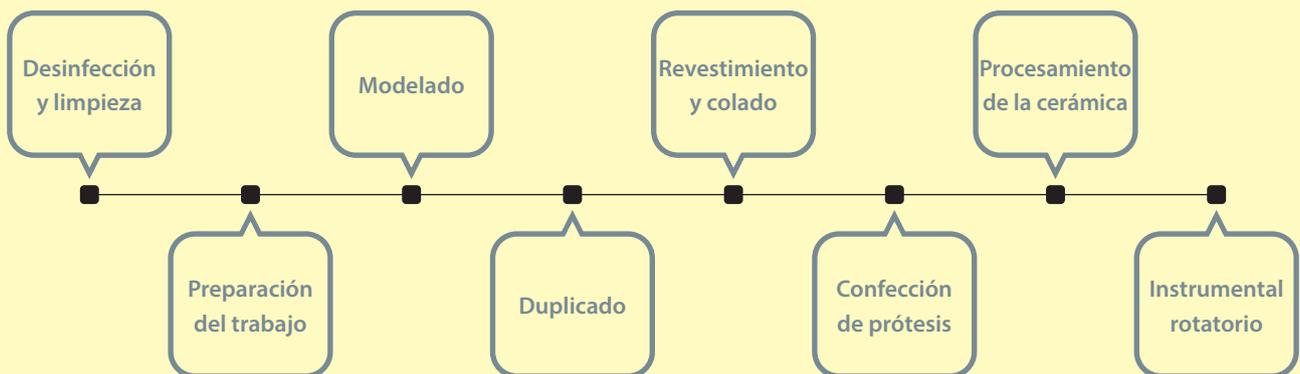


Flujo de trabajo clásico



Contenido

Página

Desinfección y limpieza

5

Preparación del trabajo

11

Modelado

45

Duplicado

85

Revestimiento y colado

93

Confección de prótesis

113

Procesamiento de la cerámica

129

Instrumental rotatorio

139

Desinfección y limpieza



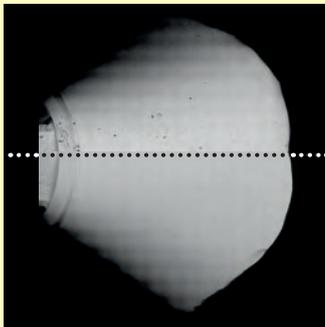
Sistema de limpieza FINEVO



(MEB: D. Duddeck, mmmri.berlin)

Imágenes obtenidas con el microscopio electrónico de barrido de la zona submucosa de un aditamento híbrido.

Comparación: antes y después de la limpieza FCS



ANTES

Suciedad claramente visible sobre el aditamento de circonio.

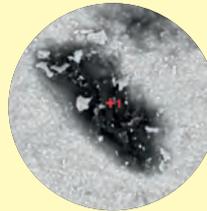
DESPUÉS

Aditamento de circonio sin impurezas tras la correcta aplicación del protocolo de procesamiento de la superficie del aditamento y posterior limpieza (FCS).

Un problema

Suciedad en los aditamentos CAD/CAM tras aplicar la tecnología de proceso

Se observa suciedad en la superficie. La imagen muestra una cantidad importante de restos de material tras la adhesión. Estos residuos depositados sobre la superficie sólo pueden eliminarse mediante un protocolo de procesamiento en combinación con una posterior limpieza con ultrasonidos.



Composición de los residuos sobre el aditamento CAD/CAM

Carbono	25,17
Oxígeno	20,82
Nitrógeno	8,42
Circonio	39,65
Itrio	3,91
Azufre	1,20
Silíceo	0,83



REF 53001004

FINEVO 01 Set FINEVO 01.1 / 01.2 / 01.3, 1000 ml de cada
 FINEVO 01.1 Líquido de limpieza con efecto desinfectante, 1000 ml
 FINEVO 01.2 Etanol 80 %, 1000 ml
 FINEVO 01.3 Agua purificada, 1000 ml

REF 53001005

FINEVO 01 Starter-Set, conjunto de iniciación
 FINEVO 01 Set FINEVO 01.1 / 01.2 / 01.3, 1000 ml de cada
 FINEVO Ultrasonic komplett, baño ultrasonidos 40 KHz, 1 unidad

REF 13001006

FINEVO Ultrasonic komplett, baño ultrasonidos 40 KHz, 1 unidad
 FINEVO Inserto con tres orificios para FINEVO Ultrasonic 1 unidad
 FINEVO 01 Inserto de vidrio 150 ml 3 unidades

La solución

El protocolo FINEVO

Evite el riesgo de periimplantitis y alergias gracias a una limpieza óptima de la superficie.

FINEVO

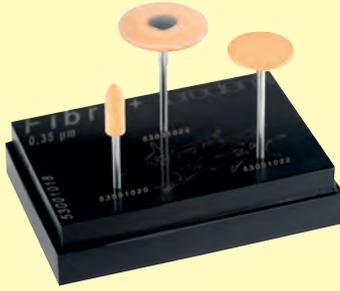
- Científicamente probado para eliminar contaminantes de la superficie —tales como residuos de los mecanizados, grasas y aceites— hasta valores nanométricos (véase las imágenes MEB), lo que minimiza el riesgo de infecciones y alergias.
- Proceso de limpieza que ahorra tiempo y permite su integración en el flujo de trabajo habitual, o su delegación.
- El protocolo incluye un sistema de 3 baños, lo que garantiza una mayor seguridad y evita errores.
- Los líquidos listos para usar facilitan la aplicación en el laboratorio y en la clínica.
- El protocolo es documentable, proporcionando así seguridad adicional al dentista.

FINEVO Ultrasonic, baño ultrasonidos 40 KHz 1 unidad

REF 53001014

Nano-Duster, aire comprimido sin aceite, 400 ml

Fibro+



Fibro+ 0,35 µm
conjunto de 3 piezas formado por
tres moldes para herramientas
REF 53001018



Representación aumentada
de la rugosidad óptima de la
superficie.

El valor Ra obtenido de 0,34
µm resulta óptimo para la
aposición espontánea de
fibroblastos.

Permite una aposición óptima de fibroblastos con el fin de obtener un soporte para la célula lo más denso posible evitando la entrada de bacterias y otras partículas.

Genera la rugosidad idónea en la superficie (de 0,21 a 0,4 µm) para la aposición óptima de fibroblastos. Estas herramientas para trabajar la superficie se utilizan para el «fibrolizado» de metales, cerámica y circonio.

- Debido a su particular diseño, las herramientas «fibrolizadoras» no dejan residuos. Esta limpieza preliminar supone una preparación excelente para la posterior limpieza a fondo con el protocolo FINEVO*.



* Protocolo de limpieza y preparación para la esterilización de aditamentos.



¡2 desinfecciones eficaces contra coronavirus!

Dentaclean - Toallitas para la desinfección de superficies

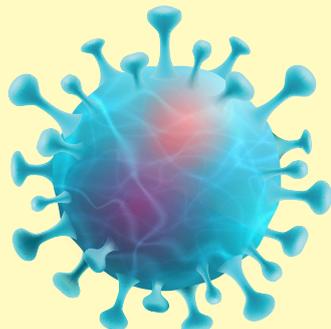


Dentaclean
Toallitas para la desinfección de superficies
12 x 70 toallitas húmedas
REF 52002020

Dentaclean
Toallitas para la desinfección de superficies
Kit de iniciación con 140 toallitas húmedas
REF 52002021



Dentaclean
Toallitas para la desinfección de superficies
70 toallitas húmedas
REF 52002022



Las toallitas húmedas sin alcohol de la serie Dentaclean en cajas dispensadoras reutilizables con elemento de apertura y cierre sirven para la limpieza y desinfección de superficies delicadas de productos sanitarios de la clínica y el laboratorio dental. Los equipos para los tratamientos, así como los dispositivos para obtener radiografías, en particular los que tienen superficies de plexiglás y metal, así como los equipos usados en el laboratorio dental pueden limpiarse sin esfuerzo.

Especificaciones técnicas

Las toallitas húmedas no contienen alcoholes, aldehídos ni fenoles.

Espectro de eficacia a los 5 minutos con carga leve y a temperatura ambiente:

- bactericida (EN 13727, EN 16615)
- levuricida (EN 13624, EN 16615)
- tuberculicida (método VAH 14.1)
- virucida con limitaciones (EN 14476, DVV 2012: virucida frente a virus con envoltura, como p. ej. VHB, VHC, VIH e Influenza)

Dimensiones: 14 x 20 cm

Calidad: gramaje de 50 g/m²

Sustancias activas: fórmula sin alcohol, aldehídos ni compuestos de amonio cuaternario (QAV), con base de alquilaminas secundarias y terciarias.

Certificaciones: solución de sustancias activas
– certificación VAH (Asociación Alemana para la Higiene Aplicada) y DGHM (Sociedad Alemana de Higiene y Microbiología)
– desinfección de superficies con medios mecánicos.

¡Eficaces contra el coronavirus!

Dentaclean - Desinfectante para impresiones y prótesis

La desinfección con el desinfectante para impresiones y prótesis Dentaclean impide la transmisión de virus, bacterias y hongos del paciente al laboratorio, aumentando de este modo la seguridad frente a infecciones.

La desinfección de las impresiones es efectiva tras 1 minuto. Los materiales de impresión más delicados, como el alginato, no sufren al realizarse la desinfección, pues el producto no tienen efecto disolvente. Además, la rapidez de la desinfección agiliza la preparación del trabajo.



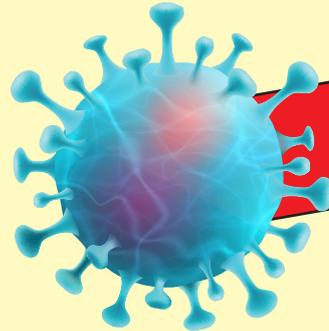
Dentaclean - Desinfectante de impresiones

1000 ml de concentrado para la preparación de 10 litros listos para usar.

Incluye 25 bolsas de envío
REF 52001006

Verificado por el iki GmbH (siglas del Instituto de Higiene en Hospitales y Control de Infecciones) de Gießen, Alemania

¡Eficaz contra coronavirus!



¡Ahora también indicado para la desinfección de superficies!



1 La toma de impresiones es un posible foco de enfermedades que se pueden transferir al laboratorio.



2 Tras usar Dentaclean no queda rastro de la presencia de virus ni hongos activos.

Las bolsas ya llevan la inscripción «desinfectado». Además llevan una bolsa aparte para la hoja del trabajo para evitar que se humedezcan.



Accesorios

Bolsas de envío, neutral
200 unidades
REF 52001002

Dentaclean - Líquido para mezclar con polvo de piedra pómez



Dentaclean - Líquido para mezclar con polvo de piedra pómez

5000 ml
REF 52000998

Dentaclean - Líquido para mezclar con polvo de piedra pómez

1000 ml
REF 52000999

Seguridad frente a gérmenes patógenos.

Dentaclean - Líquido para mezclar con polvo de piedra pómez

- Mantiene húmeda la mezcla durante dos a tres semanas sin tener que volver a preparar la mezcla.
- Contiene aditivos protectores de la piel que protegen las manos del usuario.
- Contiene materias volátiles naturales que siguen desprendiendo un olor agradable incluso transcurridas varias semanas.
- Eleva la adherencia de la pasta de pulido al cepillo y a la pieza que se está trabajando, por lo que se salpica menos piedra pómez. Así se ahorra tiempo de pulido, pues no es necesario reponer constantemente piedra pómez.

Modo de empleo:

Mezclar simplemente el polvo de piedra pómez con el líquido para mezclar con polvo de piedra pómez Dentaclean, no añadir agua. De este modo la mezcla con el polvo de piedra pómez se mantendrá húmeda de dos a tres semanas.



1 En el polvo húmedo de piedra pómez se encuentran gérmenes patógenos. El efecto desinfectante se produce en el transcurso de una hora.



2 El efecto beneficioso para la piel se produce gracias a la adición de productos de cuidado para la piel.

Preparación del trabajo



Preparación del trabajo

La preparación del trabajo es el primer paso en el laboratorio técnico dental al emprender el proceso de confección de una restauración dental. Es imprescindible aplicar ya en este momento productos armonizados de excelente calidad para obtener una gran precisión, pues así se crea una buena base sobre la cual realizar los siguientes procesos.

bredent desarrolla, produce y comercializa componentes sistémicos y equipos innovadores, así como escayolas de escasa expansión armonizadas con los materiales de

impresión, con el fin de que se pueda obtener excelentes resultados de máxima precisión en el laboratorio técnico dental. Asimismo ofrece productos para la preparación del trabajo que permiten ahorrar tiempo, tales como lacas para muñones y materiales fotopolimerizables, que no sólo facilitan el trabajo de cada día, sino que también reducen posibles fuentes de error durante el proceso de fabricación.



Confección de modelos

La utilización de materias primas de máxima calidad para conseguir modelos excelentes son la premisa de la que se parte para desarrollar y producir materiales para modelos, tales como escayolas y resinas. La expansión de las escayolas está armonizada con los materiales para la impresión y permite una reproducción exacta del estado de la boca, constituyendo así la base ideal para la ejecución de los procesos siguientes. La resina para modelar Exakto-Form proporciona una gran estabilidad en los cantos, en particular al preparar inlays de paredes finas, lo que se traduce en un ahorro de costes a la par que una mayor seguridad de obtener un buen trabajo.





Sistemas de modelos

El sistema de modelos de gran calidad y ajuste preciso Master-Split con diferentes formadores para modelos y el accesorio reutilizable Split-Cast resulta de gran eficiencia económica para el laboratorio. El innovador Master-Pin, armonizado con el sistema y con una vaina que requiere poco espacio, permite un deslizamiento perfecto a la vez que una sujeción segura del muñón.



Lacas para muñones

La variedad de los colores de las diferentes lacas para muñones ofrece una base adecuada para cualquier caso. El control visual del grosor de la capa hace posible una aplicación exacta con el grosor deseado para la capa. La elección del tipo de curado –autopolimerización o fotopolimerización– permite conseguir diferentes durezas y, en consecuencia, la protección deseada para el muñón.



Accesorios

Se dispone de accesorios útiles para conseguir una mayor precisión en el ajuste desde el principio, que facilitan el trabajo cotidiano en el laboratorio: desde la resina pincelable de expansión reducida para muñones de resina en diferentes colores a accesorios para la correcta preparación de la mezcla para la escayola, así como equipos y materiales optimizados para el mecanizado de la superficie.





Cortaimpresiones



Cortaimpresiones
1 pieza
REF 36001140

Para recortar de una forma fácil y guiada las zonas retentivas gracias a su afilada cuchilla de lazo.



Su afilada cuchilla permite el recorte sin problemas en zonas de difícil acceso.

Accesorio



Cuchilla de lazo
1 pieza
REF 36001150

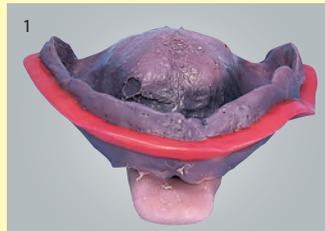
Cera de protección del borde funcional



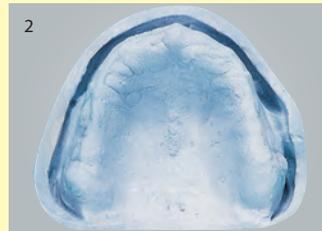
Cera de protección del borde funcional
roja, 175 g
REF 43001500

Para la confección de bordes funcionales óptimos

La cera de protección del borde funcional es flexible y ligeramente pegajosa y permite el emplazamiento sencillo y seguro sobre cualquier material de impresión. La fijación definitiva se consigue mediante el encerado. Esto permite una creación uniforme de márgenes funcionales.



La cubeta funcional previamente preparada cumple con las condiciones requeridas para garantizar modelos precisos con un borde funcional.



Los márgenes adecuados y uniformes en el modelo garantizan un apoyo ideal para la prótesis.



Liberador de tensiones para silicona y cera



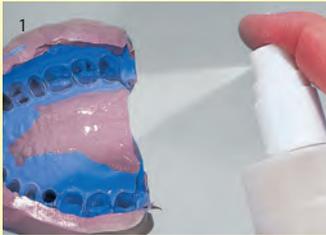
Liberador de tensiones para silicona y cera
750 ml
REF 54000705



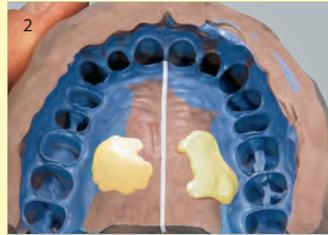
Botella pulverizadora de plástico
125 ml
REF 54000750

Mejora la fluidez de la escayola en las impresiones de silicona

La pulverización de liberador de tensiones para silicona y ceras mejora la fluidez de la escayola en las impresiones de silicona. Antes del colado del arco dental debe estar seca la impresión.



El cabezal del pulverizador facilita la cubrición uniforme de la superficie con el liberador de tensiones para silicona y cera.



La superficie de silicona ya libre de tensiones (izquierda) mejora claramente la fluidez de la escayola.



El liberador de tensiones para silicona y cera consigue que la escayola presente una superficie homogénea, garantizando la precisión en el trabajo tecnicodental.

Caja de protección

La caja de protección evita la inhalación del polvo, protege los ojos y preserva, por lo tanto, su salud.



El tubo extractor puede conectarse directamente al equipo de extracción, con lo que se reduce la formación de polvo a la vez que se obtiene una mejor visibilidad.

Caja de protección con tubo extractor
Medidas: aprox. ancho 410 x profundidad 350 x alto 260 mm, Ø 35 mm

Accesorio

Pantalla de vidrio para la caja de protección
1 unidad
REF 99300012



Exakto-Rock S

Exakto-Rock S – Escayola superdura de clase IV libre de formaldehído

Las materias primas utilizadas para fabricar Exakto-Rock S son sintéticas, por lo que se obtiene una excelente calidad uniforme del producto final, lo que redundará en una confección de modelos de reproducibilidad garantizada en el laboratorio.

- Valores de expansión bajísimos, de tan sólo un 0,08 % con detención de la expansión tras 2 horas para obtener un sustituto dental de ajuste preciso.
- Gran resistencia a la presión para una máxima solidez de los cantos.
- Una superficie lisa garantiza una reproducción fidedigna de los detalles.
- El excelente reconocimiento de los detalles de la superficie en todos los escáners ofrece una base excelente para el trabajo.
- La reflexión óptima de la luz tiene como resultado una legibilidad con precisión y facilita los procesos de fabricación.

Sin formaldehído

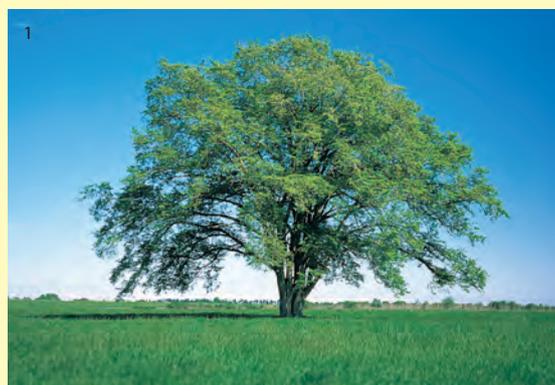
La fórmula de la escayola no contiene formaldehído, de este modo su procesamiento no perjudica la salud del técnico dental y permite una confección global del sustituto dental sin utilizar materiales nocivos.

Escaneable

La reflexión óptima de todos los componentes permite una legibilidad exacta en todos los escáners. De este modo se reduce el trabajo digital de repasado y se evita imprecisiones en la fabricación digital del sustituto dental.

Preciso

La extraordinaria precisión de la escayola superdura de la clase IV para las máximas exigencias cumple con todos los requisitos para garantizar resultados de éxito. Las propiedades de los materiales están armonizadas con las necesidades tecnicodentales.





Exakto-Rock S



Color marfil:

1 x 2 kg REF 5700SE52
5 x 2 kg REF 5700SE51
10 x 2 kg REF 5700SE50

Color marrón:

1 x 2 kg REF 5700SB52
5 x 2 kg REF 5700SB51
10 x 2 kg REF 5700SB50

Especificaciones técnicas Exakto-Rock S

Color	marrón, marfil
Relación de la mezcla	100 g / 20 ml agua destilada
Tiempo de remojo	20 s
Tiempo de agitación manual	20 s
Tiempo de agitación en vacío	40-60 s
Tiempo de procesamiento	5-6 min.
Tiempo de solidificación (tiempo Vicat)	aprox. 10 min.
Desmoldeado tras	40 min.
Resistencia a la presión tras 1 hora	más de 60 MPa
Resistencia a la presión tras 24 horas	85 MPa
Dureza tras 1 hora (Brinell)	200 MPa
Dureza tras 24 horas (Brinell)	280 MPa
Expansión lineal tras 2 horas	< 0,08 % (sin expansión adicional)

Exakto-Rock S para el mundo digital

Los trabajos de calidad requieren una base de excelente categoría.



La escayola superdura de la clase IV escaneable permite una legibilidad exacta en todos los escáners gracias a la máxima reflexión posible de la luz de todos sus componentes. Esto reduce los trabajos de repasado digital y evita imprecisiones durante la fabricación digital del sustituto dental.

Exakto-Rock S para modelos de precisión máxima

La expansión mínima permite la fabricación de modelos del arco dental y modelos maestros exactos



El tiempo de tan sólo seis minutos requerido para el procesamiento permite realizar el colado sin agobios, incluso de varias impresiones al mismo tiempo.



La perfecta reproducibilidad de la superficie mediante el escáner facilita la construcción y crea la base para sustitutos dentales de ajuste preciso. La expansión final se consigue transcurridas 2 horas, lo que garantiza una rápida continuación del trabajo.



La buena tixotropía simplifica el montaje de la escayola, permitiendo la fabricación de modelos adecuados para el trabajo. Gracias a la fidelidad en el detalle de la escayola y la superficie lisa resultante se consigue realizar trabajos exactos.



Thixo-Rock



Color marrón:

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



Color marfil:

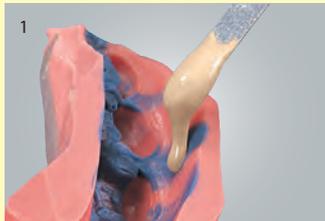
1 x 2 kg REF 57000E52
 5 x 2 kg REF 57000E51
 10 x 2 kg REF 57000E50

Escayola superdura de la clase IV con extraordinaria tixotropía y óptima fluidez

- Su excelente estabilidad facilita la construcción.
- Su gran solidez en los cantos permite una presentación exacta de los límites de la preparación y un aserrado sin astillas.
- Gracias a un margen de tiempo suficiente para el procesamiento, se puede realizar el colado de varias impresiones sin agobios.

Especificaciones técnicas de Thixo-Rock

Color	marrón, marfil
Relación de la mezcla	100 g / 20 ml agua destilada
Tiempo de remojo	20-30 s
Tiempo de agitación en vacío	60 s
Tiempo de procesamiento a 23°C	5-6 s
Tiempo de solidificación (tiempo Vicat)	aprox. 10 min.
Desmoldeado tras	45 min.
Resistencia a la presión tras 1 hora	más de 60 MPa
Resistencia a la presión tras 24 horas	85 MPa
Dureza tras 1 hora (Brinell)	200 MPa
Dureza tras 24 horas (Brinell)	280 MPa
Expansión lineal tras 2 horas	< 0,08 % (sin expansión posterior)



Thixo-Rock presenta una gran solidez en el trabajo con la espátula y una consistencia con una fluidez ideal para el agitador. Su procesamiento resulta sencillo y limpio.



El extraordinario margen para el procesamiento favorece un colado sin burbujas de un número mayor de impresiones con sólo una carga en el mezclador.



El aserrado y rebaje de los arcos dentales no produce astillas.



Los bordes de preparación de los muñones no se dañan durante el procesamiento. No se producen roturas en los cantos. El resultado son trabajos de ajuste preciso.



Fluid-Rock



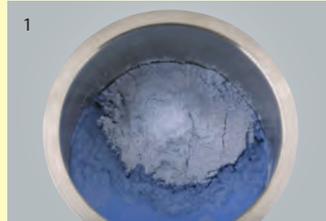
Al estar concebida para una expansión reducida se garantiza una calidad uniforme en la confección de modelos. Completamente armonizada con la escayola superdura Exakto-Rock S.

Color azul:
 1 x 2 kg REF 5700FB52
 5 x 2 kg REF 5700FB51
 10 x 2 kg REF 5700FB50

La buena fluidez de la escayola para zócalos Fluid-Rock de clase IV permite un colado sin agitación del molde del zócalo. El resultado son modelos aserrados de ajuste preciso. El color azul claro puede combinarse con todas las escayolas para arco dental.

Especificaciones técnicas Fluid-Rock

Color	azul
Relación de la mezcla	100 g / 25 ml agua destilada
Tiempo de procesamiento	aprox. 6 min. entre 18 y 20° C
Tiempo de solidificación (tiempo Vicat)	aprox. 11 min. entre 18 y 20° C
Resistencia a la presión tras 1 hora	48 N/mm ²
Resistencia a la presión tras 24 horas	55 N/mm ²
Expansión tras el fraguado	< 0,06 % (sin expansión posterior a las 2 horas)



1 La escayola para zócalos Fluid-Rock se mezcla en una relación de 100 g de polvo con 25 ml de agua destilada para una consistencia de gran fluidez.



2 La escayola para zócalos Fluid-Rock se cuela directamente en el formador de modelos sin agitador. Su fluidez es ideal para facilitar la obtención de resultados sin burbujas.



3 Los modelos de acabado limpio facilitan la modelación y no desvían la atención de lo esencial.



Arti-Rock



Color blanco
1 x 4 kg REF 5700AR04
1 x 18 kg REF 5700AR18

Especificaciones técnicas Arti-Rock

Color	blanco
Relación de la mezcla	100 g / 40 ml agua destilada
Tiempo de procesamiento	aprox. 3 min.
Tiempo de solidificación (tiempo Vicat)	5 min.
Resistencia a la presión según DIN	7,2 MPa
Expansión	0,01 % tras 20 min. 0,02 % tras 48 horas

La escayola para trabajar con articulador es de color blanco níveo y presenta escasa expansión, por lo que permite una adaptación precisa de los modelos en el articulador.

Así se evita la indeseada elevación de la mordida y se consigue una considerable disminución del tiempo requerido para el rectificado. El reducido tiempo de curado permite una fijación adecuada de los modelos y retomar el trabajo rápidamente.



Al trabajar con una escayola de gran plasticidad se confecciona una impresión exacta con llaves de silicona. La dureza final de Arti-Rock facilita un adecuado procesamiento.

El reducido tiempo requerido para el curado y la escasa expansión son excelentes condiciones previas para un rebase de ajuste preciso.

La escasa expansión de tan sólo un 0,02 % garantiza que el posicionamiento del modelo sea exacto cuando el ajuste es con el cráneo. El resultado son trabajos de precisión que requieren poco tiempo de rectificado.

Gracias a la solidez óptima y la fuerza extraordinaria de adherencia, el montaje en el articulador resulta sencillo y se consigue una sujeción segura.





Aislamiento para escayola



Para separar con seguridad escayola de escayola.

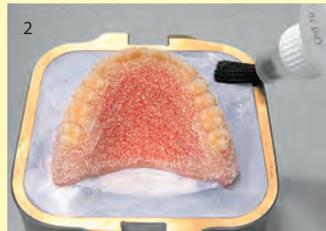
El aislamiento para escayola con base de alginato que garantiza un ajuste sin espacios intermedios. Consigue una precisión máxima y permite separar los elementos sin causar daños ni en los modelos aserrados ni en la articulación.

Aislante para escayola

750 ml
REF 54000135



1 El aislamiento se difunde dentro de la escayola y sella la superficie sin requerir la aplicación de una capa. La botella con pincel aplicador procura una aplicación rápida.



2 El aislamiento para escayola garantiza la separación sin causar daños en ninguna de las mitades de la cubeta.



Accesorios



Pulverizador de plástico
125 ml
REF 54000750



Botella con pincel aplicador
20 ml
REF 54000720



Pistola térmica



Para la fijación rápida sin dejar residuos en cualquier situación de modelos.
Por calentamiento se deja deformar la barra plástica y colocar fácilmente sobre los modelos.

Pistola térmica
REF 11001211



Una vez calentada la barra de plástico de la pistola térmica se aplica directamente sobre la zona que se va a unir mediante adhesión. Asegura una unión estable.



El material plástico se puede aplicar sobre cualquier material. Se retira fácilmente de toda superficie.

Accesorios



Barras de plástico
250 g envase REF 51000701
1000 g cubo REF 51000700

Cera adhesiva de resina



Su composición garantiza una adhesión resistente en todos los materiales.

Cera adhesiva de resina
color rojo oscuro
25 g
REF 51000400



La gran resistencia después del enfriado permite la confección de modelos sin refuerzo adicional.



Su buena fluidez garantiza la sujeción de los modelos antes del esculpido gracias a una unión fuerte.



Su equilibrada composición permite su eliminación mediante vapor o escaldado sin dejar residuos.



Multisil-Mask blanda



Multisil-Mask blanda
Cartuchos de 50 ml
REF 54001047



Cánulas de mezclado
Tamaño 1 / azul
REF 32000450



Multisil-Sep
Botella de
10 ml
REF 52001003

Surtido

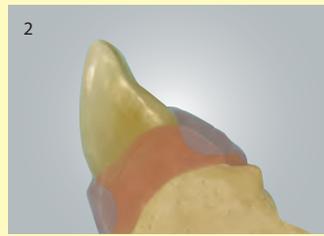
2 x 50 ml Multisil-Mask blanda
24 cánulas de mezclado
10 ml Multisil-Sep
REF 54001041

Reconstrucción precisa de las porciones de encía

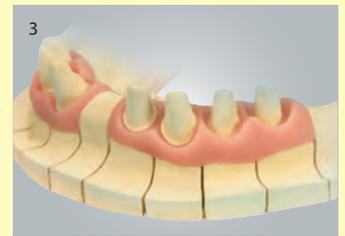
El procesamiento rápido y económico gracias al sistema con cartuchos y la silicona concebida específicamente permiten una aplicación directa fácil dentro de la impresión o la llave de silicona. El color natural de la máscara de la encía favorece la coloración óptima del revestimiento. Se percibe enseguida el sobredimensionamiento en la configuración del borde.



Estética



Información



Racionalidad

Procesamiento



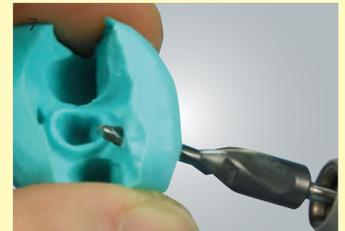
El estado de la encía sobre el modelo sin aserrar...



... se moldea con silicona moldeable haptosil D y, a continuación, se aserra la arcada dental.



Aislar con cera los cortes.



Con la fresa para llaves se perfora orificios de entrada y salida en la llave de silicona y se aísla con Multisil-Sep.



El equipo aplicador con cartucho y cánula se dispone en el orificio. Mientras se acciona la pistola se fija la llave de silicona sobre el modelo ...



... para conseguir una máscara gingival correctamente posicionada.

Accesorios



Multisil - Aplicador
1 unidad
REF 32000440

haptosil D

Silicona amasable de curado por adición, con una dureza de 90 Shore A, para la confección de llaves de silicona y modelos duros y exactos. Para la fijación segura del montaje y los dientes dentro de la llave.

Componente A y B

1300 g de cada REF 54001180
7500 g de cada REF 54001190

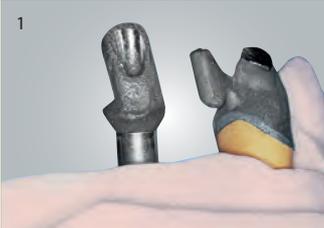


Multisil-Mask dura



Resina especial para máscaras gingivales duras con consistencia sólida y propiedades ideales para el procesamiento

Su dureza permite el posicionamiento correcto y sin torsiones sobre el modelo. La fijación se realiza utilizando el sistema Vario-Kugel-Snap vks-oc. Los implantes divergentes se compensan con conos de compensación para implantes diseñados por bredent.



1
En todo momento se puede controlar el ajuste marginal, desde el montaje personalizado hasta el implante.



2
Multisil-Mask dura permite un ajuste seguro de ataches personalizados y modelaciones de estructuras.



3
Multisil-Mask dura permite el grabado exacto de púnticos.

Manipulación



4
Estado de partida del trabajo implantar con análogos de laboratorio.



5
Se dispone los conos de compensación para implantes de tal modo sobre los análogos de laboratorio que el lado ancho se encuentre en la parte angulada.



6
Inyectar Multisil-Mask dura alrededor de los análogos de laboratorio a la misma altura que los conos de compensación.



7
Insertar las matrices vks-oc con las pinzas dentro de la resina todavía blanda inmediatamente después del inyectado.



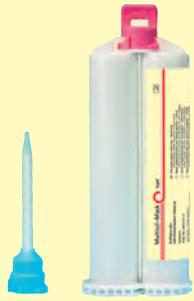
8
Rebajar la máscara gingival desde basal para conseguir rectificar el margen.



9
Aislar la escayola de la máscara gingival mediante vaselina.



Multisil-Mask dura



Multisil-Mask dura
Cartucho de 50 ml
1 unidad
REF 54001133

Cánulas de mezclado azul
12 unidades
REF 32000450



1
Unir los machos metálicos de transferencia con las hembras presionando hasta su encaje.



2
Colar la impresión con Exakto-Rock S y, a continuación, ...



3
... unir a la base con el sistema de modelos Master-Split.



4
Desprender con cuidado la máscara gingival, utilizando el instrumento adecuado, tras el escaldado de los conos de compensación.



5
La sujeción de la máscara gingival queda asegurada gracias a las hembras vks-oc. Gracias a esto puede volver a colocarse la máscara en la posición correcta en todo momento.



6
La máscara gingival terminada. A modo de protección frente a rasguños y para el embellecimiento se aplica laca transparente para muñones sobre la máscara gingival.

Accesorios



Hembras vks-oc 1,7 mm
8 unidades
REF 43006590



Laca para muñones fotopolimerizante transparente
20 ml
REF 54001006



Machos metálicos de transmisión 1,7 mm
8 unidades
REF 43006620



Surtido de conos de compensación de los implantes
20 piezas,
(4 unidades de cada: Ø 3,5 mm, Ø 4,0 mm, Ø 4,5 mm, Ø 5,0 mm, Ø 5,5 mm)
REF 43007392



Multisil - Equipo de inyección
1 unidad
REF 32000440



Exakto-Form

Resina para modelos que permite conseguir una reproducción exacta y la máxima estabilidad en los cantos; disponible en cuatro colores diferentes.



Cuando se usa materiales de impresión sobre una base de poliuretano debe pulverizarse previamente con líquido aislante Exakto-Form para evitar una unión química.



Agitar por separado cada componente antes de realizar la mezcla para conseguir su homogeneidad. Mezclar bien el poso del fondo.



Verter el componente B en el componente A vaciando completamente el bote estrecho. Agitar la mezcla de componentes Exakto-Form aprox. 30 segundos hasta obtener un color uniforme.



Dos latas de Exakto-Form (100 g) alcanzan para aprox. 2-3 arcadas dentales completas.



Tras tan solo 30 minutos puede procederse al desmoldeado. Tras 90 minutos se ha alcanzado la dureza final y el material puede rectificarse.



Si se tiene intención de unir el modelo a la base con Exakto-Form, será necesario aplicar previamente líquido aislante Exakto-Form.



Exakto-Form ofrece, gracias a la solidez de los cantos, las condiciones previas ideales para trabajos de coronas y puentes con un ajuste preciso.



Los modelos Exakto-Form pueden aserrarse aplicando cualquier técnica. No se requiere modificar los procesos habituales de trabajo.



Si las cantidades son pequeñas, llenar por separado el componente A y el B, cada uno en una jeringa.



Distribuir la misma cantidad de cada tipo de Exakto-Form en un vaso de silicona (para un muñón aproximadamente 2 ml de cada) y agitar hasta que la mezcla quede homogénea. Hay que tener en cuenta que el material dentro de las jeringas debe consumirse en un plazo de 5 días.



Colar el Exakto-Form dentro de la impresión. Su extraordinaria fluidez garantiza un colado libre de burbujas incluso en las zonas de la impresión acabadas en recovecos de tamaño reducido.



La resina curada puede perforarse y rectificarse. Su resistencia evita cambios en las dimensiones y garantiza la obtención de modelos precisos.



Exakto-Form



Componente A
amarillo



Componente A
gris



Componente A
marfil claro



Componente A
verde oliva



Componente B
1 x 50 g
REF 52000173

Surtidos

6x 20g A	6x 50g A
6x 20g B	6x 50g B
amarillo	amarillo
REF 52020284	REF 52000284
marfil claro	marfil claro
REF 52020282	REF 52000282
verde oliva	verde oliva
REF 52020280	REF 52000280
	gris
	REF 52000283

Accesorios



Varillas del mezclador
Longitud 250 mm
100 unidades
REF 39000310



Jeringas dosificadoras
20 ml, 50 unidades
REF 39000360



Exakto-Form
Líquido aislante
125 ml
REF 52000210

Vaso mezclador
120 ml
100 unidades
REF 39000300



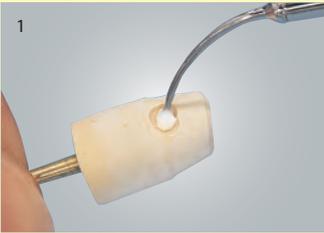
Cera de retención



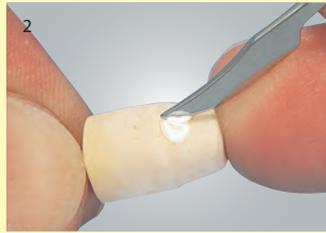
Bloqueo eficaz de todas las cavidades del muñón.

Debido a su elevado punto de fundición, la cera de retención es ideal para el bloqueo de cavidades. No se mezcla con la cera de inmersión.

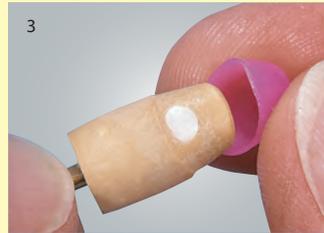
Cera de retención
25 g
REF 51000480



1
La fuerte adherencia de la cera de retención aporta una fijación segura en la cavidad.



2
La escasa contracción y el fácil raspado hacen que el bloqueo resulte sencillo.



3
La elevada temperatura de fundición permite su utilización incluso debajo de cofias de cera de inmersión.



Transblock



El material de bloqueo transparente para trabajar rápido y con eficacia.

La resistencia de Transblock permite conseguir un grosor uniforme de la capa durante la adaptación y puede personalizarse mediante desbastado cuando así se requiera.

Transblock
250 g
REF 54001149



1 El Transblock puede transformarse usando un instrumento o unas tijeras para conseguir el tamaño y la forma deseados.



2 Su gran flexibilidad y escasa recuperación de la deformación facilitan la colocación sobre el modelo.



3 Gracias a su solidez se mantiene un grosor uniforme durante su adaptación. En caso necesario puede ajustarse el grosor de forma personalizada desbastando el material.



4 La transparencia del Transblock permite comprobar el grosor del bloqueo. Gracias a ello se consigue modelos preparados con precisión para cubetas personalizadas.

Disolvente de escayola Dentaclean / Dentaclean Speed



Dentaclean
Disolvente de escayola
1000 ml
REF 52000119

Dentaclean Speed
Disolvente rápido de escayola
1000 ml
REF 52001010

Solución preparada para eliminar los restos de escayola de todo tipo de superficies.

La solución para eliminar escayola Dentaclean está disponible en dos versiones: normal y Speed. La solución está lista para usar y elimina los restos de escayola de cualquier superficie. Cuando hay que trabajar rápido, se dispone de la solución Dentaclean Speed para eliminar la escayola.



1 Los restos de escayola endurecida se eliminan con rapidez y sin esfuerzo, por lo que no se daña el vaso mezclador.



2 La eliminación suave y rápida de la escayola protege la superficie de resina y respeta el color.



Pines de retención

Los pines de retención ya llevan incorporadas las retenciones para garantizar una fijación segura durante la fabricación de muñones de resina.



Pines de retención
100 unidades
REF 36000001
500 unidades
REF 36000002



1
Aplicar una fina capa de vaselina con un pincel.



2
Las excelentes propiedades para la modelación permiten rellenar las coronas eficazmente en poco tiempo.



3
Pi-Ku-Plast HP 36 requiere poco tiempo de curado. Por ello puede insertarse los pines de retención directamente en la resina.



4
Con Pi-Ku-Plast HP 36 se requiere muy poco tiempo para confeccionar muñones de resina de ajuste preciso y extraordinaria resistencia.



5
Los muñones de resina son la base perfecta para un sustituto dental de ajuste preciso.



6
La gran resistencia de Pi-Ku-Plast HP 36 procura una base fuerte a los trabajos de fresado.

Surtido

85 g de polímero
100 ml de monómero
100 ml de limpiador
1 portapinceles
2 pinceles
3 recipientes para el trabajo

azul
REF 54000219

amarillo
REF 54000217

naranja
REF 54000218

rojo
REF 54000220

transparente
REF 54000210

Accesorios

Pi-Ku-Plast HP 36 Para confeccionar en poco tiempo muñones de resina resistentes y de ajuste preciso.



Monómero azul
100 ml
REF 54000213

Monómero amarillo
100 ml
REF 54000211

Monómero naranja
100 ml
REF 54000212

Monómero rojo
100 ml
REF 54000214

Monómero transparente
100 ml
REF 54000210

Limpiador
100 ml
REF 54000224

Polímero
85 g
REF 54000215

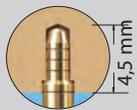


Sistema Master-Pin

El sistema de pines para una perfecta confección de modelos aserrables.

La profundidad de perforación en el arco dental de tan solo 4,5 mm evita que se atraviese el arco dental. El aplanamiento de las vainas blandas de resina es la solución para los pines dispuestos a muy poca distancia entre sí. La elección de la resina utilizada para las vainas y el diseño de la forma interior proporcionan una extracción suave y controlada de los muñones. Ideal para modelaciones de puentes.

Todas las ventajas de un vistazo



La profundidad mínima de perforación de todos los pines es de tan solo 4,5 mm. Ventaja: no se perfora el arco dental al taladrar, lo que aporta mayor estabilidad.



La fresa Master-Pin de carburo de tungsteno Diatit con talón biselado se ajusta de modo que la línea del límite de perforación del pin termine exactamente en la base del arco dental.



El estrechamiento y redondeamiento del extremo del pin permite una unión fácil del Master-Pin y la vaina del Master-Pin.



La punta optimizada del aplicador de adhesivo ayuda a que el adhesivo se distribuya con mayor uniformidad dentro del orificio y en el vástago. Gracias a ello se consigue una sujeción segura del Master-Pin en el muñón.

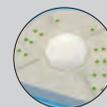


La longitud de tan solo 11,7 mm de las vainas del Master-Pin permite modelos aserrables bajos.



incorrecto correcto

La vaina sobrepasa el Master-Pin. Todos los Master-Pin pueden verse perfectamente desde el lado inferior del modelo.



La forma de embudo de la vaina del Master-Pin hace más fácil la unión de los segmentos del muñón y la base del modelo.



El aplanamiento unilateral de la vaina del Master-Pin sirve de protección antirrotación y ...



...supone una solución que ahorra espacio en caso de orificios dispuestos muy cerca.

El talón de retención garantiza una unión perfecta con la escayola de la base.



Gracias a la estructura especial de la superficie de la pared interior de la vaina se alcanza una fricción suave entre el Master-Pin y la vaina del Master-Pin a la vez que precisión y resistencia máximas.





Sistema Master-Pin



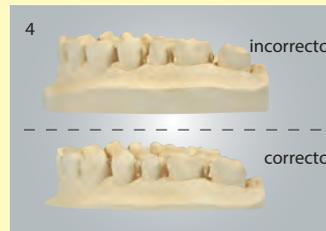
1 Para que los resultados sean uniformes debe pesarse o medirse la escayola y el agua.



2 Se extiende una lámina de embutición sobre la impresión colada. Se obtiene así un grosor uniforme en el arco dental.



3 Se recorta el arco dental a un nivel bajo lo más uniforme posible.



4 Es muy importante que la altura del arco dental recortado sea la correcta.



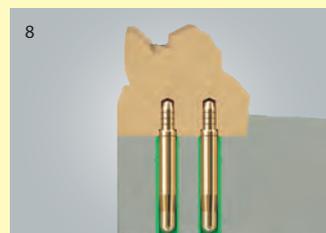
5 La superficie recortada puede optimizarse con papel para lijar en mojado.



6 Con la fresa para escayola REF H263SH60 se rebaja la cara interior del arco dental seco dándole una forma ligeramente cónica (6°) en relación con la base.



7 Con la fresa Master-Pin de carburo de tungsteno Diatit se perforan los orificios.



8 La disposición de los orificios –2 por muñón– se realiza en el siguiente orden empezando por bucal: 1º. orificio = centro de la fisura; 2º. orificio = a unos 3 mm de distancia hacia palatinal o lingual



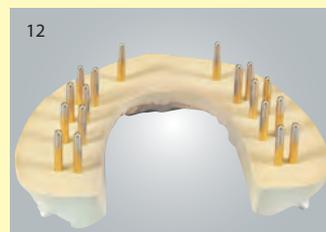
9 La disposición correcta de los orificios perforados en el arco dental.



10 Se marca con un lápiz de color rojo el trazado superior del canto de 6° rebajado por palatinal o lingual.



11 Fijar los Master-Pin con precisión, aplicando adhesivo rápido, dentro de los orificios perforados.



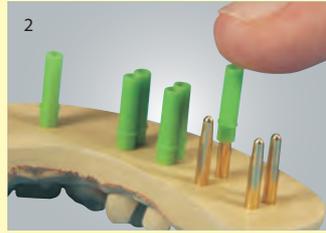
12 Arco dental con los Master-Pin adheridos.



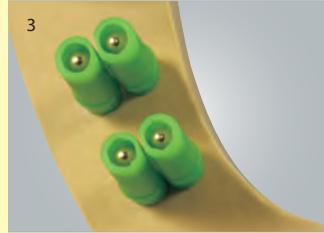
Sistema Master-Pin



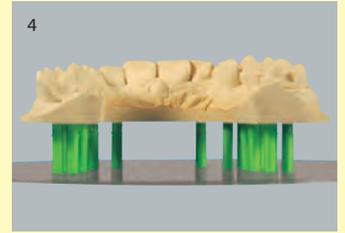
Se aísla con Master-Sep tanto la base del arco dental, como los Master-Pin.



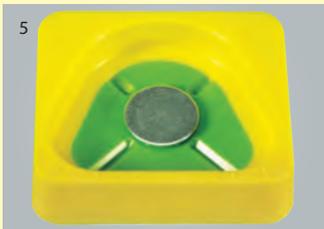
Al enfundar las vainas sobre los Master-Pin, empezar por el extremo más grueso.



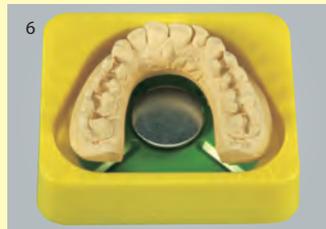
La vaina para el Master-Pin también puede usarse sin problemas aunque los Master-Pin estén muy juntos, gracias a su aplanamiento lateral.



Las vainas de los Master-Pin sobresalen aproximadamente 0,5 mm por encima de los Master-Pin, de tal modo que se obtiene siempre una altura uniforme del arco dental.



Utilizar el sistema Master-Split para crear el zócalo del arco dental.



Colocar y alinear el arco dental listo dentro del formador de modelos Master-Split.



Se rellena con escayola para zócalos hasta 1 mm por debajo del punto más bajo de la marca roja (Fig. 10).



Trascurrido el tiempo requerido para el curado de la escayola del zócalo, extraer el modelo del formador de modelos Master-Split.



El modelo extraído puede separarse del Split-Cast sin ningún esfuerzo añadido al preparar el zócalo. El resultado: el Master-Split.



Antes de recortar el modelo se extrae el formador de base Master-Split.



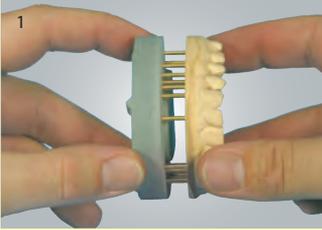
El modelo seguetado se recorta lo mínimo necesario con la recortadora.



El modelo de trabajo recortado y seco.



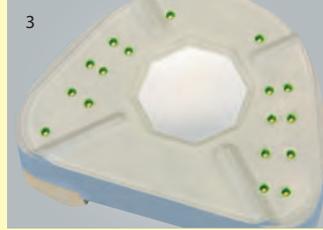
Sistema Master-Pin



1 Desprender el arco dental de la base del modelo en sentido hacia el pin, en paralelo y sin inclinación.



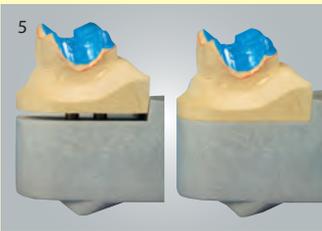
2 Una limpieza en profundidad de la base del arco dental y la base del modelo después del recortado resulta decisiva para conseguir una gran precisión y un aspecto perfecto.



3 Las vainas verdes para la Master-Pin se encuentran todas a la misma altura y se pueden ver perfectamente en la parte inferior del modelo.



4 Desbastar los segmentos del muñón con el disco diamantado Giflex-TR.



5 Asentamiento óptimo y ajuste perfecto de los muñones de trabajo sobre la base del modelo.



6 Asimismo es posible insertar los Master-Pin interdientales sin fijación adhesiva.



7 Modelos funcionales de aspecto atractivo que facilitan el trabajo cotidiano.



8 Sobre un modelo bonito resulta más fácil confeccionar un trabajo tecnicodental bello y preciso.



Sistema Master-Pin

El sistema Master-Pin facilita la tarea cotidiana de confección de modelos, pues los componentes del sistema están armonizados.

Su procesamiento es sencillo y no requiere readaptación alguna. Las ventajas del sistema Master-Pin se hallan en la escasa profundidad y el reducido diámetro del orificio de perforación. La vaina Master-Pin permite la inserción y extracción suave de la Master-Pin gracias al diseño de su superficie interior. Esto se agradece especialmente en las construcciones de puentes. El estrechamiento en el extremo de la Master-Pin permite un sencillo acoplamiento.



Master-Pin
1000 unidades
REF 360P1225



Vainas Master-Pin
1000 unidades
REF 360H1225



Surtido



Compuesto de 402 piezas
200 Master-Pin
200 vainas para Master-Pin
1 fresa Master-Pin de carburo de tungsteno
Diatit con talón biselado estándar / verde
1 caja portapiezas
REF 36001226



Compuesto de 2000 piezas
1000 Master-Pin
1000 vainas para Master-Pin
REF 36001225

Accesorios



Fresa Master-Pin de carburo de tungsteno Diatit con talón biselado estándar / verde
1 unidad
REF 36001192



Fresa Master-Pin de carburo de tungsteno Diatit con talón biselado especial / amarilla
Si resulta demasiado difícil insertar la Master-Pin, puede usarse para una perforación más grande la fresa Master-Pin de carburo de tungsteno Diatit con talón biselado especial / amarilla. Esta fresa tiene un diámetro 0,01 mm mayor que la fresa Master-Pin de carburo de tungsteno Diatit con talón biselado estándar / verde.
1 unidad
REF 36001193



Fresa Master-Pin de carburo de tungsteno Diatit con talón biselado especial / roja
Si el orificio perforado es demasiado grande para la recepción de la Master-Pin, puede usarse para una perforación más pequeña la fresa Master-Pin de carburo de tungsteno Diatit con talón biselado especial / roja. Esta fresa tiene un diámetro 0,01 mm menor que la fresa Master-Pin de carburo de tungsteno Diatit con talón biselado estándar / verde.
1 unidad
REF 36001194



Master-Sep
Aislamiento especial para modelos aserrados
200 ml
REF 52000290



Sistema de modelos Master-Split

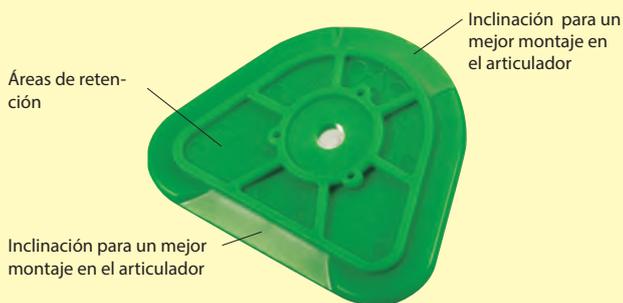
El sistema de modelos universal para una confección de modelos eficaz en todos los ámbitos tecnicodentales

Armonizado con el sistema Master-Pin. Confección sencilla y limpia del zócalo con Split-Cast integrado, que por su forma requiere poco espacio. Tres diferentes formadores de modelo para la técnica de coronas y puentes, técnica protésica combinada, técnica protésica implantar, técnica de esqueléticos, técnica protésica total y reparaciones.

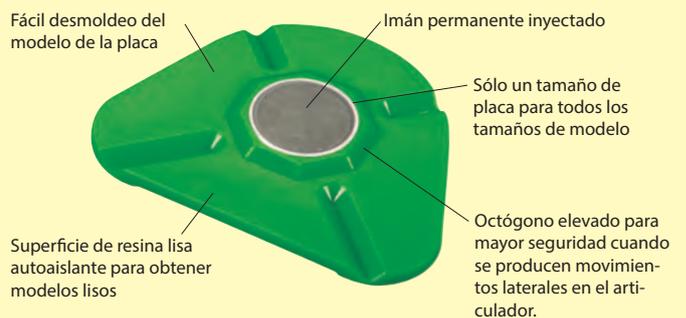
Las ventajas de un vistazo

• ahorro considerable de tiempo	Confección de modelos con zócalo de control (zócalo secundario) en un mismo proceso de trabajo.
• gran ahorro en escayola	Según el tamaño de la impresión se decide cuál de los tres tamaños de formador de modelos se utiliza. El consumo de escayola se reduce al mínimo necesario.
• gran precisión	Puesto que el modelo se construye directamente sobre el zócalo secundario (formador de bases Master-Split) se obtiene un lado inferior perfectamente liso y con ajuste preciso.
• reutilización duradera	Los elementos del sistema de modelos Master-Split son reutilizables y tienen una larga vida útil.
• muy buena rentabilidad	Gracias al ahorro de escayola y tiempo se amortiza el asequible sistema de modelos Master-Split tras tan solo unas pocas aplicaciones.
• manejo optimizado	Para cada modelo se crea automáticamente una separación Split-Cast. Gracias a esta separación entre el modelo y el articulador se trabaja sobre un modelo pequeño, manejable y funcional.
• construcción baja	En los casos con poco espacio (montaje del modelo del arco de la cara, etc.) se puede utilizar el sistema de modelos Master-Split gracias a la construcción baja del formador de bases Master-Split.
• mayor seguridad	El modelo se sujeta de forma segura y exacta sobre el formador de base Master-Split aunque se produzcan movimientos laterales en el articulador gracias a su fijación adicional octogonal.
• estética perfecta	Los modelos fabricados con el sistema de modelos Master-Split resultan atractivos gracias a su buena estética.

Lado inferior



Lado superior



Ejemplos de planificación



Técnica de coronas y puentes



Técnica de implantes y combinada



Protésica total y técnica de esqueléticos



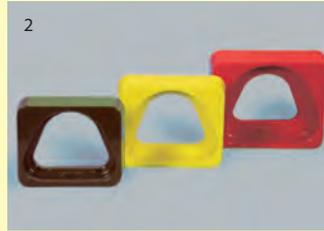
Modelos del estado, reparaciones



Sistema de modelos Master-Split



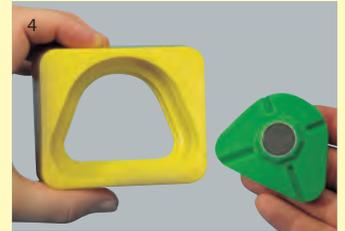
1
No importa el tamaño del arco dental o la impresión, ...



2
... los formadores de modelos Master-Split siempre se adaptan.



3
El formador de bases Master-Split de color verde: la contrapieza adecuada de la parte inferior del modelo.



4
Las vainas para la Master-Pin superan en aprox. 0,5 mm la altura de los Master-Pin, de modo que se crea siempre una altura uniforme del arco dental.



5
La inserción del formador de bases para Master-Split se inicia por el borde posterior.



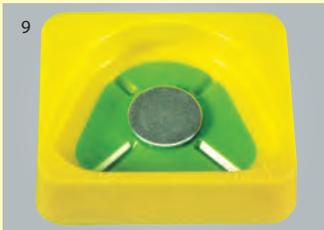
6
Tras acercar y posicionar la placa, se inserta presionando con los dedos.



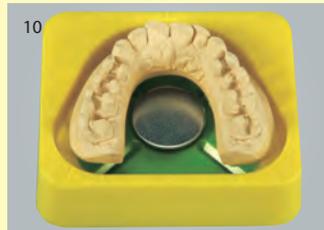
7
A continuación, se vuelve a apretar la placa sobre la mesa.



8
La placa estará correctamente encajada cuando se haya formado en el borde un escalón de 0,1 mm.



9
La placa adhesiva de metal se dispone centrada sobre el formador de bases para Master-Split.



10
Siguiendo las marcas del formador de modelos para Master-Split se alinea el arco dental.



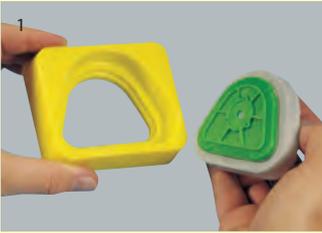
11
La fabricación del zócalo del modelo se realiza, en el caso de modelos segueteados, preferiblemente con una escayola para zócalos líquida, como por ejemplo Fluid-Rock.



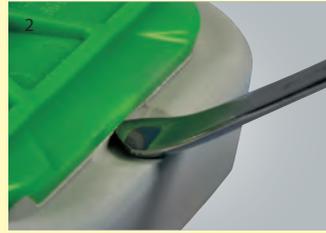
12
Tras el tiempo requerido para el curado de la escayola para la base se extrae el modelo empujándolo hacia fuera.



Sistema de modelos Master-Split



1 El modelo del muñón retirado obtiene al crear el zócalo y sin un esfuerzo adicional una separación Split-Cast: el Master-Split.



2 Gracias a la forma especial del anillo se forma una muesca en la base del modelo, lo que facilita la retirada de la placa.



3 Antes de recortar el modelo se retira el formador de bases Master-Split.



4 Recortar el modelo en el recortador de escayola hasta obtener el tamaño óptimo.



5 El modelo de trabajo terminado, recortado y seco.



6 Si se prepara adecuadamente el arco dental no será ya necesario recortar tras añadir el zócalo.

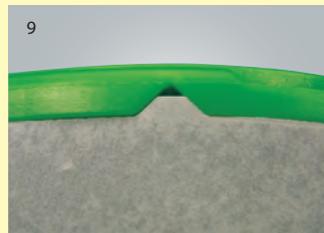
Tipp



7 Para que el modelo quede siempre bien posicionado sobre el formador de bases Master-Split, ...



8 ... se pasa un papel de lija 2 o 3 veces por el modelo terminado.



9 La cera o la suciedad que se pose después sobre los cuatro patines del modelo, ya no afectará en nada a la precisión.

Pflege und Reinigung



10 Sobre la placa de color verde señal puede observarse restos de escayola y cera, lo que facilita trabajar con precisión.



11 El formador de bases Master-Split y el formador de modelos Master-Split se limpian a continuación bajo el grifo de agua corriente, gracias a sus superficies muy lisas y autoaislantes.



12 Han sido concebidos y ajustados para la escayola. No se requiere un aislamiento adicional.



Sistema de modelos Master-Split

Split-Cast-Probe



1
A pesar del imán, la comprobación del montaje del modelo ...



2
... resulta fácil gracias a una buena visibilidad.

La solución de un problema que viene de lejos



3
El Gips-Split-Cast debe recortarse para el montaje en el articulador.



5
Los zócalos de control de escayola son considerablemente más gruesos que ...



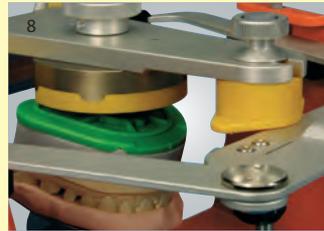
7
EL zócalo de control de escayola crea con frecuencia problemas durante el montaje en el articulador.



4
El formador de bases Master-Split es la mejor elección.



6
... los formadores de bases Master-Split con su moldeado particular.



8
Con el formador de bases Master-Split siempre se dispone de suficiente espacio.

Surtidos

pequeño

1 formador de modelos verde
3 formadores de bases
3 placas adhesivas de metal
REF 3600124K



Master-Split formador de modelos pequeño
2 unidades
REF 3600118K

medio

1 formador de modelos amarillo
3 formadores de bases
3 placas adhesivas de metal
REF 3600124M



Master-Split formador de modelos medio
2 unidades
REF 3600118M

grande

1 formador de modelos rojo
3 formadores de bases
3 placas adhesivas de metal
REF 3600124G



Master-Split formador de modelos grande
2 unidades
REF 3600118G

Master-Split formador de bases
10 unidades
REF 36001180



Placas adhesivas de metal
50 unidades
REF 36001181



El sistema de modelos Master-Split consta de dos piezas por cada tamaño. No importa el tamaño del arco dental o la impresión, pues -al disponer de tres formadores de modelos Master-Split diferentes siempre encontrará el tamaño adecuado. Gracias a los diferentes tamaños disponibles se puede ahorrar escayola. En la articulación siempre queda suficiente espacio gracias a la escasa altura de Split-Cast. La superficie lisa del metal garantiza una limpieza sencilla y rápida en todo momento.



Master-Pin Radix-S

Master-Pin Radix-S permite la alineación y fijación de forma fácil y segura dentro de la impresión.

La resistente resina de alta tecnología garantiza la solidez requerida, la forma radicular sirve al mismo tiempo de protección antirrotación.



Master-Pin Radix-S
1000 unidades
REF 36001231

Radix-S
Anillos de retención
1000 unidades
REF 31000111

El pin fino para un desplazamiento mínimo del material de impresión.

Punta optimizada en forma de arpón para una sujeción segura en todo tipo de material de impresión (silicona, alginato, etc.)

Elemento de retención modificado en forma de muñón dental, ideal para dientes anteriores inferiores

Manejo cómodo de los muñones por la forma exterior del pin

Resina de alta tecnología muy sólida, extremadamente lisa

Protección antirrotación segura para los muñones gracias a la forma radicular de los pines

Dada su forma con aspecto de raíz, Radix-S crea en la escayola del zócalo el elemento contrapuesto: un alveolo.



Master-Pin Radix-S permite una alineación y fijación muy fácil y segura dentro de la impresión.

El colado y la creación del zócalo de la impresión se realizan de la forma habitual.

Accesorios



Master-Sep
Aislamiento especial para modelos segueteados
200 ml
REF 52000290



Laca fotopolimerizante para muñones

Para alisar y endurecer la superficie de la escayola

Dependiendo de la escayola y la cera de modelado se dispone de diferentes colores. El grosor de la capa deseado puede obtenerse mediante varias aplicaciones y el control de la intensidad del color.



rojo
20 ml
REF 54001003



verde
20 ml
REF 54001005



azul
20 ml
REF 54001000



transparente
20 ml
REF 54001006



Cuatro colores diferentes para conseguir el contraste con cualquier cera de modelado.



1 El pincel de un único uso facilita la aplicación precisa. El grosor de la capa puede variarse según la cantidad de aplicaciones.



2 Las lacas son translúcidas. Varias aplicaciones intensifican el color. Esto permite controlar el grosor de la capa.



3 Las lacas fotopolimerizantes para muñones confieren una dureza especial a la superficie. Así se protege el muñón de daños al montar las coronas.



4 Para crear una fisura en el cemento, polimerizar inmediatamente la laca tras su aplicación. Para endurecer los márgenes de la preparación: dejar que la laca penetre en la escayola, luego polimerizar. La pintura endurece la superficie sin aplicación de capa.

Accesorios



Pincel de un único uso
100 unidades
REF 33001142



Bloc para preparar mezclas
10 unidades
REF 33001144



Lacas para muñones

Laca opaca fotopolimerizante para muñones



Roja
20 ml
REF 54000104



Azul
20 ml
REF 54000101

Aplicación rápida gracias a la buena cubrición del color

Las lacas para muñones opacas facilitan la coloración uniforme en la capa de laca. El pincel ya está integrado en la tapa. La limpieza con vapor de los muñones no afecta a las lacas.



1
La aplicación del chorro de vapor hace que la laca del muñón se difunda en la superficie de la escayola. La polimerización en profundidad crea una combinación con el muñón tan resistente a la abrasión que no se ve afectada ni siquiera por el chorro de vapor.



La laca opaca fotopolimerizante para muñones está disponible en dos colores diferentes. Su buena cubrición facilita conseguir una coloración uniforme en la capa de laca.



Laca espaciadora dorada y plateada



Dorada
20 ml
REF 55000005



Plateada
20 ml
REF 54000717

Lacas autosecantes con componentes metálicos para conseguir superficies resistentes a los rasguños

Con estas lacas espaciadoras es posible crear capas precisas con un grosor a partir de aproximadamente 5 µm. Cada nueva aplicación aumenta el grosor de la capa por ese valor. Los componentes metálicos de las lacas espaciadoras dorada y plateada consiguen superficies con gran resistencia a la abrasión, protegiendo de este modo el muñón.



Las lacas espaciadoras de color dorado y plateado forman una capa con grosor de unos 10 µm.



Las lacas espaciadoras contienen componentes metálicos, que forman una superficie especialmente resistente a la abrasión, preservando de este modo al muñón de posibles daños.

Accesorios



Diluyente para laca espaciadora dorada y plateada
20 ml
REF 54000701

Laca espaciadora azul



azul
20 ml
REF 55000007

Laca autosecante para la detección de contactos prematuros y perturbadores

La laca espaciadora azul tiene dos funciones: definir la aplicación precisa de una fisura en el cemento y servir de alternativa para la detección y eliminación de contactos prematuros y perturbadores al montar una estructura.

Debido al intenso contraste de colores en relación con el modelo de escayola, se reconoce enseguida la zona donde se halla la fisura en el cemento de 8 a 10 µm en el lado interior de la corona.



Dado que la laca espaciadora azul es ideal para la búsqueda de contacto perturbador, puede usarse también de forma alternativa al producto de oclusión atomizado.



La laca espaciadora azul permite una aplicación precisa, evitando las superposiciones que podrían producirse debido a un atomizado irregular.



Esto permite eliminar de forma precisa y rápida los contactos prematuros.

Accesorios



Diluyente para laca espaciadora azul
20 ml
REF 54000690



Abrillantador y endurecedor de escayola



Abrillantador y endurecedor de escayola
20 ml
REF 55000001

Superficies resistentes a los arañazos en todos los tipos de escayola sin una capa adicional

El abrillantador y endurecedor de escayola confiere al modelo o el muñón resistencia frente a los rasguños y brillo a su superficie con una capa cuyo grosor es de tan solo 2 µm.



1 Si no se usa endurecedor de escayola pueden dañarse los modelos al montar encima el trabajo técnico-dental.



2 La consistencia ajustada específicamente produce una difusión en la superficie de la escayola. La gran solidez de los cantos y la resistencia a los rasguños evita daños de cualquier tipo.



3 El abrillantador y endurecedor de escayola fragua en tan sólo 2 minutos.



4 El abrillantador y endurecedor de escayola se difunde en la escayola, lo que permite su utilización también en el margen de la preparación.

Modelado



Modelado



1 Para que retirar el modelado del muñón resulte fácil y seguro, se aconseja utilizar el separador de cera Isobre. La micro capa que se forma no altera el ajuste del modelado.

Para el modelado preciso se recomienda utilizar ceras con poca tracción y tensión. bredent dispone de una amplia gama en colores y calidades para las diferentes exigencias. Para conseguir un ahorro de tiempo a la hora de modelar, se podrán utilizar diferentes preformas de cera o preformas oclusales de silicona Gnathoflex. Los materiales fotopolimerizables ayudan a que las tareas de modelado resulten sencillas y seguras y agilizan el trabajo diario.



2 Las ceras especiales de inmersión permiten la creación de cofias de inmersión precisas. El control visual del grosor proporciona seguridad y reduce el número de tareas necesarias.



3 Los excedentes de cera se podrán retirar con el disco cervical. El fino corte que se crea con el disco de acero inoxidable evita que se desajuste la cofia, ya que así no se producirá torsión alguna.



4 Las ceras cervicales sin torsiones ni tensiones permiten obtener un ajuste exacto del cuello. Al calentar la cera de manera uniforme gracias a la espátula eléctrica, se garantiza un trabajo más preciso.



5 Se dispone de una enorme selección de ceras de modelar, de diferentes colores y calidades. Otros productos como preformas de cera o caras oclusales agilizan el trabajar día a día y reducen el tiempo de trabajo.

Isobre - Separador de cera



Isobre-Separador de cera
750 ml
REF 54001040

Separador de cera microfino con base orgánica para una separación fiable y exacta del modelado en cera de cualquier materia dental.



El separador de cera Isobre, con base meramente orgánica, aísla con absoluta fiabilidad, no contiene disolventes y resulta fácil de enjuagar. Presenta un comportamiento neutral en contacto con resina, cerámica, escayola y superficies lacadas. Incluso después de secar la superficie donde se ha aplicado el producto, Isobre deja una capa microfina aislante de gran eficacia que garantiza una retirada fácil y segura del modelado en cera. En superficies muy absorbentes se recomienda de 2 a 3 aplicaciones.

Accesorio

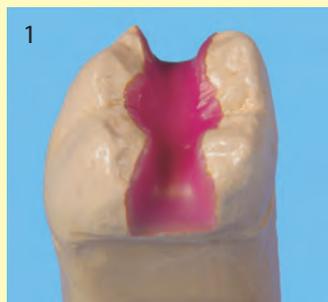


Botella con pincel pk 20
20 ml
REF 54000720

Elaflex



Elaflex
violeta
130 g
REF 51000900



Incluso en los inlays es posible perfilar las cavidades con precisión, facilitando así el modelado.



Elaflex es tan flexible, que la cofia de cera no se altera al separarla del modelo.

Cera de inmersión superelástica para cofias precisas
La elasticidad de la cera Elaflex permite separar la cofia del muñón sin que se deforme. Es posible confeccionar cofias de ajuste preciso sobre piezas de metal pulido con brillo intenso, ya que Elaflex tiene la propiedad de ser autoaislante.



En superficies metálicas pulidas con brillo intenso, Elaflex actúa de forma autoaislante.

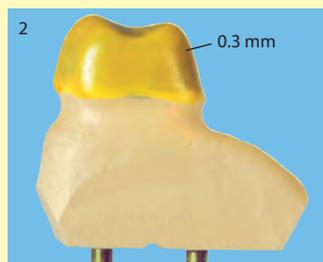
Visio-Dip



Visio-Dip
amarilla
130 g
REF 51000730



Si el grosor de la capa de cera supera los 0,4 mm deja de verse el muñón.



Si la capa de cera tiene un grosor < 0,3 mm, el muñón quedará visible. Un grosor preciso de la cera supondrá menos tareas de repaso.

Cera de inmersión transparente con un grosor < 0,3 mm
Control ideal del grosor de la capa de cera gracias a su transparencia.

Modelado

Cera de inmersión



Cera de inmersión

● verde
130 g
REF 51000870

● amarilla
130 g
REF 51000850

● roja
130 g
REF 51000860

Cofias de cera de gran precisión y ajuste exacto con propiedades similares a las de la resina.

Estas ceras de inmersión permiten la confección de cofias de gran precisión con un ajuste perfecto.

Sus propiedades similares a las de la resina permiten su procesamiento sobre cualquier superficie gracias a ser autoaislantes. Los diferentes colores garantizan la obtención del contraste deseado con el fondo.

¡La base ideal para un trabajo preciso y racional!



Esta cera de inmersión en perlas destaca por proporcionar paredes de un grosor uniforme y una óptima adaptación marginal, sin requerir un encerado adicional del margen cervical.



Resulta autoaislante sobre muñones lisos y superficies metálicas, por lo que es ideal para todos los trabajos de precisión tecnicodentales.

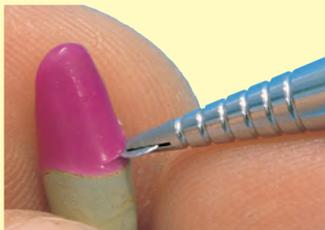


Con la cera blanca para retenciones se puede compensar cavidades y recrear muñones, sin que se ligen ambas ceras.



Cera de inmersión de color marfil, ideal para estructuras de cera Life-Color.

Disco cervical



Precisión y ahorro de tiempo en la preparación de cofias de cera.

Disco cervical
REF 32000910



La precisión de la rueda de corte de acero de 0,1 mm con un diámetro de 3 mm garantiza un corte exacto.



Comparación de cortes en una plancha de cera de 0,5 mm realizados con un bisturí (izquierda) y el disco cervical (derecha).



Con nuestra cera de inmersión puede confeccionarse cofias de alta precisión sin requerir un encerado posterior del borde cervical.

Cera muerta



Cera muerta
25 g
amarilla
REF 51000420



Se deja estirar fácilmente y no presenta fisuras una vez enfriada en la cara enfrentada al metal. Gracias a su escasa contracción proporciona un ajuste de gran precisión.

Para las piezas secundarias de metal. Su consistencia especial evita la formación de fisuras en la cara interna de la cofia.

Biotec - Cera muerta



Biotec-Cera muerta
28 g
violeta
REF 51000613

La cera de modelar para conseguir un grosor uniforme y una contracción mínima. Tiene unas características de combustión incomparables.



Cofia uniforme gracias a su idoneidad para el raspado. Al transparentarse el muñón, la cofia habrá alcanzado un grosor entre 0,3 a 0,4 mm.



Por sus buenas propiedades para el raspado y la combustión garantiza un buen ajuste de la pieza y un colado homogéneo.

K2 exact



K2 exact
60 g
gris REF 51000902
amarilla REF 51000903
beige REF 51000904
verde REF 51000905

Propiedades fuera de lo común para la máxima precisión en el procedimiento completo de coronas y puentes.

La escasa contracción y la consiguiente obtención de un ajuste preciso en el modelado es la cualidad que hace destacar esta cera de modelar. La fase de solidificación es bastante rápida, lo que permite usar la cera de modelar K2 para la técnica de encerado. Gracias a su dureza permite un raspado sencillo y el alisado de la modelación.



Su mínima contracción garantiza un ajuste preciso incluso si el modelo tiene los bordes muy finos.



Su breve fase de solidificación facilita la rápida y precisa creación de dientes con formas gráciles.



La dureza y homogeneidad de la cera facilita el raspado y permite el alisado de la modelación.

Standard Modelling Wax



Standard Modelling Wax
70 g Lata con cierre click-click
REF 51000785

Cera para modelar de color beige para la técnica de coronas, puentes e Inlays. Su punto de solidificación a los 50 °C permite trabajar de continuo. El color beige de la cera evita el cansancio de la vista durante el modelado diario y favorece la visión tridimensional, pudiendo verse mejor las superficies masticatorias más profundas.

Modelado

Gecko



Permite comparar objetivamente la modelación con respecto a los dientes colindantes.

Disponible en diferentes colores para un modelado más cómodo.
La calidad especial de la cera permite una aplicación precisa y un modelado excelente.

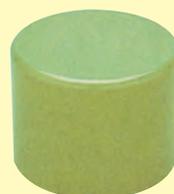


Al ser opaca, la cera facilita la obtención de mayor precisión en la profundidad de las fisuras de la modelación.

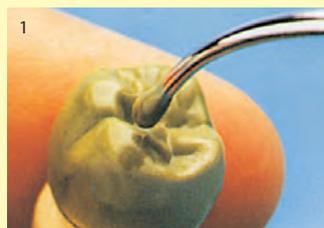
Gecko - Cera para modelar 25 g
beige, para Thixo-Rock y Fuji Rock
verde, para Die Keen

REF 51000602
REF 51000601

Splendido



Esta cera es adecuada para cualquier tipo de modelación: coronas, puentes o inlays. Permite el fresado y su versión Splendido dura también puede usarse como cera «de verano», ya que puede fresarse hasta a 40 °C de temperatura ambiente.



Splendido 25 g, verde
media REF 51000690
dura REF 51000590

Su color verde claro ofrece una mayor reflexión de la luz y por ello se visualiza mejor la forma. La parte opaca de esta cera nos permite determinar mejor la profundidad de las fisuras al modelar.

Cera KBI



Cera para coronas, puentes e inlays.
Su escasa contracción, alta estabilidad, buen modelado y el fácil raspado de su superficie —que queda lisa— confieren a esta cera las características idóneas para cualquier técnica de modelado. Indicada también para la técnica de fresado.



KBI 25 g, azul
medio REF 51000910
duro REF 51000920

El color azul claro proporciona al técnico una visión más plástica de su modelación. Se dispone también de la cera KBI dura, que es su versión para trabajar en verano. Ambas ceras están indicadas para la técnica de fresado.

Cera Life-Color



Cera Life-Color
25 g
marfil, media
REF 51000800
marfil, dura
REF 51000810

100 g
marfil, media
REF 51000790
marfil, dura
REF 51000780

Cera de color del diente en dos consistencias. Cera con poca contracción, desarrollada especialmente para la técnica de encerado según M.A. Polz.



Se caracteriza por su aplicación de gran precisión y porque resulta ideal para el raspado.

Cera para modelar Biotec



Cera para modelar Biotec, 60 g
verde REF 51000611
gris REF 51000610

Cera para modelar que cumple con las máximas exigencias para la modelación, la contracción y la combustión sin residuos.

El leve esfuerzo requerido para raspar la cera garantiza un ajuste perfecto de la corona sobre el muñón. Las virutas de cera pueden retirarse fácilmente mediante un soplado.

Su mínima contracción garantiza un ajuste preciso del trabajo.

Su combustión sin residuos es fundamental para proporcionar un colado homogéneo.

Resulta ideal para el modelado de cerámica prensada, coronas e Inlays.



Estabilidad controlable para una aplicación precisa tanto en puntos como en superficies grandes.

Cera cervical



Cera cervical
25 g
roja
REF 51000605

Proporciona el ajuste cervical perfecto en coronas, inlays, onlays, etc. gracias a su buena adaptabilidad y una contracción mínima.



Creación del borde cervical mediante unión sin espacio intermedio con la cofia y la cera de modelar.

Cera cervical Biotec



Biotec Cera cervical
28 g
roja
REF 51000612

La cera de modelar para un perfecto ajuste de los bordes de las coronas gracias a su mínima contracción y sus excelentes propiedades de combustión.



La consistencia especial de esta cera, su escasa contracción y su combustión con poquísimos residuos garantizan un ajuste de gran precisión en la zona cervical de la corona.

Cera fresable Biotec

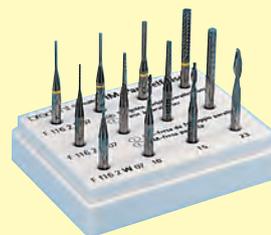


Cera fresable Biotec
28 g
azul
REF 51000614



Cera excelente para el fresado con propiedades ideales para el modelado.

Ideal para el raspado y fresado al no quedar adherida cera a la fresa.



El sistema de fresas de bredent puede consultarse en la página 154.



Sus buenas propiedades para el modelado permiten ahorrar tiempo, pues no se requiere el uso de otra cera diferente para los contornos fresados en el área de las superficies masticatorias.



Con esta cera para fresado de gran precisión se obtiene superficies fresadas de acabado liso y brillante.



Su combustión sin dejar residuos permite su utilización con la cerámica prensada.

SERACOLL UV



SERACOLL UV para unir puentes

- gran efecto de capilaridad
- estabilidad extremadamente alta para una mejor sujeción
- tiempo de fraguado corto
- mejora los resultados del colado



Se confecciona por separado la pieza modelada en cera. De este modo se evita la tensión de la estructura de cera. Después de comprobar los bordes cervicales y realizar el modelado fino se recoloca la pieza modelada sobre el modelo.



Se aplica una gota de SERACOLL UV con ayuda de una sonda en el espacio intermedio. Gracias a la intenso efecto de capilaridad de SERACOLL UV, el espacio intermedio se llena del todo. El espacio intermedio será idealmente < 0,3 mm. En caso dado, puede aplicarse una gota adicional para la recuperación de la forma inicial.



Polimerizar SERACOLL UV con una lámpara UV convencional durante 90 segundos mínimo por aplicación del producto.



SERACOLL UV

Adhesivo para cera
fotopolimerizable
2 x 3 ml
2 bandejas de presentación
REF 54001151



El modelado dotado de bebederos puede extraerse sin tensiones del modelo para su posterior revestimiento.



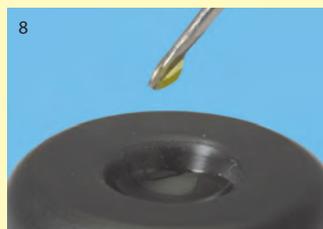
SERACOLL UV es idóneo para modelados con barras sin tensiones y para otras aplicaciones en la técnica de prótesis implantosoportadas.



SERACOLL UV puede usarse con las fuentes de luz UV y LED habituales en el mercado. Si se utiliza una lámpara manual, cada superficie del modelado requerirá una exposición de 10 segundos.



SERACOLL UV consigue alisar cualquier superficie rugosa modelada mediante la aplicación de una fina capa. Los resultados del colado serán más homogéneos.



Los cuencos dosificadores adjuntos sirven para tomar el SERACOLL UV con la sonda y así aplicar el adhesivo en la cantidad óptima.



La unión por adhesión de diferentes materiales entre sí, como Pi-Ku-Plast, compoForm UV y cera, se consigue sin problemas.



Para posicionar piezas de attaches en el paralelómetro se aplica una gota de SERACOLL UV en el espacio intermedio. Luego se fotopolimeriza las transiciones redondeadas y limpias con una lámpara manual.

compoForm UV



compoForm UV
2 x 3 ml jeringa
10 Cánulas de aplicación
REF 54001150

Resina fotopolimerizable para modelar, fijar puentes partidos, así como para la creación rápida de estructuras con barras. compoForm UV tiene una combustión sin residuos y proporciona al colado resultados homogéneos. Modelado personalizado directamente de la jeringa. Gracias al curado inmediato con la lámpara de fotopolimerización, se consigue crear un modelo limpio y en el lugar preciso.



Para la transferencia pantográfica está indicado la utilización del compoForm UV – gracias a su estabilidad. La consecuencia es trabajar sin estrés.



compoForm UV se puede unir sin crear tensiones con la cera para modelar, por lo que resulta idóneo para bloquear el modelado antes de revestirlo y así evitar deformaciones durante el revestimiento.



Permite comprobar perfectamente tanto el modelado como el resto de tareas de procesamiento de las coronas telescópicas y cónicas gracias al control visual del grosor de la capa. La gran estabilidad del material permite el repaso posterior con fresas.



Por su mínima contracción y la combustión sin dejar residuos, el material es ideal para la fijación de puentes que se van a soldar.



Las ampliaciones en esqueléticos se podrán realizar sin problemas y ahorrando tiempo. compoForm UV se puede retirar fácilmente de la escayola.



Bloqueo rápido y limpio de las zonas retentivas de muñones.



Gracias a su combustión sin dejar residuos y su escasa deformación proporciona resultados homogéneos al colado.

Biotec - Preformas en bloque para metal cerámica sin hombro



Preformas de cera con características similares a una cera para modelar y escasos residuos tras la combustión. El punto de fusión, la dureza y la idoneidad para el raspado se asemejan a los de la cera para modelar. Esto facilita la unión precisa entre las piezas auxiliares de cera y el modelado de la corona. Al dejar mínimo residuo durante la combustión, se consigue unas superficies más homogéneas durante el colado.

Diente	17-14 	12-22 	24-27 
Tamaño B			
A			
A			
B			
Diente	47-44	42-32	34-37



Repuestos (Rep.):
Las piezas de todas las formas y tamaños están disponibles en paquetes con 10, 25, 50 ó 100 unidades. (Por favor, indique en el cuadro al lado de cada pieza el número exacto de unidades que desea).

Remitente (Sello):	N.º de cliente
Fecha, firma	

Preformas sueltas Between bwg

Diente	17 / 16 <small>Rep</small>	13 <small>Rep</small>	12 <small>Rep</small>	11 <small>Rep</small>	21 <small>Rep</small>	22 <small>Rep</small>	23 <small>Rep</small>	26 / 27 <small>Rep</small>	Sup. premolar <small>Rep</small>
Tamaño C									
B									
A									
A									
B									
C									
Diente	47 / 46	45	44	43	33	34	35	36 / 37	Inf. anterior

Diseño de las formas: Jan Langner

Repuestos:
paquete con 50 unidades de un modelo.

Surtido de preformas sueltas Between bwg: consta de 540 piezas sueltas (10 piezas sueltas de cada una de las 54 formas diferentes)

REF D0054010

Por favor, indique aquí la cantidad deseada de surtidos.

Preformas en bloque Between bwbl

Diente	17-14 <small>Rep</small>	12-22 <small>Rep</small>	24-27 <small>Rep</small>
tamaño C			
B			
A			
A			
B			
C			
Diente	47-44	42-32	34-37

Imagen a tamaño real.

Repuestos:
25 bloques de cada modelo

Surtido de preformas en bloque Between bwbl:

consta de 180 bloques (10 bloques de cada una de las 18 formas diferentes)

REF D0018010

Por favor, indique aquí la cantidad deseada de surtidos.

Remitente (Sello):

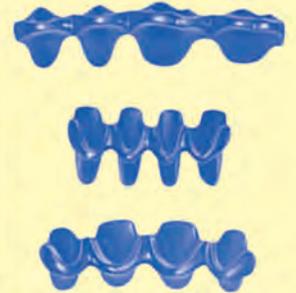
N.º de cliente

Siguiente pedido:

Fecha, firma

Bloques estéticos ergonómicos de metal-cerámica äe-mkbl

Diente	17-14	Rep.	12-22	Rep.	24-27	Rep.
Tamaño 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"/>
Diente	47-44		42-32		34-37	



Reposiciones (Rep.):
25 bloques
Surtido de bloques estéticos ergonómicos metal cerámica äe-mkbl: consta de 180 bloques (18 formas diferentes de 10 bloques)

REF A0218010

Marque por favor aquí la cantidad deseada de surtidos.

Remitente (Sello):

N.º de cliente

Siguiente pedido:

Fecha, firma

Gnathoflex estético

16	1⁴/₅	2⁴/₅	26	Diente
16D 	1 ⁴ / ₅ D 	2 ⁴ / ₅ D 	26D 	tamaño D
16C 	1 ⁴ / ₅ C 	2 ⁴ / ₅ C 	26C 	tamaño C
16B 	1 ⁴ / ₅ B 	2 ⁴ / ₅ B 	26B 	tamaño B

Surtido
36 piezas
(12 formas diferente en
tamaños B, C, D)

REF 429A0036

Marque por favor aquí
la cantidad deseada de
surtidos.

Marque la cantidad deseada
de la pieza en el cuadrante
correspondiente.

Imagen a tamaño real.

								tamaño B
								tamaño C
								tamaño D
47	46	45	44	34	35	36	37	Diente

Remitente (Sello):

N.º de cliente

Siguiente pedido:

Fecha, firma

Gnathoflex estético



Moldes de silicona altamente flexibles y reutilizables para modelar superficies masticatorias con cera, resina y cerámica.

Con la preforma superflexible de teflón-silicona se crea en segundos una superficie masticatoria.

- Multiusos: para cera, resina y cerámica.
 - Ahorro de tiempo en el trabajo: la capa de teflón procura superficies lisas de inmediato.
 - Una adquisición única: Gnathoflex estético siempre se puede reutilizar.
- Aumento de los ingresos en menos tiempo con una calidad excelente constante.

40 s para una superficie masticatoria en cera

90 s para una superficie masticatoria en resina

180 s para una superficie masticatoria en cerámica



El Gnathoflex de silicona especial resiste hasta 250 °C sin modificar su forma. La transferencia de la alineación del antagonista se transfiere a través del molde de tan solo 0,5 mm de grosor.



La flexibilidad del Gnathoflex garantiza una estabilidad de la forma exacta y una larga vida útil.



Las cúspides y los surcos del Gnathoflex se reproducen con toda precisión en cera, resina o cerámica. La superficie obtenida es lisa y presenta un brillo intenso.



La forma funcional y estética del Gnathoflex en el puente de cera se podrá modificar individualmente.



Con cualquier resina o composite se consigue una superficie con brillo. Ideal también para puentes provisionales.



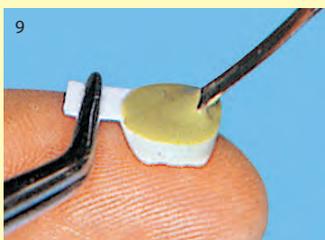
La estratificación individual según colores y forma, y también conforme a sus deseos personales, será siempre posible. La masa cerámica se podrá seleccionar libremente.



Preparar las cofias como de costumbre con cera o resina.



Rellenar el molde Gnathoflex con cera para modelar.



En cuanto la cera empieza a solidificarse...



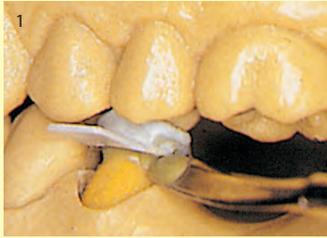
...se aplica el molde Gnathoflex sobre el muñón.

Gnathoflex puede usarse asimismo a modo de molde de base para la modelación personalizada en el laboratorio.

El articulador se cierra en la superficie masticatoria correspondiente unos 0,5 mm para compensar el grosor de Gnathoflex.

Gnathoflex estético

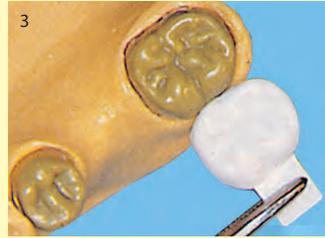
Elija a su gusto: Contacto multipunto en articulación exacta, con contacto mínimo ó 0,5 mm exactos sin contacto



1 Cerrar el articulador y conectar la superficie masticatoria con la cofia mediante una gotita de cera.



2 Proceder de igual manera con la segunda corona de anclaje del puente.



3 Fiel reproducción en cera con brillo intenso del molde de silicona.



4 Como base para la superficie masticatoria del elemento intermedio se utiliza una pieza auxiliar de cera.



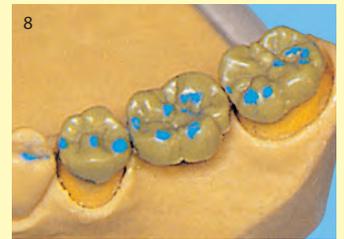
5 El lado oclusal listo del puente completo. Imagen del diseño uniforme obtenido con Gnathoflex estético.



6 La colisión de los antagonistas con el puente de cera desde el lado lingual.



7 La vista bucal nos presenta lo contactos centrales de la relación cúspide-fosa.



8 Los contactos de oclusión del puente con los antagonistas visualizados mediante lámina de articulación.

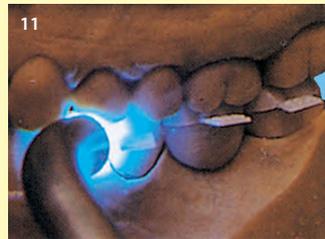
Superficies masticatorias con cualquier resina sin necesidad de trabajos suplementarios



9 Sobre la estructura preparada de la manera habitual se aplica la resina elegida para coronas y puentes (dentina).



10 El Gnathoflex se rellena sin aislamiento alguno primeramente con el masilla incisal y luego con la dentina. La pieza se coloca sobre el puente.



11 Cerrar el articulador. Si la resina es fotopolimerizable puede iniciarse ahora este proceso para fijar la oclusión.



12 A continuación se retira el puente, se crean los puntos de contacto y se procede a la fotopolimerización definitiva. No se retirará los moldes de silicona hasta haber finalizado la polimerización.

Superficies masticatorias de cerámica con colores exactos, más fácil que nunca



13 El puente cerámico preparado con el opaquizante se forma con dentina. La pieza de silicona se cubre con una capa fina de aislamiento cerámico Gnathoflex.



14 Rellenar el Gnathoflex primeramente con el material incisal y luego con dentina. En esta operación, distribuir la masilla incisal desde las cúspides hacia el borde. Tratándose de cerámica, el articulador se tendrá que separar en algo más que 0,5 mm a fin de compensar la contracción.



15 Aplicar el Gnathoflex y establecer la conexión con la estructura usando masa cerámica. El modelado restante se confecciona con incisal, dentina o una mezcla de ambos, dependiendo del color del diente.



16 Secar la masa cerámica con vellón y un soplador de aire caliente. Retirar ahora el Gnathoflex con cuidado. A continuación se podrá extraer el puente, aplicar los puntos de contacto y proceder a la cocción normal.

Gnathoflex estético



Creación en segundos de superficies masticatorias con los moldes superflexibles de teflón-silicona

- Multiusos: para cera, resina y cerámica.
 - Ahorro de tiempo en el trabajo: la capa de teflón procura superficies lisas de inmediato.
 - Una adquisición única: Gnathoflex estético siempre se puede reutilizar.
- Aumento de los ingresos en menos tiempo con una calidad excelente constante.

Aumento de los ingresos en menos tiempo con una calidad excelente constante.

- Adecuado para
- el modelado en cera
 - cerámica
 - resina

Accesorio



Isoflex
20 ml
REF 54001013

Gnathoflex Premium



Tamaño original



Gnathoflex
Surtido de modelos de estudio FF1
1 Modelo arcada sup.
1 Modelo arcada inf.
REF 99250273



Surtido
Surtido Gnathoflex Premium
48 piezas, consta de 16 formas diferentes en 3 tamaños A-B-C
REF 429P0048



Isoflex - if
20 ml
REF 54001013

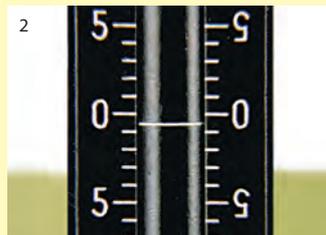


Moldes de silicona de gran flexibilidad reutilizables para crear superficies oclusales.
Entre 40 a 180 segundos para crear una superficie gnatólogica, estética y funcional para cera, resina y cerámica.

Superficies oclusales en cera



1
Confeccionar de la forma habitual la cofia de cera o resina.



2
Para compensar el grosor del Gnathoflex, se eleva la mordida en 0,5 mm.

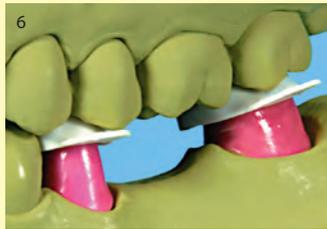


3
Rellenar el molde de Gnathoflex con cera de modelar y esperar hasta la fase de solidificación.



4
Una vez solidificada la cera, montar la superficie de masticación del Gnathoflex sobre el muñón.

Gnathoflex Premium

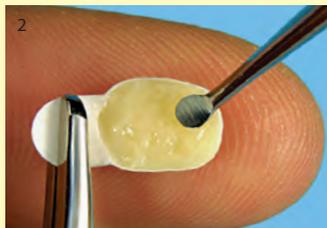


Cuando esté en posición de máxima intercuspidad, cerrar el articulador y sellar la superficie masticatoria al muñón con una gota de cera. Según las particularidades de la situación podrá colocarse varias superficies masticatorias de Gnathoflex de forma consecutiva o simultánea. Subiendo o descendiendo la contramordida permitirá variar desde un contacto intenso a la falta de contacto a una distancia de hasta de 0,5 mm.



Unas superficies oclusales creadas de forma gnatólógica y con brillo intenso que estén en contacto óptimo con la contramordida son las condiciones idóneas para obtener piezas coladas de superficies lisas y ajuste preciso. Con Gnathoflex Premium no solo se ahorra mucho tiempo al preparar modelados en cera, sino también a la hora de repasar coronas y puentes.

Caras oclusales en resina



Sobre la estructura preparada de la manera habitual se aplica la resina elegida para coronas y puentes (dentina).

El Gnathoflex se rellena sin aislamiento alguno primeramente con el masilla incisal y luego con la dentina.

Colocar Gnathoflex sobre el puente, cerrar el articulador y polimerizar con luz UV la resina para fijar la mordida.

A continuación se retira el puente del modelo, se crean los puntos de contacto y se termina de polimerizar el puente.

Superficies oclusales de cerámica



Se pincela opáquer sobre la estructura de metal y se cuece.

Sujetar el molde Gnathoflex con una pinza y pincelar su interior con el separador Isoflex.

Retirar el exceso de Isoflex golpeando varias veces con el dedo sobre la preforma de Gnathoflex.



Introducir masilla incisal en las cúspides de y estirlarla por las paredes laterales hasta llegar con una capa fina al borde. Llenar, a continuación, el Gnathoflex con dentina y montarlo sobre la estructura del puente. Cerrar el articulador y darle la vuelta. Fijar las preformas oclusales con dentina a la estructura. Absorber el líquido sobrante y retirar con cuidado el Gnathoflex. Se realizará lo mismo con el resto de las preformas oclusales. Terminar de modelar el puente.

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	

Imagen a tamaño real.

Elija las piezas, basándose en esta reproducción a tamaño real.
Indique la cantidad deseada en el recuadro correspondiente o marque con una cruz el surtido deseado.

Marque aquí la cantidad deseada de surtidos.

Remitente (Sello):

N.º de cliente

Fecha, firma

Surtido de Gnathoflex Premium:

16 piezas, consta de 16 moldes en tamaño A
REF 429P000A

16 piezas, consta de 16 moldes en tamaño B
REF 429P000B

16 piezas, consta de 16 moldes en tamaño C
REF 429P000C

48 piezas, consta de 16 moldes en tamaño ABC
REF 429P0048

Optiguss



Optiguss-macro 15 ml
REF 52000920

Optiguss-micro 15 ml
REF 52000930



3 pinceles tamaño A + soporte REF 33001146

3 pinceles tamaño B + soporte REF 33001147

3 pinceles tamaño C + soporte REF 33001148

La solución para un plus de perfección con menos esfuerzo.

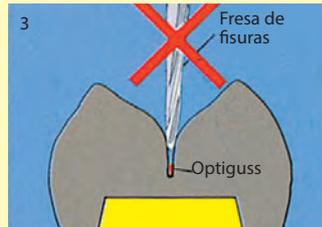
Un rápido pincelado con Optiguss micro, con un grosor de 5 µm por capa, o con Optiguss macro, con un grosor de 10 µm por capa, conferirá a los modelos de cera un alisado, sellado y refuerzo de la forma. La utilización de Optiguss reduce el tiempo de trabajo en un 50 % en comparación con una superficie de colado convencional.



Aun teniendo cuidado durante el modelado, quedan rasguños e irregularidades en la cera, que se tendrán que eliminar en el repasado de la pieza colada.



Aplicando Optiguss se consiguen superficies lisas.



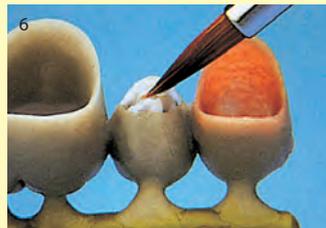
Los espacios más profundos, inalcanzables con la fresa de fisuras, se alisan con Optiguss, lo que facilita el pulido de las superficies masticatorias gnatológicas enceradas.



Al obtener superficies más homogéneas es posible ahorrar hasta un 50 % del tiempo dedicado al repasado.



Refuerzo preciso y adecuado a la forma de las superficies de contacto proximales.



Con la compensación y el alisamiento de las bases se reduce el tiempo necesario para el repasado.

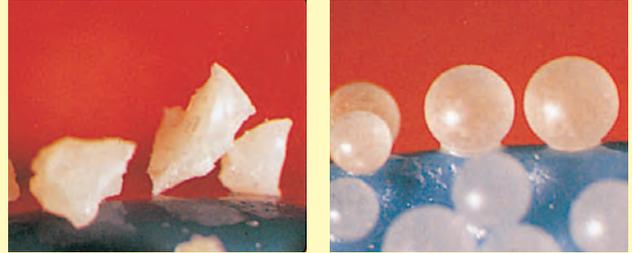
Cristales y perlas



Cristales de retención
 0,2 mm, 20 ml
 REF 53000480
 0,5 mm, 20 ml
 REF 53000500
 0,8 mm, 20 ml
 REF 53000510



Máxima resistencia a la carga de las uniones entre metal y resina gracias a una óptima retención.



Las superficies de retención con los cristales duplican a las obtenidas con perlas.



Perlas de retención

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

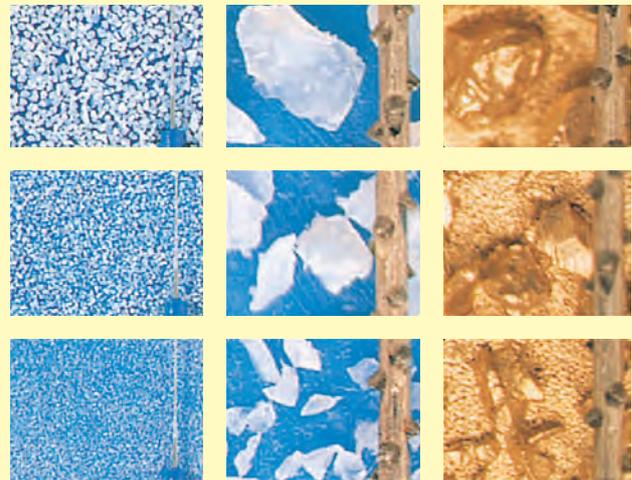
Adhesivo para retenciones
 20 ml REF 54000711

Diluyente REF 54000712

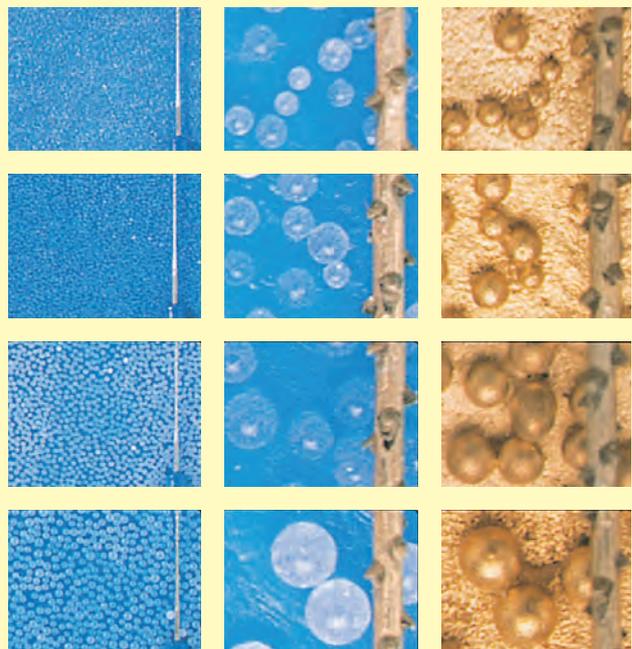
Adhesivo para retenciones blanco sin efecto de capilaridad. Disuelve los cristales y produce una fijación del 100 % con un tiempo de procesamiento largo.



Tamaño original Ampliación por 10 Ampliación por 10 en oro



Carillas gráciles mediante microrretenciones



Cera para modelar esqueléticos Protek



Mayor contraste para facilitar la corrección de irregularidades.

Cera para modelar esqueléticos Protek
25 g, verde
REF 51000901



La calidad de la cera se corresponde con la consistencia de todas las preformas Protek, lo que garantiza un modelado, fácil y armonizado de las transiciones. Ya no será necesario pasar del raspado de cera dura al de cera blanda.

Cera de bloqueo Biotec



Cera de bloqueo Biotec
28 g, rosa
REF 51000615

Cera especial para bloquear zonas retentivas en la técnica de esqueléticos. Cera de bloqueo fácil de raspar. No tiñe el modelo de escayola tras el escaldado.



Gracias a sus componentes especiales, esta cera de bloqueo garantiza el bloqueo sin transiciones en las zonas retentivas.



Agiliza y ahorra tiempo durante el raspado.



Una vez escaldado el modelo no se observa partículas de color en la escayola. El modelo maestro permanece limpio.

Perfiles de cera para arcada inferior



Protek - Perfiles de cera en barra para arcada inferior
Perfiles de cera en barra con forma ergonómica para la arcada inferior. La adaptación a la encía se consigue gracias a su forma cóncava, lo que agiliza el trabajo.



El perfil en barra convencional resulta más difícil de adaptar, por lo que requiere ser fijado con cera.



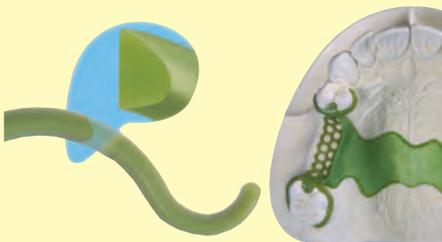
Los perfiles de cera Protek se ajustan perfectamente a la morfología de la mucosa, evitando así el encerado.

Protek-Barras linguales

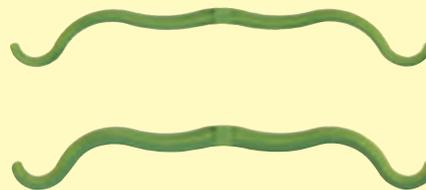
	3,6 x 1,85	80 pzs. REF 43007480
	1,7 x 4	80 pzs. REF 4300125C
	2,0 x 4	80 pzs. REF 4300125B

Disponibilidad de 3 tamaños para adaptar la barra a las particularidades de la mandíbula. La plasticidad de esta cera la hace fácil de adaptar, sin efecto de recuperación. La resistencia a la presión de la cera evita la deformación de los perfiles, garantizando modelados con formas estéticas.

Preformas de ganchos Protek



Los ganchos premolares-molares curvados tienen un first desplazado en la sección transversal, de modo que el bolo alimenticio se desplaza con cuidado a través de la papila. Esto proporciona una mayor protección al aparato de soporte dental en comparación con la sección que tenía el gancho antes.

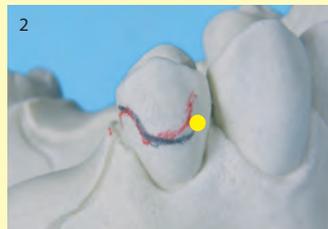
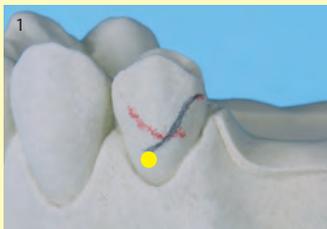


La curvatura de los perfiles de gancho evitan torsiones o dilataciones al doblar la cera. Se consigue así un colado del perfil del gancho más homogéneo.

Ganchos premolares-molares curvados wlf pmk
10 planchas
REF 43007481

Ganchos premolares-molares curvados para el sistema de inyección de resina
10 planchas x 10 ganchos izq.+dchs.
REF 43007485

Participe en el curso «El esquelético es la información colada». Para más información, solicite el programa del curso.



Se señala el ecuador del diente como de costumbre. Se obtiene la posición de la punta del gancho con el plato de medición 2 (profundidad de la zona de retención: 0,35 mm) del sistema de medición Brenometer. Si el gancho es corto (8mm) se posicionará la punta del gancho por encima del punto obtenido (imagen 1).



En un gancho para un premolar (11 mm) se posicionará la punta del gancho sobre el punto (imagen 2) y en un gancho para un molar (14 mm) se posicionará por debajo del punto (imagen 3). Teniendo en cuenta esta indicación, se doblan los ganchos premolares-molares y se posicionan frente al diente. Los perfiles de cera no se enceran, ya que sino se modificaría su perfil.

Preformas de ganchos Protek



A la hora de repasar, los ganchos se alisan solo con una pulidora de goma y se redondea las puntas de los ganchos. De este modo, la fuerza de retención se mantendrá la forma y longitud del perfil, como la fuerza de tracción.



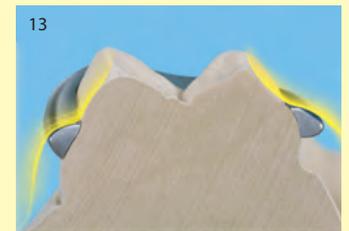
Se corta el perfil del gancho de su base (árbol) con un cuchillo.



Posicionar el perfil de gancho sobre la plantilla y acortar a la longitud deseada.



El perfil de gancho curvado se posiciona en el diente y se fija con el adaptador de cera. No encerar, ya que se modificaría el perfil.



El bolo alimenticio se desplaza del diente sin dañar la encía gracias a la especial forma del perfil de gancho.



Gancho molar
10 planchas x
20 ganchos
REF 43001571



Gancho Bonyhard
10 Planchas x
12 ganchos
REF 43001576



Accesorio



Adaptador de cera
REF 36001205

Adaptador de cera



Adaptación rápida y fácil de las preformas de cera para esqueléticos.

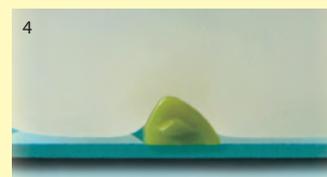
Adaptador de cera
REF 36001205



Con la parte plana se puede adaptar perfectamente ganchos y barras sublinguales sobre la superficie de revestimiento, sin ensuciarlas.



Gracias a la silicona especial del adaptador de cera se evita dañar y deformar las preformas de cera y así se aplican con seguridad sobre el modelo.



La parte redondeada es ideal para adaptar planchas rugosas de maxilares o retenciones. También se evita dañar las delicadas preformas de cera.



Preformas de ganchos Protek



Gancho anular curvado
10 planchas
x 20 ganchos
REF 43001572



Fácil y rápida adaptación de las preformas Protek, gracias a su forma estable y su resistencia a la presión. La plasticidad de la cera de la gama Protek no requiere el encerado de las puntas de los ganchos, ni el consiguiente repasado, en particular en el caso de las preformas de ganchos.

Retenciones

Gran selección de retenciones para cada situación. Cera especial con mayor elasticidad de flexión para proporcionar mayor precisión.

Retenciones círculos
25 unidades
13,5 cm de longitud
REF 43001590

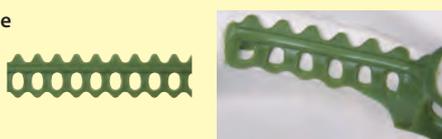


Retención círculos desplazados
25 unidades
13,5 cm de longitud



REF 43001591

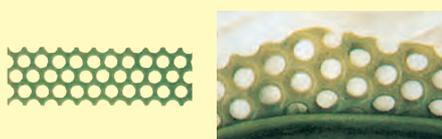
Retención con forma de peine
25 unidades
13,5 cm de longitud
REF 43001575



Retenciones con listón final curvado
20 unidades
REF 43001577



Rejilla 1,5 / 2,0
20 planchas 7x7 cm
1,5
REF 43005990
2,0
REF 43001583



Rejilla de refuerzo preformada arcada sup.
12 unidades
REF 43002190



Planchas de cera

Planchas de cera rugosas
transparentes, para que queden
visibles las marcas y los cambios.

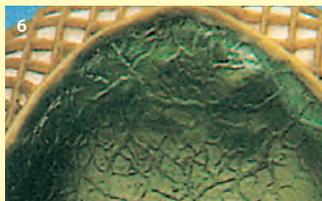


rugosidad fina plw verde
0,30 mm 15 uds. REF 43001610
0,35 mm 15 uds. REF 43001611
0,40 mm 15 uds. REF 43001612
0,45 mm 15 uds. REF 43001613
0,50 mm 15 uds. REF 43001614
0,60 mm 15 uds. REF 43001615

Fácil adaptación, incluso en palada-
res profundos, de las planchas de
cera Protek, ya que no se fisuran ni
arrugan.



rugosidad media plw
0,35 mm 15 uds. REF 43001617
0,40 mm 15 uds. REF 43001618
0,45 mm 15 uds. REF 43001619
0,50 mm 15 uds. REF 43001620
0,60 mm 15 uds. REF 43001621



rugosidad gruesa plw
0,35 mm 15 uds. REF 43001623
0,40 mm 15 uds. REF 43001624
0,45 mm 15 uds. REF 43001625
0,50 mm 15 uds. REF 43001626
0,60 mm 15 uds. REF 43001627

Perfiles de cera en barras Protek



Perfiles de cera en barras en calidad Protek de
forma estable y con resistencia a la presión,
completamente deformable, lo que significa que
carecen de efecto de retroceso a la forma inicial.
ideal para el montaje sencillo de retenciones.

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

**Perfiles de cera en barras Protek para aletas
de refrigeración, canales de compensación de
presión y de purga.**

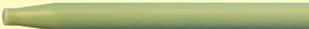
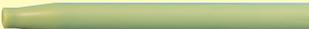
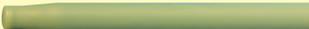
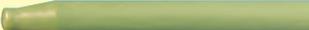
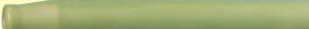
- Ø 0,8 mm, 15 g, REF 43001250
- Ø 1,0 mm, 25 g, REF 43001502



El aire comprimido se desplaza durante el
proceso de colado a través de los canales
de purga, evitando así la formación de
rechupes en las piezas coladas, lo que
garantiza un fácil montaje posterior.

Bebederos para el colado con presión y vacío

Los canales de colada y los cabezales de inyección adecuados para cada técnica de colado son indispensables para conseguir resultados homogéneos, constantes y previsibles.

	Bebedero Ø mm	Canal Ø mm	Envase uds.	REF
	2,0	3,5	50	430 0143 1
	2,5	4,0	50	430 0143 2
	3,0	4,0	50	430 0143 3
	3,0	5,0	50	430 0143 4
	3,5	5,0	50	430 0143 5
	4,0	5,5	50	430 0143 6
			150	430 0146 3
			150	430 0146 4
			150	430 0146 5
			100	430 0146 6
			100	430 0146 7
			100	430 0146 8



Surtido

450 piezas
Colado con presión y vacío,
consta de 30 unidades de cada
canal de colada y cámara de
rechupado, REF 43001460

Bebederos para el colado con presión y vacío de piezas de gran volumen

	Bebedero Ø mm	Cabezal Ø mm	Canal Ø mm	Envase uds.	REF
	3,5	6,5	5,0	50	430 0143 7
	3,5	7,5	5,0	50	430 0143 8
	3,5	8,5	5,0	50	430 0143 9
	3,5	9,5	5,0	50	430 0144 0
				100	430 0146 9
				100	430 0147 1
				100	430 0147 2
				100	430 0147 3



Surtido

211 piezas
Colado con presión y vacío para
piezas de gran volumen, consta
de 30 unidades de cada de canal
colada y cámara de rechupado,
25 g de perfiles de cera en barra
Protek de Ø 1,0 mm.
REF 430 0147 0

Bebedores para el colado con centrifugado

	Bebedero			Envase	REF
	Cabezal Ø mm	Canal Ø mm	uds.		
	2,5	4,5	3,0	50	430 0144 1
				150	430 0147 7
	2,5	5,0	3,5	50	430 0144 2
				150	430 0147 8
	3,0	6,0	3,5	50	430 0144 3
				150	430 0147 9
	3,5	6,5	4,0	50	430 0144 4
				150	430 0148 1



Surtido

390 piezas
Colado con centrifugado, consta de 30 unidades de cada canal de colada y cámara de rechupado.
REF 430 0148 0



Bebedores para el colado con centrifugado de piezas de gran volumen

	Bebedero			Envase	REF
	Cabezal Ø mm	Canal Ø mm	uds.		
	3,5	7,5	4,0	50	430 0144 5
				100	430 0148 2
	3,5	8,0	4,0	50	430 0144 6
				100	430 0148 3
	3,5	9,5	4,0	50	430 0144 7
				100	430 0148 4



Surtido

181 piezas
Colado con centrifugado
Consta de 30 unidades de cada canal de colada y cámara de rechupado, 25 g de perfiles de cera en barra Protek de Ø 1,0 mm.
REF 430 0148 5

Bebedores con cámara de rechupado

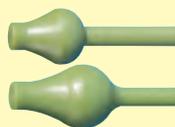
Cámaras de rechupado para el colado con presión y vacío y con centrifugado. El aire sobrante se retiene en la cámara de rechupado, otorgando una gran densidad en la estructura, por lo que la colada obtiene resultados por encima de la media.

	Bebedero		Envase	REF
	Cabezal Ø mm	uds.		
	2,5	4,0	50	430 0144 8
			150	430 0148 6
	2,5	5,0	50	430 0144 9
			150	430 0148 7
	2,5	5,5	50	430 0145 0
			150	430 0148 8
	3,0	6,0	50	430 0145 1
			150	430 0148 9
	3,5	6,5	50	430 0145 2
			150	430 0149 1



El soporte agiliza la colocación de las cámaras de rechupado.

Cámaras de rechupado para piezas de gran volumen

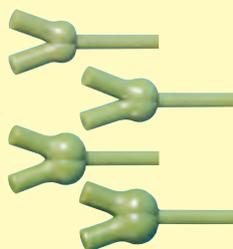


Bebedero Ø mm	Cabezal Ø mm	Envase uds.	REF
3,5	7,5	50	430 0145 3
		100	430 0149 2
3,5	8,5	50	430 0145 4
		100	430 0149 3



Con la espátula para cera se retira el soporte después de haber fijado la cámara de rechupado.

Cámaras de rechupado doble



Bebedero Ø mm	Cabezal Ø mm	Envase uds.	REF
2,5	4,0	50	430 0145 5
		150	430 0149 4
2,5	5,0	50	430 0145 6
		150	430 0149 5
2,5	5,5	50	430 0145 7
		150	430 0149 6
3,0	6,0	50	430 0145 8
		150	430 0149 7



La cámara de rechupado doble se utiliza para dos objetos del mismo volumen. Agiliza la colocación de bebederos y reduce los pasos del trabajo.

Cámaras de rechupado doble para piezas de gran volumen



Bebedero Ø mm	Cabeza Ø mm	Envase uds.	REF
3,5	6,5	50	430 0145 9
		150	430 0149 8

Modelado

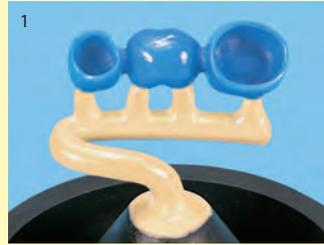
Biotec - Perfiles de cera en rollo



Cera para bebederos con componentes de base orgánica, tiene gran flexibilidad y deja pocos residuos de la combustión.

Biotec-Perfiles de cera en rollo
250 g, beige

Perfil 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



Su gran flexibilidad y la poca fuerza de recuperación que presenta tras su deformación permite montar los bebederos con precisión y sin que se creen tensiones. Su combustión sin residuos es la base de los excelentes resultados del colado. Ideal para el modelado de coronas e inlays con cerámica prensada.

Perfiles de cera en rollo



Se dispone de una selección de perfiles de cera con diferentes diámetros y consistencia semidura y dura.

Perfil de cera en rollo, 250 g

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



El perfil de cera permite una flexión sin efecto de recuperación de la forma ni estrangulamientos.

Perfiles de cera Quadro



Perfil de cera Quadro
250 g, verde

■ 1,75 x 1,75	REF 430 0691 0
■ 2,25 x 2,25	REF 430 0692 0
■ 3,00 x 3,00	REF 430 0693 0



Canales de colado cuadrados para obtener mejor resultados.

Se ha demostrado en investigaciones que los líquidos, incluido el metal fundido, tienen la característica de fluir en forma de gota, también en un canal de colado cuadrado.

Esto permite que el aire (gas) pueda escapar por las esquinas libres, lo que presenta las siguientes ventajas:

- No se forman remolinos en el material fundido a causa de la contrapresión del aire remanente.
- El material fundido fluye más rápido por el canal.
- Colados más homogéneos
- Superficies más lisas
- Ajuste más preciso

Perfiles de cera rígidos



Perfiles de cera para bebederos fabricados con cera especialmente dura. Esta cera especialmente dura evita las deformaciones al extraer el modelado en cera. el resultado son colados de ajuste preciso, incluso en trabajos de considerable envergadura. Forma estable a temperatura ambiente, lo que garantiza una extracción segura del modelado.

Perfiles de cera rígidos
250 g, rojo

Ø mm x longitud	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



Modelado en cera con montaje directo de los bebederos. Gracias a los perfiles de cera rígidos no se producen deformaciones al extraer el modelado.



Modelado en cera con con montaje de los bebederos con barra difusora. Los perfiles rígidos se pueden arquear aplicando un poco de calor para adaptarlos a la forma del puente. Extracción segura del modelado a temperatura ambiente.



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



El granulado microfino proporciona una gran resistencia al modelar y crea además una superficie homogénea en el modelado y el colado.

Pi-Ku-Plast HP 36 presenta una contracción muy leve de tan solo el 0,036 %, lo que proporciona al colado un ajuste de gran precisión.

Gracias a su rápido fraguado, Pi-Ku-Plast HP 36 es ideal para la confección de copias de resina con la técnica de corona doble.

Pi-Ku-Plast presenta una contracción ligeramente mayor del 0,5 % por lo que está indicada para muñones de resina exactos y fáciles de extraer del telescopio primario.

Los cinco colores diferentes proporcionan un contraste óptimo para el control del grosor de la capa.



La granulación microfina reproduce hasta los detalles más finos y aumenta la precisión.

Ventajas de Pi-Ku-Plast HP 36

Disponible en 5 diferentes colores translúcidos para poder controlar mejor el grosor de la capa y reducir al mínimo los trabajos de repasado.



Las formas planas y en punta de los pinceles y sus dos tamaños disponibles permiten tomar la cantidad exacta deseada y reducen así el consumo del material.



Saturar el pincel con monómero Pi-Ku-Plast HP 36. Se puede controlar la cantidad y estabilidad del Pi-Ku-Plast que se desea aplicar mediante la cantidad de monómero en el pincel y el tiempo de inmersión en el polímero.

Surtido grande Pi-Ku-Plast

3 recipientes de trabajo
1 pincel A + 1 pincel B
1 soporte para pincel
100 ml cleaner
100 ml monómero
85 g polímero

● azul REF 54000173
● amarillo REF 54000174
● amarillo REF 54000175
● rojo REF 54000176
○ transparente REF 54000177

Surtido Pi-Ku-Plast HP 36

3 recipientes de trabajo
1 pincel A + 1 pincel B
1 soporte para pincel
100 ml cleaner
100 ml monómero
85 g polímero

● azul REF 54000219
● amarillo REF 54000217
● naranja REF 54000218
● rojo REF 54000220
○ transparente REF 54000216

Repuestos

85 g polímero REF 54000167
100 ml monómero REF 54000168
● azul REF 54000178
● amarillo REF 54000179
● naranja REF 54000180
● rojo REF 54000181
○ transparente REF 54000181

Repuestos

100 ml cleaner REF 54000224
85 g polímero REF 54000215
100 ml monómero REF 54000213
● azul REF 54000211
● amarillo REF 54000212
● naranja REF 54000214
● rojo REF 54000214
○ transparente REF 54000210

Repuestos

Recipiente de trabajo cleaner, 8 ml REF 54000172
Recipiente de trabajo monómero, 8 ml REF 54000171
Recipiente de trabajo polímero, 8 ml REF 54000170
Pincel A + soporte para pincel, 3 uds. REF 33001146
Pincel B + soporte para pincel, 3 uds. REF 33001147

Repuestos

Recipiente de trabajo Cleaner, 8 ml REF 54000209
Recipiente de trabajo Monómero, 8 ml REF 54000207
Recipiente de trabajo Polímero, 8 ml REF 54000208
1 Pincel A + soporte para pincel, 3 uds. REF 33001146
1 Pincel B + soporte para pincel, 3 uds. REF 33001147

Surtido pequeño Pi-Ku-Plast

20 ml cleaner REF 54000196
2 recipientes de silicona, rojo
20 ml monómero rojo
1 Pincel A + soporte para pincel
12 g Polímero



Pi-Ku-Plast Separador
10 ml
REF 54000182

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



Pincel A + soporte para pincel
REF 33001146



Pincel B + soporte para pincel
REF 33001147



Para porciones más grandes, mantener la parte plana del pincel en contacto con el polímero.



Para porciones pequeñas, utilizar la parte estrecha del pincel para recoger el polímero.



Para recoger porciones mínimas de polímero utilizar la punta del pincel.

Control óptimo del grosor de la capa gracias a los colores transparentes de Pi-Ku-Plast HP 36



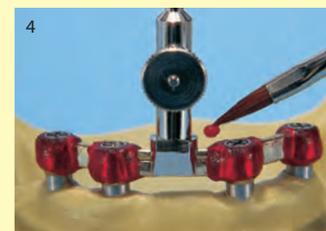
La reproducción con brillo intenso de la superficie metálica de la pieza primaria proporciona una superficie interior óptima a la parte secundaria y permite ahorrar valioso tiempo en el trabajo.



La laca separadora Pi-Ku-Plast, REF 54000182, permite la confección de piezas primarias estables directamente sobre muñones de escayola, proporcionando una alternativa convincente a la cera.

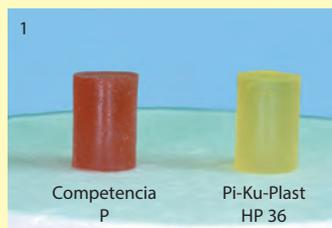


El ajuste perfecto sin fisuras del modelado secundario garantiza piezas coladas secundarias de óptima precisión.

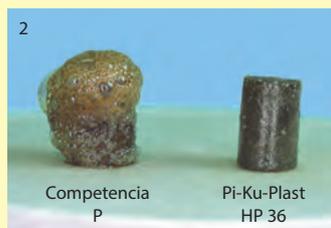


Con Pi-Ku-Plast HP 36 puede crearse una unión rígida entre cera y metal, pues Pi-Ku-Plast HP 36 es de aplicación universal.

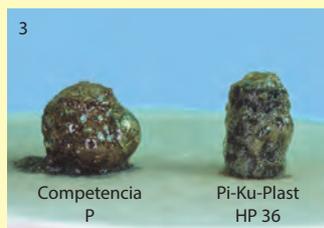
La fase de combustión de la resina en el cilindro es decisiva para el éxito ó fracaso del colado técnico dental.



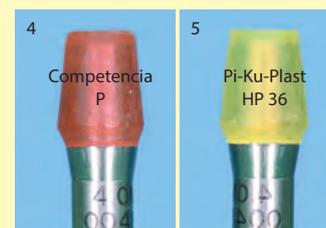
Comparación de una resina de la competencia y la resina Pi-Ku-Plast HP 36 en el ensayo de combustión.



A 275 °C la resina de la competencia presenta espuma y expansión.



A 300 °C se observa en la resina de la competencia una notable expansión. Pi-Ku-Plast HP 36, por el contrario, reduce su volumen.



Cofias idénticas fabricadas con resina pincelable.

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



6 Preparadas para el revestimiento: la resina de la competencia y Pi-Ku-Plast HP 36.



7 La expansión tan grande de la resina de la competencia durante la fase de combustión produjo la rotura del muñón de masilla de revestimiento en el cilindro. La corona queda cubierta por una tapa e inservible después del colado. Al realizar un corte transversal por la corona colada se ve el muñón roto (foto 8).



9 La resina de la competencia inicia la fase plástica a causa del calor producido por la fricción. Esto puede suponer la deformación del modelado y los consiguientes trabajos de rectificación.



10 Pi-Ku-Plast HP 36 es resistente al calor, presenta una gran estabilidad de las formas durante el mecanizado y proporciona una precisión en el ajuste muy por encima de la norma.



11 Para el modelado sin tensiones de estructuras de puentes dejar enfriar la pieza en cera, cortar con una cuchilla fina por incisal para separarla y unirla con Pi-Ku-Plast HP 36.

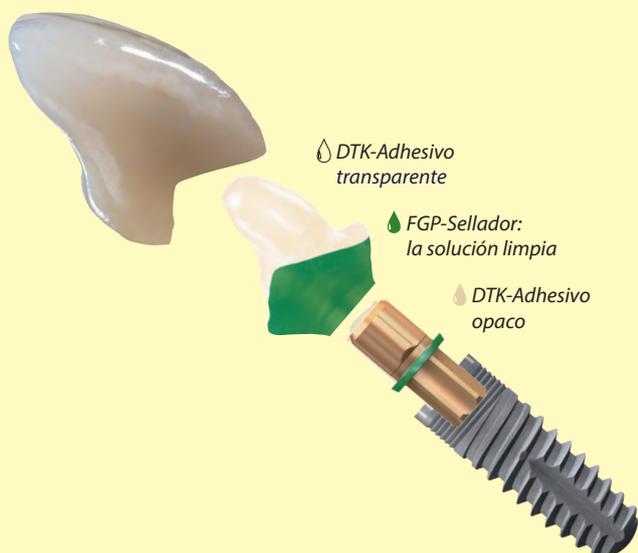


12 La contracción mínima de Pi-Ku-Plast HP 36 permite obtener modelados sin tensiones que pueden montarse en poco tiempo apenas terminado el colado.

DTK-Adhesivo



El adhesivo DTK esterilizable y de curado dual proporciona una unión segura y duradera entre todos los materiales protésicos. Resulta ideal para aditamentos de coronas personalizadas y unidos mediante adhesión.



- Sistema libre de peróxido de amina sin decoloración y una absorción de agua muy baja
- Conservación durante 2 años a temperatura ambiente
- A pesar de polimerizar sin luz queda garantizada completamente la resistencia de la unión



MKZ Primer

Para obtener la unión mediante adhesión de composites con:

- titanio
- metales no nobles
- óxido de circonio
- cerámica de óxido

Se obtiene excelentes resultados con el adhesivo DTK, p. ej. sobre titanio, aplicando la variante opaca de color beige. De este modo ya no se requiere usar otro opaquizante de color diente. Sujeción máxima incluso después de la esterilización.



K-Primer

Para obtener la unión mediante adhesión de composites con:

- (di)silicato de litio
- cerámica de revestimiento y prensada

Asimismo adecuada para silanizar superficies.

K-Primer es una base óptima previa a la aplicación del adhesivo DTK, p. ej. sobre circonio, con el fin de conseguir una sensación de profundidad de estética imbatible. Ambos productos son esterilizables.

Higiene | sin contaminaciones gracias a permitir la esterilización y el tratamiento con el autoclave

Flexibilidad | aplicación tanto intraoral como extraoral

Seguridad | curado dual para conseguir una unión con valores óptimos a largo plazo

Estética | efecto de profundidad especial gracias a su versión translúcida (p. ej. cerámica sobre circonio)

Eficaz | La versión de opaquizante beige ahorra la aplicación de otro opaquizante de color diente.

Surtido

Conjunto universal para la unión mediante adhesión

- 1 DTK-adhesivo opaco
- 1 DTK-adhesivo transparente
- 1 K-imprimación
- 1 visio.link
- 1 MKZ Imprimación
- 10 cánulas para mezclado + tip intraoral
- 12 cuencos de plástico para Silano Pen
- 1 FGP-Sellador
- 2 tornillos de fijación M1,4
- 1 bloque para mezclas
- 1 soporte pincel negro recto
- 10 pinceles dentales de un sólo uso

bredent

- REF 5400bond
- bredent medical
- REF 5800bond

Surtido

DTK Adhesivo opaco

- 1 x 8 g cartucho doble de mezcla DTK-adhesivo opaco
- 10 cánulas para mezclado
- 1 émbolo de inyección
- 1 soporte del pincel de un único uso
- 10 pinceles de un único uso

REF 54001185

Surtido

DTK Adhesivo transparente

- 1 x 8 g cartucho doble de mezcla DTK-adhesivo
- 10 cánulas para mezclado
- 1 émbolo de inyección
- 1 soporte del pincel de un único uso
- 10 pinceles de un único uso

REF 54001285

Surtido

DTK-Adhesivo para aditamentos opaco

- 1 x 8 g cartucho doble de mezcla DTK-adhesivo opaco
- 1 MKZ imprimación
- 1 FGP-Sellador
- 2 tornillos de fijación
- 10 cánulas para mezclado
- 1 émbolo de inyección
- 1 soporte del pincel de un único uso
- 10 pinceles de un único uso

REF 54001275

Unión mediante adhesión con doble T (DTK, por sus siglas en alemán)



Macho



Hembra



Macho con hembra



Macho con hembra para duplicar



Hembra para duplicar



Las uniones entre metales requieren poquísimos tiempo, se realizan sin soldaduras y sin tensiones, requieren poco espacio y procuran una mayor precisión a un coste inferior.

Diferentes ángulos de inclinación y tamaños para cualquier estado de la arcada

Imágen 1:1	90° A	90° B	120° A	120° B
Macho	 L 6,0 mm A 4,0 mm Al 3,5 mm	 L 4,5 mm A 2,5 mm Al 3,5 mm	 L 7,0 mm A 4,0 mm Al 5,0 mm	 L 5,0 mm A 2,5 mm Al 3,0 mm
16 unidades	REF 4300405A	REF 4300405B	REF 4300402A	REF 4300402B
50 unidades	REF 4300342A	REF 4300342B	REF 43004220	REF 43004230
Hembra	 L 5,5 mm A 4,0 mm Al 3,0 mm	 L 4,0 mm A 2,5 mm Al 2,0 mm	 L 5,5 mm A 4,0 mm Al 3,0 mm	 L 4,5 mm A 2,5 mm Al 2,5 mm
16 unidades	REF 4300404A	REF 4300404B	REF 4300401A	REF 4300401B
50 unidades	REF 4300341A	REF 4300341B	REF 43004200	REF 43004210
Hembra para duplicar	 L 5,5 mm A 4,0 mm Al 3,0 mm	 L 4,0 mm A 2,5 mm Al 3,0 mm	 L 5,5 mm A 4,0 mm Al 3,0 mm	 L 4,5 mm A 2,5 mm Al 2,5 mm
16 unidades	REF 4300406A	REF 4300406B	REF 4300403A	REF 4300403B
50 unidades	REF 4300343A	REF 4300343B	REF 43004240	REF 43004250
Guía de paralelogramo, 1 unidad	REF 4300345A	REF 4300345B	REF 4300344A	REF 4300344B

Surtido

Unión de conexión

DTK

dtk 90°

- 5 machos A
- 5 machos B
- 10 hembras A
- 10 hembras B
- 5 hembras para duplicar A
- 5 hembras para duplicar B
- 1 guía de paralelogramo A + B

REF 43003400

Surtido

Unión de conexión

DTK

dtk 120°

- 5 machos A
- 5 machos B
- 10 hembras A
- 10 hembras B
- 5 hembras para duplicar A
- 5 hembras para duplicar B
- 1 guía de paralelogramo A + B

REF 430040800

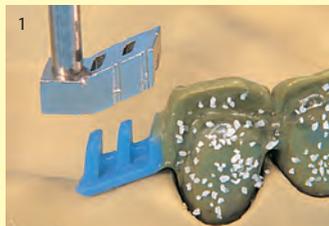
Accesorios



Adhesivo-DTK
REF 54001185

Unión mediante adhesión con doble T de coronas

Los machos se deben fijar paralelamente entre sí.



1 Encerar el macho con la guía de paralelómetro al modelado de cera.



2 Según el estado de la arcada, usar el macho DTK de 90° ó 120°.



3 Colocar la hembra de duplicar con ajuste preciso sobre el macho y fijarla.



4 Preparar el modelo para duplicar como de costumbre. No se debe variar la hembra de duplicar.



5 Insertar la hembra azul en el molde de duplicar en el lugar de la pre-forma...



6 ... y preparar el modelo de masilla de revestimiento. La hembra azul quedará en la posición correcta sobre el macho.



7 Modelar el esquelético de la forma habitual y unir con la hembra.



8 Arenar la hembra después del colado y repasar y pulir el esquelético.

Unión mediante adhesión con doble T de la estructura del esquelético

Los machos se adaptan a las particularidades de la arcada; no se requiere paralelismo.



1 Fijar el macho sobre el modelado del esquelético y no variar la forma del mismo.



2 Después de haber repasado y pulido el esquelético, modelar las coronas y encerar la hembra.



3 Ajustar las coronas y arenar con óxido de aluminio de 110 µm y unir sin tensiones mediante adhesión con el esquelético.

Unión mediante adhesión con doble T dtk mini



dtk mini

2 tamaños A y B, 3 ángulos de inclinación diferentes: 90°, 105° y 120° y tamaño reducido de las preformas en cera. La solución perfecta para todo tipo de caso.



dtk mini front

dtk-front para espacios interdientales en la región anterior. Sin problemas de espacio para el montaje en la región anterior, incluso con oclusión baja.



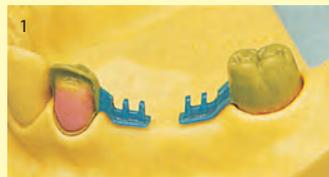
dtk mini superflach

La dtk superplana para la conexión superplana en la región posterior, obteniendo la máxima estabilidad posible en un espacio reducido.

dtk mini	90° A	90° B	105° A	105° B
Macho	 L 11,0 mm A 3,0 mm Al 4,0 mm	 L 7,5 mm A 2,5 mm Al 3,5 mm	 L 10,0 mm A 3,0 mm Al 4,0 mm	 L 7,5 mm A 2,5 mm Al 3,5 mm
16 uds. 50 uds.	REF 4300693A REF 4300694A	REF 4300693B REF 4300694B	REF 4300699A REF 4300700A	REF 4300699B REF 4300700B
Hembra	 L 5,5 mm A 3,0 mm Al 3,0 mm	 L 3,0 mm A 2,5 mm Al 3,0 mm	 L 5,5 mm A 3,0 mm Al 3,0 mm	 L 3,0 mm A 2,5 mm Al 3,0 mm
16 uds. 50 uds.	REF 4300691A REF 4300692A	REF 4300691B REF 4300692B	REF 4300697A REF 4300698A	REF 4300697B REF 4300698B
Hembra de duplicar	 L 5,5 mm A 3,0 mm Al 3,0 mm	 L 3,0 mm A 2,5 mm Al 3,0 mm	 L 5,5 mm A 3,0 mm Al 3,0 mm	 L 3,0 mm A 2,5 mm Al 3,0 mm
16 uds. 50 uds.	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
Macho	 L 10,0 mm A 3,0 mm Al 4,0 mm	 L 7,5 mm A 2,5 mm Al 3,5 mm	 L 9,0 mm A 2,0 mm Al 2,0 mm	 L 10,0 mm A 5,0 mm Al 2,0 mm
16 uds. 50 uds.	REF 4300705A REF 4300706A	REF 4300705B REF 4300706B	REF 43007110 REF 43007120	REF 43007170 REF 43007180
Hembra	 L 5,5 mm A 3,0 mm Al 2,5 mm	 L 3,0 mm A 2,5 mm Al 2,5 mm	 L 5,5 mm A 2,0 mm Al 1,5 mm	 L 6,0 mm A 5,0 mm Al 2,0 mm
16 uds. 50 uds.	REF 4300703A REF 4300704A	REF 4300703B REF 4300704B	REF 43007090 REF 43007100	REF 43007150 REF 43007160
Hembra de duplicar	 L 5,5 mm A 3,0 mm Al 2,5 mm	 L 3,0 mm A 2,5 mm Al 2,5 mm	 L 5,5 mm A 2,0 mm Al 1,5 mm	 L 6,0 mm A 5,0 mm Al 2,0 mm
16 uds. 50 uds.	REF 4300701A REF 4300702A	REF 4300701B REF 4300702B	REF 43007070 REF 43007080	REF 43007130 REF 43007140

dtk mini



Gracias a los 3 diferentes ángulos de inclinación de los machos, es posible adaptar las preformas de cera a la perfil de la cresta alveolar.



Hembra de duplicado de ajuste preciso bloqueada sobre el macho y lista para el duplicado.



Después del pulido del esquelético, unir sin tensiones con el adhesivo dtk.

dtk mini front



dtk mini front es particularmente pequeña, por lo que le resulta idóneo para la región anterior. Gracias al espacio en la base de la barra de encerado queda garantizada la proyección de la papila. Al haber reducido al máximo esta pieza, solo podrá usarse en espacios intermedios en la región anterior.



Ajuste exacto de la hembra de duplicado sobre el macho. El proceso de bloquear y duplicar se realizará como de costumbre. Aún con crestas alveolares muy estrechas, será posible una integración óptima en el modelado del esquelético.



Unir sin tensiones y sin soldaduras, incluso cuando hay poco espacio disponible. Aunque los dientes anteriores sean muy pequeños, habrá siempre espacio suficiente para un montaje personalizado de los dientes anteriores.

dtk mini superplano



La unión mediante adhesión superplana de tan sólo 2 mm de altura total para la región posterior. Al tener la máxima superficie de retención posible, la fuerza de unión será la mayor. El espacio que libera la papila en la superficie para encerar proporciona un ajuste perfecto de la pieza a la cresta alveolar.



Hembra para duplicar superplana de ajuste preciso que se sustituye en el duplicado por hembras con un espacio de 0,2 mm para el adhesivo.

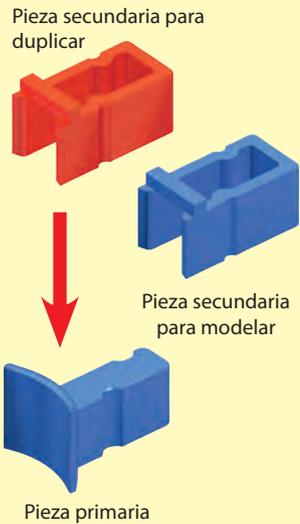


Unión mediante adhesión sin tensiones y superplana en la región posterior. Se dispone de espacio suficiente para montar los dientes prefabricados. Unión mediante adhesión en vez de soldadura incluso cuando el espacio disponible es escaso.

Surtido

dtk mini A + B
 90°, 105°, 120°
 con 2 conexiones de cada variante
 90°, 105°, 120°
 1 guía de paralelómetro 90°
 1 guía de paralelómetro 105°/120°
 2 conexiones anteriores
 2 conexiones superplanas
REF 43005580

Unión mediante láser



Dimensiones en mm:

Pieza primaria	L 4,6 x A 1,6 x AI 2,5
Pieza secundaria para duplicar	L 5,2 x A 2,6 x AI 2,5
Pieza secundaria para modelar	L 5,2 x A 2,6 x AI 2,5

Repuestos (unidades por paquete)

Pieza primaria	16	REF 44000005
Pieza primaria	50	REF 44000001
Pieza secundaria para duplicar	16	REF 44000006
Pieza secundaria para duplicar	50	REF 44000002
Pieza secundaria para modelar	16	REF 44000007
Pieza secundaria para modelar	50	REF 44000003

Accesorios:

Guía de paralelómetro REF 36001151

Surtido

30 piezas
10 piezas primarias
10 piezas secundarias para duplicar
10 piezas secundarias para modelar
REF 44000004

Soldadura láser de puntos de unión eficaz y de ajuste preciso.

La unión mediante láser LV 1 garantiza siempre el dimensionado correcto del punto de unión, el ajuste máximo y una confección con ahorro de tiempo.

La creación de puntos de unión personalizado con el láser es complicada y requiere tiempo. Para conseguir un ajuste preciso y una estabilidad en la unión es necesario respetar unas medidas exactas. La unión mediante láser LV1 garantiza siempre una gran estabilidad y la precisión de la soldadura. Queda descartado el riesgo de desplazamiento de los anclajes secundarios a causa de la contracción de la cicatriz de la soldadura.



Se encera la parte primaria de la unión con láser al anclaje secundario; solo será necesaria la paralelización si el anclaje secundario va a soldarse a dos puntos de unión. Atención: el «collarín» aproximal mira hacia oclusal.



Para duplicar se coloca la pieza secundaria para duplicar roja sobre la pieza primaria de la unión con láser.



Antes de crear el modelo de masilla de revestimiento se sustituye la pieza secundaria para duplicar roja por la pieza secundaria para modelar azul.



Modelo de masilla de revestimiento con la pieza secundaria para modelar. El modelado del esquelético se lleva a cabo como de costumbre. Las medidas interiores de la pieza secundaria para modelar son algo mayores que las de la pieza secundaria para duplicar. Esto hará que se ajuste la pieza colada exterior sobre la pieza primaria sin tenerla que repasar tras el colado. Las ranuras creadas para la fijación garantizan un control adicional de la posición de los anclajes secundarios.



Antes de soldar los anclajes secundarios se debe retirar el travesaño oclusal de la unión con láser LV1. Para fijar los anclajes secundarios se determina dos puntos de soldadura en diagonal en la parte superior de la unión, y otros dos en la inferior. Después se realiza un control del ajuste. A continuación se suelda alternando en diagonal todos los puntos de unión.



La sobredimensión de la pieza secundaria para modelar es mínima. Esto garantiza una soldadura precisa. Para realizar varias soldaduras de anclajes secundarios se deberá seguir un orden: terminar de soldar siempre un punto de unión, comprobar el ajuste y fijar, a continuación, el siguiente anclaje secundario.

Duplicar



Exaktosil N 17 / N 21

Los ensayos demuestran las buenas cualidades de Exaktosil. Las siliconas para duplicar Exaktosil N17 y N21 proporcionan un margen de trabajo de 5 a 6 minutos, son muy fluidas y reproducen a la perfección cada detalle. Gracias a su buena recuperación de la forma, su gran resistencia a la tracción y su elevado valor del alargamiento a la rotura, las siliconas para el duplicado Exaktosil son seguras frente a los posibles daños que puedan producirse al desmoldar y ofrecen al técnico un nivel de calidad incomparable. Para cada objetivo existe una silicona de duplicar Exaktosil idónea.



Exaktosil N 17
Componente A
1000 g
REF 5400112A
Exaktosil N 17
Componente B
1000 g
REF 5400112B

Surtido

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



Exaktosil N 17
Componente A
5000 g
REF 5400113A
Exaktosil N 17
Componente B
5000 g
REF 5400113B

Surtido

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



Exaktosil N 21
Componente A
1000 g
REF 5400116A
Exaktosil N 21
Componente B
1000 g
REF 5400116B

Surtido

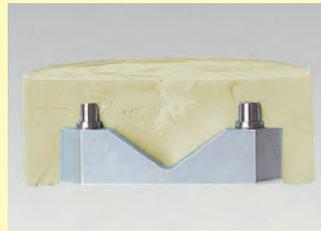
Exaktosil N 21
1000 g
Componente A
1000 g
Componente B
REF 54001147



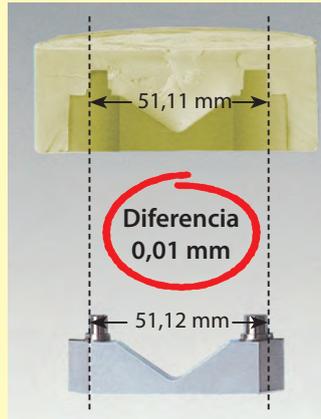
Exaktosil N 21
Componente A
5000 g
REF 5400117A
Exaktosil N 21
Componente B
5000 g
REF 5400117B

Surtido

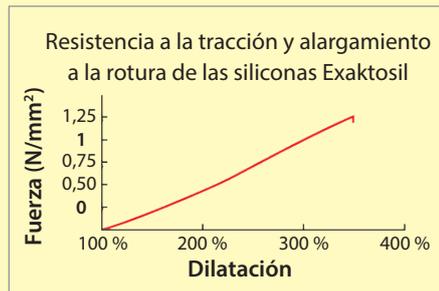
Exaktosil N 21
5000 g
Componente A
5000 g
Componente B
REF 54001148



Variación de la medida lineal: 1,8 ‰
(según DIN EN 24 823)
El objeto de ensayo (arcada de dientes estilizados) se duplica con Exaktosil N 21.



Comparación de la masa del objeto de ensayo y el molde de duplicar. La contracción extraordinariamente pequeña, de solo un 1,8 ‰ garantiza una precisión máxima en el ajuste de los trabajos con esqueléticos.



Su resistencia a la tracción de aprox. 1,25 N/mm² y su elevado valor del alargamiento a la rotura de aprox. el 350 % garantizan la seguridad del duplicado frente a daños al desmoldarlo.



Technosil Silicona para duplicar



Silicona para duplicar de curado mediante adición, no se contrae, no contiene materiales de relleno, indicada para conseguir un duplicado de medidas exactas. Technosil NT se prepara mezclando en la relación 1:1, facilitando así su manipulación. La dureza Shore de 25 es ideal para la obtención del modelo sin usar anillo aplicando el sistema de duplicado de bredent.

Technosil Silicona para duplicar
1000 g de cada componente
Componente A REF 540TS01A
Componente B REF 540TS01B



Technosil Silicona para duplicar
5000 g de cada componente
Componente A REF 540TS05A
Componente B REF 540TS05B



El rápido fraguado permite seguir rápido con el trabajo. No hay contracción, por lo que los modelos resultan exactos.

Surtido

Technosil
Silicona para
duplicar
Componentes
A + B
1000 g de cada
componente
REF 540TS010

Surtido

Technosil
Silicona para
duplicar
Componentes
A + B
5000 g de cada
componente
REF 540TS050

Technolit



Liberador de tensiones en superficies para evitar la formación de burbujas y mejorar la fluidez de la escayola y la masilla de revestimiento.

Technolit
125 ml
REF 520ET125



Dejar actuar 2 minutos y secar el molde de duplicado aplicando aire comprimido. Technolit evita la tensión en la superficie de la masilla de revestimiento y la escayola. Ayuda así a conseguir una superficie homogénea.

Sistema para duplicar

El proceso de duplicar como elemento clave y la base para la reproducción fiel en el duplicado. La estabilidad de las piezas de resina garantiza la precisión de duplicado y reduce los errores en el proceso de duplicar.



Base de la cubeta grande, REF 520DBKSG
pequeño, REF 520DBKSK



Anillo de cubeta para duplicar grande, REF 520DBKMG
pequeño, REF 520DBKMK



Plato espaciador zócalo grande, REF 520DBPEG
pequeño, REF 520DBPEK



Estabilizador para el duplicado grande, REF 520DBBSG
pequeño, REF 520DBBSK



Ángulo de aluminio para el revestimiento REF 520DBALW



Material para bloquear 100 g REF 54001018



Surtido pequeño y grande.

Surtido

pequeño, 5 piezas
1 base de la mufla
1 anillo de cubeta
1 **plato espaciador**
1 estabilizador para el duplicado
1 ángulo de aluminio para el revestimiento
REF 520DBSTK

Surtido

grande, 5 piezas
1 base de la mufla
1 anillo de cubeta
1 plato espaciador
1 estabilizador para el duplicado
1 ángulo de aluminio para el revestimiento
REF 520DBSTG

Sistema para duplicar- Surtido de iniciación

22 piezas
1 base para la cubeta grande, 1 pequeña
1 anillo cubeta grande, 1 pequeña
2 platos espaciadores grandes, 2 pequeños
3 estabilizadores para el duplicado grandes, 3 pequeños
2 ángulos de aluminio para el revestimiento
2 masillas de bloqueo
125 ml Isosil
1000 g Technosil silicona para duplicar A
1000 g Technosil silicona para duplicar B
125 ml Technolit
REF 520DBSTE



1 La base en forma de plato de la cubeta para duplicar.



2 La cubeta para duplicar se coloca sobre la base para su estabilización.



3 El plato espaciador en el fondo se llena con material de bloqueo con el fin de sujetar bien el modelo durante el duplicado, evitando que se desplace.



4 La masilla de bloqueo sirve para la fijación del modelo y para bloquear zonas retentivas. No se mezcla con la silicona y se puede reutilizar indefinidamente.



5 El modelo se sitúa centrado sobre la masilla de bloqueo.



6 El estabilizador para el duplicado se monta encajado en el alojamiento disponible en la cubeta y se ajusta a la altura correspondiente para cada modelo. Esto impide cualquier deformación indeseada del molde de silicona al verter la masilla de revestimiento.



7 La cubeta para duplicar se llena con Technosil.



8 Se fija el molde para duplicar con el ángulo de aluminio para el revestimiento. Independientemente de la base donde se coloque, será posible obtener un modelo sin tensiones.

Isosil



Isosil
125 ml
REF 520IS125



La piezas de resina tratadas con una capa de Isosil permiten una fácil extracción y recolocación del molde para el duplicado.

Master-Copy



El sistema perfecto de modelo-duplicado con transferencia al articulador.



Placa base Master-Copy
1 unidad
REF 36001240



Anillo placa base Master-Copy
1 unidad
REF 36001241



Master-Copy Mufa de silicona grande
1 pieza
REF 360012MG



Estabilizador Master-Copy grande
1 unidad
REF 360012SG



El modelo de masilla de revestimiento consigue de forma precisa la misma oclusión que el modelo maestro.



Estabilizador Master-Copy pequeño
1 unidad
REF 360012SK



Mufa de silicona Master-Copy pequeño
1 unidad
REF 360012MK



Master-Copy Formador de base
1 unidad
REF 36001242



Placas metálicas de adhesión
50 unidades
REF 36001181

Surtido grande

REF 36001256



Placa base Master-Copy
1 unidad



Anillo base Master-Copy
1 unidad



Master-Copy Mufa de silicona grande
1 unidad



Estabilizador Master-Copy grande
1 unidad



Master-Copy Formador de base
1 unidad



Placas metálicas de fijación
10 unidades

La condición para el buen funcionamiento del sistema Master-Copy es la fijación de la base del modelo con el sistema Master-Split. Véase la página 36.



La situación de partida...

Situación de partida muy típica. Hay que duplicar el modelo de la arcada inferior para crear un esquelético.



La placa es la base para el modelo maestro. El modelo creado con el formador de base Master-Split se ajusta perfectamente sobre la placa base.



El modelo maestro queda fijado sobre la base gracias al imán.



Se monta el anillo sobre la placa base, con el modelo maestro.



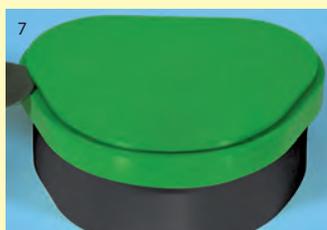
La mufla de silicona queda encajada con el mecanismo de retención del anillo base.



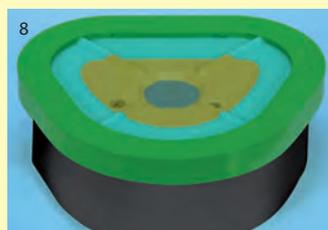
El estabilizador proporciona estabilidad absoluta y uniformidad a la capa de silicona en la zona de los dientes.



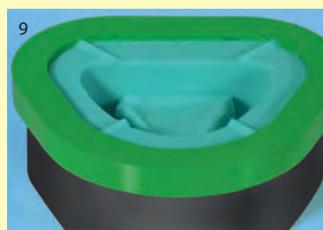
Rellenar el molde para el duplicado Master-Copy hasta la apertura del estabilizador con silicona.



Una vez curada la silicona se da la vuelta al molde para el duplicado y se retira la placa base.



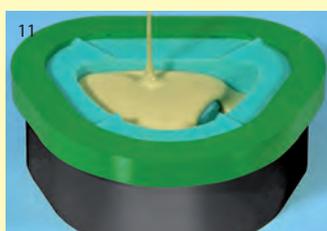
Se podrá extraer y desmoldar el modelo introduciendo aire comprimido.



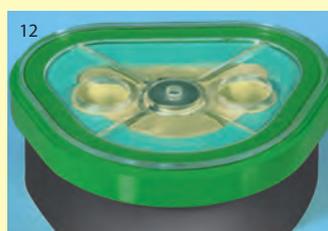
Si cuesta extraer el modelo se puede retirar provisionalmente el anillo de base.



El formador de base lleva un imán.



Se rellena con masilla de revestimiento el molde para el duplicado hasta 5 mm por debajo de su borde.



Se monta el formador de base y se rellena el molde hasta la placa base. Su transparencia permite ver si hay burbujas en el revestimiento.



... el resultado

Una vez curado el modelo, se extrae del molde y se repasa las zonas de entrada de colada. A continuación puede montarse el modelo en el articulador.

Duplicar

Bre-Gel 1

Gelatina agar indicada para microondas, de una gran fluidez, para modelos de masilla de revestimiento.



Bre-Gel BG 1
6000 g
REF 54001036

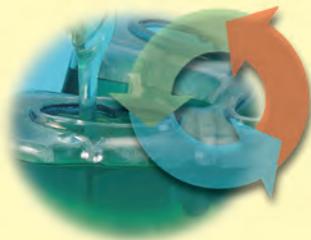
Reutilizable
Su fluidez y viscosidad proporcionan un vertido sin formación de burbujas.



Consistencia fluida
Su gran fluidez evita la formación de burbujas durante el vertido.



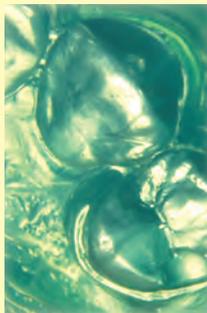
Color transparente
Su consistencia clara permite ver el modelo y así controlar mejor su extracción con el cuchillo.



Reutilizable por lo menos 20 veces en el microondas o el equipo de duplicado.



Zona de trabajo
40 a 42 °C



La baja temperatura de vertido, muy semejante a la del modelo, garantiza un duplicado sin tensiones y muy detallado.



Gran estabilidad en los cantos
La estabilidad en los cantos permite reproducir con detalle los modelos duplicados.

Bre-Gel 2 opaco, Bre-Gel 3 opaco-líquido

Gelatina indicada para microondas, opaco para cualquier técnica de duplicado.



Bre-Gel BG 2
opaco
6000 g
REF 54001053



Gran resistencia a la rotura
Por su gran elasticidad y resistencia a la rotura permite extraer sin dificultad incluso las zonas retentivas sin dañarlas. Permite, por lo tanto, conseguir trabajos de precisión también en la técnica de colado con resina.



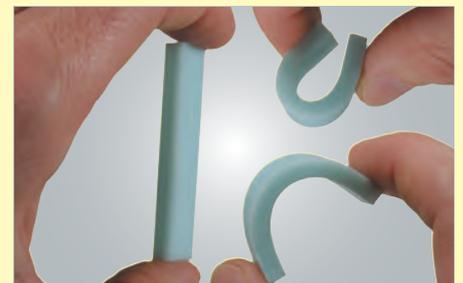
Bre-Gel BG 3
opaco-líquido
4 x 400 g
REF 54001054

Color opaco
El color claro y opaco facilita la valoración de filigranas en el duplicado.



Fundición múltiple

Consistencia líquida
El vertido fluido de la gelatina permite crear un duplicado sin burbujas del trabajo.



Su extraordinaria flexibilidad garantiza que las zonas duplicadas deformadas vuelvan a su sitio una vez extraído el modelo duplicado.

Revestir y colar

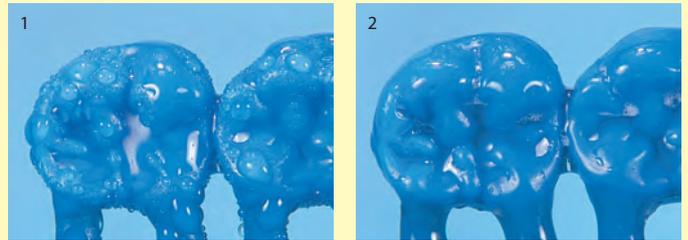


Wax-Lite Liberador de tensiones en la cera



Liberador de tensiones para revestir sin burbujas modelados en cera.

Wax-Lite Liberador de tensiones en la cera
750 ml
REF 52001008



Las superficies tratadas con liberador de tensiones permiten que fluya mejor el revestimiento sobre superficies profundas muy pequeñas. El resultado son superficies lisas y homogéneas y superficies oclusales limpias. La botella con pulverizador permite la aplicación de una capa muy fina de líquido Wax Lite sobre la superficie de cera.

Líquido para retirar material de revestimiento



Permite retirar fácilmente los restos de masilla de revestimiento del molde de silicona. Para la conservación y el almacenamiento de los moldes de silicona se pulveriza el producto y se deja secar.

Líquido para retirar material de revestimiento
125 ml
REF 520TM125

Adhesivo para el vellón



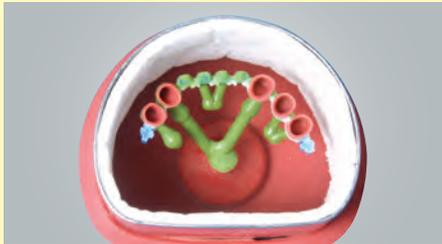
Adhesivo para el vellón
20 ml
REF 520HG020



El adhesivo para pegar el vellón de relleno en el cilindro evita que la masa de revestimiento se meta por detrás y facilita la extracción de la pieza.

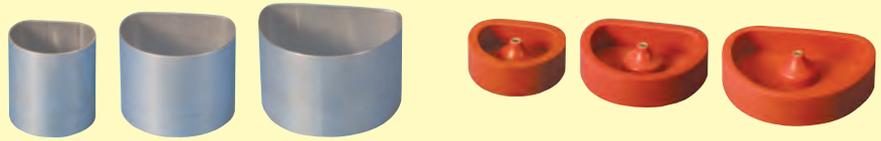
Cilindros de metal

Cilindro de acero adaptado a la forma de la arcada dental.



Los puentes grandes redondeados se colocan siempre fuera del centro térmico.

Los cilindros de forma semicircular permiten colocar los objetos de colado fuera del centro térmico. Los colados sin tensiones permiten un ajuste fácil sobre el modelo, agilizando el proceso de trabajo.



Cilindro de acero para SX3, SX6 y SX9, compatible con todos los equipos de colado, por lo que no se requiere cambiar los procesos de trabajo habituales.

Formadores de zócalo de silicona con refuerzo metálico para dar una mayor estabilidad.

Accesorios



Líquido para retirar material de revestimiento
125 ml, REF 520TM125
750 ml, REF 520TM750

Cilindro de acero

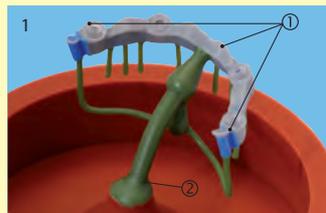
	SX3	SX6	SX9
REF	360ESR03	360ESR06	360ESR09

Formador de zócalo para cilindro de acero

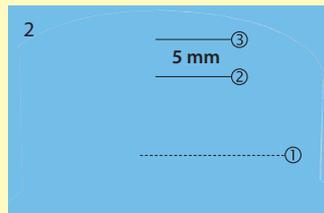
	SX3	SX6	SX9
REF	360ESS03	360ESS06	360ESS09



Cilindro de acero adaptado a la arcada dental.
Grosor del vellón adaptado al tamaño de la mufla, véase la «Técnica de colado bredend según Sabath»



- 1 Al fijar la estructura de cera comprobar que la estructura se encuentre en posición horizontal dentro de la mufla.
- 2 El grosor del punto de contacto con el cono de colado no debe aumentar para que el material fundido alcance una presión de flujo elevada y no se formen turbulencias ni inclusiones de aire.



- 1 La posición del bebedero y del depósito de material fundido será correcta cuando el depósito se encuentre aproximadamente a la mitad de la altura de la mufla. Consultar también en el libro «Técnica de colado de bredend», capítulo 4.
- 2 Posición más alta de la estructura de barra.
- 3 Revestir la estructura de barra con masa de revestimiento de máx. 5 mm. ¡No llenar más la mufla!



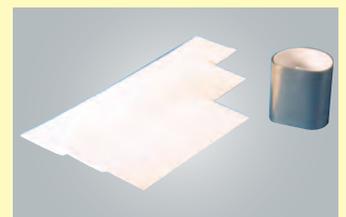
- 1 Es necesario comprobar por norma que la estructura se encuentre a al menos 5 mm de distancia de la pared externa. De lo contrario pueden surgir problemas de rebose.

Vellón de relleno



Este vellón de relleno no absorbe líquido del revestimiento. Por ello se expande el revestimiento de manera homogénea y se consigue un ajuste de precisión.

Tamaño	SX3	SX6	SX9
Cantidad	200 unidades	100 unidades	50 unidades
REF	360ESV03	360ESV06	360ESV0

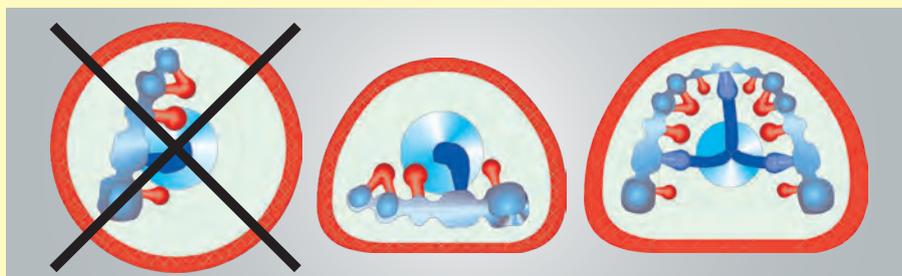


Los vellones de relleno ya cortados para los tamaños SX3, SX6 y SX9 agilizan la aplicación su utilización.

Cilindro de silicona

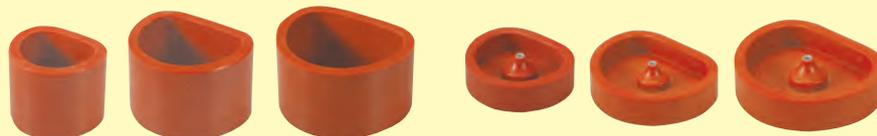
Los cilindros de silicona de curado por adición son malos transmisores de calor. Al fraguar el revestimiento se produce una acumulación de calor por lo que aumenta rápido la temperatura y se eleva la temperatura final. La consecuencia son mayores movimientos en la expansión, la tolerancia se reduce y el revestimiento es más preciso. El cilindro de silicona proporciona una presión homogénea a la expansión, eleva la precisión y ofrece resultados fiables. La silicona de alta calidad puede limpiarse fácilmente y es de larga durabilidad.

Una cuestión fundamental en el enfriamiento y el fraguado del material fundido es la posición del objeto protésico con respecto a la pared exterior del cilindro. La técnica de colado breudent incluye la forma adecuada del cilindro para el revestimiento, con el fin de que pueda disponerse todos los objetos fuera del centro térmico.



El puente se coloca en el centro térmico.

Cada forma de puentes se coloca fuera del centro térmico. Se consigue un colado homogéneo.



Cilindro de silicona

	SX3	SX6	SX9
REF	360SIM03	360SIM06	360SIM09

Zócalo para cilindro de silicona

	SX3	SX6	SX9
REF	360SIS03	360SIS06	360SIS09

Surtido 7 piezas

1 cilindro de silicona de cada tipo: SX3, SX6, SX9
1 zócalo de cada tipo: SX3, SX6, SX9
125 ml líquido para retirar revestimiento de la silicona

REF 360SISET

Accesorios



Líquido para retirar material de revestimiento
125 ml
REF 520TM125

Sistema de mezclador al vacío ecovac



ecovac

Sustitutos dentales de ajuste preciso gracias al óptimo aprovechamiento de las propiedades de los materiales.

El diseño cómodo para el usuario y sencillo de controlar facilita el trabajo y reduce los errores. Su bomba de vacío es de gran potencia y no requiere mantenimiento. Tiene dos niveles seleccionables: 15 mbar y 200 mbar. Garantiza la obtención de una masa sin burbujas y, por ello, una buena superficie de colado. El tiempo de agitado y la velocidad tienen una regulación continua, lo que hace posible un procesamiento adecuado de diferentes materiales.

ecovac (230 V) REF 140 0093 0

(para el montaje de sobremesa, sin vasos ni pie)
 1 cable de red
 1 filtro de repuesto
 1 plantilla de perforación para el montaje
 4 tornillos y tacos para el montaje de pared

Accesorio

Pie ecovac, 1 unidad REF 21000450



Pala agitadora helicoidal ecovac

La **pala agitadora helicoidal** recoge el material de la mezcla de todas las partes del vaso de mezcla y lo agita en sentido horizontal y vertical, sin que quede material sin mezclar en la base del vaso que luego pueda influir en la expansión del material.

La suma de las características y los componentes mencionados proporciona una gran seguridad, mejora la precisión en la confección de sustitutos dentales y ahorra tiempo en las tareas de repasado.

Pala agitadora helicoidal	50 ccm	REF 1400R945
Pala agitadora helicoidal	250 ccm	REF 1400R940
Pala agitadora helicoidal	750 ccm	REF 1400R942
Pala agitadora helicoidal	1000 ccm	REF 1400R943



Vaso del mezclador ecovac

La superficie lisa de las paredes interiores del vaso de mezcla de acero inoxidable evita la adhesión y la acumulación de restos de material o líquido en ranuras o zonas retentivas. Esto suprime la asignación de vasos para diferentes materiales. Su forma cónica facilita que el material recogido vuelva siempre al centro del vaso. La relación de la mezcla se mantiene así de forma exacta, consiguiendo un resultado mejor con poco esfuerzo.

Vaso del mezclador	50 ccm	REF 1400B945
Vaso del mezclador	250 ccm	REF 1400B940
Vaso del mezclador	750 ccm	REF 1400B942
Vaso del mezclador	1000 ccm	REF 1400B943

Transfuser



Transfuser
1 unidad
REF 390S0001
4 unidades
REF 390S0004

Transferencia segura en masas de revestimiento y escayola

Al revestir y colar la impresión, con frecuencia se producen inclusiones de aire indeseadas en las zonas estrechas y de retención, que pueden causar la formación de burbujas. Hasta ahora se ha utilizado determinados instrumentos y pinceles para realizar tratamientos preventivos aunque presentan ciertos riesgos. Los instrumentos con cantos agudos pueden dañar el modelado y la impresión. Al utilizar un pincel, se puede transferir líquido en exceso o, si el pincel está demasiado seco, se retira líquido del material. Ambas actuaciones pueden influir en el comportamiento de la expansión

de la masa de revestimiento.

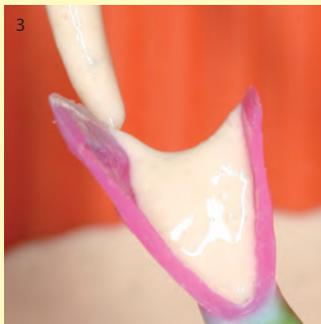
La forma curvada, blanda y flexible de la punta de silicona del Transfuser puede introducirse en la masa sin dañarla y sin inclusión de aire antes del llenado estándar. Una superficie densa y lisa proporciona una buena fluidez a las masillas de revestimiento y las escayolas, lo que se traduce en una transferencia a material sin burbujas.



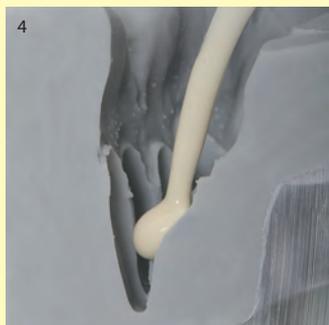
1
Punta de gran flexibilidad, sin riesgo de dañar el modelado de cera.



2
Las zonas estrechas se rellenan completamente gracias a la delicada aplicación y sin dañar el modelado.



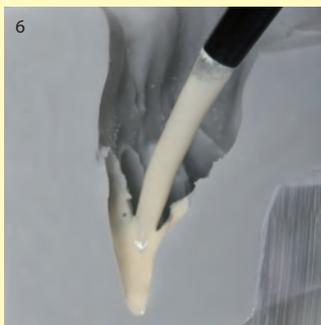
3
Flujo óptimo del material y compactación sin burbujas gracias al Transfuser.



4
Rellenado delicado y sin problemas de cavidades en los extremos en impresiones de silicona con escayola.



5
Sin riesgo de que puedan producirse daños durante el proceso de llenado.



6
Cualquier zona resulta accesible y permite una distribución óptima del material sin que se formen burbujas.

Brevest C+B Speed



Brevest C+B Speed
50 bolsas de 160 g
REF 570CBS08
125 bolsas de 160 g
REF 570CBS20

Bresol Speed *
1000 ml botella
REF 520000S1
5000 ml garrafa
REF 520000S5

* resistente a heladas

Revestimiento con masilla de material ligado con fosfato, de grano muy fino, indicado para la técnica de coronas y puentes con aleaciones de metales nobles y no nobles; proporciona gran precisión en el detalle.

Surtido

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

Accesorio



Botella dosificadora
REF 52001011



Jeringa dosificadora
6 unidades
REF 52001012



Para el colado en la mufla sin formación de burbujas se dispone, a una temperatura ambiente de 21 °C, de 4 a 6 minutos para el procesamiento.



Con Brevest C+B Speed se confecciona puentes extensos con ajuste preciso y dimensiones fielmente reproducidas.



El líquido de mezcla con protección contra el frío Bresol Speed permite controlar la concentración exacta para obtener prótesis de ajuste preciso.

Brevest Rapid 1



Masilla de revestimiento universal de calentamiento rápido para la técnica de coronas y puentes, así como la técnica completa de esqueléticos.

Brevest Rapid 1
40 bolsas de 200 g
REF 570000R8
100 bolsas de 200 g
REF 57000R20

Brevest Rapid 1
50 bolsas de 160 g
REF 570160R8
125 bolsas de 160 g
REF 57016R20

Bresol R
1000 ml botella
REF 520000R1
5000 ml garrafa
REF 520000R5

Surtido

20 bolsas de 200 g
Brevest Rapid 1
1000 ml Bresol R
REF 57000025

25 bolsas de 160 g
Brevest Rapid 1
1000 ml Bresol R
REF 570160R4

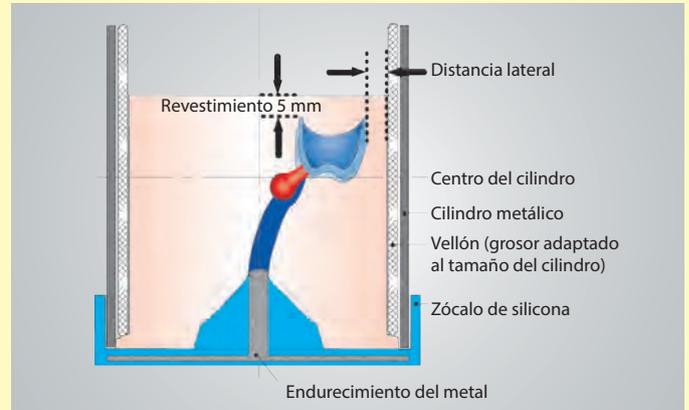
Vertido de la masa de revestimiento



Masilla de revestimiento de precisión rápida y textura fina para trabajos con puentes de gran envergadura. Puede usarse sin cilindro.



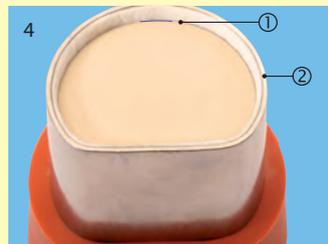
Brevest Rapid 1 puede introducirse tan solo 15 minutos después de su preparación en el horno de precalentamiento a 900 °C.



Las coronas y los puentes deben mantener una distancia de unos 5 mm del borde del cilindro de la manera más uniforme posible para que se alcance un enfriamiento uniforme de la zona de las prótesis. La distancia lateral debería mantenerse en unos 6 a 7 mm cuando el revestimiento se lleva a cabo sin cilindro, ya que las muflas sin cilindros se enfrían antes durante el tiempo antes del inicio del colado y entonces pueden surgir problemas durante el vertido.



La masa de revestimiento Brevest C+B Speed se vierte con una vibración de poca intensidad y a un nivel bajo en el equipo (6000) de manera uniforme con un chorro fino. La construcción de barra se llena lentamente para que la masa de revestimiento pueda fluir también a través de los orificios de los tornillos del implante.



- ① Alcanzada la marca, se detiene el llenado con masa de revestimiento.
- ② La masa de revestimiento no deberá colarse en ningún caso entre el vellón y el cilindro de la mufla.

- ① Marque previamente la altura de llenado para que tras cubrir la barra no sobrepase una altura de llenado de 5 mm. Esto es una condición previa para la resolidificación ideal de la aleación.

Accesorios



Botella dosificadora
REF 52001011



Jeringa dosificadora
6 unidades
REF 52001012

Brevest exakta DUO



Masillas de revestimiento con aglutinante de fosfato para duplicados de gel y silicona. Gracias a los líquidos de mezcla especiales con protección anticongelante puede controlarse con exactitud la expansión en el esquelético de ataches y ganchos.

Brevest exakta Duo
20 bolsas de 400 g
REF 5700ED08
50 bolsas de 400 g
REF 5700ED20

Bresol Speed*
Botella de 1000 ml
REF 52000051

* con anticongelante

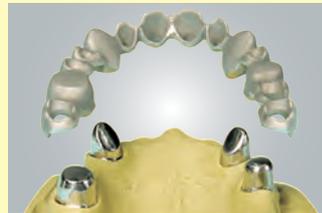


Sistema de duplicado para silicona
REF 520DBSTK

Surtido
10 bolsas de 400 g
Brevest exakta Duo
1000 ml
Bresol Speed *
REF 5700ED04



Tanto si se usa silicona como gel para duplicar, con Brevest exakta Duo las estructuras de CoCrMo se ajustan de forma óptima.



Duplicado en silicona



Buena fluidez y un tiempo de trabajo entre 2 a 3 minutos. No es necesaria la utilización de liberador de tensiones cuando se duplica con silicona.

Accesorio



Botella dosificadora
REF 52001011



Jeringa dosificadora
6 unidades
REF 52001012



Duro-Top
1000 ml
REF 57000054

Véase la página 104

Brevest ESG

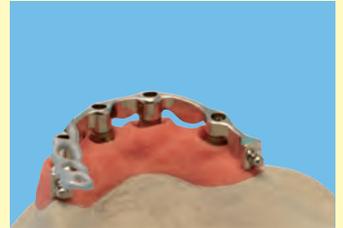
Masilla de revestimiento especial para la técnica de colado de una única pieza para conseguir superficies especialmente lisas.



Bresol ESG
500 ml
REF 570ESG05

Surtido
Brevest ESG
20 bolsas de 200 g
500 ml Bresol ESG
1 Transfuser
REF 570ESG04

- Los productos armonizados reducen el trabajo requerido y permiten la confección sencilla de colados de precisión.
- Confección segura de sustitutos dentales mediante procesos de trabajo sencillos.
- La reducción de colados fallidos consigue trabajar con gran eficacia.
- Los resultados reproducibles incrementan el éxito de su trabajo.
- La gran precisión de ajuste minimiza el tiempo requerido para adaptaciones.



1
Un modelo bien extraído facilita el modelado y reduce el tiempo requerido para adaptar la construcción secundaria.



2
Se elige la cubeta de duplicado del tamaño adecuado para el modelo. El sistema de duplicado reduce así el consumo de silicona y ofrece la base para construcciones secundarias de ajuste preciso.



3
Con el pincel de silicona Transfuser sólo se cuelan las piezas primarias con la masilla de revestimiento Brevest ESG. De este modo se obtiene una expansión determinada y piezas secundarias de ajuste preciso.



4
Tras el curado de la masa de revestimiento Brevest ESG se prepara el modelo con Brevest Rapid 1. Ambas masas de revestimiento se ligan.



5
Para obtener un ajuste perfecto es necesario mezclar las masillas de revestimiento en la proporción correcta. Un asesor del sistema de brendent ajustará las masillas de revestimiento a sus equipos en un cursillo de 1 día en su laboratorio. De este modo se conseguirá resultados reproducibles.



6
El embudo especial evita remolinos durante el colado y reduce así la formación de burbujas.



7
Listo para el revestimiento con las carillas de revestimiento visio.lign. Este sistema destaca por la construcción de trabajos de forma precisa, estética y rápida.

La traslación reproducible en su laboratorio

Asesoramiento competente en un cursillo de 1 día en su propio laboratorio con formación práctica y ajuste de la técnica de la mano de asesores del sistema con el fin de obtener excelentes resultados de inmediato.

- La aplicación práctica de los contenidos del curso se realiza con un trabajo típico de su laboratorio.
- Participación de hasta tres técnicos por el mismo precio.
- Realización del curso en su laboratorio, lo que le evitará costes adicionales.
- Gran rentabilidad para el laboratorio gracias a un considerable ahorro de tiempo en la traslación
- El contenido del curso se adapta a las necesidades específicas del laboratorio.

Contenido del cursillo:

El asesor del sistema armoniza los equipos y los materiales correspondientes antes de iniciar el cursillo. Esto le permitirá alcanzar resultados reproducibles con los materiales nada más terminar el cursillo.

Durante el día del cursillo se confecciona una construcción secundaria sobre un modelo con una construcción primaria ya preparado por el participante. Una vez terminado el colado, se adapta en poco tiempo la construcción secundaria.

Duración del taller:

El taller se realiza en 1 día. Mientras se realiza la formación, que va a aportar grandes beneficios al laboratorio, se puede seguir trabajando en las tareas habituales durante los tiempos de espera. Además pueden participar varios técnicos sin que aumente el coste.

Número del taller:

El taller «El colado dental de precisión en el laboratorio» puede pedirse indicando la REF 950 0074 0. Los asesores especialmente formados en este sistema acordarán previamente con usted la fecha para acudir a su laboratorio.

Concierte una cita para este taller informativo que le será de gran utilidad.

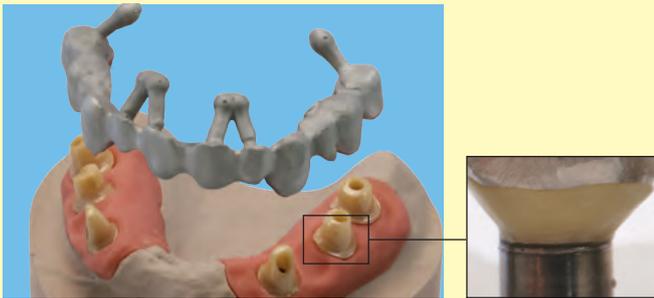


Imagen: DL Marco Zelmer, Sondershausen

El ajuste más preciso gracias a un procedimiento de fabricación que consigue un acoplamiento perfecto de la prótesis.

Ya no es necesario confeccionar cofias de galvano. Esto ahorra espacio para adaptar carillas estéticas. Además se minimizan los costes innecesarios.

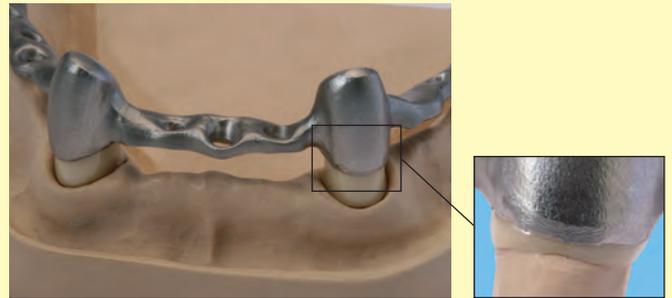


Imagen: DL René Thiere, Gera

Un sustituto dental para toda la vida evita laboriosas reparaciones a causa de pérdidas por fricción. Esto supone un ahorro económico para el paciente.



Duro-Top



Endurecedor de inmersión para obtener superficies de modelos precisos y limpios para trabajar.

Duro-Top
1000 ml
REF 57000054

Para la técnica de duplicado con Agar



Líquido endurecedor por inmersión especial para el duplicado con la técnica de duplicado con Agar para el sellado de la superficie del modelo.

Difusión perfecta en el modelo



Por su fina fluidez penetra fácilmente en la superficie del modelo.

Estabilidad de cantos



Lo cantos y detalles finos ganan resistencia gracias al proceso del endurecimiento.

Superficies lisas



Las preformas de cera se adhieren sin pegamento sobre la superficie lisa.

Alto rendimiento



Efecto de endurecimiento muy buena y modelos robustos aún después de varias inmersiones.

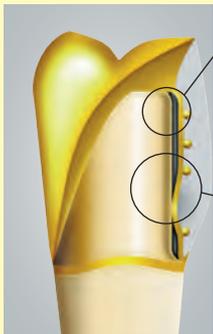
Alicates de fricción



La salvación para los telescópicos.

Alicate para fricción de bredent
REF 32000430

Así de fácil se podrá proporcionar de nuevo fricción a las coronas telescópicas y cónicas.



El problema: la pérdida de fricción en las coronas telescópicas y cónicas

La salvación: el alicate para recuperar la fricción que crea nuevas fuerzas de sujeción en los elementos telescópicos que han perdido la fricción.



El alicate consta de una parte redonda como una bola y una parte plana como una sartén con las que se devolverá un punto o varios puntos de fricción a la corona. El brazo largo del alicate posibilita el control de la fuerza aplicada.

Los puntos de fricción en la corona exterior crean un nuevo punto de contacto entre la parte interna y la parte externa, consiguiendo así recuperar la fricción entre las partes de retención. Si se ha activado excesivamente la fricción se podrá reducir mecanizado como de costumbre la superficie.



También se podrá reducir la fricción dada en un punto con el alicate de fricción. En caso necesario se retira el revestimiento durante la activación y se vuelve a colocar después.

Novo-Grip



Mordazas cónicas diamantadas sinterizadas desmontables con mango

Novo-Grip Alicates
1 alicate
+ 2 mordazas normales
+ 1 llave Allen
REF 31000008

Novo-Grip Alicates
1 alicate
+ 2 mordazas pequeñas
+ 1 llave Allen
REF 31000113



1:1

Novo-Grip Mordazas normales
2 unidades
REF 3100001A



1:1

Novo-Grip Mordazas pequeñas
2 unidades
REF 3100001B

Diferentes tamaños



Mordazas intercambiables de 2,35 mm de diámetro, también para coronas primarias pequeñas.

Mangos especiales



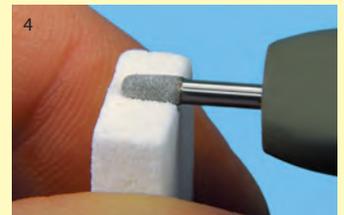
Los mangos están reforzados por lo proporcionan gran estabilidad incluso con presiones de contacto altas.

Giratorio



Cuando se han desgastado las superficies de agarres se puede girar las mordazas para disponer de nuevo de granos de diamante que se agarren a las caras interiores de las coronas.

Afilable



Para devolver la abrasividad al diamante se deberá limpiar las mordazas. Sujetándolas en la pieza de mano, se mecanizan con la piedra de afilar para que afloren nuevos diamantes de la amalgama de bronce.

Accesorios



Diabolo Cleaner
Piedra para limpiar mordazas
1 unidad
REF 34001000

Pernos roscados M3
4 unidades
REF 31000112

Brealloy C+B 270



Aleación para cerámica fácil de fresar con una dureza de 270 HV 10. Brealloy C + B 270 no contiene níquel, berilio ni galio. La aleación corresponde a la norma DIN 13912: 1996 para aleaciones de metales no nobles y DIN EN ISO 9693: 1995 para aleaciones de cerámica.

Brealloy C + B 270	50 g	200 g	500 g	1000 g
cilíndrico de 6,3 g	REF 500CB050	500CB200	500CB500	500CB000



Técnica de fresado: Brealloy C+B 270 se puede fresar perfectamente.



Coronas parciales de Brealloy C + B 270: gráciles y precisas.



Trabajo de ataches con Brealloy C+B 270: precisión en el colado de una sola pieza.

Valores físicos (valor indicativo)	
Densidad (g/cm ³)	8,4
Dureza Vickers (HV 10)	270
Punto solidificación (°C)	1280
Punto fusión (°C)	1350
Temperatura de colado (°C)	1450
Límite de elasticidad 0,2% (MPa)	600
Módulo de elasticidad (MPa)	ca. 200.000
Elasticidad de rotura (%)	10
Coeficiente de expansión (coeficiente de dilatación por calor 20-600 °C)	
	14,4 μm/mk

Composición (en masa-%)	
Cobalto	66
Cromo	20
Molibdeno	6
Volframio	6
Silicio	0,9
Carbono	0,02
Manganeso	0,7

Soldadura Brealloy



Soldadura Brealloy
7 g
REF 50000010

Material de soldadura especial para aleaciones de cromo-cobalto para usar con esqueléticos y cerámica con el fin de evitar la creación de elementos galvánicos e interacciones con la cerámica de cocción del revestimiento.

Fundente Brealloy



Fundente Brealloy
8 g
REF 50000011

Indicado para aleaciones de CoCr, mejora la fluidez de la soldadura.

Brealloy F 400



Aleación CoCrMo para esqueléticos con ganchos y ataches.
Brealloy F400 no contiene níquel y se corresponde con la norma DIN EN ISO 22674.

Brealloy F 400		100 g	500 g	1000 g
cilindro a 7,5 g	REF	500ML100	500ML500	500ML000



Gracias a las excelentes propiedades del material, los trabajos de acabado y pulido resultan fáciles con Brealloy F 400.



Brealloy F 400 tiene una dureza de 400 HV10. Esta aleación se creó especialmente para la técnica de ataches en metales no nobles. El sistema de esqueléticos creado por breident permite la aplicación de innovadores técnicas con las que se confecciona trabajos con pasadores y atornillamientos personalizados.

La combinación de propiedades físicas de Brealloy F 400 permite la confección de prótesis con esqueléticos con ganchos muy gráciles. La comodidad de estas prótesis entusiasmarán a los pacientes.

Valores físicos (valore indicativos)		Composición (en masa-%)	
Densidad (g/cm ³)	8,4	Cobalto	64,7
Dureza Vickers (HV 10)	400	Cromo	29
Punto con solidificación (°C)	1320	Molibdeno	5
Punto de fusión (°C)	1380	Manganeso	0,4
Temperatura de colado (°C)	1480	Silicio	0,5
Límite de elasticidad 0,2% (MPa)	700	Carbono	0,4
Módulo de elasticidad (MPa)	aprox. 220.000		
Tenacidad (MPa)	900		
Elasticidad de rotura (%)	4		
Coefficiente de expansión (coeficiente de dilatación por calor 25 - 600 °C)	15 µm/mk		

Revestir y colar

Endurecedor de masillas de revestimiento



Mejora la dureza y la estructura de la superficie de los modelos duplicados con silicona.

Endurecedor de masillas de revestimiento 500 ml
REF 55000004



Su alta estabilidad de los cantos le garantiza no dañar los extremos finos del modelado.



Gracias a su resistencia frente a rayaduras permite realizar modelados sin dañar la superficie del modelo.

Manguito cresponado



Manguito cresponado
25 m
REF 57000021

Para revestimientos personalizados de esqueléticos.

- Aumento de la superficie
- Absorción y desprendimiento uniforme del calor
- Ahorro de masa de revestimiento



Embudo para la colada



Embudo para la colada
realizado de resina de alta calidad
25 pzs.
REF 36000025

Gracias a la forma especial del embudo para colar se utiliza en la técnica de esqueléticos. Fabricado con un plástico de alta calidad para darle mayor durabilidad. Su forma especial, en comparación con los embudos para colar convencionales, mejora el flujo del material al colar los objetos.



Marcador para revestimiento



Facilita la identificación correcta de la mufla de revestimiento.

Marcador para revestimiento
REF 33001150



Los datos necesarios se podrán escribir rápida y fácilmente.



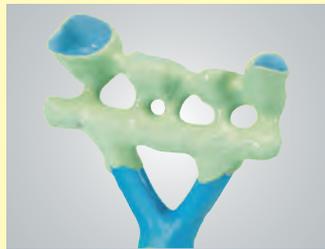
Legible sobre todo tipo de revestimientos hasta 1100 °C sin problemas.

Microcerámica



Superficies coladas perfectas gracias a la capa de microcerámica en la técnica de coronas, puentes y esqueléticos.

Microcerámica
125 g
REF 55000012



En la técnica de puentes y coronas, la microcerámica es especialmente adecuada para aleaciones de metales no nobles, ya que se crea una superficie de colado superfin. La microcerámica tiene una expansión pareja a la del revestimiento.



Su largo tiempo de procesamiento permite un pincelado preciso sobre la superficie. Las partículas de cerámica de tamaño microscópico reproducen exactamente las finas estructuras del modelado en cera.



Facilita la extracción del revestimiento, ya que no existe ninguna unión entre revestimiento y microcerámica.

Accesorios



3 pinceles A
+ 1 soporte para pinceles
REF 33001146



3 pinceles B
+ 1 soporte para pinceles
REF 33001147



3 pinceles C
+ 1 soporte para pinceles
REF 33001148



La diferencia se ve después de haber arenado con perlas de vidrio: La capa de óxido se deja retirar con más facilidad, consiguiendo ahorrar tiempo.



La microcerámica evita la creación tan fuerte de capa de óxido sobre las aleaciones de metales no nobles. Arenar los objetos colados con perlas de vidrio de 50 μ para conseguir un brillo intenso casi perfecto, acortando así el tiempo de procesamiento.

Oxyd-Stop para metales nobles



Oxyd-Stop para metales nobles
20 ml
REF 52000650

Diluyente
20 ml
REF 52000670

Evita la oxidación sobre superficies superpulidas de aleaciones de metal noble y de contenido reducido de metales nobles durante la soldadura con soplete y horno, así como también en cocciones de corrección.



Oxyd-Stop para metales nobles garantiza la protección del brillo existente. Se evita el tener que reparar.



Al reparar superficies oxidadas se produce un desgaste del material que influye en el ajuste del trabajo.



Oxyd-Stop para metales nobles evita la oxidación en puentes y coronas de aleaciones de metales nobles durante la soldadura, también adecuado para Wiron 88.



En cocciones de corrección se protege de la oxidación los trabajos con attaches y fresados.



Ideal para soldaduras en horno de puentes de porcelana, pues se conservan las superficies brillantes.



Agitar bien Oxyd-Stop para metales nobles y pincelar sobre la superficie a proteger. Dejar secar un momento y la protección frente al óxido será perfecta.



Después de cada tratamiento con calor, pincelar de nuevo Oxyd-Stop para metales nobles. Solo así se garantiza una óptima protección frente al óxido.



Después de soldar o calentar se retira la capa de protección con agua caliente o con un chorro de vapor.



Se reduce el tiempo de repasado, lo que supone un ahorro de tiempo y mayor calidad.

Oxyd Stop macro



Oxyd-Stop macro
metales no nobles +
esqueléticos
20 ml
REF 52000620

Diluyente para
Oxyd-Stop macro
20 ml
REF 52000640

- Evita la oxidación en casi todas las aleaciones de metales no nobles en tratamientos con calor.
- Ahorra el esfuerzo que requiere retirar la capa de óxido después de la soldadura, se conserva el brillo y se ahorra así tiempo de trabajo.
- Ideal también para utilizarlo como antifundente.
- No contiene fundentes, por lo que se puede utilizar sobre trabajos en cerámica en todo tipo de horno.



1
Pincelar Oxyd-Stop macro sobre superficies pulidas de estructuras de metales no nobles.



2
Oxyd-Stop-macro evita eficazmente la oxidación en soldaduras con soplete.



3
Retirar Oxyd-Stop-macro con perlas abrillantadoras aplicando una presión máxima de 3 bar. Pulir ligeramente por encima para recuperar la superficie brillante.



4
Pincelar con Oxyd-Stop macro las zonas del esquelético que se desee proteger. Dejar secar brevemente.



5
Soldar como de costumbre. Oxyd-Stop-macro evita eficazmente la formación de una capa de óxido.



6
Retirar el Oxyd-Stop macro con perlas y pulir ligeramente. Únicamente las zonas no protegidas presentan una capa de óxido.

Pasta antitérmica



No existe una pasta antitérmica que proteja más.

Pasta antitérmica
250 g
REF 54000200



1 Se aplica lo más cerca posible del punto de la soldadura.

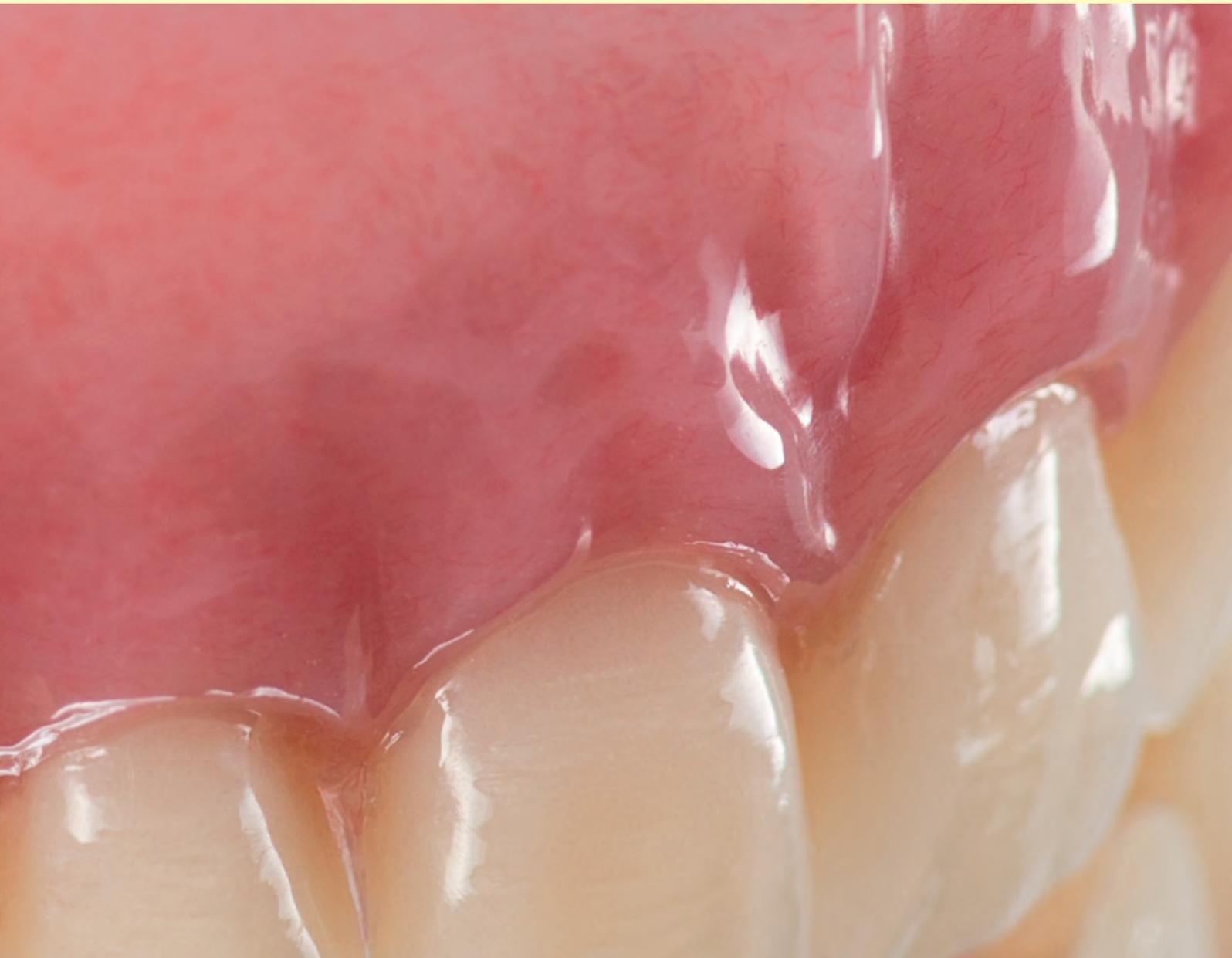


2 La pasta no se funde con el calor.



3 Las resinas, la cerámica u otros materiales termosensibles no se verán afectados por el calor.

Confección de prótesis



uni.lign - Resinas de altas prestaciones para prótesis



La nueva generación de resinas para prótesis

- sistema de estructura clara
- procesamiento sencillo
- excelentes valores mecánicos
- estética extraordinaria

Incrementa el valor añadido en su laboratorio

La resina uni.lign completamente cubierta mediante proceso químico permite una personalización con el composite de revestimiento crea.lign® sin que sean visibles las transiciones entre los materiales. Personalice sus prótesis hasta conseguir una estética High-End con las masillas crea.lign® GUM del sistema visio.lign®. Ofrezca este servicio de personalización adicional a sus clientes y consiga que sus prótesis sean la tarjeta de presentación de su laboratorio.

El sistema uni.lign – 1 producto en polvo para 2 técnicas

uni.lign speed

Tiempo de procesamiento



«La resina de las reparaciones»

rápida

tiempo de procesamiento corto

Indicaciones recomendadas:

- ▶ reparaciones
- ▶ ampliaciones
- ▶ pequeños trabajos para completar esqueléticos

Información sobre el procesamiento:

- ▶ duración del procesamiento: aprox. 1 minuto
- ▶ duración de la polimerización: 5 minutos a 55 °C y una presión de 2-6 bar en la olla a presión
- ▶ relación de la mezcla: 13 g de polvo por 8 ml de líquido

¡Atención! Resina de polimerización muy rápida

Técnica speed



Técnica de prensado en caliente



Tiempo de procesamiento

uni.lign heat

«La clásica»

biocompatible

contenido de monómero residual <0,30%

Indicaciones recomendadas:

- ▶ prótesis totales
- ▶ trabajos para completar esqueléticos
- ▶ rebases

Optimizada para pacientes especialmente sensibles!

Información sobre el procesamiento:

- ▶ Tiempo de procesamiento aprox. 15 minutos
- ▶ Tras el prensado con 3-4 bar se cuece la cubeta dentro de las bridas durante 30 minutos a 70 °C y durante otros 30 minutos a 90 °C.
- ▶ Relación de la mezcla: 13 g de polvo por 8 ml de líquido

uni.lign

Tiempo de procesamiento



«La que puede con todo»

universal y resistente a la rotura

resistencia a la torsión aprox. 90 MPa

Indicaciones recomendadas:

para trabajos pequeños a medianos

- ▶ prótesis parciales y totales
- ▶ trabajos para completar esqueléticos
- ▶ prótesis con extremo libre
- ▶ reparaciones
- ▶ rebases
- ▶ ampliaciones

Recomendada para la técnica protésica implantar.

Información sobre el procesamiento:

- ▶ Tiempo de procesamiento aprox. 3 minutos
- ▶ Duración de la polimerización: 10 minutos a 55 °C y una presión de 2-6 bar en la olla a presión
- ▶ Relación de la mezcla: 13 g de polvo por 8 ml de líquido

Técnica de llave de silicona
Técnica de inyección
Técnica de colado



Técnica de colado
Técnica de inyección



Tiempo de procesamiento

uni.lign cast

«La resina de precisión»

confortable y ajuste preciso

valores de retracción ínfimos

Indicaciones recomendadas:

para trabajos especialmente grandes y cantidades considerables

- ▶ prótesis totales
- ▶ trabajos para completar esqueléticos
- ▶ creación de bordes funcionales
- ▶ rebases

Recomendada para la técnica protésica implantar

Información sobre el procesamiento:

- ▶ Tiempo de procesamiento aprox. 8 minutos
- ▶ Duración de la polimerización: 30 minutos a 55 °C y una presión de 2-6 bar en la olla a presión.
- ▶ Relación de la mezcla: 13 g de polvo por 8 ml de líquido

uni.lign speed y heat polymer

Colores	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
veteado			
PF10	unispf11	unispf15	unispf19
PF20	unispf21	unispf25	unispf29
PF30	unispf31	unispf35	unispf39
PF40	unispf41	unispf45	unispf49



uni.lign speed & heat liquid

Líquido	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

Colores	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
veteado			
PF10	unipf101	unipf102	unipf103
PF20	unipf201	unipf202	unipf203
PF30	unipf301	unipf302	unipf303
PF40	unipf401	unipf402	unipf403
transparente			
TC10*	unitc101	unitc102	unitc103

* Consejo:

Varié el grado de translucidez con el polvo transparente uni.lign. Mezcle, por ejemplo, un 10% de uni.lign TC10 con un 90% de uni.lign PF40 y obtendrá un PF40 transparente con el mismo tono de color.

uni.lign liquid

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

Sistema de colores uni.lign – todos los colores para todas las técnicas

transluciente

↑

↓

opaco

sin fibras - sin transparencia	sin fibras - con transparencia	con fibras - sin transparencia
<p>PC10 rosa transluzent</p> <p>neo.lign I47</p>	<p>PF10 rosa transluzent</p> <p>neo.lign D48</p>	<p>PF10 rosa transluzent</p> <p>neo.lign D48</p>
<p>PC20 rosa opak</p> <p>neo.lign M48</p>	<p>PF20 rosa opak</p> <p>neo.lign D49</p>	<p>PF20 rosa opak</p> <p>neo.lign D49</p>
<p>PC30 pink</p> <p>neo.lign S46</p>	<p>PF30 pink</p> <p>neo.lign B51</p>	<p>PF30 pink</p> <p>neo.lign B51</p>
<p>PC40 rosa-pink opak</p> <p>neo.lign F44</p>	<p>PF40 rosa-pink opak</p> <p>neo.lign H46</p>	<p>PF40 rosa-pink opak</p> <p>neo.lign H46</p>

Sus reparaciones se harán invisibles

El concepto de color continuo pone a disposición los mismos colores para cada técnica de procesamiento. La cobertura completa del material y la gran estabilidad de los colores hace invisibles las transiciones, las reparaciones y los rebases. La reparación de una prótesis fabricada aplicando la técnica de prensado en caliente con uni.lign heat puede realizarse, por ejemplo, con la resina de reparación uni.lign speed sin que se reconozcan diferencias en el color.

Siga usando su color favorito

La selección de colores reproduce los 4 colores favoritos del mercado. Desde el rosa traslúcido (PC10) hasta el rosa-pink (PC40), uni.lign ofrece el tono óptimo para cada caso. Cada color dispone asimismo de su variante veteada (PF10 a PF40).

Opti-Cast - Sistema de resina colable

Surtido Opti-Cast



Opti-Cast cubeta
1 pieza
REF 36001257

Tapones de silicona
3 piezas
REF 36001259

Tapones de cierre
20 piezas
REF 36001258

Tubito hueco metálico
1 pieza
REF 36001260



Vaso mezclador maxi 1
80 ml
1 unidad
REF 320004M1



Vaso medidor de líquidos
25 ml, 1 unidad
REF 36001262



Isoplast ip
30 ml muestra
REF 99250305



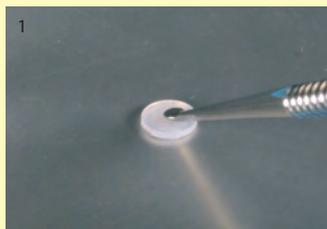
Vaso medidor de materiales en polvo
50 ml, 1 unidad
REF 36001263



Bre-Gel BG 3
4 x 400 ml
REF 54001054

Bre-Gel BG 3 opak líquido

Gel especial para el duplicado para la confección de prótesis asequibles.



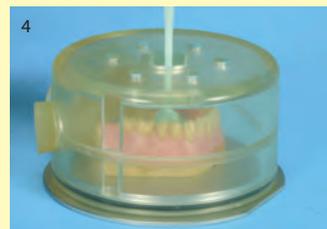
Para evitar una presión negativa durante la retirada del molde, se colocarán los tapones de cierre por la parte exterior de la cubeta.



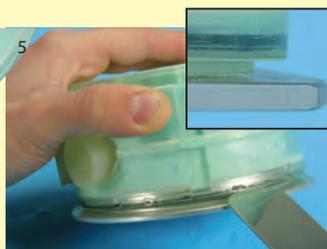
Introducir los tapones de goma en las aperturas de vertido.



Para garantizar una buena colocación de los bebederos de entrada se posicionará el modelo y la base de la cubeta como se ve en la foto. Un imán en la base de la cubeta incrementa su sujeción.



Colar la gelatina en la cubeta hasta que rebose algo por los orificios de salida de aire.



La ranura circular que tiene la base de la cubeta facilita separar su parte superior.



Dar un baño de agua al modelo durante 10 minutos para su terminación.



Retirar la tapa de silicona y recortar con el tubito un orificio para el vertido y otro de purga. Volver a colocar la tapa.



Antes de volver a colocar los dientes en el molde de gelatina, se lija su contorno...





9
...y su base con la fresa de montaje (REF 340 0101 0) para aumentar la rugosidad de su superficie.



10
La fina capa de Isoplast y el breve tiempo de secado garantizan una capa de aislamiento perfecta.



11
Se recoloca el modelo en el molde de gelatina.



12
Para mejorar la estabilidad se mantiene los tapones de silicona bloqueando los orificios de llenado hasta que se cierre la cubeta.



13
Se posiciona la cubeta correctamente para que encaje en cierre centrador.



14
La cubeta se pone sobre la base aplanada. A continuación se vierte por arriba la resina para prótesis uni.lign.



15
Moviendo la cubeta de un lado a otro se conseguirá expulsar las burbujas de aire.



16
Con agua fría se consigue un retardo de la polimerización, lo que permite rellenar resina durante la fase de polimerización.



17
En la olla a presión con 2 a 6 bar, entre 40 y 50 °C y durante 30 minutos se termina la polimerización de la resina.

Gancho de resina

1. Nueva confección de una prótesis con ganchos



Gancho de resina izquierdo
(cuadrantes 2.º/4.º)
8 unidades
REF 43000LA2
REF 43000LA3



Gancho de resina derecho
(cuadrantes 1.º/3.º)
8 unidades
REF 43000RA2
REF 43000RA3

Ganchos invisibles en diferentes colores dentales.

Ganchos de gran estética para una sonrisa feliz.

Se puede obtener en los colores:
A2, A3



Los ganchos metálicos en zonas visibles no se cuelan con el esquelético. Situar ganchos metálicos solo en zonas no visibles.



Elegir el perfil del gancho preformado del color deseado y darle la forma aproximada usando una fresa. Fijar el perfil del gancho con Transblock, calentarlo con el Thermo-Pen...



...y presionar el gancho para que quede en contacto con el molde del diente. Una vez este ajustado el gancho, repasarlo para darle la forma deseada.



Cada gancho se podrá crear individualmente.

2. Reparación o ampliación de un gancho



Ahorro de tiempo a la hora de crear un gancho estético.



Gracias a ser del color del diente se vuelven invisibles, lo que eleva la autoestima del paciente.



Thermo-Pen
1 unidad
REF 11001470

Accesorios



Transblock
250 g
REF 54001149

Qu-resin



Resina para la reparación de prótesis a base de diacrilato, autopolimerizable, de curado rápido, para la utilización intraoral y extraoral

El material perfecto cuando se trata de trabajar con rapidez, ya sea en la clínica como en el laboratorio. Qu-resin rosa y Qu-resin dentina para usar de manera convencional en el laboratorio o directamente en boca del paciente. Por su manipulación sencilla, su curado rápido y los dos colores (rosa/dentina) disponibles, Qu-resin abarca un amplio ámbito de aplicaciones.

Qu-resin rosa

Surtido 14 piezas
1 cartucho 50 ml
1 Qu-connector
10 ml
12 cánulas para
mezclar
Tamaño 1, azul
REF 54001161

Qu-resin dentin

Surtido 14 piezas
1 cartucho 50 ml
1 Qu-connector
10 ml
12 cánulas para
mezclar
Tamaño 1, azul
REF 54001162

Qu-resin rosa

50 ml cartucho
REF 54001165

Qu-resin dentin

50 ml cartucho
REF 54001166

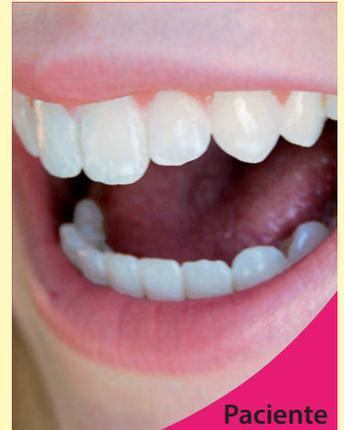
AMPLIO ESPECTRO



Laboratorio



Clínica dental



Paciente

CON TRIPLE SEGURIDAD

Laboratorio

En comparación con los procedimientos convencionales que se aplican a las resinas que polimerizan en frío así como la polimerización con olla a presión, Qu-resin convence por su rápida manipulación. Con Qu-resin no hace falta olla a presión, ya que es autopolimerizable y su curado es rápido.

Clínica dental

Qu-resin para la aplicación intraoral. La reparación de la prótesis podrá ser llevada a cabo por el odontólogo en la boca del paciente, ahorrando así tiempo de trabajo.

Paciente

El tiempo de espera para el paciente se reduce al mínimo gracias a Qu-resin, lo que resulta muy cómodo. La utilización de esta resina para reparaciones permitirá corregir cualquier detalle en tan solo una sesión.

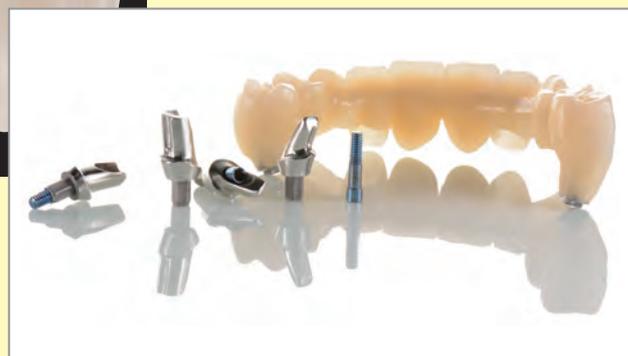
top.lign professional



Imágenes: DT Antonio Lazetara, Savona, Italia

El nuevo referente en la confección eficiente de soluciones provisionales de larga duración y sustitutos dentales definitivos con la técnica protésica dental

- provisional y definitivo
- resistente a la rotura y fisiológico
- resistente a la tinción y la placa
- pulido excelente y cantos resistentes
- estético
- fiable y eficaz



Sistema compacto con todos los colores clásicos A-D

Color del tapón	Material	Cervical 1	Cervical 2	Enamel 1	Enamel 2	Colores	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	

* también disponible en un conjunto

Cuando el trabajo sea urgente ...

mezcle simplemente un 70% de Dentin con un 30% de Enamel y ahórrase un paso.

Consejo práctico:

Para la personalización estética utilice el composite de revestimiento **crea.lign®** en combinación con las carillas de revestimiento **novo.lign®** del sistema **visio.lign®**.

top.lign professional polímero



top.lign professional monómero



top.lign professional liquid

100 ml, REF proLiq01
500 ml, REF proLiq05

Trabajo dental provisional

Puente implantosoportado con carga inmediata



Puente para carga inmediata, monolítico, confeccionado con top.lign professional

Prótesis provisional sobre dientes naturales



Puente de top.lign professional

Puentes de carga inmediata sobre implantes o dientes naturales también para trabajos provisionales de larga vida útil (uso durante > 6 meses)

- Fijo y semifijo
- Con y sin carillas de revestimiento
- Con y sin soporte de estructura



Trabajo colado



Trabajo in situ

Imágenes: MTD Sebastian Schuldes, Eisenach (Alemania)



Situación de partida



Trabajo in situ

Imágenes: TD Andrea Foschi, Ravenna, Italia

Prótesis definitiva

Prótesis definitiva implantosoportada



Puente de top.lign professional y encía terminada, personalización con crea.lign

Prótesis removible



Esquelético con top.lign professional y carillas de revestimiento novo.lign

Trabajo dental implantosoportado

- Removible y parcialmente removible (p. ej. trabajo de barras)
- Con carillas de revestimiento, dientes completos o crea.lign

Prótesis parciales y totales

- Trabajos telescópicos
- Esquelético con ganchos



top.lign professional sin procesar

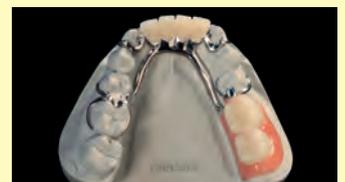


Trabajo in situ

Imágenes: TD Christian Dalla Libera, Padua, Italia



Vertido de top.lign professional en la llave



Trabajo sobre el modelo

Bases y rodetses para el registro de la mordida



Base para el registro de la mordida de cera, en forma de arcada, con 4 diferentes grados de dureza.



Su forma perfilada en la base facilita la adaptación a la plancha.



Rodete, consistencia media, roja, arcadas superior/inferior
74 unidades
REF 43000220



Rodete, consistencia dura, amarilla, arcadas superior/inferior
74 unidades
REF 43000170



Rodete, consistencia blanda, rosa, arcadas superior/inferior
74 unidades
REF 43000270

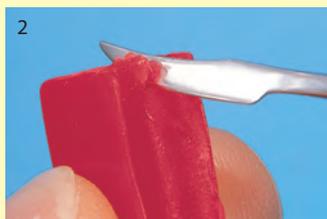


Rodete, consistencia superdura, blanca, arcadas superior/inferior
74 unidades
REF 43000120

La utilización de los rodetses prefabricados para el registro de la mordida en prótesis parciales es ideal por su altura y anchura.



1 Preparar el modelo como de costumbre.



2 Perfilar la base del rodete facilita el ajuste sobre la plancha base.



3 La consistencia de la cera permite reducir el tamaño sin dificultad con el instrumento de corte tanto a lo alto como a lo ancho.



4 Gracias al rodete preformado en cera se consigue fácilmente un buen ajuste.



5 Encerado sencillo por lingual y vestibular sin necesidad de añadir cera con el consiguiente ahorro de tiempo y material.



6 La gran estabilidad de los rodetses de cera y un procedimiento adecuado permiten tomar un registro preciso de la mordida.

Cera para montaje asw



Cera para montaje asw 3
rosa, 220 g
REF 43001510



Cera para montaje asw 4
rosa, 220 g
REF 43001574



Cera para montaje asw 5
rosa, 220 g
REF 43001520

Surtido

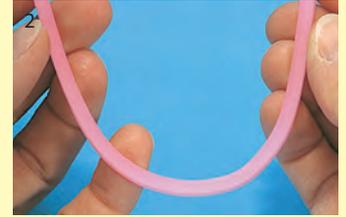
Cera para montaje asw rosa, 220 g
1/3 de cada tipo: asw 3, 4, 5
REF 43001490



Para el montaje y la recolocación de dientes prefabricados sin aplicación de calor.



Los tres tamaños diferentes de la Cera para montaje rosa permiten una aplicación específica en distintos tipo de trabajo.



Gracias a la óptima consistencia de la Cera para montaje puede trabajarse sin necesidad de calentarse antes.



Se deja adaptar sin problemas a la plancha base gracias a su consistencia.



Para la fijación de la Cera para montaje no se tendrá que utilizar ninguna cera adicional.



La gran fuerza adhesiva de la cera fija los dientes ya antes del encerado.



Incluso terminado el encerado puede corregirse la posición de los dientes prefabricados.

Planchas de cera rosa standard mdwst



Las planchas de cera se aplican en todo el campo de la técnica protésica.
Plancha de cera rosa estándar mdwst.

Dos grosores y tres consistencias diferentes ofrecen al técnico la posibilidad de individualizar los trabajos.

Grosor de la plancha 1,25 mm, Envase de 1000 g
75 x 150 x 1,25 mm
blanda, rosa REF 43001643
media, rosa REF 43001642
dura, rosa REF 43001641

Grosor de la plancha 1,50 mm, Envase de 1000 g
75 x 150 x 1,5 mm
blanda, rosa REF 43001646
media, rosa REF 43001645
dura, rosa REF 43001644



La gran estabilidad de la cera de modelado rosa en forma de plancha garantiza una resistencia adecuada para la plancha de base.



Después de enrollar las planchas de cera y encerarlas a la plancha de base se puede comenzar el montaje de los dientes.



Se puede formar fácilmente llaves de toma de la mordida simplemente enrollando la plancha de cera y dándole forma.



La cera de modelar en forma de plancha se puede utilizar para un fácil bloqueo de zonas retentivas en los modelos para cubetas personalizadas.



Incluso después de prolongadas pruebas, la cera de modelado mantiene su estabilidad inicial.

haptosil D

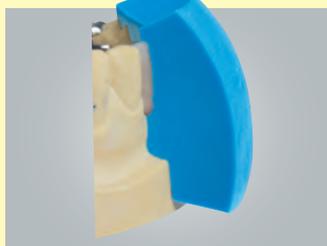
La gran precisión en la reproducción de haptosil D reduce el tiempo dedicado a los retoques, pues permite la confección de llaves de silicona exactas.



haptosil D
Componentes A y B
1300 g de cada
REF 54001180

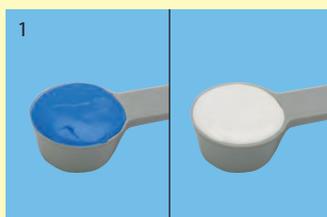


haptosil D
Componentes A y B
7500 g de cada
REF 54001190



Silicona de curado por adición para amasar con una dureza de 90 Shore A, indicada para la creación de llaves de silicona estables y exactas, así como modelos.

También es posible realizar modelos para reparaciones y ampliaciones en poco tiempo. Se consigue un gran ahorro de tiempo con respecto al método tradicional.



1 Se toma cada componente de haptosil D en la misma cantidad usando la cuchara que se encuentra dentro del envase.



2 Una vez mezclados ambos componentes, comienza el tiempo de procesamiento de 90-120 segundos. Se amasa ambos componentes hasta conseguir una masa homogénea.



3 Comprobar que la mezcla de ambos componentes proporcione un color homogéneo, entonces estará lista la silicona haptosil D y su curado será óptimo y uniforme.



4 haptosil D se aplica mediante presión en la zona indicada. Su consistencia permite una toma de impresión precisa incluso en zonas de difícil acceso.



5 La dureza de 90 Shore A garantiza una llave estable y segura que no se fisura al extraerla.

Datos técnicos haptosil D

Silicona amasable de curado por adición	
Dureza:	90 Shore A
Resistencia al desgarro:	4,86 N/mm ²
Deformación bajo presión:	1,24%
Dilatación de rotura:	15%
Tiempo de trabajo:	90-120 Seg.
Tiempo de endurecimiento:	aprox. 5-6 minuto

visio.sil fix



Silicona para llaves con gran definición, dureza aprox. 55 ShoreA

visio.sil fix es una silicona para llaves con gran definición, su curado es por adición. visio.sil fix proporciona una impresión perfecta hasta el mínimo detalle de los espacios interdientales y el modelado de la encía del montaje en cera. Tras la confección de la restauración sólo queda realizar el pulido de brillo intenso. Esto supone un ahorro de trabajo y tiempo.

visio.sil fix
50 ml



amarilla

REF 54001300

visio.sil



Silicona transparente para llaves, dureza aprox. 60 ShoreA

visio.sil es una silicona transparente para llaves, su curado es por adición. Se aplica para la confección de llaves translúcidas cuando se aplica y procesa materiales fotopolimerizables.

visio.sil
50 ml



transparente

REF 54001200

Ventajas de las siliconas transparentes para llaves visio.sil y visio.sil ILT

Las siliconas visio.sil y visio.sil ILT permiten el paso de la luz, lo que hace posible el curado de las carillas de revestimiento que se va a unir mediante adhesión sin necesidad de desmontar las llave de silicona.

visio.sil ILT

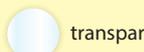


Silicona transparente para la técnica de «estratificación inversa», dureza aprox. 75 ShoreA

visio.sil ILT (Inverse Layering Technique) se desarrolló especialmente para la técnica de estratificación inversa. Esta silicona transparente para llaves, cuyo curado se produce por adición, presenta una gran dureza de aprox. 75 ShoreA. Tiene la fluidez adecuada para la impresión del espacio interdental y la reproducción perfecta de la textura de la superficie, y al mismo tiempo es lo suficientemente estable para una aplicación precisa.

Está permitida la aplicación dentro de la boca del paciente de la silicona visio.sil ILT una vez curada (producto sanitario de la clase I).

visio.sil ILT
50 ml



transparente

REF 54001400

Ventajas de la silicona transparente para llaves visio.sil ILT

La silicona para llaves visio.sil ILT está aprobada para su uso oral y está indicada para el posicionamiento y la adhesión de carillas indirectas.

Espátula para cera - Ergonom



Espátula para cera -
Ergonom
REF 310 0001 3

Espátula de modelar para prótesis

Dos instrumentos en uno. Mayor eficiencia, pues evita cambiar de instrumento, agilizando así el modelado en cera. Diseño de mango ergonómico para personas diestras y zurdas.



Canto afilado especialmente de la punta de la espátula para facilidad y agilizar el modelado de las formas de papilas.



La espátula con canto afilado está indicado para modelar las zonas alveolares.



La profunda cucharilla permite aplicar abundante cantidad de cera.



Una aplicación rápida y precisa de cera reduce el tiempo necesario para repasar el modelado de la zona interdental.



Gracias a la forma curvada de la cucharilla, se facilita y agiliza el repasado de uniones y bordes funcionales, dándoles una forma personalizada.



Con la espátula para cera Ergonom los modelados se trabajan con mayor comodidad y rapidez por lo que obtienen un aspecto más natural.

Ropak compacto UV



La alternativa lista para usar para cubrir cómodamente las piezas del esquelético.

Ropak compacto UV
20 ml
REF 540 0013 3



Pincelar el Ropak compacto UV directamente con el pincel integrado en la tapa sobre la superficie limpia del metal.



Gracias a la utilización de Ropak se confiere un aspecto más estético a la zona posteriormente cubierta con resina.



Todas las superficies pinceladas con Ropak UV presentan una cubrición de color estable.

Opáquer compacto color diente UV



Para dar una mejor estética a las zonas con dientes prefabricados.

Opáquer compacto color diente UV
10 ml
REF 540 0010 5



El opáquer compacto color diente es ideal para la región anterior.



Se pincela el opáquer de color diente y gran poder de cubrición sobre las zonas que se desea cubrir.



Permite tapar perfectamente el metal y se consigue un sustituto dental estético.

Procesamiento de la cerámica



Adhesivo de cromo-cobalto



Adhesivo de cromo-cobalto

4,5 g
REF 52000321
19 g
REF 52000320

La capa microfina entre el metal y la cerámica sirve para compensar los valores del coeficiente de dilatación térmica.

Reduce los problemas de aleaciones con intensa formación de capas de óxido.

La capa intermedia microfina se cuece a 980 °C y proporciona una compensación de los valores del coeficiente de dilatación térmica de la aleación de cromo-cobalto y cerámica de revestimiento.

El adhesivo de cromo-cobalto protege de descascarillamiento y ahorra el tiempo que implica repetir trabajos.

Cuando el espacio es escaso puede cocerse la cerámica de revestimiento con el adhesivo de cromo-cobalto directamente sobre la estructura del esquelético.

Ceram-Bond



Ceram-Bond
30 g
REF 52000322
7 g
REF 52000323

Para una mayor seguridad en todas las aleaciones

El material ya mezclado y listo para usar Ceram-Bond sustituye la cocción de oxidación al realizar el revestimiento de estructuras de metal.

Pincelar Ceram-Bond tras haber repasado, arenado y limpiado la estructura de metal.

La capa microfina refuerza la unión entre la cerámica y la estructura de metal, protege frente al descascarillamiento y proporciona un plus de seguridad.



Separador de cerámica



Sellador de escayola gvs
20 ml
REF 52000129



Separador de cerámica kis
20 ml
REF 54000703

Para separar las masas cerámicas de la escayola

- Una fina película de separador proporciona un efecto aislante extraordinario.
- Por su composición especial se podrá utilizar para cualquier tipo de masa cerámica, incluidas las de fusión a baja temperatura.
- Componentes armonizados evitan que se tiñan las masas cerámicas.



El sellador de escayola se pincela sobre las superficies que se quiere aislar hasta obtener una superficie de escayola compacta y lisa.



Las zonas proximales se pincelan también con el sellador de escayola. Dejar secar el sellador durante 2 minutos.



Pincelar el separador de cerámica creando una capa brillante y húmeda sobre el modelo de escayola.



Aislar también los contactos proximales con separador de cerámica. No secar el modelo con aire comprimido.



Aplicar la masa cerámica directamente sobre el separador de cerámica húmedo.



La composición especial del separador de cerámica evita que se tiña la masa cerámica.

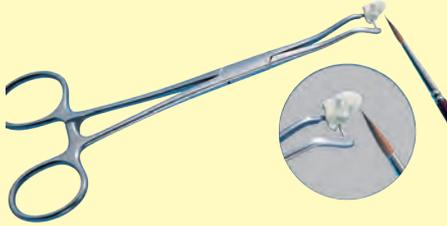


Levantar con cuidado la cerámica modelada del modelo de escayola.



El separador de cerámica da una completa seguridad a la hora de crear el modelado en cerámica. No será necesario reponer cerámica en zonas donde se haya descascarillado, lo que significa un considerable ahorro de tiempo de trabajo.

Spot Clip



Pinzas de mosquito en dos versiones con puntero para facilitar el revestimiento.



Spot Clip
1 unidad
REF 3100005

Spot Clip
con anillo de apoyo
1 unidad
REF 3100007



1
Pinzas de mosquito convencional

Cualquier ceramista conoce el problema de las coronas de metal-cerámica sin ribete metálico: la zona por donde se agarra con las pinzas de mosquito no se cubre suficientemente con masa base. La solución al problema son las pinzas Spot Clip.



Con estas pinzas solo se cubre un pequeñísimo punto. La aplicación de masilla base alrededor del punto de sujeción se realiza sin dificultad.



3

Al retirar las pinzas Spot Clip, la fluida capa del masa base se escurrirá hacia el diminuto punto sin pintar dejado por el puntero. El resultado es una superficie homogénea de masa base.



4

Con las pinzas Spot Clip le resultará más fácil maquillar las piezas con pinturas y masa de lasur, sin tener que retocar el punto de fijación. Tampoco se difuminan los colores.

Quicktool



Gracias a las tres puntas diamantadas galvanizadas y el mecanismo de seguridad se puede sujetar estructuras de cerámica sin presión, incluso cofias de galvano.



Las tres puntas diamantadas en forma cabeza de cerilla mantienen la corona de manera regular y segura. Esto ofrece un agarre estable incluso cuando se producen vibraciones.

Quicktool
REF 31001020



1

La fuerza de sujeción puede adaptarse al tamaño de la corona sin deformarla.



2

En situaciones de poco espacio se puede retirar una de las tres puntas diamantadas; ideal para coronas inferiores anteriores.



3

El vibrador integrado compacta la masa de cerámica en segundos.

Accesorios



Puntas diamantadas
3 unidades
REF 31001021

Pinzas para reponer



Pinzas para reponer
1 unidad
REF 31000115

Agarre seguro de dientes de resina y cerámica a la hora de reponerlos en la mufla y al limpiarlos con vapor. Las puntas especiales agarran los dientes y otras piezas pequeñas de manera segura y permiten trabajar más rápido.



- Puntas especiales para una sujeción segura
- Material endurecido para una larga vida útil
- Evita que se suelten las piezas pequeñas y tener que buscarlas
- Puntas finas para zonas estrechas



La forma de las puntas proporciona un agarre seguro de los dientes y demás piezas pequeñas.



Los dientes especiales y meditados de las puntas optima la seguridad durante el agarre.



Con una pinza normal no es posible un agarre seguro de los dientes. No hará falta perder tiempo en la búsqueda de piezas que se han caído.



Piezas pequeñas como tornillos o ataches se agarran fácilmente con seguridad. Especialmente útil en implantología.



Durante la terminación del montaje siempre surge el problema: la reposición de los dientes. Gracias a las puntas especiales y estrechas en los extremos de las pinzas se consigue un agarre seguro.

Cutter para mamelones



Mameloncutter
1 pieza
REF 3100001



Facilita la caracterización de las coronas cerámicas en las zonas incisales.



Cutter para mamelones grande para grupo anterior superior.



Cutter para mamelones pequeño para grupo anterior inferior.



1 Modelar como de costumbre la corona con masilla de dentina.



2 Retirar la masa incisal con el cutter para mamelones.



3 El núcleo de dentina contorneada después de la cocción; de una forma rápida y cómoda se crea una base para caracterizar por incisal.



4 La coloración personalizada puede realizarse sobre el núcleo de dentina cocido o sin cocer. A continuación aplicar la masa incisal.



5 Se puede apreciar mayor vida y luz en la corona terminada una vez se ha cocido la masa incisal.

MagicContrast



MagicContrast - Pelo negro

Trabajar sin fatiga gracias al contraste entre la cerámica y el pelo del pincel.

Elasticidad duradera gracias al pelo sintético.

El genio de la transformación entre los pinceles: después de enjuagarlo y agitarlo o vibrarlo, vuelve a su forma original en punta.

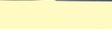
	Nombre del producto	Tamaño	Envase	REF
	MagicContrast	1	2 uds.	390C0010
	MagicContrast	2	2 uds.	390C0020
	MagicContrast	4	2 uds.	390C0040
	MagicContrast	6	1 ud.	390C0060
	MagicContrast	8	1 ud.	390C0080
	MagicContrastBigBrush	8 BigBrush	1 ud.	390C008B
	MagicContrast	1/0	2 uds.	390CS010
	MagicContrast-Opaker	5	2 uds.	390CS030

Imagen 1:1

MagicBrush



MagicBrush- Pelo castaño dorado

La gran elasticidad del pelo artificial de larga vida útil facilita la estratificación de la cerámica, dándole mayor vida al pelo sintético. MagicBrush y MagicContrast solo se diferencian por el color del pelo.

Como los otros pinceles, recupera rápidamente la forma original en punta agitando el pincel.

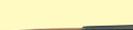
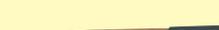
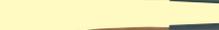
	Nombre del producto	Tamaño	VPE	REF
	MagicPaintBrush	00 000	1 ud. de cada	390MS230
	MagicBrush	1	2 uds.	390M0010
	MagicBrush	2	2 uds.	390M0020
	MagicBrush	4	2 uds.	390M0040
	MagicBrush	6	1 ud.	390M0060
	MagicBrush	8	1 ud.	390M0080
	MagicBigBrush	8 BigBrush	1 ud.	390M008B
	MagicBrush	1/0	2 uds.	390MS010
	MagicBrush	2/0	2 pzas.	390MS020
	MagicBrush-Opaker	5	2 uds.	390MS030

Imagen 1:1

Magic...



Los pinceles MagicContrast = negro y MagicBrush = marrón son absolutamente idénticos en sus características funcionales.



1
Los pelos secos del pincel vuelven a estar en punta después de humedecerlos y agitarlos.



2
La suciedad en el pincel, como polvo o partículas de cerámica secas, se ven enseguida gracias al gran contraste existente.



3
Pasa de la forma de espátula a la forma inicial enjuagándolo con un líquido y a continuación agitándolo o vibrándolo con el instrumento adecuado.

6
Gran elasticidad por lo que recoge la cantidad precisa de masa de cerámica.



7
Gracias a su elasticidad optimizada, la punta del pincel vuelve a su forma original después de recoger la cerámica. Asimismo se puede apreciar perfectamente la cantidad de material tomado gracias al contraste.

8
La forma de espátula se consigue fácilmente presionando la punta con dos dedos. La forma del pincel puede variarse según se requiera.

9
Se recogen cantidades mayores de cerámica y se estratifica en menos tiempo. Aquí destacan de nuevo la gran elasticidad y resistencia del pelo del pincel.

10
La estabilidad del pelo del pincel no se ve reducida por la forma de espátula, por lo que se reduce el tiempo requerido para aplicar cerámica sobre la estructura.

KoliBrush



KoliBrush - Pelo natural castaño dorado
Pincel de pelo natural de calidad superior
1a Kolinsky.



El BigBrush consigue una forma en punta óptima gracias a las bolas incorporadas, facilitando así la modelación. Punta fina estable gracias a la extraordinaria calidad del pelo.



Buen almacenamiento de humedad gracias a la forma y la calidad del pelo, mejorando así la sujeción y aplicación de la cerámica.



La elasticidad ideal del pelo se consigue gracias al agrupamiento especial y la forma. Esto evita que se dañe la capa de cerámica ya aplicada.

Imagen 1:1

	Nombre del producto	Tamaño	Envase	REF
	KoliBrush	1	2 unidades	390K0010
	KoliBrush	2	2 unidades	390K0020
	KoliBrush	4	2 unidades	390K0040
	KoliBrush	6	1 unidad	390K0060
	KoliBrush	8	1 unidad	390K0080
	KoliBigBrush	8 BigBrush	1 unidad	390K008B
	KoliBrush	1/0	2 unidades	390KS010
	KoliOpakerBrush	5	2 unidades	390KS030

Unique Brush

Procesamiento de la cerámica por excelencia.
Unique Brush – El esteta entre los pinceles.

Con pelo negro mate de reciente desarrollo y su diseño excepcional para conseguir aún más beneficios en el procesamiento de la cerámica.

- Punta de pincel perfectamente formada que permite una aplicación precisa de la masa cerámica.
- Alta capacidad de almacenamiento para poder así modelar más tiempo.
- Gran fuerza de sujeción en los pelos del pincel, para poder tomar mayor cantidad de masa cerámica.
- Función de espátula para estratificar mejor las zonas intermedias pequeñas.
- El colorido individual de cada pincel que los convierte en piezas únicas.
- Su forma ergonómica permite trabajar con menor esfuerzo.

El mango del pincel está teñido. Por eso tienen un colorido individual y cada uno es una pieza única.



La forma ergonómica del mango del pincel permite un trabajar más relajado y menos cansado.

Imagen 1:1

Nombre del producto	Tamaño	Unidades	REF
Unique Brush Set	1, 4, 6, 8	1 de cada	390USET1
Unique Brush	1	1 unidad	390U0010
Unique Brush	4	1 unidad	390U0040
Unique Brush	6	1 unidad	390U0060
Unique Brush	8	1 unidad	390U0080
Unique Brush	BigBrush	1 unidad	390U008B

Los pinceles se pueden obtener en un surtido (en su caja correspondiente) y por separado.



1 El nuevo desarrollo del pelo negro mate del pincel con mayor fuerza de tensión y alto almacenamiento de líquido de modelar garantiza un tiempo de modelado más largo.



2 Gracias a la correcta manipulación de la punta del pincel se podrá colocar en la zona deseada la masa de cerámica. Además ayuda el contraste creado por el color del pelo y la masa cerámica a saber exactamente la cantidad recogida en cada momento.



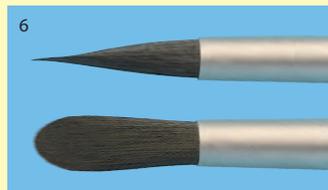
3 La gran flexibilidad optimizada del pelo de nuevo desarrollo permite recoger cantidades mayores de masa cerámica.



4 Con solo presionar la punta del pincel con los dedos se consigue la forma deseada para la función correspondiente.



5 Gracias a la función de espátula se podrá aplicar la masa cerámica con precisión en puntos específicos y alisar zonas amplias. Esto ahorra tiempo de repasado después de la cocción.

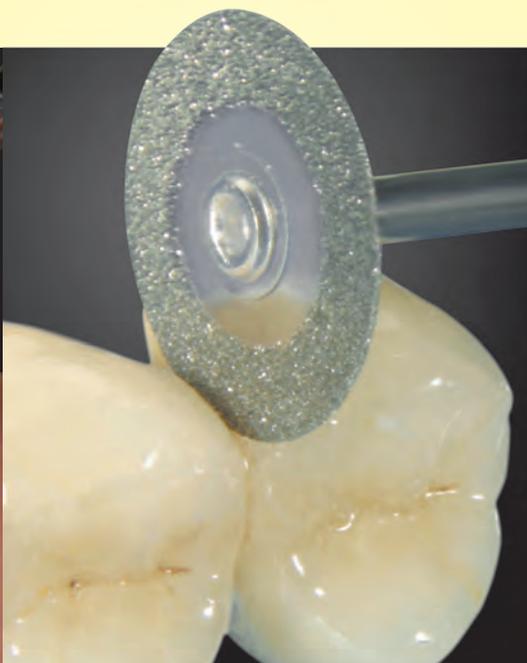


6 La forma de espátula permite crear estratos y separaciones en zonas interdentes muy pequeñas, por lo que resulta ideal para formar hombros.



7 Aclarar con agua y a continuación agitar o vibrar con un instrumento adecuado para devolver la forma original en punta del pincel.

Instrumental rotatorio



Indicaciones para la seguridad

El instrumental rotatorio de breident se fabrica con sumo cuidado y no se suministra hasta no haber pasado los controles de funcionamiento y concentricidad. Su calidad se corresponde con las altas exigencias requeridas para las aplicaciones odontológicas.

Para su propia seguridad le recomendamos usar ropa de trabajo, gafas de protección y mascarilla, así como disponer de una instalación para la succión del material en suspensión. Deberá cumplirse en todo caso las normas dispuestas por las autoridades locales competentes para la seguridad en el trabajo.

Además deberá usarse una redecilla en caso de llevar el cabello largo, para evitar que se quede enganchado sin querer. El equipo funciona con un número elevado de revoluciones, por lo que el riesgo de lesiones es elevado.

Al utilizar instrumental rotatorio es conveniente respetar siempre el número de revoluciones indicado (envase / catálogo) así como una presión máxima aplicada $< 2N$ con el fin de garantizar una larga vida útil de las herramientas. No respetar estas indicaciones conduce a la rotura de los filos y, en consecuencia, a la pérdida de calidad en los trabajos.

Posibles aplicaciones

Para una selección rápida y sencilla de la herramienta se dispone de los siguientes símbolos. El usuario decidirá bajo su responsabilidad cuál es la herramienta idónea para cada aplicación.



Técnica de coronas y puentes



Materiales de revestimiento



Técnica de resinas



Confección de modelos



Mecánica de precisión



Técnica de esqueléticos



BioHPP

Material BioHPP



CNC

Tecnología CAD/CAM

Discos de desbaste flexibles

DIA-FLEX

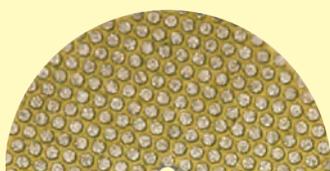


Dia-Flex son discos abrasivos diamantados con grano de 120 μm y 40 μm que cubren un amplio abanico de aplicaciones: tanto el acabado de contornos en estructuras de cerámica y circonio, como el alisado rápido y sencillo de aleaciones de esqueléticos.

Dia-Flex Disco diamantado, 120 μm

Envase

2	REF	34000661	con mandril
10	REF	34000662	
Ø mm		20	

Dia-Flex Disco diamantado, 40 μm

Envase

2	REF	34000663	con mandril
10	REF	34000664	
Ø mm		20	

UNI-FLEX



Uni-Flex – El grano fino del corindón, de 150 y 180 μm , resulta perfecto para trabajar con resinas así como en las transiciones entre metal y resina, con efecto simultáneo de alisado. No se producen saltos, aunque difiera la dureza de los materiales.

Uni-Flex Disco de corindón, 180 μm

Envase

25	REF	34000665	1 mandril atornillable
50	REF	34000666	
100	REF	34000667	
Ø mm		20	

Uni-Flex Disco de corindón, 150 μm

Envase

25	REF	34000668	1 mandril atornillable
50	REF	34000669	
100	REF	34000670	
Ø mm		20	



Mandril atornillable

Envase

10	REF	34000660	
Ø mm		2,35	

Discos diamantados sinterizados

Diabolo

Diabolo – La clase suprema de las fresas de diamante. Para repasados más rápidos y eficientes se ha elegido un material extremadamente duro. Los diamantes NATURALES seleccionados están integrados en una mezcla de metal con material aglutinante y permiten elegir el grano individualmente según las necesidades de cada tarea sin perder capacidad de corte.



Disk

Ø 15 x 0,2 mm		supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
Envase					
1	REF				SF327001
	ISO 807 104 ...				327513 001

Supra Disk

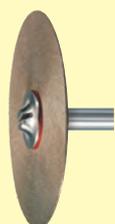
Ø 20x 0,2 mm		supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
Envase					
1	REF			SN327002	SF327002
	ISO 807 104 ...			327523 002	327513 002

Duo Disk

Ø 20x 0,5 mm		supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
Envase					
1	REF			SN327005	
	ISO 807 104 ...			327523 005	

Supra Disk

Ø 30x 0,3 mm		supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
Envase					
1	REF			SN327003	
	ISO 807 104 ...			327523 003	



Discos diamantados con recubrimiento galvánico

El disco diamantado adecuado para cada tarea

Especial para escayola: su diamantado parcial consigue que no se produzcan esquirlas ni ladeo al trabajar.

Los discos diamantados «transparentes» permiten separar los revestimientos de forma segura. Los diferentes diamantados consiguen una superficie lisa del material y reducen las tareas de repasado.

Giflex-TR



Grosor: 0,30 mm
 Revestimiento: a ambos lados
 Presentación: montado



Envase

1	REF	34000025	34000120	34000020	34000110
	Ø mm	25	30	37	45

Giflex-TR Master x-tray



Grosor: 0,40 mm
 Revestimiento: a ambos lados
 Presentación: montado



Envase

1	REF	34000M25			
	Ø mm	25			

Disco diamantado mini



Grosor: 0,23 mm
 Revestimiento: a ambos lados
 Presentación: montado



Envase

1	REF	34000143	34000144	34000145	34000146
	Ø mm	8	10	12	14

Separar

Discos diamantados con recubrimiento galvánico

Ceraflex



Grosor: 0,25 mm
 Revestimiento: a ambos lados
 Presentación: montado



Envase

1	REF	34000130	34000030		
	Ø mm	16	22		

Microflex



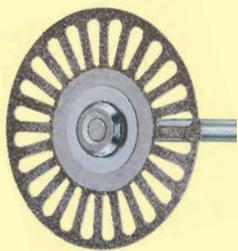
Grosor: 0,08 mm
 Revestimiento: a ambos lados
 Presentación: montado



Envase

1	REF	34000142	34000141	34000140	
	Ø mm	12	16	22	

Transflex-T



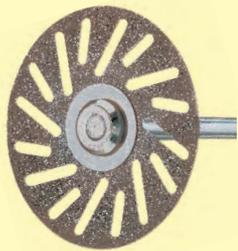
Grosor: 0,20 mm 0,20 mm 0,25 mm 0,25 mm
 Revestimiento: en un solo lado en un solo lado a ambos lados a ambos lados
 Presentación: montado exterior montado interior montado montado



Envase

1	REF	34000080	34000090	34000100	34000070
	Ø mm	22	22	16	22

Transflex



Grosor: 0,20 mm 0,20 mm 0,25 mm
 Revestimiento: en un solo lado en un solo lado a ambos lados
 Presentación: montado exterior montado interior montado

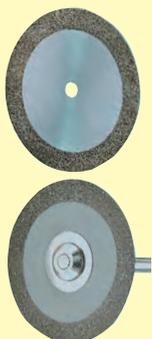


Envase

1	REF	34000060	34000040		
	Ø mm	22	22		

Discos diamantados con recubrimiento galvánico

Ultraflex



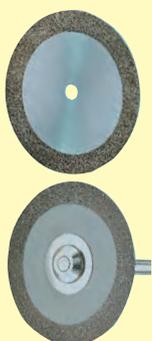
Grosor: 0,15 mm
 Revestimiento: a ambos lados
 Presentación: sin montar / montado



Envase

1	REF	34000278	34000500	34000620	
	Ø mm	22	19	22	

Superflex



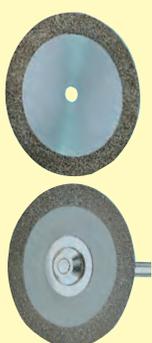
Grosor: 0,20 mm
 Revestimiento: a ambos lados
 Presentación: sin montar / montado



Envase

1	REF	34000280	34000510	34000630	
	Ø mm	19	19	22	

Flexibel



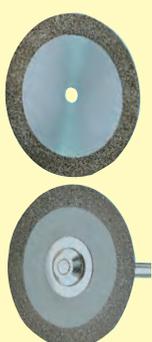
Grosor: 0,23 mm
 Revestimiento: a ambos lados
 Presentación: sin montar / montado



Envase

1	REF	34000300	34000310	34000520	34000640
	Ø mm	19	22	19	22

Elastisch



Grosor: 0,25 mm
 Revestimiento: a ambos lados
 Presentación: sin montar / montado



Envase

1	REF	34000320	34000330	34000530	34000650
	Ø mm	19	22	19	22

El acabado de la superficie con rendimiento optimizado

Se consigue retrasar la rotura de los filos e incrementar la eficacia del fresado. Esto conlleva también una óptima concentricidad de las herramientas. Las primeras fresas templadas con Diatit en el mercado dental

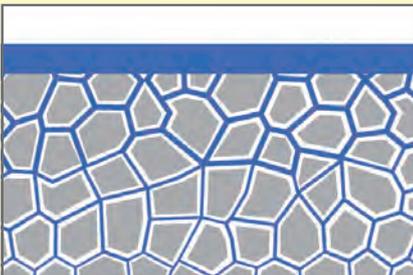
consiguieron una mayor dureza (3700 HV) y una vida útil más larga gracias a este procesamiento.

Templado especial Diatit – Rotación suave desde el principio



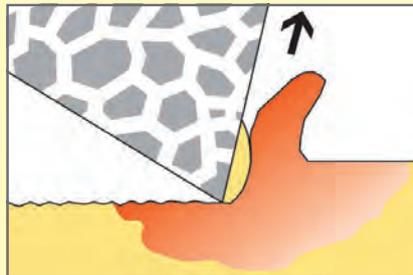
Las fresas Diatit de bredent están provistas de un templado: Diatit. Este templado especial para la fresa se podrá visualizar una vez que esté terminada la fresa. Se endurece la superficie de la fresa, rebajando así la producción de calor.

Como resultado del proceso de templado especial, se crea una fresa que desde el principio tiene una rotación suave y un corte preciso, lo que supone una vida útil más prolongada para la fresa. Se garantiza una retirada precisa del material y una vida útil de la fresa más larga que la de otras fresas sin este templado especial.



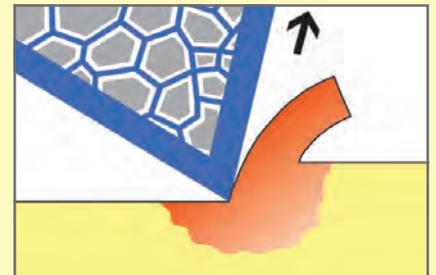
Estructura de carburo de tungsteno

Las fresas de carburo de tungsteno de bredent están fabricadas con un material muy fino de metal sinterizado. Las fresas Diatit, después de la creación del dentado, se someten a un templado especial. Este templado se introduce a una profundidad de hasta 100 µm entre los espacios de los cristales.



Fresa bredent sin templado Diatit

Los dientes de las fresas tratados con el templado especial Diatit están más protegidos de roturas que las fresas bredent sin este templado especial. En comparación con las fresas bredent sin templado, la fresa de carburo de tungsteno Diatit tiene una dureza de 3700HV frente a los 1850HV de las fresas normales bredent, alargándose así la duración de la vida útil de la fresa.



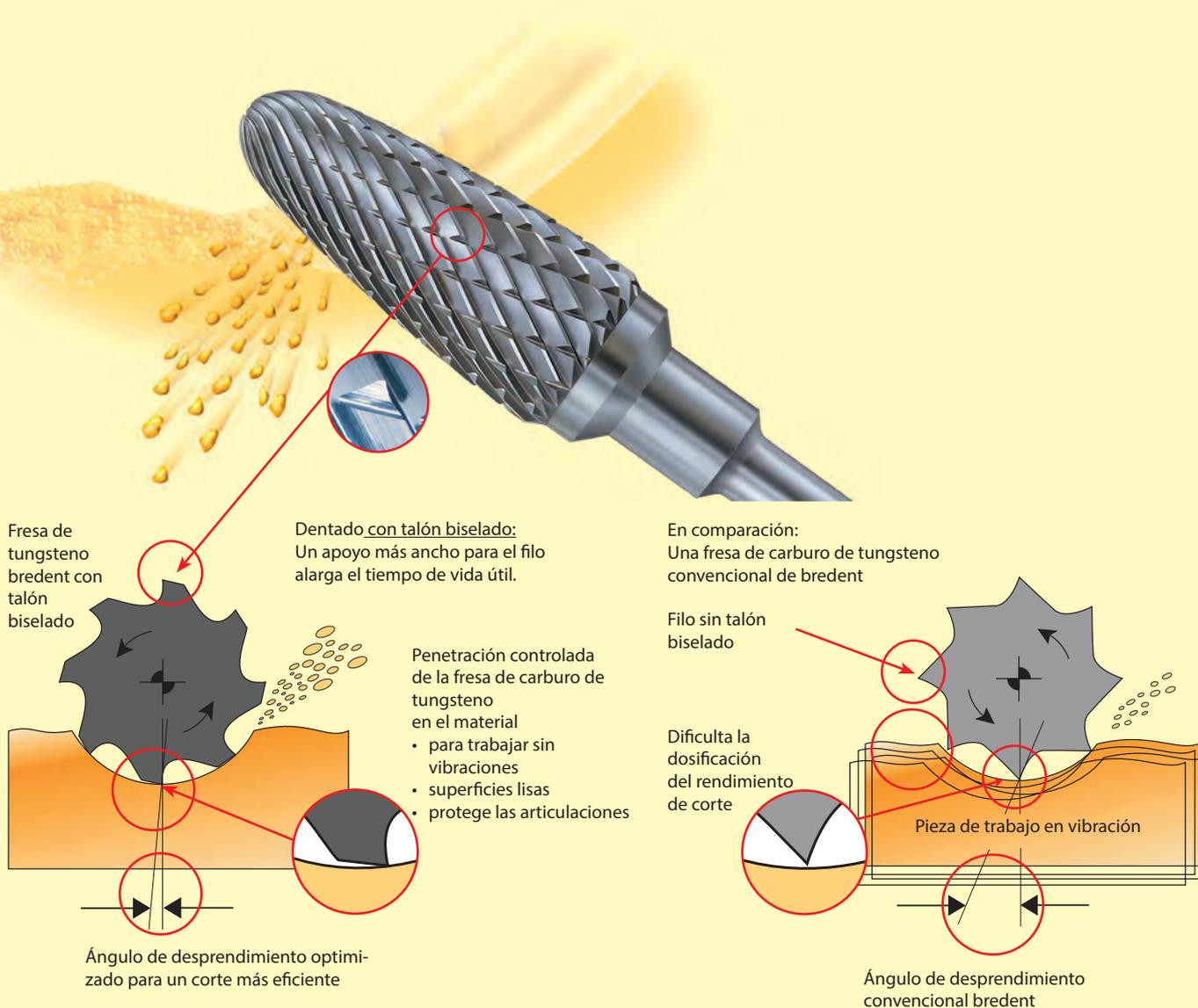
Fresas bredent con templado Diatit contra el desgaste

Se obtiene una superficie más lisa en la herramienta. La fricción disminuye. Las virutas se deslizan mejor por la herramienta, garantizando una rotación suave más suave de la herramienta.

Apoyo perfeccionado para el filo de corte

A la rotura de un filo en una herramienta convencional le sigue la rotura de más filos durante el mecanizado de una superficie hasta que la fresa ya no puede utilizarse. Con el original talón biselado se ofrece apoyo y estabilidad a los filos de corte. De este modo resulta difícil que se rompan.

El pulido de la superficie que se obtiene simultáneamente gracias al talón biselado acorta las demás etapas del trabajo y proporciona mayor rentabilidad.



El posterior desarrollo de la tecnología del talón biselado para los polímeros de alto rendimiento (BioHPP) permite un mecanizado optimizado de las superficies.

Para ello se ha desarrollado las fresas con el dentado M8 de la generación M con formas específicas adaptadas al usuario.

Fresar

Una gran selección que ofrece mucha flexibilidad

Con más de 100 fresas para la pieza manual, así como más de 80 fresas para la técnica de fresado, con un diámetro del vástago de 2,35 y 3,0 mm, se dispone de una gran selección para cada ámbito de trabajo. La formas

y los dentados diferentes están diseñados para aplicaciones específicas así como para propiedades concretas de las superficies. El amplio programa de fresado garantiza una gran flexibilidad.

Generación M – el concepto de fresas progresivas



Las fresas de la «generación M» tienen una larga vida útil gracias al marcado ángulo de incidencia del talón biselado, reduciendo así la necesidad de reponer esta herramienta. Gracias al apoyo ancho de los filos se evitan las roturas y se consigue a la vez un elevado rendimiento de corte. La pieza mecanizada

consigue una superficie lisa y requiere menos trabajos complicados de pulido para su acabado.

Fresas con talón biselado



Los filos con apoyo alargan el tiempo de vida útil de las fresas. A su vez se consigue un acabado mejor de la superficie de la pieza de trabajo gracias al talón biselado, lo que permite reducir el pulido y con ello el tiempo requerido para el trabajo. El suave movimiento de las fresas evita las vibraciones durante

el trabajo y protege así la articulación de la muñeca del técnico dental y la pieza manual.

Fresas Diatit



El recubrimiento especial del área de trabajo permite incrementar la dureza del carburo de tungsteno a HV 3700. Mediante la difusión del templado no sólo se consigue mejorar las cualidades a nivel superficial sino también interno. Esto mejora enormemente la estabilidad del carburo de tungsteno y alarga el tiempo de vida útil, consiguiendo así una aplicación rentable.

Fresas para titanio Diatit



Las fresas para titanio Diatit realizan un corte transversal particular que aumenta el espacio de desalojo de viruta, disminuyendo así la fricción al mecanizar el titanio. Esto evita el sobrecalentamiento del titanio. Con estas herramientas de calidad probada se desbasta el material de forma eficiente y delicada, y se obtiene a la vez una superficie lisa.

Fresas Power Diatit



El mecanizado de aleaciones de cromo-cobalto resulta más fácil con la fresa Power Diatit gracias a su dentado especial adaptado a este material.

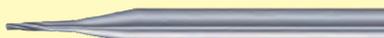
La viruta de metal que se produce causa menos irritaciones cutáneas debido a que su tamaño es mayor y su estructura es más basta.

Diatit-Multidrill



Con el Multidrill de tres filos se obtiene orificios exactos. Gracias al templado conserva durante mucho tiempo la dimensión de la perforación, lo que permite un ajuste preciso. Los 12 tamaños diferentes permiten su uso en múltiples aplicaciones.

Microfresas



La forma especial de la punta de la herramienta para la creación de fisuras más pequeña del mundo, con tan solo 0,2 mm de diámetro, sirve para mecanizar superficies masticatorias de aspecto estético y permite alisar zonas de difícil acceso en pendientes de cúspides, con lo que facilita el pulido. Puede usarse también con cerámica.

Fresas para silicona



El mecanizado de materiales blandos de silicona resulta posible gracias al dentado transversal, consiguiéndose un desbastado eficaz y preciso.

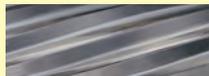
Fresas para la técnica de fresado



Las fresas con formas adaptadas para el mecanizado de cera y metal y los procesos de pulido facilitan los trabajos de mecanizado. Para el mecanizado del metal hay diferentes geometrías en los filos, según si el trabajo es con metales nobles, metales no nobles o titanio.

Se dispone de fresas con diámetro de vástago de 2,35 mm y 3,0 mm para los diferentes ámbitos de aplicación.

Dentados



NF:
dentado normal
fino

- Para el mecanizado de cualquier material dental.
- Desbaste de material más fácil y dosificado; superficies lisas.
- Dentado sencillo en oposición al dentado cruzado.



NH:
dentado normal
con talón biselado

- Para el mecanizado de metales nobles, metales no nobles, resinas y escayolas.
- Desbaste de material muy bueno y rotación muy suave; superficies lisas.
- Talón biselado: filo ancho y estable; larga vida útil.



MH:
dentado medio con
rotación suave y
talón biselado

- Para el repasado de metales nobles, no nobles, y también resinas.
- Desbaste de material muy bueno, obtención de superficies lisas, la suave rotación protege la mano del técnico y el accionamiento.
- Talón biselado: filo más ancho y estable para una larga vida útil; rendimiento del corte optimizado



GH:
dentado especial
grosso, talón biselado

- Para el mecanizado basto de metales nobles, no nobles, resinas y, en algún caso, escayolas.
- Desbaste de material muy bueno y rotación tranquila, alargando la vida útil gracias al talón biselado.



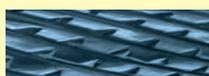
SH:
dentado supergrosso
con talón biselado

- Para el mecanizado de escayola y trabajos bastos en resina.
- Desbaste de material muy bueno, obtención de superficies lisas por medio del talón biselado.
- La amplitud del espacio para desalojar la viruta evita que se adhiera viruta.



KF:
dentado cruzado fino

- Principalmente para trabajos finos en metales nobles, no nobles, resinas y cerámica.
- Retirada del material abundante y con precisión; proporciona superficies lisas.



KM:
dentado cruzado
medio

- Para el repasado de superficies de metales nobles, no nobles y resinas; en casos especiales también escayolas.
- Desbaste eficaz de material; superficies lisas; rotación suave de la fresa.
- Muchas aplicaciones posibles sin tener que cambiar tanto de fresa.



QG:
dentado transversal
grosso

- Especialmente creada para el mecanizado de silicona.
- Desbaste eficaz y específico de material blando.



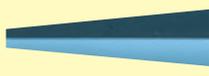
KG:
dentado grosso

- Para el mecanizado primario y desbaste de material grosso de metales nobles, no nobles y resinas, eventualmente escayola.
- Desbaste de gran cantidad de material; profundidad de la superficie mayor en comparación con otros dentados de bredent.



KS:
dentado
supergrosso

- Ideal para el mecanizado de escayola también para superficies de resina.
- Abundante retirada de material.
- La amplitud del espacio para desalojar la viruta evita que se adhiera viruta.



GG:
dentado grosso

- Para realizar cortes en resinas y planchas de goma laca.
- Corte eficaz de planchas.
- filo recto y sencillo.



KC:
dentado cruzado
para Cr-Co

- Especial para el mecanizado de aleaciones de Cr-Co.
- Intenso desbaste de material; superficies lisas.
- Lo especial en esta fresa es que las virutas metálicas que se producen no irritan la piel porque son más grandes y de estructura más basta.



KT:
dentado cruzado para
titanio

- Especial para el mecanizado de titanio.
- El especial revés del dentado aumenta el espacio del diente, rebajando la producción de calor. Se evita el sobrecalentamiento del titanio.
- Retirada de material suave y eficaz; superficies lisas.



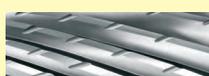
M8:
dentado extrabasto

- Especial para el mecanizado optimizado de las superficies de BioHPP.
- Desbaste rápido para ahorrar tiempo.
- Asimismo idóneo para resinas y escayolas.



M7:
dentado super grosso

- Permite gran variedad de aplicaciones.
- Adecuado para escayola, resina y termoplásticos de alta calidad.
- Trabajo más eficiente al retirar más rápidamente el material.



M5:
dentado grosso

- Permite obtener unas superficies lisas y reduce la cantidad de trabajo.
- Para metales nobles y no nobles, y resinas.



M3:
dentado medio

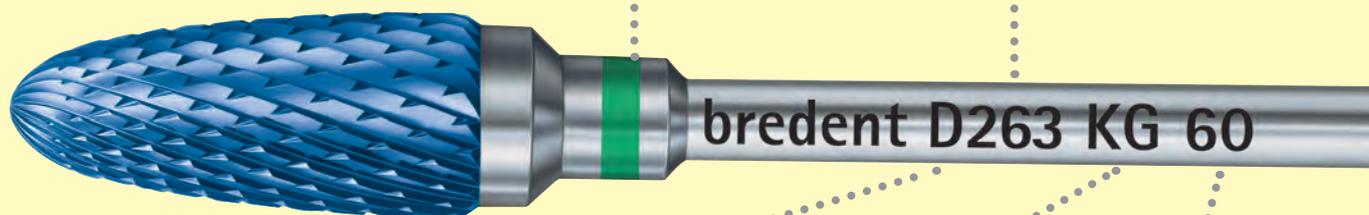
- Para el mecanizado de superficies más rápido.
- Buen desbaste de material con superficies lisas.
- Para cualquier tipo de superficie.

El sistema numérico de las referencias breident

Codificación mediante colores

Fácil reconocimiento del dentado gracias al código de color en el mango de la fresa.

NF sin	KF rojo	KS negro
NH naranja	KM azul	GG sin
MH naranja	QM azul claro	KC lila
GH naranja/verde	QG blanco	KT gris plateado
SH naranja	KG verde	M oro



Forma de la fresa, N.º ISO

Tres cifras identifican la forma según ISO.

Letra primaria

- N = fresas especiales para metales no nobles
- H = carburo de tungsteno
- D = templado de Diatit
- B = fresa especial (taladro), por ejemplo fresa de fisura
- F = fresas especiales para la técnica de fresado
- S = fresas para silicona

Dentado

Breident le ofrece once tipos diferentes de dentados en las diferentes fresas. El dentado se puede identificar por la combinación de las dos letras impresas en el vástago.

Diámetro

Muestra el diámetro en la parte más ancha en décimas de milímetros.

Número ISO

Para poder comparar mejor existe para cada fresa un número ISO. Este número, regulado internacionalmente, tiene 15 posiciones. El número contiene la siguiente información:

Las posiciones 1 a 3: material de la pieza de trabajo

Las posiciones 7 a 9: forma de la pieza de trabajo

Las posiciones 13 a 15: diámetro de la pieza de trabajo

509 104 263220060

Las posiciones 4 a 6: tipo de vástago

Las posiciones 10 a 12: tipo de dentado

500 = carburo de tungsteno
509 = carburo de tungsteno
Recubrimiento de Diatit

103 = Pieza de mano corta
104 = Pieza de mano
123 = Pieza de mano gruesa corta

Ø 2,35 mm, 34,0 mm
Ø 2,35 mm, 44,5 mm
Ø 3,00 mm, 30,0 mm

Recomendación para el número de revoluciones

El número máximo de revoluciones de las herramientas brendent de carburo de tungsteno es de 60 000 rev/min. El número de revoluciones del instrumental rotatorio depende siempre del tamaño de la herramienta y

el dentado, del material que se va a mecanizar así como de la presión de aplicación.

Número de revoluciones recomendado para un mecanizado eficaz de la superficie.

Código del color	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales nobles/base Pd	Metales no nobles	Cerámica	Silicona	Titanio	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

Número de revoluciones recomendado x 1000 rev/min.

Aplicaciones posibles de las fresas

Para una elección rápida y sencilla de las fresas se dispone de los símbolos identificadores. El usuario decide bajo su responsabilidad qué fresas aplicar.



Técnica de coronas y puentes



Materiales de revestimiento



Técnica de resinas



Confección de modelos



Mecánica de precisión



Técnica de esqueléticos



Material BioHPP

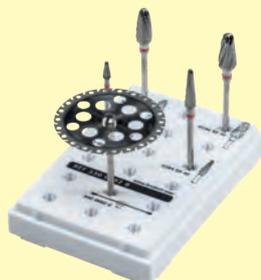


Tecnología CAD/CAM

Surtidos de fresas

Para cada aplicación la herramienta adecuada

Confección de modelos



Con esta composición de herramientas se puede realizar tareas tales como la sencilla separación de coronas dentadas o el mecanizado basto de escayola hasta los trabajos de precisión del límite de preparación. La superficie lisa obtenida gracias a la técnica optimizada de talón biselado de las fresas permite una perfecta confección de modelos.



Conjunto de 5 piezas
REF 33000828

Técnica de resinas

Para la técnica de resinas se ha compuesto los conjuntos de herramientas pensando en las diferentes exigencias de los materiales.



Mecanizado de la silicona

El dentado QG permite un mecanizado eficaz de siliconas. El dentado cruzado permite desprender rápido la viruta cortada dejando libre la vista sobre la zona de trabajo.



Conjunto de 3 piezas
REF 33000829

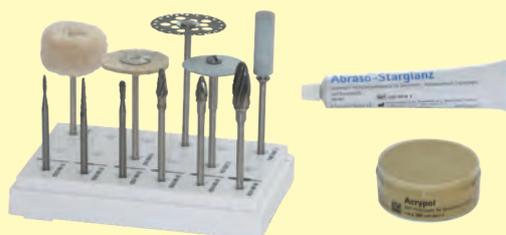


Resinas termoplásticas

La composición de este conjunto permite el mecanizado con una reducida producción de calor para tratar con delicadeza las resinas termoplásticas y evitar las deformaciones y los daños en las estructuras a la vez que alargar su vida útil.



Conjunto de 10 piezas
REF 33000830



Resinas de alto rendimiento – BioHPP

El protocolo para el pulido del conjunto para trabajos de acabado y pulido de BioHPP® evita la adhesión de placa dental.



Conjunto de 15 piezas
REF 330F2P10



Resinas de alto rendimiento – BioHPP

El conjunto BioHPP® Teleskop Set permite obtener valores de fricción óptimos en trabajos con telescopios.



Conjunto de 8 piezas
REF 330F2P11



Resinas de revestimiento - Composites

El conjunto de herramientas visio.lign Toolkit está optimizado para el trabajo con composites y revestimientos visio.lign y garantiza un acabado perfecto.



REF VLTOOLKIT

Surtidos de fresas

Para cada aplicación la fresa adecuada

Técnica de resinas



Técnica protésica

Rapidez y eficiencia es lo que ofrece este conjunto de herramientas. Las superficies lisas resultantes reducen enormemente los trabajos de acabado. Recomendado por el MTD Oliver Heinzmann, Heppenheim (Alemania).

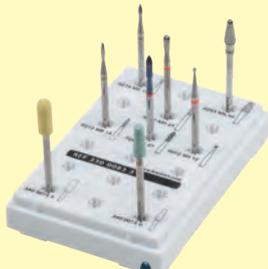


Conjunto de 6 piezas
REF 33000832

Mecanizado del metal

Las diferentes aleaciones requieren diferentes herramientas debido a las características de su superficie. La selección de herramientas en los

diferentes conjuntos permite un ahorro de tiempo durante el trabajo y reduce la necesidad de buscar formas diferentes.

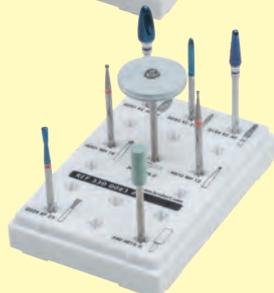


Técnica de coronas y puentes

El mecanizado de las superficies masticatorias gnatólogicas y la obtención de formas exactas en la técnica de coronas y puentes requiere herramientas de precisión.



Conjunto de 8 piezas
REF 33000833

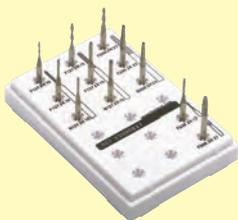


Técnica de esqueléticos

La sofisticada geometría de los filos de las fresas KC ha sido desarrollada para mecanizar aleaciones duras. Estas herramientas permiten mecanizar de forma rápida y óptima las superficies.



Conjunto de 8 piezas
REF 33000834



Paralela recta
12 piezas
REF 33000824



Conjunto combinado
11 piezas
REF 33000827

Paralela redonda
12 piezas
REF 33000825



Técnica de fresado

Para las técnicas de ataches, telescópicos y coronas cónicas se ha compuesto conjuntos específicos que permiten el mecanizado optimizando al máximo el tiempo. Cada herramienta de fresado está específicamente diseñada para su función: desde el fresado de cera hasta el pulido.



Mecanizado del titanio

Un eficaz mecanizado del titanio gracias a fresas, pulidoras, cepillos y pastas especialmente desarrollados para el titanio.



Conjunto de 13 piezas
REF 35000890

Fresas para la pieza de mano

Generación M – El concepto de fresas progresivas



M3 oro

Envase

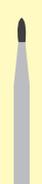
1	REF	H277M360				
	ISO 500 104 ...	277190 060				
	Longitud mm	9,6				



M5 oro

Envase

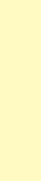
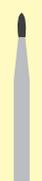
1	REF	H274M516	H274M540	H263M540	H274M560		
	ISO 500 104 ...	274220 016	274220 040	263220 040	274220 060		
	Longitud mm	3,3	8,1	8,2	15,0		



M7 oro

Envase

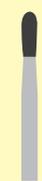
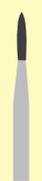
1	REF	H274M716	H274M740	H263M740			
	ISO 500 104 ...	274220 016	274220 040	263220 040			
	Longitud mm	3,3	8,1	8,2			



M8 oro

Envase

1	REF	H272M814	H237M823	H200M823	H263M840	H194M840	H274M840
	ISO 500 104 ...	272220 014	237220 023	200220 023	263220 040	194220 040	274220 040
	Longitud mm	6,5	6,0	12,8	8,2	13,7	8,1



M8 oro

Envase

1	REF	H274M860					
	ISO 500 104 ...	274220 060					
	Longitud mm	15,0					



Fresas para la pieza de mano

Fresas con talón biselado



Rapidy Microfresas



NH naranja

Envase

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
	Longitud mm	0,4	0,5	0,5	0,6	0,7	0,8



NH naranja

Envase

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
	Longitud mm	0,9	0,9	1,2	1,3	1,6	1,7



NH naranja

Envase

1	REF	H001NH23	H001NH31				
5	REF	33000523	33000531				
10	REF	33001023	33001031				
	ISO 500 104	001006 023	001006 031				
	Longitud mm	2,0	2,8				



NH naranja

Envase

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		
	Longitud mm	0,8	1,0	1,2	1,6		

Fresas para la pieza de mano

Fresas con talón biselado



MH naranja

Envase

1	REF	H277MH14	H184MH16	H277MH23	H001MH23	H237MH23	H141MH23
	ISO 500 104 ...	277190 014	184190 016	277190 023	001190 023	237190 023	141190 023
	Longitud mm	3,5	8,2	4,5	2,0	6,0	7,5



MH naranja

Envase

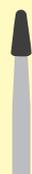
1	REF	H289MH23					
	ISO 500 104 ...	289190 023					
	Longitud mm	8,5					



GH naranja/verde

Envase

1	REF	H244GH23	H263GH30	H194GH40	H194GH50	H263GH60	H274GH40
	ISO 500 104 ...	244220 023	263220 030	194220 040	194220 050	263220 060	274220 040
	Longitud mm	5,1	6,2	13,7	13,5	13,2	12,6



GH naranja/verde

Envase

1	REF	H274GH60					
	ISO 500 104 ...	274220 060					
	Longitud mm	13,2					



SH naranja

Envase

1	REF	H194SH40	H274SH40	H263SH60	H194SH60	H194SH70	
	ISO 500 104 ...	194220 040	274220 040	263220 060	194220 060	194220 070	
	Longitud mm	13,7	12,6	12,6	13,2	13,4	



Fresas para la pieza de mano

Fresas Diatit



KF rojo

Envase

1	REF	D184KF16	D198KF23	D200KF23	D187KF23	D237KF23	D225KF23
	ISO 509 104 ...	184140 016	198140 023	200140 023	187140 023	237140 023	225140 023
	Longitud mm	8,2	7,9	12,8	14,5	6,0	6,1



KF rojo

Envase

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
	Longitud mm	8,5	8,5	14,0	10,3	8,2	13,7	13,5



KM azul

Envase

1	REF	D277KM14	D184KM16	D277KM23	D198KM23	D237KM23	D225KM23
	ISO 509 104 ...	277190 014	184190 016	277190 023	198190 023	237190 023	225190 023
	Longitud mm	3,5	8,2	4,5	7,9	6,0	6,1



KM azul

Envase

1	REF	D141KM23	D289KM23	D137KM23	D292KM23	D200KM23	D187KM23
	ISO 509 104 ...	141190 023	289190 023	137190 023	292190 023	200190 023	187190 023
	Longitud mm	7,5	8,5	14,0	13,0	12,8	14,5



KM azul

Envase

1	REF	D194KM23	D263KM40	D194KM30	D001KM50	D194KM40	D194KM50
	ISO 509 104 ...	194190 023	263190 040	194190 030	001190 050	194190 040	194190 050
	Longitud mm	10,7	8,2	13,0	4,5	13,7	13,5

Fresas para la pieza de mano

Fresas Diatit



KG verde

Envase

1	REF	D137KG23	D292KG23	D200KG23	D187KG23	D194KG23	
	ISO 509 104 ...	137220 023	292220 023	200220 023	187220 023	194220 023	
	Longitud mm	14,0	13,0	12,8	14,5	10,3	



KG verde

Envase

1	REF	D194KG40	D194KG50	D263KG60	D274KG60	D237KG65	
	ISO 509 104 ...	194220 040	194220 050	263220 060	274220 060	237220 065	
	Longitud mm	13,7	13,5	13,2	13,7	13,1	



KS negro

Envase

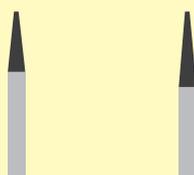
1	REF	D194KS60	D194KS70				
	ISO 509 104 ...	194223 060	194223 070				
	Longitud mm	13,2	13,4				



GG

Envase

1	REF	D468GG16	D468GG23				
	ISO 509 104 ...	468211 016	468211 023				
	Longitud mm	8,0	10,0				



Fresar

Fresas para la pieza de mano

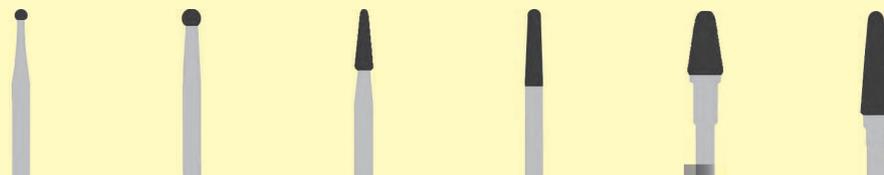
Fresas para titanio Diatit



KT gris plateado

Envase

1	REF	D001KT14	D001KT23	D198KT23	D194KT23	D263KT40	D194KT40
	ISO 509 104 ...	001190 014	001190 023	198190 023	194190 023	263190 040	194190 040
	Longitud mm	1,2	2,0	7,9	10,3	8,2	13,7



KT gris plateado

Envase

1	REF	D194KT50					
	ISO 509 104 ...	194190 050					
	Longitud mm	13,5					



Fresa Diatit-Power



KC lila

Envase

1	REF	D292KC23	D194KC40	D251KC60			
	ISO 509 104 ...	292190 023	194190 040	251190 060			
	Longitud mm	13,0	13,7	13,2			



Fresas para la pieza de mano

Diatit-Multidrill



Envase

1	REF	33000740	33000610	33000620	33000630	33001158	33001157
	ISO 509 104 ...	422366 008	420366 010	422366 010	420366 012	418366 013	421366 013
	Medidas 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



Envase

1	REF	33000790	33000730	33001162	33000800	33000720	33000750
	ISO 509 104 ...	421366 014	422366 015	421366 017	421366 018	421366 020	418366 012
	Medidas 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

Microfresas



NF

Envase

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			
	Longitud mm	1,0	2,0	4,0	5,0	5,0	

Fresa para silicona



QG blanco

Envase

1	REF	S187QG23	S263QG60	S237QG65	H161QG60		
	ISO 500 104 ...	187220 023	263220 060	237220 065	161220 060		
	Longitud mm	14,5	13,2	13,1	12,7		

Fresadora BF 2

Sus guías de precisión garantizan un resultado de fresado y perforación perfecto.

Perforación exacta gracias al limitador de profundidad

- Suave marcha sin vibraciones
- Rotación de gran precisión

Iluminación perfecta en el puesto de trabajo, gracias a la lámpara integrada

Cambio rápido de fresas gracias a la parada rápida.

El soporte de modelos se puede posicionar tanto en posición horizontal como en posición vertical hasta 90°.

Elemento de fijación rápido y seguro de la mesa para un fresado de precisión.

Mesa de fresado de altura variable

- Para mantener la altura de trabajo y visión.
- Es diseño ergonómico de la mesa de fresado permite trabajar más cómodamente.

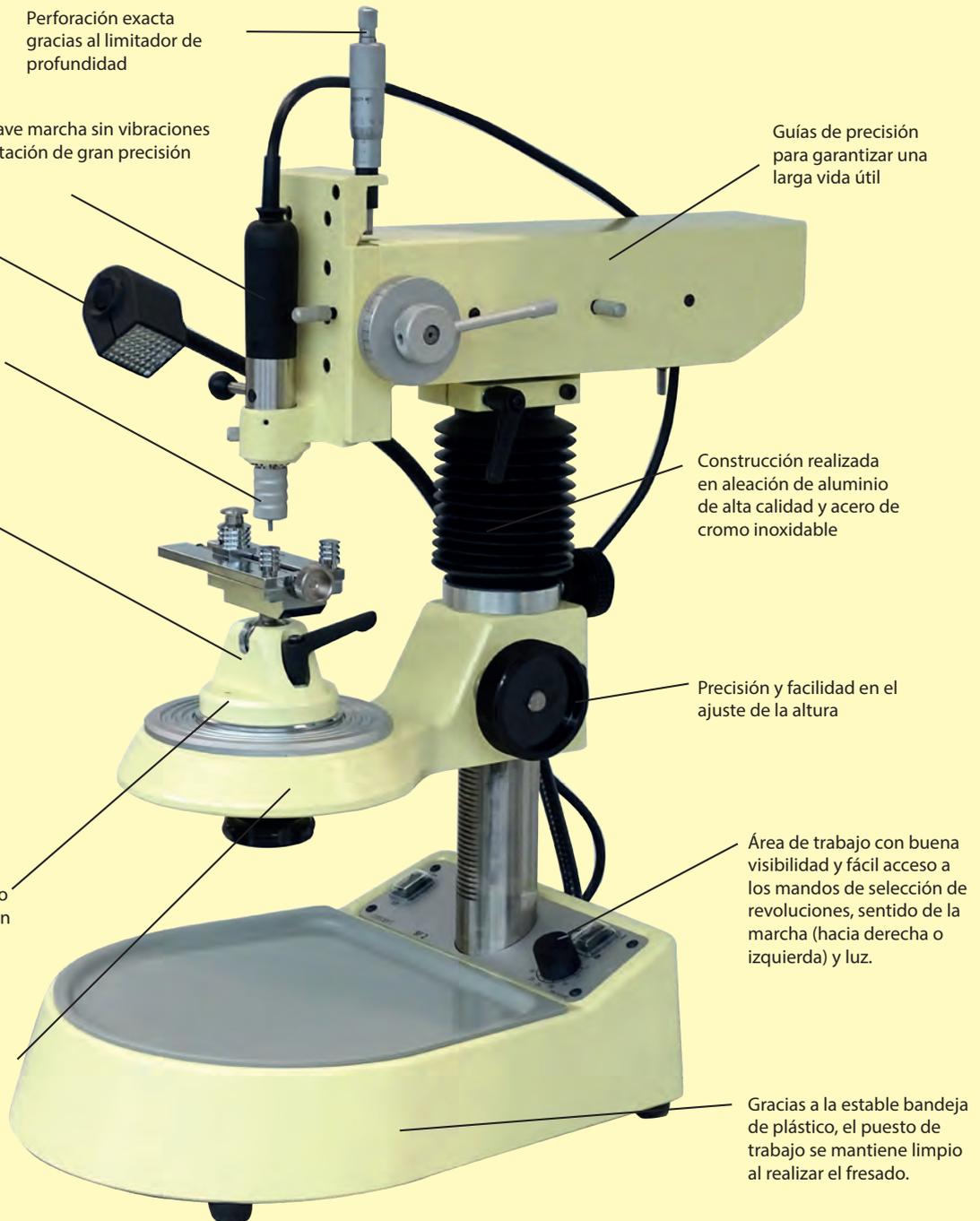
Guías de precisión para garantizar una larga vida útil

Construcción realizada en aleación de aluminio de alta calidad y acero de cromo inoxidable

Precisión y facilidad en el ajuste de la altura

Área de trabajo con buena visibilidad y fácil acceso a los mandos de selección de revoluciones, sentido de la marcha (hacia derecha o izquierda) y luz.

Gracias a la estable bandeja de plástico, el puesto de trabajo se mantiene limpio al realizar el fresado.



Fresadora BF 2
incl. 1 Soporte de
modelo BF 2
1 pieza
REF 14000980

Datos técnicos

Tensión	230 Voltios / 50/60 Hz
Potencia	80 Vatios
Revoluciones	0 - 30.000 U/min.
Pinza de sujeción	Ø 2,35 mm
Resistencia	proyección de sobrecarga térmica
Momento de torsión	2,6 Ncm
Peso	18 kg
Ancho/profundidad/ altura	250 x 370 x 510 mm

Accesorios:

Pinza de 2,35 mm	REF 730 0016 9
Pinza de 3 mm	REF 730 0015 3
Rueda manual para macho de terraja	REF 330 0115 4
Soporte del modelo BF 2	REF 730 0017 0
Zócalo de fresado	REF 140 0089 3
Adaptador turbina airaqua 16 mm	REF 730 0018 4
18 mm (BF2)	REF 730 0018 3
28,5 mm	REF 730 0018 5
Araña de transmisión	
Vástago 3 mm	REF 360 0116 3
Vástago 2,5 mm	REF 360 0126 5

Zócalo para fresadora



Zócalo para fresadora con rosca para su fijación en la base de la fresadora BF1. Al mismo tiempo sirve para soltar la escayola, de manera limpia, con solo girar suavemente el tornillo, sin dañar la placa m metálica.

Zócalo de fresado
1 unidad
REF 14000893



Soporte de modelos BF 2



El soporte de modelos sirve para cualquier fresadora, incluidas las que llevan conmutador magnético. El giro de 90° da la posibilidad de realizar perforaciones laterales en barras, sin tener que retirar el modelo.

Soporte de modelos BF 2
1 unidad
REF 73000170



Araña de transmisión



Transmisión exacta desde el modelo al zócalo de fresado. Puede realizarse la transferencia simultáneamente a hasta 8 unidades.

Araña de transmisión
3 mm
REF 36001163

2,35 mm
REF 36001265

Sistema de medición Brenometer



Cuatro platos de medición diferentes según Ney permiten un posicionamiento exacto de los perfiles de los ganchos con la adecuada profundidad de la zona retentiva. Un lápiz de búsqueda y una mina de lápiz roja con soporte permiten obtener una correcta medición. Sólo está disponible el vástago de 3 mm. A modo de adaptador, para poder trabajar también con 2,35 mm, se dispone del soporte de fijación rápida Abraso-Gum.



Diseñar y medir ganchos con un solo equipo ahorra tiempo y dinero.

Sistema de medición Brenometer

Surtido

- 1 Brenometer Soporte de mina
 - 1 Brenometer Sonda
 - 1 Brenometer Plato 0,25
 - 1 Brenometer Plato 0,35
 - 1 Brenometer Plato 0,50
 - 1 Brenometer Plato 0,75
- REF 31000002

Repuestos:

- | | |
|-----------------------------------|--------------|
| Brenometer Soporte de mina | REF 31000004 |
| Brenometer Sonda | REF 31000003 |
| Brenometer Plato 0,25 | REF 31000025 |
| Brenometer Plato 0,35 | REF 31000035 |
| Brenometer Plato 0,50 | REF 31000050 |
| Brenometer Plato 0,75 | REF 31000075 |

Adaptador turbina airaqua



Adaptador
16 mm REF 73000184
18 mm (para BF2) REF 73000183
28,5 mm REF 73000185

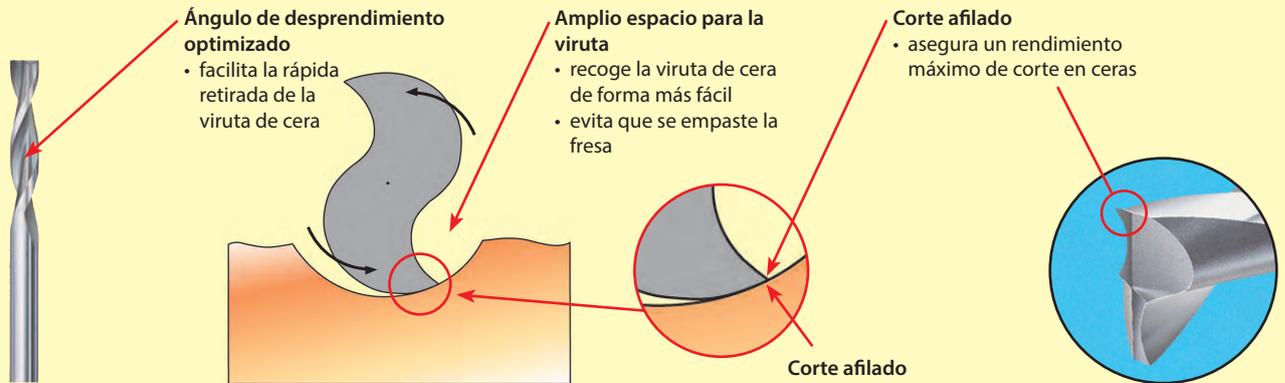


Fresar

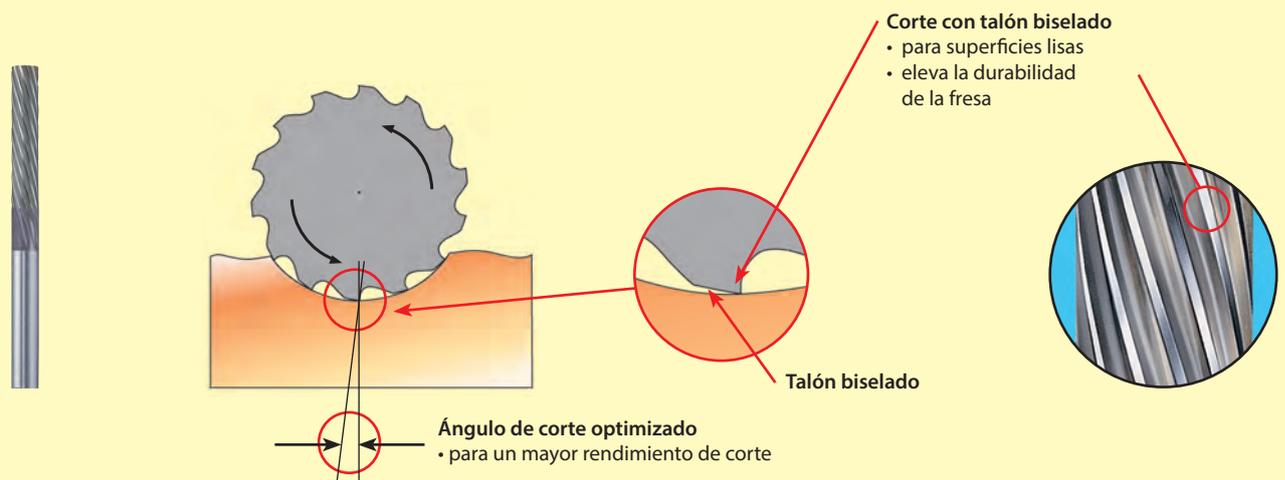
Fresas para la técnica de fresado

Fresas para la técnica de fresado con talón biselado

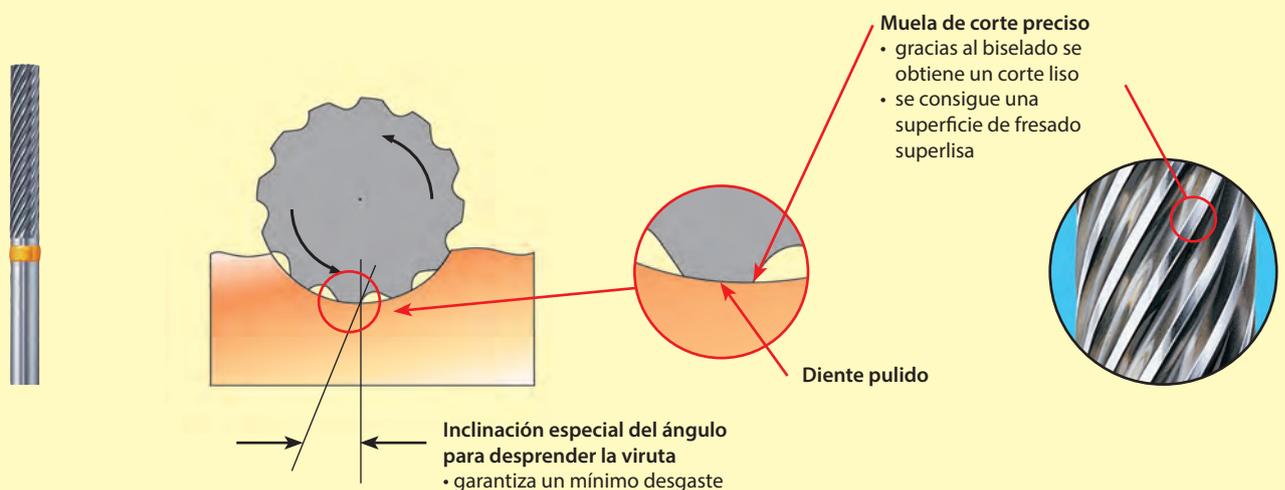
Fresas para el fresado de cera



Fresas para el alisado



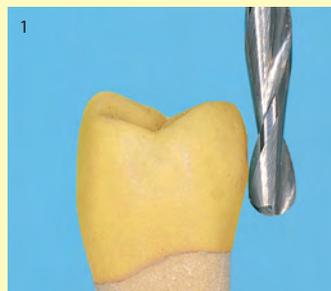
Fresas para el pulido



Fresas para la técnica de fresado

Fresas para la técnica de fresado con talón biselado

Preparación sistemática de un trabajo de ataches con guía de inserción y hombro fresado con el surtido de fresas de breident



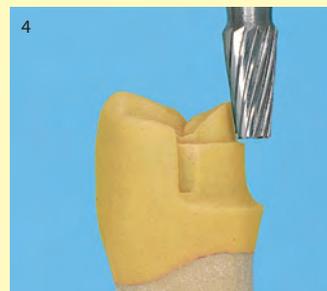
1 Antes de fresar es conveniente modelar todo el contorno de la corona en cera.



2 El primer paso es fresar con la fresa de cera REF **F1372W23** un fresado semirredondo con escalón marginal.



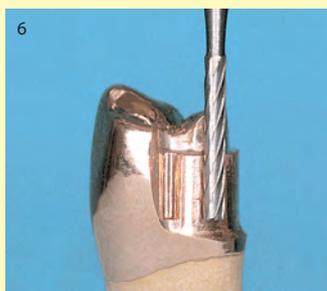
3 A continuación se crea las ranuras proximales con la fresa ranuradora REF **F5383H10**.



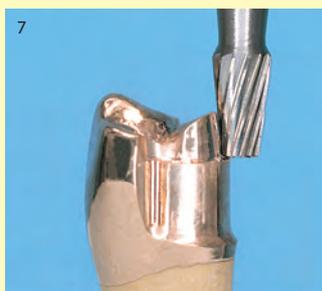
4 Después se posiciona el hombro por oclusal con la fresa de hombros REF **F2052H27**.



5 Una vez realizado el colado y mecanizado de la corona se procede a repasar con la fresa **F1372H23** la superficie fresada paralela.



6 El repasado del interlock se realizará con la fresa **F5382H10**. La fresa de ranurar se lleva de arriba hacia abajo por la guía.



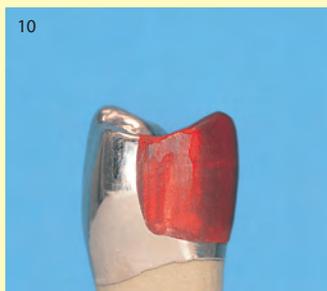
7 El hombro oclusal se repasa con la fresa de hombros REF **F2052H27**.



8 Con la fresa de pulir REF **F1372P23** se repasa la superficie paralela hasta conseguir brillo intenso.



9 Gracias a las fresas con escalón biselado de breident se consigue un acabado perfecto, sin tener que dar brillo posteriormente.



10 Con la resina Pi-Ku-Plast se modela una pieza secundaria y, si es preciso, se le da forma con la herramienta rotatoria correspondiente.



11 Se cuela la parte secundaria de resina y se ajusta sobre la parte primaria.



12 La mínima contracción de la resina para modelar Pi-Ku-Plast garantiza un ajuste perfecto de la parte secundaria.

Fresas para la técnica de fresado

Fresas para cera, paralelas



Filo redondo

Envase

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		
	Longitud mm	8,0	9,0	10,0	14,0		



Filo recto

Envase

1	Ø 2,35 mm REF	F1162W07	F1162W10	F1162W15	F1162W23		
	ISO 500 103 ...	116366 007	116366 010	116366 015	116366 023		
	Longitud mm	8,0	9,0	10,0	14,0		

Fresas para cera, cónicas



Filo redondo

Envase

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		
	Ángulo	1°	2°	4°	6°		
	Longitud mm	12,5	13,0	13,5	13,0		



Filo recto

Envase

1	Ø 2,35 mm REF	F1862W23	F1862W31	F1862W40			
	ISO 500 103 ...	186362 023	186362 031	186362 040			
	Ángulo	2°	4°	6°			
	Longitud mm	13,5	13,5	13,0			

Fresas para la técnica de fresado

Fresas para alisar, paralelas


Filo redondo
dentado normal

Envase

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
	Longitud mm	8,0	10,0	10,0	13,0	12,5	12,5


Dentado N
para titanio y
metales no nobles

Envase

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			
	Longitud mm	10,0	10,0	13,0			


Filo redondo
Dentado fino

Envase

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	
	Longitud mm	10,0	10,0	13,0	12,5	12,5	



BioHPP

M8 oro

Envase

1	Ø 2,35 mm REF	F137M810	F137M815	F137M823			
	ISO 500 103 ...	137220 010	137220 015	137220 023			
	Longitud mm	10,0	10,0	13,0			

Fresas para la técnica de fresado

Fresas para moldes, paralelas



Filo recto Dentado normal

Envase

1	Ø 2,35 mm REF	F1162H07	F1162H10	F1162H15	F1162H23		
	ISO 500 103 ...	116103 007	116103 010	116103 015	116103 023		
	Longitud mm	7,0	8,0	11,0	15,0		



Dentado N para titanio y me- tales no nobles

Envase

1	Ø 2,35 mm REF	N1162H10	N1162H15	N1162H23			
	ISO 500 103 ...	116103 010	116103 015	116103 023			
	Longitud mm	8,0	11,0	15,0			

Fresas para la técnica de fresado

Fresas para moldes, cónicas


Filo redondo
Dentado normal

Envase

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		
	Ángulo	2°	4°	6°		
	Longitud mm	13,0	13,0	13,0		


Dentado N
para titanio y me-
tales no nobles

Envase

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		
	Ángulo	2°	4°	6°		
	Longitud mm	13,0	13,0	13,0		


Dentado cruzado

Envase

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
	Ángulo	1°	1°	2°	4°	6°
	Longitud mm	13,0	17,0	13,0	13,0	13,0


M8 oro

Envase

1	Ø 2,35 mm REF	F200M823				
	ISO 500 103 ...	200220 023				
	Ángulo	2°				
	Longitud mm	13,0				

Fresas para la técnica de fresado

Fresas para alisar, cónicas



**Filo recto
dentado normal**

Envase

1	Ø 2,35 mm REF	F1862H23	F1862H31	F1862H40			
	ISO 500 103 ...	186103 023	186103 031	186103 040			
	Ángulo	2°	4°	6°			
	Longitud mm	13,5	13,5	13,5			



**Dentado N
para titanio y
metales no nobles**

Envase

1	Ø 2,35 mm REF	N1862H23	N1862H31	N1862H40			
	ISO 500 103 ...	186103 023	186103 031	186103 040			
	Ángulo	2°	4°	6°			
	Longitud mm	13,5	13,5	13,5			



Fresas para la técnica de fresado

Fresas para pulir, paralelas


**Filo redondo
dentado normal**

Envase

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		
	Longitud mm	8,0	9,0	11,0	13,5		


**Dentado N
para titanio y
metales no nobles**

Envase

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			
	Longitud mm	9,0	11,0	13,5			

Fresas para la técnica de fresado

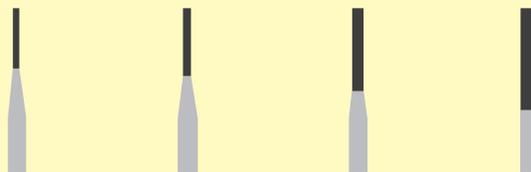
Fresas para pulir, paralelas



Filo recto
dentado normal

Envase

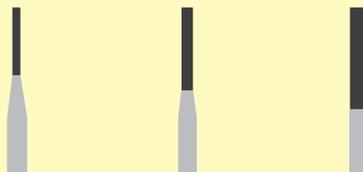
1	Ø 2,35 mm REF	F1162P07	F1162P10	F1162P15	F1162P23		
	ISO 500 103 ...	116102 007	116102 010	116102 015	116102 023		
	Longitud mm	8,0	9,0	11,0	13,5		



Dentado N
para titanio y
metales no nobles

Envase

1	Ø 2,35 mm REF	N1162P10	N1162P15	N1162P23			
	ISO 500 103 ...	116102 010	116102 015	116102 023			
	Longitud mm	9,0	11,0	13,5			



Fresas para la técnica de fresado

Fresas para pulir, cónicas


Filo redondo
 dentado normal

Envase

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			
	Ángulo	2°	4°	6°			
	Longitud mm	13,0	13,0	13,5			


Filo recto
 dentado normal

Envase

1	Ø 2,35 mm REF	F1862P23	F1862P31	F1862P40			
	ISO 500 103 ...	186102 023	186102 031	186102 040			
	Ángulo	2°	4°	6°			
	Longitud mm	13,0	13,0	13,5			



Fresar

Fresas para la técnica de fresado

Fresas para ranurar



Envase

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	
	Longitud mm	7,5	8,5	8,5	8,5	8,5	

Fresas para hombros



Envase

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				
	Longitud mm	5,0	5,0				

Aceite para fresado y perforación



Aceite para fresado y perforación REF 55000008

El aceite lubricante para el fresado y perforación se creó especialmente para las herramientas de perforación y fresado. Por su consistencia especial garantiza una película entre las piezas de metal y la fresa. Esto permite que la viruta del metal se deslice rápidamente fuera de los espacios donde se acumula en los dientes de la fresa, elevando así el rendimiento de corte y la duración de la vida útil de la fresa. La alta temperatura de evaporación evita que el aceite de fresado y perforación se vuelva viscoso.

Modo de empleo:

Durante el punteo, la perforación y el fresado vierta generosamente aceite de fresado y perforación sobre la estructura.

Fresas diamantadas

Para cada aplicación, la herramienta adecuada

La amplia selección de las herramientas diamantadas bredent permite trabajar con gran flexibilidad con los materiales más diversos. Así, por ejemplo, las fresas diamantadas sinterizadas de larga vida útil son especialmente adecuadas para el mecanizado de metales a un coste muy razonable,

mientras que la fresa diamantada con recubrimiento galvánico de forma muy resistente es ideal para el mecanizado de cerámica o resina. Las fresas diamantadas con componente cerámico son la herramienta idónea para materiales cerámicos, así como óxido de circonio.



Diamante sinterizado



Diamante con recubrimiento galvánico



Diamante con ligante cerámico

Recomendación para el número de revoluciones

Número de revoluciones recomendado para un mecanizado eficaz de la superficie.

	Ø mm	Rev/min x 1000
Fresa diamantada sinterizada	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
	Fresa diamantada sinterizada FG	todos
Fresa diamantada con recubrimiento galvánico - Técnica de fresado	Fresa para cera:	4 – 5
	Fresa diamantada:	10 – 20
Fresa diamantada con recubrimiento galvánico	Fresa diamantada:	20 – 30
	Fresa Diacryl:	10
		15 – 20
Fresas diamantadas con recubrimiento galvánico FG	10 – 11	150 – 75
	12 – 16	110 – 55
	18 – 23	85 – 37
Discos diamantados con recubrimiento galvánico	8 – 45	15 – 20
Fresas diamantadas con ligante cerámico	3,5	10 - 24
	4,5 – 6	10 - 20
	15 – 22	10 - 15

Posibles aplicaciones

Para una selección rápida y sencilla de la herramienta se dispone de los siguientes símbolos. El usuario decidirá bajo su responsabilidad cuál es la herramienta idónea para cada aplicación.



Técnica de coronas y puentes



Materiales de revestimiento



Técnica de resinas



Confección de modelos



Mecánica de precisión



Técnica de esqueléticos



Material BioHPP

Fresas diamantadas

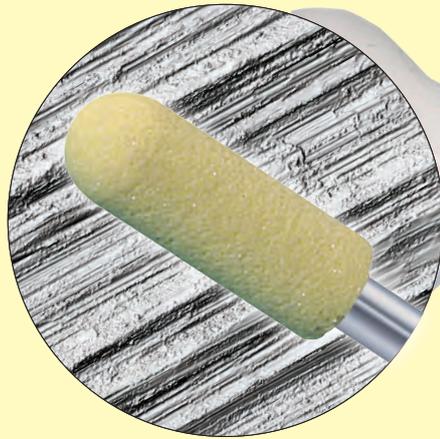
Fresa Diagen-Turbo: ahora con tres niveles de abrasión

El sistema de fresas diamantadas con características extraordinarias para el rebajado gracias a la combinación de Diagen con diamante.

- Tres grados de abrasión ofrecen mayor flexibilidad en su aplicación.
- El material ligante especial (grueso) proporciona una vida útil un 20 % más larga, lo que supone un ahorro en fresas.
- Su efecto refrigerante evita los daños en todos los tipos de cerámicas, en particular en el óxido de circonio.
- 11 formas diferentes para aplicar a cualquier ámbito con resultados óptimos.
- Aplicable sobre óxido de circonio, cerámicas de silicato y metal.
- La presencia permanente de diamantes en la superficie permite un rápido desbaste de material.
- Recomendado por destacados fabricantes* de **cerámica**, una elección óptima con garantía de seguridad.

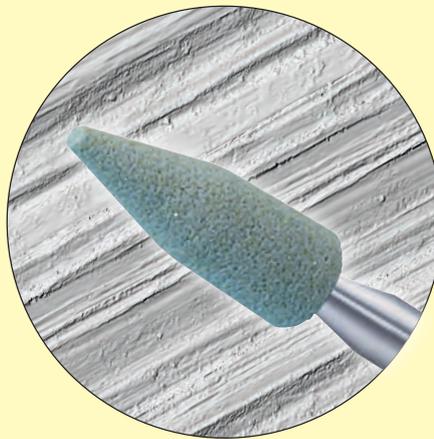
Comparación del dibujo de la abrasión en una superficie de óxido de circonio

Retirada más rápida de material gracias a los granos de diamante más gruesos y ligante especial de Diagen.
Rugosidad superficial: 26 μm

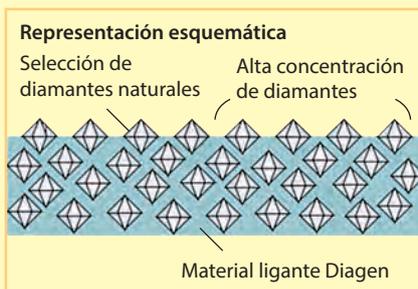


* Las empresas Ivoclar Vivadent, Vita y Teamzereis recomiendan para el mecanizado de óxido de circonio y cerámica las fresas Diagen-Turbo.

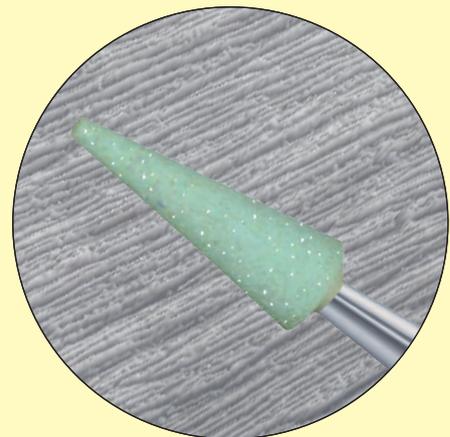
Alisado de la superficie y repasado fino con un grano de diamante fino, rugosidad de la superficie: 2 μm



Máximo desbaste y rendimiento abrasivo en superficies de óxido de circonio, cerámica y metal con poca presión de la fresa sobre la pieza. Una vida útil más larga en comparación con materiales ligantes convencionales significa un amplio ámbito de aplicaciones y garantiza una gran eficiencia.



Para el mecanizado superfino de superficies
Rugosidad de la superficie: 1 μm



Fresas diamantadas

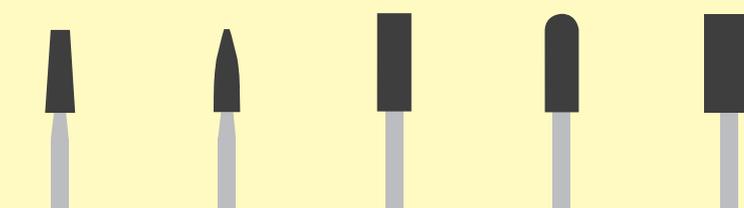
Fresas Diagen-Turbo: ahora con tres niveles de abrasión



grueso

Envase

2	REF	340G0150	340G0155	340G0160	340G0165	340G0170	
	Ø mm	3,5	3,5	4,5	4,5	6	
	Longitud mm	11	11	13	13	13	



Envase

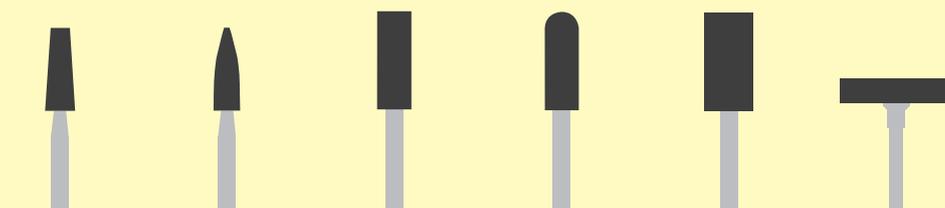
1	REF	340G0210					
	Ø mm	22					
	Longitud mm	2					



fino

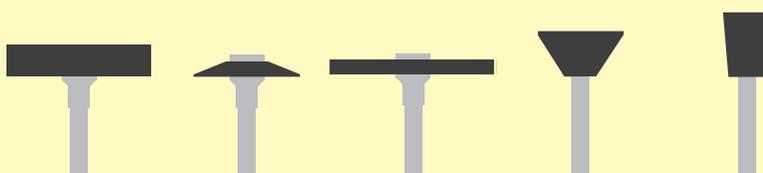
Envase

2	REF	34000150	34000155	34000160	34000165	34000170	34000180
	Ø mm	3,5	3,5	4,5	4,5	6,5	15
	Longitud mm	11	11	13	13	13	3,5



Envase

1	REF	34000190	34000210	34000220	34000240	34000250	
	Ø mm	22	22	22	12	6	
	Longitud mm	4,5	2	2	6	8	



extra fino

Envase

2	REF	34000260	34000265	34000270	34000275	340F0150	340F0160	340F0175
	Ø mm	2,4	3,4	4	2,5	4	5	13
	Longitud mm	7,8	10,5		5	10	12	2



Envase

1	REF	34000200
---	-----	----------

Surtido 5 piezas, 1 unidad de cada

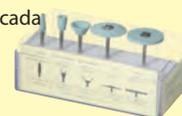
Fresa Diagen-Turbo



Surtido 5 piezas, 1 unidad de cada

Fresa Diagen-Turbo cerámica

34000205



Fresas diamantadas

Fresas diamantadas sinterizadas

Diabolo: la clase suprema de las fresas diamantadas. Para el mecanizado rápido y eficaz de materiales tecnodentales extremadamente duros.

Los diamantes naturales seleccionados se alojan en una mezcla de metal y material ligante específica para el ámbito de aplicación concreto.

Gracias al proceso especial de elaboración, los granos de diamante gastados se eliminan por sí mismos y se sustituyen por cristales de diamante afilados de modo que se consigue un efecto de autoafilado. De este modo se consigue un desbaste continuo de material en la superficie de la pieza a lo largo de toda la vida útil del Diabolo.

El amplio abanico de formas disponibles permite una elección personalizada y múltiples aplicaciones.

Mediante el efecto de autoafilado es posible realizar de forma sencilla y rápida incluso el mecanizado más complejo de materiales tecnodentales.



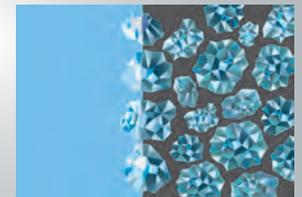
Representación esquemática comparativa de fresas diamantadas galvanizadas y sinterizadas:

En los abrasivos galvanizados, los cristales de diamante se han aplicado sobre la fresa bruta con un ligante metálico.

Mediante el procedimiento de sinterizado bredent se alojan cristales de diamante afilados en un material ligante.



Cristales de diamante con ligante metálico galvanizado.



Cristales de diamante alojados en un material ligante especial.

Fresas diamantadas con recubrimiento galvánico

Gracias al núcleo duro de las herramientas diamantadas se garantiza que la forma de la herramienta se mantenga invariable durante todo el mecanizado. Esto permite la creación de formas exactas de múltiples perfiles en la superficie de la pieza.

Las diferentes formas y los distintos tamaños de grano del diamante permiten los trabajos con diferentes materiales y un desbaste desde fino a muy grueso.



Rendimiento máximo durante toda la vida útil



Conclusión: Comparando las fresas diamantadas sinterizadas y las galvanizadas, han destacado en la prueba de larga duración las Diabolo de bredent por su eficacia y su larga vida útil. Gracias al autoafilado de los cristales de diamante, las fresas diamantadas sinterizadas siguen cortando hasta el final, consiguiendo un gran rendimiento en el desbaste del material.

Fresas diamantadas sinterizadas

Diabolo

Codificación mediante colores

Los abrasivos Diabolo están identificados con un código de color.

Este código indica los diferentes tamaños de grano del abrasivo, facilitando de este modo la elección correcta.

Código de color	Tamaño de grano	Superficie granulada	Identificación
	200 µm		supergrueso / negro
	130 µm		grueso / verde
	100 µm		normal
	80 µm		fino / rojo

Código de referencia

Para facilitar la reposición se ha grabado el código de referencia del correspondiente abrasivo Diabolo sobre el vástago.

Corte excepcional:

Los cristales de diamante Diabolo van formando nuevos filos durante el mecanizado. Esto garantiza una resistencia extremadamente alta y una larga vida útil.

Codificación por colores:

Reconocible a simple vista: de fino a supergrueso. Cuatro colores para cuatro tamaños de grano diferentes garantizan la elección del Diabolo idóneo. Una fácil elección del grano deseado gracias a los anillos de color.

Código de referencia:

Gracias al código de referencia grabado en el vástago se excluye cualquier equivocación a la hora de elegir el abrasivo.

Precisión:

Cada fresa sinterizada Diabolo está totalmente compensada en su rotación. Esto tiene como resultado un desgaste homogéneo. Consecuencia: ajuste preciso incluso en fresados complicados de metales no nobles.

bredent garantiza la calidad:

Cada diamante sinterizado pasa el control de calidad de bredent, lo que es garantía de un rendimiento abrasivo óptimo y regular hasta el último grano de diamante.

Fácil de intercambiar:

Gracias a los extremos redondeados del vástago es posible insertar rápido los diamantes sinterizados Diabolo en cualquier pieza de mano.



SF = Diamante sinterizado fino
199 = Forma de la pieza de trabajo (C)
050 = Diámetro máximo de la pieza de trabajo (E)

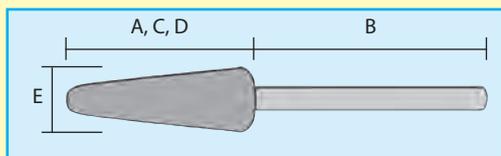
Número ISO

Para hacer más fácil su diferenciación, todas las herramientas disponen de su número ISO.

Este código normalizado internacional consta de 15 cifras.

Los números contienen la siguiente información:

Diagrama fresa de repasado



Fresas diamantadas sinterizadas

Diabolo



Cónico en punta

		supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
Envase					
1	REF			SN165023	SF165023
	ISO 807 104 ...			165523 023	165513 023
1	REF	SS167050		SN167050	
	ISO 807 104 ...	167543 050		167523 050	



Cónico redondo

		supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
Envase					
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	



Cónico

		supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
Envase					
1	REF	SS171031			
	807 104 ...	171543 031			
1	REF			SN173031	
	807 104 ...			173523 031	
1	REF	SS173040			
	807 104 ...	173543 040			



Capullo redondo

		supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
Envase					
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	

Fresas diamantadas sinterizadas

Diabolo



Capullo

		supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
Envase					
1	REF	SS254060	SG254060	SN254060	
	807 104 ...	254543 060	254533 060	254523 060	



Capullo fino

		supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
Envase					
1	REF				SF257031
	807 104 ...				257513 031



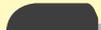
Cilindro llama

		supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
Envase					
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	



Cilindro redondo

		supergrub 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
Envase					
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



		Diabolo Cleaner
Envase		
1	REF	34001000

Imprescindible para retirar restos. Así se garantiza una abrasión continua del instrumental Diabolo. Los restos se retiran de forma rápida y sencilla y se dejan al descubierto nuevos filos diamantados del ligante de bronce.



Fresas diamantadas sinterizadas

Diabolo



Cilindro en punta

		supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
Envase					
1	REF	SS131031	SG131031		
	807 104 ...	131543 031	131533 031		



Cilindro

		supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
Envase					
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		



Cono invertido

		supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
Envase					
1	REF				SF227016
	807 104 ...				227513 016
1	REF		SG227031		SF227031
	807 104 ...		227533 031		227513 031



Cono invertido

		supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
Envase					
1	REF			SN014018	
	807 104 ...			014523 018	
1	REF			SN014021	
	807 104 ...			014523 021	

Fresas diamantadas sinterizadas

Diabolo



Cono invertido con cavidad

		supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
Envase					
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	



Redondo

		supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
Envase					
1	REF				SF001021
	807 104 ...				001513 021



Lenteja

		supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
Envase					
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	



Rueda

		supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
Envase					
1	REF	SS072040	SG072040		SF072040
	807 104 ...	072543 040	072533 040		072513 040

Fresas diamantadas sinterizadas FG

FG – Diabolo



Envase

1	REF	FF263023	FF250016	FF141023	FF227023	FF289023	FF263014
	Denominación	Forma de capullo, fino, grande	Forma de llama, fino	Cilindro cabeza redonda, fino	Cono invertido, fino	Torpedo, fino	Forma de capullo, fino, pequeño

Envase		Surtido 6 piezas FG-Diabolo, grano fino
1	REF	33001166

1 de cada
 Forma de capullo, grande
 Forma de llama
 Cilindro extremo redondeado
 Cono invertido
 Torpedo
 Forma de capullo, pequeño

FG = 1,6 mm
 Diámetro del
 vástago



FG Adaptador 1,6 a 2,35

Envase

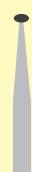
10	REF	34001002	
	Ø mm	2,35	

Fresas diamantadas con recubrimiento galvánico

Fresas diamantadas



									
		Envase							
1	REF	34000700	34000710	34001071	34000720	34000730	34000740		
	Denominación / Ø mm	KA 4,0	KA 2,5	1,4	KI 2,5	SR 1,0	KF 0,5		

									
		Envase							
1	REF	34000750	34000760	34000770	34000780	34000790	34000800		
	Denominación / Ø mm	KS 2,0	KS 1,5	RU 2,0	RU 1,5	RU 1,0	LZ 2,0		

				
		Envase		
1	REF	34000810		
	Denominación / Ø mm	LZ 1,5		

Fresas diamantadas con recubrimiento galvánico

Fresas Diacryl para el mecanizado óptimo de resinas



Envase

1	REF	34001030				
	Denominación	Fresa gruesa				
	Ø mm	11				



Envase

1	REF	34001040	34001050			
	Denominación	Fresa universal	Fresa papilas			
	Ø mm	8	5			



Envase

1	REF	34001060	34001020			
	Denominación	Fresa de borde redondo	Fresa de borde puntiagudo			
	Ø mm	6	6			



Envase

1	REF	34000900				
	Denominación	Goma repasado				
	Ø mm	12				



Envase

1	REF	34001070
---	-----	----------

Surtido 6 piezas
Fresa Diacryl



Fresa diamantada con recubrimiento galvánico

Diamantes especiales para la técnica de repasado de coronas



Fresa diamantada
Técnica de revestimiento

Envase

1	REF	34000840	34000830	34000850			
	ISO 806 104 ...	033524 029	000524 032	171524 033			
	Denominación	Vb1	Vb2	Vb3			
	Ø mm	3	3	3			



Fresa de montaje



Envase

1	REF	34001010					
	Ø mm	6,5					



Fresa diamantada con recubrimiento galvánico - Técnica de fresado

Fresas diamantadas



**Grano grueso,
paralelas, filo
redondeado**

Envase

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	

Velocidad de trabajo con aleaciones de CrCo 10 000 - 20 000 rev/min



**Grano fino,
paralelas, filo
redondeado**

Envase

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	

Velocidad de trabajo con aleaciones de CrCo 10 000 - 20 000 rev/min



Fresas diamantadas con recubrimiento galvánico - Técnica de fresado

Fresas diamantadas



**Grano grueso,
cónica, filo
redondeado**

Envase

1	REF	3400088G	3400089G	3400090G			
	ISO 806 103 ...	200534 023	200534 031	200534 040			
	cónico	2°	4°	6°			

Velocidad de trabajo con aleaciones de CrCo 10 000 - 20 000 rev/min



**Grano fino,
cónica, filo
redondeado**

Envase

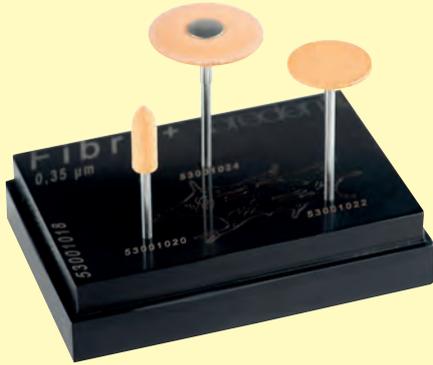
1	REF	3400088F	3400089F	3400090F			
	ISO 806 103 ...	200524 023	200524 031	200524 040			
	cónico	2°	4°	6°			

Velocidad de trabajo con aleaciones de CrCo 10 000 - 20 000 rev/min



Textura de la superficie para la aposición de fibroblastos

Fibro⁺



Fibro⁺ Conjunto de herramientas con tres formas
1x cilíndrica con punta
1x lenticular plana
1x lenticular grande
REF 53001018



«Fibrolizado»: el tratamiento de superficies para la adposición óptima de fibroblastos

- Genera la rugosidad idónea para la superficie (0,21 a 0,4 µm) con el fin de conseguir la aposición óptima de fibroblastos. Estas herramientas para mecanizar superficies se utilizan para «fibrolizar» metales, cerámica y circonio.
- Gracias a su particular composición, Fibro⁺ no deja ningún residuo, proporcionando una primera limpieza excelente previa a la limpieza más profunda con FINEVO.

El valor de rugosidad Ra obtenido de 0,34 µm es óptimo para una aposición espontánea de los fibroblastos.

Representación aumentada de la rugosidad óptima de la superficie.



* Protocolo de limpieza y preparación para la esterilización de aditamentos



Pulido de metal con pieza de mano



Cepillos de estrella Chungking negro

uds./paquete

15	REF	52000130	52000190	
	Ø mm	13	19	



Cepillos pincel Chungking negro, 7 mm largo

uds./paquete

15	REF	35000430	35000410	
	Ø mm	2	4	



Cepillos redondos Chungking negro, doble cantidad de pelos

uds./paquete

15	REF	35000560		
	Ø mm	22		



Cepillos redondos Rodeo

uds./paquete

15	REF	35000950	35000960	35000970
	Ø mm	15	18	21



Discos de lino impregnados

uds./paquete

15	REF	35000910		
	Ø mm	22		



Cepillos de estrella Rodeo

uds./paquete

15	REF	5200R130	5200R190	
	Ø mm	13	19	



Discos de algodón

uds./paquete

15	REF	35000650		
	Ø mm	22		



Cepillos de tela

uds./paquete

15	REF	35000670		
	Ø mm	22		



Discos de pulido, fieltro 3 capas

uds./paquete

15	REF	35000640		
	Ø mm	22		



Cepillos pincel

Pelo de cabra blanco, 7 mm largo

uds./paquete

15	REF	35000440	35000420	
	Ø mm	2	4	

Pulido

Pulido de metal

con motor



Chungking negro, en punta, 4 hiladas

uds./paquete

12	REF	35000330		
	Ø mm	80		



Chungking negro recto, 4 hiladas

uds./paquete

12	REF	35000720	35000310	
	Ø mm	65	80	



Chungking negro, en punta, 2 hiladas

uds./paquete

12	REF	35000280		
	Ø mm	65		



Chungking negro

uds./paquete

10	REF	35000480	35000470	
	Ø mm	42	48	



Chungking negro, en punta, 1 hilada

uds./paquete

12	REF	35000250		
	Ø mm	44		



Chungking negro en punta, recortado

uds./paquete

10	REF	35000630		
	Ø mm	36		



Cepillos de estrella Chungking

uds./paquete

10	REF	52000048		
	Ø mm	48		

Pulido de metal

con motor



Abraso-Soft metal

uds./paquete

1	REF	35001021	35000810	
	Ø mm	50	80	



Disco Abraso Polipast metal

uds./paquete

1	REF	35001026	35000860	
	Ø mm	50	80	



Disco Abraso metal

uds./paquete

1	REF	35001025	35000790	
	Ø mm	50	80	



Disco para brillo intenso metal, 50 capas

uds./paquete

1	REF	35000930	35000830	
	Ø mm	60	100	



Discos Abraso metal mini

uds./paquete

10	REF	35000620		
	Ø mm	48		

Kit de pulido de metal



Kit de pulido de metal

uds./paquete

1	REF	35000850		
	Contenido	1 x 150 g	Abraso-Star K50 abrasivo suave	
		1 x 150 g	Abraso-Star K80 abrasivo fuerte	
		1 x 500 g	Pasta de piedra pómez	
		1 ud.	Abraso Soft metal	
		1 ud.	Disco Abraso metal	
		1 ud.	Disco brillo intenso metal	
		50 ml	Abraso Star brillo	

Pulido

Pulido de resina

con pieza de mano



Cepillos de estrella, pelo de cabra blanco

uds./paquete

15	REF	52000141	52000151	
	Ø mm	13	19	



Discos de algodón

uds./paquete

15	REF	35000650		
	Ø mm	22		



Cepillos redondos de pelo de cabra blanco, doble cantidad de pelo

uds./paquete

15	REF	35000540	35000550	
	Ø mm	19	22	



Discos de gamuza

uds./paquete

15	REF	35000660		
	Ø mm	22		



Discos de lino

uds./paquete

15	REF	35000670		
	Ø mm	22		



Discos de pulido, fieltro 3 capas

uds./paquete

15	REF	35000640		
	Ø mm	22		

Pulido de resina

con motor



Chungking blanco, 4 capas				
uds./paquete				
12	REF	35000740	35000340	
	Ø mm	65	80	



Chungking blanco, 3 capas				
uds./paquete				
12	REF	35000750	35000300	
	Ø mm	60	70	



Chungking blanco, 2 capas				
uds./paquete				
12	REF	35000270		
	Ø mm	50		



Chungking blanco, 1 capa				
uds./paquete				
12	REF	35001023	35000240	
	Ø mm	24	44	



Mandril para cepillo de pulir				
uds./paquete				
1	REF	36001168		



Cepillo pelo de cabra, núcleo metálico				
uds./paquete				
10	REF	35000610		
	Ø mm	48		



Abraso-Sil acrílico				
uds./paquete				
1	REF	35001022	35000993	
	Ø mm	50	80	



Disco Abraso acrílico				
uds./paquete				
1	REF	35001024	35000780	
	Ø mm	50	80	



Disco de pulido previo acrílico				
uds./paquete				
1	REF	35000980	35000991	
	Ø mm	60	80	



Abraso-Soft acrílico				
uds./paquete				
1	REF	35001020	35000800	
	Ø mm	50	80	



Disco de gamuza				
uds./paquete				
1	REF	35000990	35000360	35000350
	Ø mm	60	80	100



Disco brillo intenso acrílico				
uds./paquete				
1	REF	35000940	35000820	
		40 capas	35 capas	
	Ø mm	60	100	

Pulido

Pulido de resina

Kit para pulir resina



Kit para pulir resina

uds./paquete

1	REF	35000840
Contenido	1 x 150 g	Abraso-Star K50 abrasivo suave
	1 x 500 g	Pasta de piedra pómez
	1 ud.	Abraso Soft acrílico
	1 ud.	Disco Abraso acrílico
	1 ud.	Disco brillo intenso acrílico

Abraso-Gum acrílico



Abraso-Gum acrílico grueso verde

uds./paquete

1	REF	P243HG10
---	-----	----------



Abraso-Gum acrílico medio gris

uds./paquete

1	REF	P243HM10
---	-----	----------



Abraso-Gum acrílico fino rojo

uds./paquete

1	REF	P243HF10
---	-----	----------



Surtido Abraso-Gum acrílico

uds./paquete

1	REF	35000992
Contenido	1 Fresa de carburo de tungsteno Diatit REF D263KG60	
	1 Fresa de carburo de tungsteno Diatit REF D200KF23	
	1 Abraso-Gum acrílico grueso verde	
	1 Abraso-Gum acrílico medio gris	
	1 Abraso-Gum acrílico fino rojo	

Pulido universal

Abraso-Fix



Cepillos redondos verde - grueso

uds./paquete

2	REF	35000590		
8	REF	35000755		
Ø mm		22		



Cepillos redondos azul - normal

uds./paquete

2	REF	35000570		
8	REF	35000754		
Ø mm		22		



Cepillos redondos rojo - fino

uds./paquete

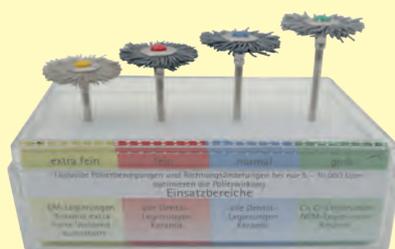
2	REF	35000600		
8	REF	35000753		
Ø mm		22		



Cepillos redondos amarillo - extrafino

uds./paquete

2	REF	35000580		
8	REF	35000752		
Ø mm		22		



Surtido de cepillos redondos, 4 piezas

uds./paquete

1	REF	35000751		
Contenido	1 unidad de cada tipo: extrafino, fino, normal, grueso			

Abraso-Gum con mandril



EM, engomado, rojo

uds./paquete

100	REF	52000100		
-----	-----	----------	--	--



NE, engomado, negro

uds./paquete

100	REF	52000140		
-----	-----	----------	--	--



EM, pulido previo, azul

uds./paquete

100	REF	52000110		
-----	-----	----------	--	--



NE, pulido brillo intenso, marrón

uds./paquete

100	REF	52000150		
-----	-----	----------	--	--



EM, pulido brillo intenso, verde

uds./paquete

100	REF	52000120		
-----	-----	----------	--	--



NE Mandril tensado rápido

uds./paquete

1	REF	35000230		
---	-----	----------	--	--

Pulido

Pulido de metales nobles

Pulido de metales nobles



Aurogum, grueso

uds./paquete		Cilindro	Lenteja	Disco
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, fino

uds./paquete		Cilindro	Lenteja	Disco
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



Mandril para cilindros

uds./paquete				
6	REF	36001167		
	ISO 312 104 ...	610415 050		



Mandril Quick tamaño 2

uds./paquete				
10	REF	36001153		
	ISO 330 104 ...	606050 050		



Mandril atornillable

uds./paquete				
10	REF	34000660		
	Ø mm	2,35		

Mandril para algodón

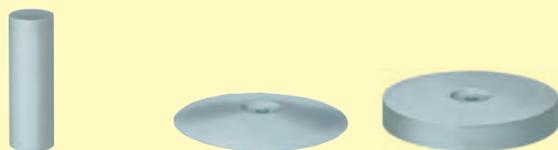


Mandril para algodón

uds./paquete				
2	REF	36001269		
	Ø mm	2,35		

Pulido de cerámica

Pulido de cerámica Ceragum



Ceragum, grueso

uds./paquete		Cilindro	Lenteja	Disco
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, medio

uds./paquete		Cilindro	Lenteja	Disco
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, fino

uds./paquete		Cilindro	Lenteja	Disco
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



Mandril para cilindros

uds./paquete				
6	REF	36001167		
	ISO 312 104 ...	610415 050		



Mandril Quick tamaño 2

uds./paquete				
10	REF	36001153		
	ISO 330 104 ...	606050 050		



Mandril atornillable

uds./paquete				
10	REF	34000660		
	Ø mm	2,35		

Pulido de cerámica

breCeram



Del repasado al brillo

Surtido armonizado para el ceramista

- Cono invertido con la tecnología de talón biselado para el alisado de superficies
- Fresa de diamante fino, pero abrasivo
- Cepillos redondos Abraso-Fix con dos niveles de abrasividad permiten conseguir una superficie pulida, gracias a la pasta incluida en las cerdas
- Ceragum grueso para el engomado tanto de cerámica como de metal
- Cerafine para el pulido óptimo, en menos tiempo, de brillo intenso, tanto en cerámica como en metal.



Fresa de diamante
1 unidad
REF 34001071



Fresas de tungsteno
Nº ISO
500 104 010006 012
1 unidad
REF H010NH12



Abraso-Fix verde
2 unidades
REF 35000590
8 unidades
REF 35000755



Abraso-Fix rojo
2 unidades
REF 35000600
8 unidades
REF 35000753



Ceragum grueso
disco, sin montar
12 unidades
REF PRKG2212
50 unidades
REF PRKG2250
100 unidades
REF PRKG2200



Cerafine, disco
1 unidad
REF 52020285



1
La fresa diamantada está indicada para el mecanizado de cerámica. Proporciona además una superficie lisa gracias a los finos diamantes.



2
El cono invertido es ideal para la creación de caras oclusales. Gracias al talón biselado se obtiene una superficie cerámica pulida.



3
Ceragum grueso se puede utilizar de manera universal. Se consigue una superficie perfecta con un desbastado rápido de material.



4
Abraso-Fix verde para el estructurado basto de la superficie. También es ideal para el alisado de la superficie oclusal de cerámica y metal.



5
Abraso-Fix rojo da ya un ligero brillo a la superficie. Se utiliza para el prepulido de cerámica y metal.



6
Cerafine es un disco pulidor para obtener brillo intenso en cerámica y metal. Especialmente indicado para las transiciones entre cerámica y metal, pues —tras la cocción de glaseado— ya no se mata el brillo en la cerámica al pulir el metal.



7
Trabajo fácil y sencillo en cerámica y metal. breCeram es la combinación ideal.

Accesorios



Fresas de carburo de tungsteno
ISO-N.º 500 104 010006 008
1 unidad REF H010NH08



Fresas de carburo de tungsteno
ISO-N.º 500 104 010006 010
1 unidad REF H010NH10



Fresas de carburo de tungsteno
ISO-N.º 500 104 010006 016
1 unidad REF H010NH16

Pulido de circonio

Kit para el pulido de circonio



El kit para el pulido en dos pasos permite conseguir un brillo intenso perfecto en poco tiempo. En combinación con la eficaz amoladora Diagen-Turbo-Grinder facilita la confección de construcciones de circonio.

Zi-finish Kit para el pulido de circonio, 8 piezas

uds./paquete

1	REF	33000836		
	Contenido	1 Lenteja prepulido 1 Rueda prepulido 1 Cono agudo prepulido 1 Lenteja brillo intenso 1 Rueda brillo intenso 1 Cono agudo brillo intenso 1 Cono Diagen-Turbo-Grinder 1 Cono agudo Diagen-Turbo-Grinder		

Conjunto de repuestos

uds./paquete

	REF			
1	52020287	Lenteja prepulido		
2	52020288	Disco prepulido		
2	52020289	Cono agudo prepulido		
1	52020290	Lenteja brillo intenso		
2	52020291	Disco brillo intenso		
2	52020292	Cono agudo brillo intenso		
2	34000150	Cono Diagen-Turbo-Grinder		
2	34000260	Cono agudo Diagen-Turbo-Grinder		

Sistema de mandril Quick



Tamaño 1
hasta un 1 mm de
grosor del disco
Paquete 10 unidades
REF 36001154



Tamaño 2
de 1 a 3 mm de
grosor del disco
Paquete 10 unidades
REF 36001153



Tamaño 3
de 3 a 5 mm de
grosor del disco
Paquete 10 unidades
REF 36001152

Rosca hexagonal con una base más grande de acero magnetizable endurecido.

Mango de acero Quick
Paquete 1 unidad
REF 36001155



Mandril Quick no magnetizable de acero templado.

La combinación de eje centrador y superficie de base garantiza una rotación exacta.

Cuatro cantos para la perfecta sujeción del mango rápido.



¡40 segundos ganados en cada cambio de disco de corte, desbaste o pulido!
El destornillador imantado garantiza la sujeción de la tuerca hexagonal.

¡Gane 40 segundos!



hoy
El intercambio con alicate e instrumento es una pérdida de tiempo.



en el futuro
El sistema de mandril Quick es imbatible en rapidez y en su manejo.

Ventajas gracias a la rapidez



1
Colocar el destornillador imantado sobre el mandril Quick y soltar con pocas vueltas la rosca hexagonal. El atornillador imantado sujeta con seguridad la rosca hexagonal.



2
Apretar la rosca hexagonal magnetizable para posicionar de nuevo el disco de corte de forma centrada y segura y ¡listo!

Pastas para pulir

Pastas para pulir metal



Abraso-Star K80 abrasivo fuerte

uds./paquete

1	REF	52000162
	g	320



Brepol

uds./paquete

1	REF	54001037
	g	50



Titapol - Pasta de pulir

uds./paquete

1	REF	52000153	52000154
	g	150	350

Pastas para pulir metal y resina



Pasta de piedra pómez para el pulido de resina y metal

uds./paquete

1	REF	REF 52000160
	g	3 x 500 g taco



Abraso-Star K50 abrasivo suave

uds./paquete

1	REF	52000161
	g	320



Abraso Star Brillo - Crema de brillo intenso

uds./paquete

1	REF	52000163
	ml	2 x 50

Pasta para pulir resina



Acrypol - Pasta para resinas de revestimiento

uds./paquete

1	REF	52000170
	g	170

Pasta para pulir cerámica



Pasta diamantada para pulir

VPE

1	REF	54000140
	g	5

Pasta para pulir circonio



Zi-polish

uds./paquete

1	REF	36010025
	g	5

Índice de palabras clave

A

Abraso-Fix	197, 200
Cepillos redondos	197, 200
Surtido de cepillos redondos	197
Abraso-Gum	197
acrílico	196
Surtido acrílico	196
Mandril tensado rápido, metal no noble	197
Abraso- Disco	
acrílico	195
metal	193
metal mini	193
Polipast metal	193
Abraso-Sil acrílico	195
Abraso-Soft	
acrílico	195
metal	193
Abraso-Star	
K50	203
K80	203
Abraso-Starglanz	203
Abrillantador y endurecedor de escayola	44
Accesorios	
Adaptador de cera	68, 69
Bloque para mezclas	41
Botella con pincel aplicador	21
Botella con pincel pk 20	47
Botella con pincel	21
Botella dosificadora	99, 100, 101
Botella pulverizadora de plástico	15, 21
Cánulas para mezclar azules	23, 25
Cubeta Opti-Cast	116
Embudo para la colada	108
Guía de paralelómetro, unión mediante adhesión con doble T	80
Guía de paralelómetro universal	84
Jeringa dosificadora	27, 99, 100, 101
Jeringa térmica	22
Machos metálicos de transferencia	25
Mandril rápido metal no noble	163
Marcador para masillas de revestimiento	109
Mezclador al vacío ecovac	97
Pernos roscados M3	105
Pie ecovac	97
Pincel de un único uso	41
Pinceles+ soporte de pinceles	64, 76, 77, 109
Placas metálicas de adhesión	39, 90
Punta diamantada	132
Recipientes de trabajo	76
Tapones de cierre	116
Tapones de silicona	116
Tubito hueco metálico	116
Varillas del mezclador	27
Vaso del mezclador ecovac	97
Vaso medidor de líquidos	116
Vaso medidor de polvos	116
Vaso mezclador maxi 1	116
Vaso mezclador	27
Aceite para fresado y perforación	174
Acrypol – Pasta pulidora	203
Adaptadores	
Adaptador de cera	68, 69
Adaptador FG	184
Adaptador airaqua turbina	162, 163
Adhesivo	
Adhesivo de cromo-cobalto	130
Adhesivo de retención	65
Adhesivo DTK	79, 80
Adhesivo para el vellón	94

Ceram-Bond	130
Conjunto universal para la unión mediante adhesión	79
SERACOLL UV Adhesivo para cera	53
Aire caliente equipo Thermo-Pen	118
Aislamiento para escayola	21
Aleación	
Brealloy C+B 270	106
Brealloy F 400	107
Brealloy fundente	106
Brealloy soldadura	106
Alicates	
Alicates para fricción	105
Quicktool	132
Spot Clip	132
Spot Clip con anillo de apoyo	132
Alisador de cera Optiguss -macro / -micro	64
Ángulo de aluminio para el revestimiento	88
Anillo de cubeta	88
Anillos de retención Radix-S	40
Anillos de mufa de silicona	
Formador de base de silicona	96
Formador de zócalo para base de silicona	96
Arti-Rock	20
Aurogum	198
Anillos de mufa de metal	
Adhesivo para el vellón	94
Formador de zócalo para anillo de acero	95
Anillo de acero	95
Vellón de relleno	95

B

Base de la cubeta	88
Bebederos	
para.el colado con centrifugado	72
para.el colado con centrifugado para piezas de gran volumen	72
para.el colado con presión y vacío	71
para.el colado con presión y vacío para piezas de gran volumen	71
Biotec	
Cera para ferulizar	66
Cera cervical	52
Cera muerta	49
Cera para fresar	52
Cera para modelar	51
Perfil de cera en rollos	74
Preformas en bloque para metal cerámica sin hombro	55
Bloc para mezclas	41
Bloques Between bwbl	56
Bloques estéticos ergonómicos de metal-cerámica ...	57
Bolsas para envío neutral	9
Bonyhard gancho	68
Botella con pincel aplicador	21
Botella con pincel pk 20	47
Botella con pincel	21
Botella dosificadora	99, 100, 101
Botella pulverizadora de plástico	15, 21
Botella pulverizadora de plástico	15, 21
Brealloy	
C+B 270	106
F 400	107
Fundente	106
Soldadura	106
breCeram	200
Bre-Gel	
BG 1	92
BG 2 opaco	92
BG 3 opaco-líquido	92, 116
Brenometer BF 2 sistema de medición	163
Adaptador airaqua turbine	162, 163
Araña de transmisión	162, 163
Brenometer plato	163

Brenometer portaminas.....	163	K2 exact	49
Brenometer sonda	163	Splendido.....	50
Equipo de fresado BF 2	162	Standard Modelling Wax.....	49
Pinza.....	162	Cera de inmersión	
Rueda manual para macho de terraja	162	Rueda cervical.....	48
Soporte del modelo BF 2	162, 163	Elaflex.....	47
Zócalo para fresadora.....	162, 163	Visio-Dip	47
Brepol	203	Cera, elementos auxiliares de cera	
Bresol		Adaptador de cera	68, 69
Bresol ESG	102	Biotec-Preformas en bloque para metal cerámica sin	
Bresol R.....	100	hombro	55
Bresol Speed	99, 101	Bloques Between bwbl	56
Brevest		Bloques estéticos ergonómicos de metal-cerámica äe-	
Brevest C+B Speed	99	mkbl.....	57
Brevest ESG	102	Preformas sueltas Betweenbwg	56
Brevest exakta Duo.....	101	Cerafine	200
Brevest Rapid 1	100	Ceraflex	144
C		Elastisch	145
Caja de protección con tubo extractor.....	15	Flexibel	145
Cámaras de rechupado.....	72	Giflex-TR	143
Cámaras de rechupado doble.....	73	Giflex-TR Master x-tray.....	143
Cámaras de rechupado doble piezas de gran volumen.....	73	Microflex	144
Cámaras de rechupado piezas de gran volumen.....	73	Superflex	145
Cepillos de estrella		Transflex.....	144
Chungking capas	192	Transflex-T	144
Chungking negro.....	191	Ultraflex	145
Pelo de cabra blanco	194	Ceragum.....	199, 200
Rodeo	191	Ceram-Bond	130
Cepillos para la pieza manual - Pieza de mano		Adhesivo de cromo-cobalto	130
Abraso-Fix	197, 200	Chungking, cepillos	
Abraso-Fix cepillos redondos.....	197, 200	blanco.....	195
Abraso-Fix surtido de cepillos redondos	197	negro	192
Cepillos pincel Chungking negro.....	191	negro en punta	192
Cepillos pincel de pelo de cabra	191	negro en punta recortado	192
Cepillos redondos de pelo de cabra blanco	194	negro recto	192
Cepillos redondos Chungking negro	191	Cleaner Pi-Ku-Plast HP 36	30, 76
Cepillos redondos Rodeo.....	191	compoForm UV	54
Cepillos de estrella de pelo de cabra blanco.....	194	Conjunto universal para la unión mediante adhesión..	79
Cepillos de estrella Chungking negro.....	191	Conos de compensación de implantes	25
Cepillos de estrella Rodeo	191	Cortaimpresiones	14
Cepillos para motor		Cuchilla de lazo	14
Abraso-Sil acrílico	195	Cristales de retención	65
Abraso-Soft acrílico.....	195	Cristales y perlas	
Abraso-Soft metal	193	Adhesivo de retención	65
Cepillos de estrella Chungking capas	192	Cristales de retención	65
Chungking negro.....	192-195	Diluyentes.....	65
Mandril para cepillo para pulir	195	Perlas de retención.....	65
Pelo de cabra, núcleo de metal.....	195	Cuchilla de lazo	14
Cepillo Unique	138	D	
Cera		Dentaclean	
Biotec cera para modelar	51	Desinfección de impresiones y prótesis.....	9
Cera adhesiva color rojo oscuro.....	22	Disolvente de escayola Speed.....	29
Cera adhesiva de resina	22	Disolvente de escayola.....	29
Cera cervical.....	51	Líquido para mezclar ccon polvo de piedra pómez....	9
Cera cervical Biotec	52	Toallitas para la desinfección de superficies.....	8
Cera coronas y puentes, inlays KBI	50	Desinfección	
Cera de inmersión.....	48	Bolsas desinfección, bolsas de envío, neutral	9
Cera de protección del borde funcional.....	14	Dentaclean Desinfección de impresiones y prótesis..	9
Cera de retención	28	Dentaclean Toallitas para la desinfección de	
Cera de retención Biotec.....	66	superficies	8
Cera estándar para modelar	49	Diabolo	180-183
Cera fresable Biotec	52	Cleaner.....	105, 181
Cera Life-Color.....	51	Disk	142
Cera muerta Biotec	49	Duo Disk.....	142
Cera muerta.....	48	FG	184
Cera para colar		Supra Disk	142
Cera para modelar		Diacryl, fresas.....	186
Cera para modelar esqueléticos Protek	66	Surtido	186
Cera para montaje	123	Dia-Flex disco diamantado	141
Cera Protek planchas rugosas	70	Diamantes especiales para la técnica de revestimiento	
Ceras borde coronas		187
Gecko	50	Diatit, fresas.....	158-159

Diatit-Multidrill	161
Diatit-Power, fresas.....	160
Diatit fresas para titanio	160
Diluyentes	65
Diluyente para laca espaciadora azul	43
Diluyente para laca espaciadora dorada y plateada	43
Diluyente para Oxyd-Stop macro	111
Diluyente para Oxyd-Stop-EM.....	110
Discos de desbaste flexibles	
Dia-Flex Disco diamantado	141
Mandril atornillable.....	141
Uni-Flex Disco de corindón	141
Disco diamantado mini.....	143
Discos diamantados sinterizados	
Diabolo Disk.....	142
Diabolo Duo Disk	142
Diabolo Supra Disk	142
Discos para el motor	
Abraso-Disco acrílico	195
Abraso-Disco metal.....	193
Abraso-Disco metal mini	193
Abraso-Disco Polipast metal	193
Disco para brillo intenso acrílico.....	195
Disco para brillo intenso metal	193
Disco de gamuza	195
Disco para pulir acrílico.....	195
Discos para la pieza de mano	
Discos de algodón	191, 194
Discos de lino.....	191, 194
Discos de lino impregnado.....	191
Discos de gamuza	194
Disco para pulir.....	191, 194
Disolvente de escayola	
Dentaclean Disolvente de escayola	29
Dentaclean Disolvente de escayola Speed	29
DTK, adhesivo	79, 80
Duplicado, estabilizador para el duplicado	88
Duplicado para silicona, sistema de.....	88, 101
Ángulo de aluminio para el revestimiento.....	88
Base de la cubeta	88
Estabilizador para el duplicado	88
Formador de la base	88
Isosil.....	89
Masilla de bloqueo	88
Plato espaciador	88
Technolit	87
Technosil NT.....	87
Duplicar, pieza secundaria, unión mediante láser	84
Duro-Top.....	101, 104
Disco para el pulido previo de acrílico.....	195
E	
ecovac Sistema de mezclador con vacío	97
Espátula helicoidal	97
Pie	97
Varilla del agitador	27
Vaso del mezclador ecovac	97
Elaflex	47
Elastisch	145
Embudo para la colada	108
Endurecedores	
Abrillantador y endurecedor de escayola	44
Endurecedor de masillas de revestimiento	108
Endurecedor de inmersión Duro-Top	101, 104
Ergonom, espátula para cera.....	126
Escayola para articulador Arti-Rock.....	20
Escayola para zócalos Fluid-Rock	19
Escayola superdura	
Exakto-Rock S	17
Fluid-Rock.....	19
Thixo-Rock.....	18
Exakto-Form	27
Líquido aislante.....	27

Escayola, accesorios	
Abrillantador y endurecedor de escayola.....	44
Aislamiento para escayola	21
Dentaclean Disolvente de escayola Speed.....	29
Dentaclean Disolvente de escayola	29
Disolvente de escayola	
Sellador de escayola	131
Espátula para cera Ergonom	126
Exakto-Rock S.....	17
Exaktosil N 17.....	86
Exaktosil N 21.....	86
Extracción	
Caja de protección con tubo extractor	15
Pantalla de vidrio para la caja de protección.....	15
F	
FG-Adaptador.....	184
FG-Diabolo	184
FG-Diabolo surtido.....	184
Fibro+ SET	7, 190
FINEVO Sistema de limpieza	6
Flexibel	145
Fluid-Rock	19
Formadores	
Master-Copy formador de base	90
Master-Split formador de base.....	39
Master-Split formador de modelos	
pequeño/mediano/grande.....	39
Formador de base de silicona.....	96
Formador de zócalo	
para formador de base de silicona.....	96
para anillo de acero	95
Fresado BF 2 equipo	162
Adaptador airaqua turbine	162, 163
Brenometer portaminas	163
Brenometer sonda	163
Brenometer plato	163
Brenometer - Sistema de medición.....	163
Zócalo para fresadora.....	162, 163
Rueda manual para macho de terraja.....	162
Soporte del modelo BF 2	162, 163
Pinza	162
Araña de transmisión.....	162, 163
Zócalo para fresadora.....	162, 163
Fresas	
Fresas de carburo de tungsteno	200
Fresas diamantadas para la técnica de revestimiento.....	187
Fresa de montaje.....	187
Fresas Diacryl, surtido	186
Fresas diamantadas	185, 200
Diabolo	180-183
Diabolo Cleaner	105, 181
Diamantes especiales, técnica de revestimiento	187
FG-Adaptador	184
FG-Diabolo	184
diamantadas con recubrimiento galvánico	188-189
diamantadas para técnica de revestimiento.....	187
Diamantes especiales, técnica de revestimiento	187
Fresas diamantadas sinterizadas	180-183
Surtido Diagen-Turbo-Grinder	177
Surtido Diagen-Turbo-Grinder cerámica	177
Surtido FG-Diabolo	184
Fresas Diatit	158-159
Diatit-Multidrill	161
Fresa Diatit-Power	160
Fresa para silicona	161
Fresas con talón biselado.....	156-157
Fresas de carburo de tungsteno	200
Fresas Diatit para titanio.....	160
Generation M.....	155
Microfresa.....	161
Rapid-microfresa.....	156
Fresas para hombros.....	174

Fresas para moldes	
cónicas.....	169-170
paralelas	167-168
Fresas para técnica de fresado	
para cera cónicas.....	166
para cera paralelas	166
para el pulido cónicas	173
para el pulido paralelas	171-172
para hombros.....	174
para moldes cónicas	169-170
para moldes paralelas.....	167-168
para ranurar	174
Fresas, surtidos	
para el procesamiento de metal	
para el procesamiento de sílicona	153
para el procesamiento de titanio	154
para la confección de modelos.....	153
para la técnica de coronas y puentes.....	154
para la técnica de esqueléticos	154
para la técnica de resina	
para la técnica protésica	154
para resinas de alto rendimiento	153
para resinas de revestimiento	153
para resinas termoplásticas	153
para la técnica de fresado –surtido combinado	154
para la técnica de fresado, paralelas rectas.....	154
para la técnica de fresado, paralelas redondas.....	154
Fundente Brealloy.....	106

G

Ganchos	
Gancho anular curvado.....	69
Ganchos Bonyhard	68
Ganchos de resina.....	118
Ganchos molares.....	68
Ganchos premolares y molares curvados	67
Quicktool.....	132
Spot Clip	132
Spot Clip con anillo de apoyo.....	132
Gecko	50
Geles	
Bre-Gel BG 1	92
Bre-Gel BG 2 opaco.....	92
Bre-Gel BG 3 opaco-líquido	92, 116
Generation M	155
Giflex-TR.....	143
Master x-tray	143
Gnathoflex estético	58, 61
Gnathoflex Premium	61, 63
Studymodel FF1.....	61
Guía de paralelómetro	80
Unión mediante adhesión con doble T	80
Unión mediante láser	84

H

haptosil D.....	23, 124
Hembras	
Hembra Multisil-Mask.....	25
Hembra- unión mediante adhesión con doble T. 80, 82	
Hembras para duplicar-unión mediante adhesión con doble T.....	80, 82

I

Instrumental aplicación Multisil	23, 25
Isobre-sellador cera	47
Isoflex	61
Isoplast ip.....	116
Isosil	89

J

Jeringa dosificadora.....	27, 99, 100, 101
Jeringa térmica	22

K

K2 exact	49
KoliBrush	137
Kompaktopaker color diente	127

L

Laca	
Laca espaciadora azul.....	43
Laca espaciadora dorada y plateada	43
Pi-Ku-Plast laca separadora	76
Laca para muñones fotopolimerizante	25, 41
Laca para muñones fotopolimerizante opaca	42
Diluyente para laca espaciadora azul	43
Diluyente para laca espaciadora dorada y plateada	43
Liberador de tensiones en la cera.....	94
Liberador de tensiones superficiales Technolit	87
para sílicona y cera.....	15
para cera	94
Life-Color-cera.....	51
Líquido para mezclas	
Bresol ESG.....	102
Bresol R.....	100
Bresol Speed	99, 101
para harina de piedra pómez Dentaclean	9
Monómero Pi-Ku-Plast HP 36.....	30, 76
Líquido para retirar material de revestimiento..	94, 95, 96
Limpiadores	
Cleaner Pi-Ku-Plast HP 36	30, 76
Diabolo Cleaner	105, 181

M

Machos	
Machos metálicos de transferencia.....	25
Macho de unión mediante adhesión con doble T80, 82	
MagicBrush.....	135
MagicContrast	135
Mamelones, cutter para	134
Mandriles	
Mandrill para cepillo para pulir	195
Mandrill atornillable.....	141, 198, 199
Quick-Griff de acero inoxidable.....	202
Mandrill Quick.....	198, 199, 202
Mandrill Quick-sistema	202
Mandrill en espiral	198, 199
Mandrill de algodón	198
Mandrill Quick.....	198, 199, 202
Mandrill rápido metal no noble.....	163
Marcador para masillas de revestimiento	109
Mango Quick de acero inoxidable.....	202
Manguitos	
Manguito cresponado	108
Cubeta para duplicar	88
Master-Copy mufla de sílicona.....	90
Mufla de sílicona	96
Formador de zócalo para mufla de sílicona	96
Marcador para masillas de revestimiento	109
Máscara gingival dura	
Cánulas para mezcla azules.....	25
Multisil-Mask duro.....	25
Máscara gingival blanda	
Cánulas para mezcla azules.....	23
Multisil-Mask blando	23
Masilla de ferulización	88
Master-Copy, sistema modelo-duplicado	90
Anillo placa base	90
Estabilizador	90
Formador de base	90
Mufla de sílicona	90
Placa base.....	90
Master-Pin	35
Fresa Diatit carburo de tungsteno con talón biselado35	
Vaina	35
Radix-S.....	40

Master-Sep	35, 40	Pieza secundaria para duplicar, unión mediante láser	84
Master-Split sistema de modelos	39	Pi-Ku-Plast.....	76
Formador de base.....	39	Cleaner.....	30, 76
Formador de modelos pequeño/mediano/grande.....	39	HP 36	30, 76
Material de ferulización Transblock.....	29, 118	Laca separadora.....	76
Mezclador al vacío ecovac.....	97	Monómero	30, 76
Microflex	144	Pinceles+ soporte de pinceles	64, 76, 77
Microfresa	161	Polímero	30, 76
Microcerámica	109	Pines de retención	30
Modelo aserrable sistema Master-Pin	35	Pines Master-Pin, sistema	35
Modelos Exaktoform Gnathoflex estudio FF1	61	Fresa Master-Pin, carburo de tungsteno Diatit con	
Master-Split sistema de modelos	39	talón biselado	35
Master-Split formador de base	39	Master-Pin vaina.....	35
Master-Split formador de modelos		Master-Pin Radix-S, anillos de retención	40
pequeño/mediano/grande	39	Pincel de un único uso.....	41
Placas metálicas de adhesión.....	39, 90	Pinceles	
Modelo aserrable sistema Master-Pin	35	KoliBrush	137
Monómero Pi-Ku-Plast HP 36	30, 76	MagicBrush.....	135
Moldes de silicona para caras oclusales.....	58 - 61	MagicContrast	135
Gnathoflex estético	58, 61	Transfuser pincel de silicona	98
Gnathoflex Premium	61, 63	Unique Brush.....	138
Mordazas cónicas		Pinceles+ soporte de pinceles	
Novo-Grip	105	Pinceles+ soporte de pinceles microcerámica	109
Novo-Grip mordaza pequeña.....	105	Pinceles+ soporte de pinceles Pi-Ku-Plast	64, 76, 77
Novo-Grip mordaza normal	105	Pinzas.....	162
Multisil aplicador	23, 25	Pinzas Quicktool.....	132
Multisil-Mask blando	23	Pinzas para reponer	133
Multisil-Mask duro.....	25	Spot Clip.....	132
Multisil-Sep	23	Spot Clip con anillo de apoyo	132
N		Placas metálicas de adhesión	39, 90
NE mandril rápido	197	Pelo de cabra	191
Novo-Grip	105	Planchas de cera para modelar	123
Mordazas pequeñas	105	Planchas de cera rugosas	70
Mordazas normales	105	Plato espaciador zócalo.....	88
O		Preformas sueltas Between bwg	56
Opaquizantes		Protek	
Kompaktopaker color diente	127	Adaptador de cera	68, 69
Ropak Kompaktopaker.....	127	Cera para modelar esqueléticos	66
Opti-Cast.....	116	Gancho anular curvado	69
Cubeta	116	Ganchos Bonyhard	68
Optiguss -macro / -micro, Alisador de cera	64	Ganchos molares.....	68
Oxyd-Stop		Ganchos premolares y molares curvados.....	67
Oxyd-Stop macro metal no noble + esquelético.....	111	Perfil de cera en barra	70
Oxyd-Stop-EM	110	Perfil de cera-arcada inferior.....	67
Diluyentes para Oxyd-Stop macro	111	Rejilla.....	69
Diluyentes Oxyd-Stop-metal noble.....	110	Rejilla de refuerzo preformada arcada sup.	69
P		Retenciones círculos	69
Pantalla de vidrio para la caja de protección.....	15	Retenciones círculos desplazados.....	69
Pasta de protección térmica.....	112	Retenciones con forma de peine	69
Pasta de piedra pómez para el pulido	203	Retenciones con listón final curvado.....	69
Pasta diamantada para pulir cerámica	203	Pulido de cerámica	
Pasta para pulir circonio Zi-polish	203	breCeram.....	200
Pasta para pulir metal		Cerafine.....	200
Abraso-Star K80	203	Ceragum.....	199, 200
Bropol	203	Mandril atornillable.....	199
Titapol-pasta para pulir	203	Mandril Quick.....	199
Pasta para pulir metal y resina		Mandril en espiral	199
Abraso-Star K50	203	Pulido, conjuntos	
Abraso-Starglanz	203	Pulido de circonio	
Pasta de piedra pómez para el pulido	203	Zi-finish kit pulido de circonio.....	201
Pasta para pulir resina Acrypol	203	Zi-finish kit pulido de circonio, conjunto repuestos	201
Perfiles de cera		Pulido de metal, conjunto	193
Perfil de cera arcada inferior	67	Abraso-Gum metal no noble, mandril rápido.....	197
Perfil de cera en barra Protek	70	Abraso-Gum	197
Perfil de cera en rollo Biotec	74	Aurogum	198
Perfiles de cera Quadro en rollos.....	74	Cerafine	200
Perfiles de cera Quadro rígidos.....	75	Mandril atornillable.....	198
Perlas de retención	65	Mandril en espiral	198
Pernos roscados M3.....	105	Mandril Quick.....	198
Pie ecovac	97	Pulido de resina, conjunto	196
		Abraso-Gum acrílico.....	196
		Abraso-Gum acrílico, conjunto.....	196
		Punta diamantada	132

Q		
Quick-mango de acero inoxidable.....	202	
Quick- sistema de mandril.....	202	
Mandril Quick.....	198, 199, 202	
Quicktool.....	132	
Qu-resin.....	119	
R		
Radix-S anillos de retención	40	
Rapidy-Microfresa.....	156	
FINEVO sistema de limpieza	6	
Recipientes de trabajo	76	
Rejilla de refuerzo preformada arcada sup.	69	
Rellenos		
Adhesivo para el vellón.....	94	
Vellón de relleno	95	
Resina para colado		
Bre-Gel BG 3 opaco-líquido	92, 116	
Isoplast ip.....	116	
Mufla Opti-Cast.....	116	
Opti-Cast.....	116	
Tapones de cierre	116	
Tapones de silicona	116	
Tubito hueco metálico.....	116	
Vaso medidor de líquidos.....	116	
Vaso medidor de materiales en polvo	116	
Vaso para mezclar maxi 1.....	116	
Resina para coronas y puentes		
top.lign professional liquid.....	120	
top.lign professional monómero	120	
top.lign professional polímero	120	
top.lign professional	120	
Resina para modelar compoForm UV.....	54	
Resina para modelos Exakto-Form.....	27	
Resina para pincelar		
Pi-Ku-Plast	76	
Pi-Ku-Plast limpiador.....	30, 76	
Pi-Ku-Plast HP 36.....	30, 76	
Pi-Ku-Plast monómero	30, 76	
Pi-Ku-Plast pinceles+ soporte de pinceles ...	64, 76, 77	
Pi-Ku-Plast polímero	30, 76	
Pi-Ku-Plast laca separadora	76	
Resina para prótesis		
uni.lign	114-115	
uni.lign cast.....	114-115	
uni.lign heat	114-115	
uni.lign speed.....	114-115	
Resina de reparación de prótesis Qu-resin	119	
Retenciones		
Adhesivo de retención.....	65	
Cristales de retención	65	
Diluyentes	65	
Perlas de retención	65	
Pines de retención	30	
Retenciones círculos desplazados.....	69	
Retenciones círculos.....	69	
Retenciones con listón final curvado.....	69	
Retenciones Protek		
Retenciones con forma de peine.....	69	
Rejilla.....	69	
Retenciones con listón final curvado.....	69	
Rejilla de refuerzo preformada arcada sup.	69	
Rodetes de registro de la mordida	122	
Ropak Kompaktopaker	127	
Rueda manual para macho de terraja.....	162	
S		
Selladores		
Exakto-Form Líquido aislante.....	27	
Aislamiento para escayola	21	
Isobre-sellador cera	47	
Isoflex	61	
Isoflex - if	61	
Isoplast ip	116	
Isosil	89	
Sellador de escayola	131	
Sellador Optiguss macro / micro.....	64	
Separador de cerámica	131	
Master-Sep	35, 40	
Multisil-Sep	23	
Pi-Ku-Plast laca separadora	76	
SERACOLL UV Adhesivo para cera	53	
Silicona Silicona para duplicar		
Exaktosil N 17.....	86	
Exaktosil N 21.....	86	
Technosil NT	87	
Silicona para amasar haptosil D	23, 124	
Silicona para llaves		
visio.sil	125	
visio.sil fix	125	
visio.sil ILT.....	125	
Splendido	50	
Spot Clip	132	
con anillo de apoyo.....	132	
Standard Modelling Wax.....	49	
Soldadura Brealloy	106	
Soportes		
Guía de paralelómetro para unión DTK	80	
Guía de paralelómetro universal.....	84	
Soporte del modelo BF 2	162, 163	
Superflex	145	
T		
Tapones de silicona.....	116	
Technolit.....	87	
Technosil NT	87	
Thermo-Pen.....	118	
Thixo-Rock	18	
Titapol-pasta para pulir.....	203	
top.lign professional.....	120	
Líquido.....	120	
Monómero	120	
Polímero	120	
Transblock	29, 118	
Transflex.....	144	
Transflex-T	144	
Transfuser	98	
Tubito hueco metálico.....	116	
U		
Ultraflex	145	
Uni-Flex Disco de corindón.....	141	
uni.lign	114-115	
cast.....	114-115	
heat	114-115	
speed.....	114-115	
Unión mediante adhesión		
Guía de paralelómetro	80	
Unión mediante adhesión con doble T mini dtk	82	
Unión mediante adhesión con doble T.....	80	
Unión mediante láser		
Unión láser de piezas primarias.....	84	
Unión láser de piezas secundarias para duplicar....	84	
Unión láser de piezas secundarias para modelar	84	
V		
Vainas Master-Pin	35	
Vaso medidor		
líquidos	116	
polvo.....	116	
Vaso mezclador.....	27	
Vaso mezclador maxi 1	116	
Vaso mezclador ecovac.....	97	
visio.sil	125	
fix.....	125	
ILT	125	

Visio-Dip	47
Vellón de relleno	95

Z

Zi-finish kit para el pulido de circonio	201
Conjunto de repuestos	201
Zi-polish	203

