinzelhalter	64, 76, 77
Dubliermatrize Doppel-T-Klebeverbindung	80, 82	Polymer	30, 76
Matrize Doppel-T-Klebeverbindung	80, 82	Trennlack	76
Matrize Multisil-Mask	25	Pins	
Messbecher		Master-Pin System	35
Flüssigkeit	116	Master-Pin	35
Pulver	116	Master-Pin Diatithartmetallstufenbohrer	35
Metallhaftplatten	39, 90	Master-Pin Hülse	35
Metallpolitur-Set	193	Master-Pin Radix-S	40
Metallübertragungspatrizen	25	Radix-S Retentionsringe	40
Microflex	144	Retentionspins	30
Microfräser	161	Pinsele	
Microkeramik	109	KoliBrush	137
Mischkanülen blau	23, 25	MagicBrush	135
Modelle Exaktoform Gnathoflex Studymodel FF1	61	MagicContrast	135
Modelliersekundärteil Laserverbindung	84	Transfuser Silikonpinsele	98
Modellierwachs Platten	123	Unique Brush	138
Modellsystem		Pinsele + Pinselehalter	
Master-Split Modellsystem	39	Pinsele + Pinselehalter Microkeramikpinsele	109
Master-Split Basisformer	39	Pinsele + Pinselehalter Pi-Ku-Plast	64, 76, 77
Master-Split Modellformer klein/mittel/groß	39	Pinselebürsten	
Metallhaftplatten	39, 90	Chungking schwarz	191
Modellträger BF 2	162, 163	Ziegenhaar	191
Molarenklammer	68	Pinselekuli	21
Prä+Molaren-Klammer gebogen	67	pk 20	47
Monomer Pi-Ku-Plast HP 36	30, 76	Pinzette	
Muffelringe aus Silikon		Quicktool	132
Silikonmanschette	96	Reponierpinzette	133
Sockelformer für Silikonmanschette	96	Spot Clip	132
Muffelringe Metall		Spot Clip mit Auflagering	132
Haftgrund für Muffelvlies	94	Plattenwachs genarbt	70
Sockelformer für Stahlring	95	Platzhalter Einlegesockel	88
Stahlring	95	Polierer Keramik	
Vlieseinlagen	95	breCeram	200
Multisil Austragegerät	23, 25	Cerafine	200
Multisil-Mask hart	25	Ceragum	199, 200
Multisil-Mask weich	23	Mandrell schraubbar	199
Multisil-Sep	23	Quick-Mandrell	199
		Spiralmandrell	199
N		Polierer Kunststoff	
NE Schnellspannhalter	163	Abraso-Gum Acryl	196
Novo-Grip	105	Abraso-Gum Acryl Set	196
kleiner Einsatz	105	Polierer Metall	
normaler Einsatz	105	Abraso-Gum	197
		Abraso-Gum NE Schnellspannhalter	197
O		Aurogum	198
Öl Fräs- und Bohrl	174	Cerafine	200
Opaker		Mandrell schraubbar	198
Kompaktopaker zahnfarben	127	Quick-Mandrell	198
Ropak Kompaktopaker	127	Spiralmandrell	198
Opti-Cast	116	Polierer Zirkon	
Küvette	116	Zi-finish Zirkonpolier-Set	201
Optiguss -macro / -micro	64	Zi-finish Zirkonpolier-Set Nachfüllpackungen	201
Oxyd-Stop		Polierfräser	
Oxyd-Stop macro NEM + Modellguss	111	konisch	173
Oxyd-Stop-EM	110	parallel	171-172
Verdünner für Oxyd-Stop macro	111	Polierpaste Keramik Diamant-Polierpaste	203
Verdünner Oxyd-Stop-EM	110	Polierpaste Kunststoff Acrypol Polierpaste	203
		Polierpaste Metall	
P		Abraso-Star K80	203
Parallelhalter	80	Brepol	203
Doppel-T-Klebeverbindung	80	Titapol-Polierpaste	203
universal	84	Polierpaste Metall & Kunststoff	
Patrizen		Abraso-Star K50	203
		Abraso-Starglanz	203
		Bimsstein-Polierpaste	203
		Polierpaste Zirkon Zi-polish	203

Polierschwabbel.....	191, 194
Politur-Set	
Kunststoffpolitur-Set.....	196
Metallpolitur-Set.....	193
Prä+Molaren-Klammer gebogen.....	67
Primärteil Laserverbindung.....	84
Profile Unterkiefer Protek-Wachsprofil-UK-Bügel.....	67
Profile Wachsprofile	
Biotec-Wachsprofile auf Rollen.....	74
Protek Wachsprofil-Zuschnitte in Stangen.....	70
Wachsprofil Quadro.....	74
Wachsprofil Sticks.....	75
Wachsprofile auf Rollen.....	74
Protek	
Bonyhardklammer.....	68
Kammretentionen.....	69
Lochgitter.....	69
Lochretentionen.....	69
Lochretentionen versetzt.....	69
Modellguss Modellierwachs.....	66
Molarenklammer.....	68
Prä+Molaren-Klammer gebogen.....	67
Protek-Wachsprofil-UK-Bügel.....	67
Retentionen mit Abschlussleiste gebogen.....	69
Ringklammer gebogen.....	69
Verstärkungsgitter OK vorgeformt.....	69
Wachsadapter.....	68, 69
Wachsprofil-Zuschnitte in Stangen.....	70

Q

Quick-Griff aus Edelstahl.....	202
Quick-Mandrell-System.....	202
Quick-Mandrell.....	198, 199, 202
Quicktool.....	132
Qu-resin.....	119

R

Radix-S Retentionsringe.....	40
Rapid-Microfräser.....	156
Reiniger	
Cleaner Pi-Ku-Plast HP 36.....	30, 76
Diabolo Cleaner.....	105, 181
FINEVO Reinigungssystem.....	6
Reponierpinzette.....	133
Retentionen	
Lochretentionen.....	69
Retentionskleber.....	65
Retentionskristalle.....	65
Retentionsperlen.....	65
Verdünner.....	65
Retentionen mit Abschlussleiste gebogen.....	69
Retentionen Protek	
Kammretentionen.....	69
Lochgitter.....	69
Lochretentionen versetzt.....	69
Retentionen mit Abschlussleiste gebogen.....	69
Verstärkungsgitter OK vorgeformt.....	69
Retentionskleber.....	65
Retentionskristalle.....	65
Retentionsperlen.....	65
Retentionspins.....	30
Retentionsringe Radix-S Retentionsringe.....	40
Rillenfräser.....	174
Ringklammer gebogen.....	69
Ropak Kompaktopaker.....	127
Rundbürste	
Ziegenhaar weiß.....	194
Chungking schwarz.....	191
Rodeo.....	191

S

Sägmodell Master-Pin System.....	35
Schlaufenmesser.....	14
Schleifscheiben flexibel	
Dia-Flex Diamantscheibe.....	141
Mandrell schraubbar.....	141
Uni-Flex Korund-Scheibe.....	141
Schulterfräser.....	174
Schutzbox mit Absaugstutzen.....	15
Schutzpaste Hitzeschutz.....	112
Schwabbeln für Handstück	
Baumwollschwabbel.....	191, 194
Leinenschwabbel.....	191, 194
Leinenschwabbel beschichtet.....	191
Polierschwabbel.....	191, 194
Wildlederschwabbel.....	194
Schwabbeln für Motor	
Abraso-Schwabbel Acryl.....	195
Abraso-Schwabbel Metall.....	193
Abraso-Schwabbel Metall Mini.....	193
Abraso-Schwabbel Polipast Metall.....	193
Hochglanzschwabbel Acryl.....	195
Hochglanzschwabbel Metall.....	193
Vorpolierschwabbel Acryl.....	195
Wildlederschwabbel.....	195
Sechseckbürste	
Chungking Reihen.....	192
Ziegenhaar weiß.....	194
Chungking schwarz.....	191
Rodeo.....	191
SERACOLL UV Wachskleber.....	53
Sicherheitsglasscheibe Schutzbox.....	15
Silikon Dubliersilikon	
Exaktosil N 17.....	86
Exaktosil N 21.....	86
Technosil NT.....	87
Silikon Knetsilikon haptosil D.....	23, 124
Silikon- und Wachsentspanner.....	15
Silikon Vorfallsilikon	
visio.sil.....	125
visio.sil fix.....	125
visio.sil ILT.....	125
Silikonformen	
Ästhetik-Gnathoflex.....	58, 61
Gnathoflex Premium.....	61, 63
Silikonfräser.....	161
Silikonmanschette.....	96
Silikonpfropfen.....	116
Sockelformer	
für Silikonmanschette.....	96
für Stahlring.....	95
Spannzange.....	162
Spezialdiamanten für die Verblendtechnik.....	187
Spiralmandrell.....	198, 199
Splendido.....	50
Spot Clip.....	132
mit Auflagering.....	132
Sprayflasche aus Kunststoff.....	15, 21
Spritzen	
Dosierspritze.....	27, 99, 100, 101
Thermospritze.....	22
Spülköpfe	
Doppelspülköpfe.....	73
Doppelspülköpfe für volumenstarke Gussteile.....	73
Spülköpfe.....	72
Spülköpfe für volumenstarke Gussteile.....	73
Stahlring.....	95
Standard Modelling Wax.....	49
Standfuß ecovac.....	97
Stumpflack lichthärtend.....	25, 41
opak.....	42
Superflex.....	145

T

Tauchwachs	48
Technolit	87
Technosil NT	87
Thermo-Pen	118
Thermospritze	22
Kunststoffklebewachs	22
Thixo-Rock	18
Titapol-Polierpaste	203
top.lign professional	120
liquid	120
Monomer	120
Polymer	120
Transblock	29, 118
Transflex	144
Transflex-T	144
Transfuser	98

U

Übertragungspatrizen Metallübertragungspatrizen	25
Übertragungsspinne	162, 163
Ultraflex	145
uni.lign	114-115
cast	114-115
heat	114-115
speed	114-115
Uni-Flex Korund-Scheibe	141
Unique Brush	138
Unterschnittwachs	28
Unterzieh wachs	48

V

Verbindung Klebeverbindung	
Doppel-T-Klebeverbindung	80
Doppel-T-Klebeverbindung mini dtk	82
Parallelhalter	80
Verbindung Laserverbindung	
Dubliersekundärteil Laserverbindung	84
Modelliersekundärteil Laserverbindung	84
Parallelhalter universal	84
Primärteil Laserverbindung	84
Verdünner	65
Verdünner für Distanzlack blau	43
Verdünner für Distanzlack gold und silber	43
Verdünner für Oxyd-Stop macro	111
Verdünner Oxyd-Stop-EM	110
Versandbeutel neutral	9
Verschlussstopfen	116
Versiegelung Optiguss -macro / -micro	64
Verstärkungsgitter OK vorgeformt	69
visio.sil	125
fix	125
ILT	125
Visio-Dip	47
Vlieseinlagen	95
Vorpolierschwabbel Acryl	195

W

Wachs	
Funktionsrandschutzwachs	14
Klebewachs dunkelrot	22
Tauchwachs	48
Unterschnittwachs	28
Unterzieh wachs	48
Wachs Aufstellwachs Aufstellwachs	123
Wachs Ausblockwachs Biotec Ausblockwachs	66
Wachs Cervicalwachs	
Biotec Cervicalwachs	52
Cervicalwachs	51

Wachs Fräswachs Biotec-Fräswachs	52
Wachs Gusswachs	
Cervicalwachs	51
Gecko	50
K2 exact	49
Kronen-Brücken-Inlay-Wachs, KBI	50
Life-Color-Wachs	51
Splendido	50
Wachs Kronenrandwachs	
Cervicalwachs	51
K2 exact	49
Standard Modelling Wax	49
Wachs Modellierwachs	
Biotec Modellierwachs	51
Cervicalwachs	51
Gecko	50
K2 exact	49
Modellierwachs Platten	123
Protek Modellguss Modellierwachs	66
Splendido	50
Standard Modelling Wax	49
Wachs Plattenwachs Protek genarbt	70
Wachs Tauchwachs	
Cervicalrad	48
Elaflex	47
Visio-Dip	47
Wachs Unterzieh wachs Biotec Unterzieh wachs	49
Wachsadapter	68, 69
Wachsfräser	
konisch	166
parallel	166
Wachsglätter Optiguss -macro / -micro	64
Wachshilfsteile	
Ästhetik-Ergonom-Metallkeramikblöcke äe-mkbl	57
Betweenblöcke bwbl	56
Betweenglieder bwg	56
Biotec-Metallkeramikblöcke ohne Girlande	55
Wachsmesser Ergonom Wachsmesser	126
Wachsprofil	
Quadro	74
Sticks	75
auf Rollen	74
Wattemandrell	198
Wax-Lite Wachsentspanner	94
Wildlederschwabbel	194, 195

Z

Zahnfleischmaske hart	
Mischkanülen blau	25
Multisil-Mask hart	25
Zahnfleischmaske weich	
Mischkanülen blau	23
Multisil-Mask weich	23
Zange	
Aktivierungszange	105
Quicktool	132
Spot Clip	132
Spot Clip mit Auflagering	132
Zange Konuskronenzange	
Novo-Grip	105
Novo-Grip kleiner Einsatz	105
Novo-Grip normaler Einsatz	105
Ziegenhaar, Metallkern	195
Zi-finish Zirkonpolier-Set	201
Nachfüllpackungen	201
Zi-polish	203
Zubehör	
Ankerwendel-Rührer ecovac	97
Anmischbecher	27
Anmischbecher maxi 1	116
Anmischblock	41
Anrührbecher ecovac	97

Anrührstäbe	27
Arbeitsgefäße.....	76
Ausstechröhrchen	116
Diamantspitze	132
Dosierflasche	99, 100, 101
Dosierspritze	27, 99, 100, 101
Einbettmassenmarker	109
Einmalpinsel	41
Gewindestifte M3	105
Gusstrichter	108
Messbecher Flüssigkeit.....	116
Messbecher Pulver	116
Metallhaftplatten.....	39, 90
Metallübertragungspatrizen.....	25
Mischkanülen blau	23, 25
NE Schnellspannhalter.....	163
Opti-Cast Küvette.....	116
Parallelhalter Doppel-T-Klebeverbindung.....	80
Parallelhalter universal.....	84
Pinsel + Pinselhalter	64, 76, 77, 109
Pinselkuli.....	21
Pinselkuli pk 20	47
Silikonpfropfen	116
Sprayflasche aus Kunststoff.....	15, 21
Standfuß ecovac	97
Verschlussstopfen.....	116
Wachsadapter.....	68, 69

