

# La fusione dentale di precisione

## Parte 2 – Realizzazione della costruzione secondaria

Protocollo della tecnica di fusione di precisione in base al sistema di fusione bredent per risultati riproducibili.

Una brochure, divisa in due parti, completa di istruzioni per realizzare fusioni precise.



Telescopica ad elevata precisione per una tenuta sicura della protesi, realizzata con Brevest ESG per lavori di successo.  
Pag. 11



Una costruzione secondaria funzionale, realizzata in brevissimo tempo in base alla tecnica di fusione bredent, riduce i tempi di lavorazione.  
Pag. 3

# La fusione dentale di precisione

Con la tecnica di fusione tradizionale è possibile realizzare una costruzione secondaria in tempi brevi ed a costi contenuti. Questa tecnica però presenta ancora alcune difficoltà di precisione e di rifinitura in tempi brevi. La tecnica di fusione bredent secondo Sabath permette di ottenere risultati precisi e riproducibili. Tutto ciò viene garantito anche da una serie di prodotti appositamente ideati e sinergici tra loro.

Questo sistema, che si combina perfettamente con gli apparecchi già disponibili nel Vs. laboratorio e

con i prodotti bredent, che Vi aiuteranno a realizzare lavorazioni estremamente precise, Vi garantirà il successo nella Vs. prassi quotidiana!

Dal pluriennale lavoro di ricerca svolto nell'ambito della tecnica di fusione in collaborazione con il laboratorio Sabath, bredent ha creato una gamma di prodotti specifici e sinergici tra loro. Anche con lo sviluppo di masse da rivestimento di precisione, la bredent ha contribuito a garantire lavorazioni di successo in laboratorio. Queste speciali masse da rivestimento di ultima generazione soddisfano

le massime esigenze, permettendo di realizzare costruzioni precise e riducendo al minimo i tempi di rifinitura ed adattamento.

Le presenti istruzioni d'uso, divise in due parti – parte 1: costruzione della struttura primaria e parte 2: costruzione della struttura secondaria – potranno facilitarVi nella prassi quotidiana in laboratorio, ed aiutarVi ad identificare velocemente gli errori e ad eliminarli.

## Prodotti per risultati precisi e riproducibili:



# Creazione di barre a supporto implantare

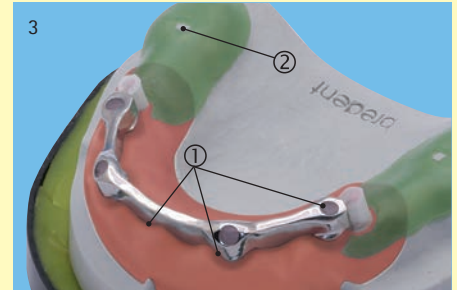
Elevata precisione, per protesi di lunga durata



La barra a supporto implantare è stata realizzata con la massima precisione grazie alla tecnica di fusione bredent.



Per una modellazione precisa, sul modello viene applicata la mascherina, precedentemente realizzata con il montaggio delle faccette estetiche visio.lign. In tal modo è possibile verificare rapidamente le condizioni di spazio.



Prima della duplicazione, con il sistema di duplicazione bredent, vengono scaricati in cera tutti i sottosquadri del modello.

- ① Chiudere con della cera i fori delle viti degli impianti e sul modello le zone di collegamento con la barra. Una volta scaricato il modello e raffreddata la cera eliminare eventuali trucioli per garantire una precisione ottimale dei dettagli durante la duplicazione in silicone.
- ② E' possibile creare degli stop nella cera di scarico sul modello.



- ① La base fissa il box della muffola.
- ② Nel caso in cui il modello sia particolarmente basso, è possibile inserire sulla base della muffola uno zoccolo che viene utilizzato come spaziatore, permettendo di risparmiare silicone durante la lavorazione.
- ③ All'interno del box della muffola verrà colato il silicone per la duplicazione.
- ④ Lo stabilizzatore viene utilizzato per dare maggiore stabilità al silicone.
- ⑤ L'angolare in alluminio permette di poter effettuare le successive fasi di colata del rivestimento, senza creare deformazioni allo stampo in silicone.



Non mettere il modello direttamente sulla base della muffola e duplicare, poiché successivamente sarà difficile rimuovere la duplicazione.



La massa da bloccaggio è composta da cera facilmente modellabile ed è anche particolarmente indicata per scaricare zone di sottosquadro del modello. Si rimuove con facilità ed i residui possono essere vaporizzati.





7 La base per lo zoccolo viene riempita con massa da bloccaggio su cui viene inserito e bloccato il modello. Grazie a ciò sarà possibile estrarre la duplicazione dalla muffola senza problemi.



8 Il modello della struttura primaria, scaricato in cera, viene ora posizionato al centro della base per lo zoccolo, riempita con massa da bloccaggio per garantire una tenuta stabile del modello ed evitare che il silicone penetri al di sotto.



9 Posizionare il modello sulla base della muffola.



10 Applicare il box della muffola.



11 Sullo stabilizzatore spruzzare il liquido lubrificante Isosil ed asciugare con aria compressa. Lo stabilizzatore viene riempito completamente per ca. 4 mm fino al bordo della base per lo zoccolo. L'applicazione di Isosil permette al silicone di riprendere la forma originale, qualora, dopo l'estrazione dalla muffola, si verificano delle deformazioni. Prima di riutilizzare nuovamente lo stabilizzatore è necessario risciacquarlo con acqua fredda ed applicare nuovamente il liquido lubrificante Isosil.



12



13 Lo stabilizzatore viene ora inserito nel box della muffola e bloccato leggermente, serrando la vite di fissaggio.

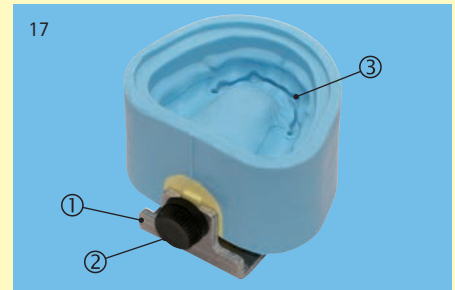


14

Technosil è un silicone da duplicazione, per addizione, con una durezza di 25 Shore A, indicato per realizzare modelli ad espansione libera. Technosil è privo di materiali riempitivi e non si deforma anche in caso di trazioni e pressioni di elevata intensità. L'ottima resistenza allo strappo, al momento dell'estrazione dallo stampo, garantisce che, anche nel caso di impronte o pareti molto sottili, non si verifichino danneggiamenti.

- Rapporto di miscelazione: 1:1
- Tempo di indurimento di 60 minuti a temperatura ambiente

Il tempo di indurimento per la stabilità alla contrazione del silicone per addizione dipende dalla temperatura di vulcanizzazione del silicone. Se Technosil durante il processo di indurimento raggiunge una temperatura compresa tra i 20 e i 30 °C, dopo 60 minuti non solo indurisce, ma è anche stabile alla contrazione e dopo l'estrazione del modello non necessita di tempi di attesa.



Dosare in modo esatto Technosil con un rapporto di 1:1 e miscelare sottovuoto per 60 secondi. E' possibile utilizzare senza problemi anche apparecchi per la miscelazione dei siliconi. Versare in modo uniforme il silicone miscelato in una zona della muffola facendolo fluire attraverso i fori dello stabilizzatore e fino a raggiungere il bordo del manteneritore di spazio.

Lavorare ad una temperatura ideale compresa tra ca. 22 e 28 °C, per ottenere un risultato di duplicazione senza contrazioni. Attenzione: con una lavorazione sopra ai 30°C tutti i siliconi iniziano a contrarsi.

In base ad una corretta esecuzione la duplicazione può essere estratta dopo 60 minuti.

- ① Si applica ora l'angolare in alluminio.
- ② Si blocca leggermente con la vite di fissaggio.
- ③ Prima di effettuare la colata in rivestimento consigliamo di controllare attentamente la qualità e la precisione della duplicazione in silicone.



Tutti i siliconi per addizione presentano una tensione superficiale che influisce sulla scorrevolezza del silicone e della massa da rivestimento che verrà successivamente colata. La poca scorrevolezza potrebbe creare delle mancanze di rivestimento soprattutto in caso di spigoli vivi. Per prevenire tutto ciò, si spruzza il riduttore di tensione per superfici Technolit e dopo di ca. 1 minuto dall'applicazione si asciuga la forma duplicata con aria compressa.



Per realizzare il modello in rivestimento consigliamo di utilizzare il rivestimento Brevest ESG. La colata di questo rivestimento all'interno della barra primaria permette di ottenere un'ottima riproduzione dei dettagli con una superficie estremamente liscia.

Impastare una quantità di rivestimento Brevest ESG, tra 17 e 23 gr con 4 ml di liquido (Bresol ESG, diluito con acqua demineralizzata). L'esatta miscelazione del liquido deve essere stabilita individualmente, in base alle condizioni presenti in laboratorio. Il tempo di miscelazione è di 90 secondi a 390 giri.

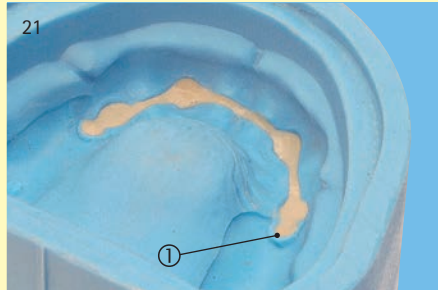
Più polvere significa una densità maggiore di particelle e quindi un'espansione maggiore, meno polvere significa una riduzione dell'espansione. Potete dosare in modo esatto, utilizzando la Vs. bilancia di precisione. Per misurare la quantità esatta di liquido utilizzare sempre una siringa dosatrice.



Per miscelare la massa da rivestimento Brevest ESG, con questa viscosità ed in quantità ridotta, è necessario utilizzare un bicchiere da miscelazione, la cui capacità totale non superi i 100 ml. La quantità massima di miscelazione è di 50 gr di polvere + liquido.



Dopo aver miscelato sottovuoto ed ottenuta una consistenza cremosa, colare la massa da rivestimento nell'impronta della barra, utilizzando il vibratore ed il transfuser.



① Verificare sempre attentamente, che anche tutti gli angoli e i bordi siano stati riempiti, al fine di evitare futuri problemi di adattamento. Lasciare indurire la massa da rivestimento. Il tempo necessario è di ca. 15 - 20 minuti. La massa da rivestimento, grazie alla ridotta quantità utilizzata, diventa dura senza scaldare, favorendo un'intima unione con la massa da rivestimento che verrà utilizzata successivamente.



Con una corretta lavorazione, la massa da rivestimento di precisione Brest Rapid 1 permette di ottenere adattamenti perfetti dei modelli. Le istruzioni d'uso corrispondono esattamente alla tecnica di fusione bredent secondo Sabath e pertanto devono essere assolutamente rispettate. Potete trovare ulteriori informazioni nel libro „La tecnica di fusione bredent“ ai capitoli 1 e 2.

E' necessario dosare in modo esatto ed inglobare meno ossigeno possibile con il liquido di miscelazione. A tale scopo sono particolarmente indicati il dosatore e la siringa dosatrice bredent.



La miscelazione sottovuoto.

Miscelare bene la polvere ed il liquido con la spatola. Poi mettere sottovuoto per ca. 15 secondi senza vibratore ed infine miscelare per 90 secondi a 390 giri/min.



Grazie all'effetto "loto", il Transfuser favorisce un'applicazione della massa da rivestimento priva di bolle.





23

Colare uno strato sottile di massa da rivestimento di precisione Brevest Rapid 1 con il vibratore, impostato a debole intensità e ad una frequenza di 6000 min<sup>-1</sup>, e riempire lo stampo da duplicazione.



24

Dopo aver riempito completamente lo stampo spegnere subito il vibratore.



25

Far indurire la massa da rivestimento per almeno 30 minuti e solo successivamente estrarre il modello dallo stampo. Il modello in rivestimento non può asciugare se resta nello stampo da duplicazione.



26

Trattenere saldamente con le dita il modello in rivestimento e staccare con aria compressa. Le semplici pistole ad aria compressa hanno una migliore emissione di pressione ed il modello si stacca notevolmente meglio. Ora trattenere lo stampo da duplicazione ed estrarre prudentemente il modello in rivestimento, senza inclinarlo.



27

① La barra primaria con la massa da rivestimento di precisione Brevest ESG – superficie estremamente liscia, precisa riproduzione dei dettagli e stabilità dei bordi.

② Il modello con la massa da rivestimento di precisione Brevest Rapid 1 per una superficie liscia ottimale, precisione nella riproduzione dei dettagli e perfetto adattamento del modello. Prima della modellazione riscaldare il modello da ca. 40 a max. 50 °C, in modo che la cera aderisca bene. Attenzione: non riscaldare mai in un forno oltre ai 50 °C.



28

Modellare la costruzione secondaria desiderata sul modello in rivestimento. Porre particolare attenzione allo spessore della modellazione. Non realizzare uno spessore inferiore a 0,6 mm, in modo da ottenere un risultato di scorrevolezza della lega ottimale.

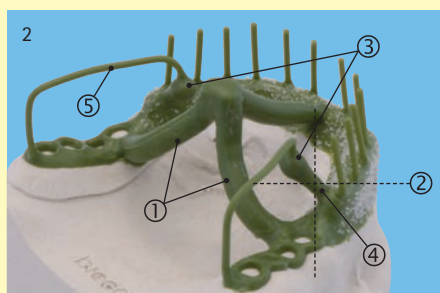


# Canali di colata per la pressofusione sottovuoto

## I set per la pressofusione sottovuoto

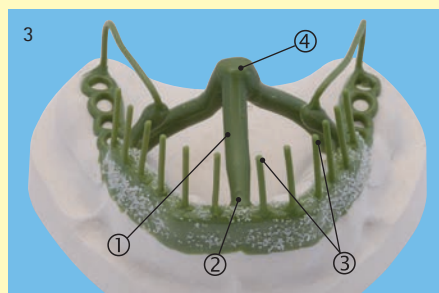


Il sistema di colata per la pressofusione sottovuoto è composto da parti preformate in cera, disponibili in un set completo con tutte le grandezze necessarie per le diverse lavorazioni. Tutte le parti preformate sono disponibili anche singolarmente come ricambi.



Per il sistema di colata con pressofusione sottovuoto sono necessari tre canali di colata.

- ① Applicare un filo in cera dello spessore di 4 mm sulla zona di collegamento tra le retine di ritenzione e la barra.
- ② I canali di colata come le nourice vengono posizionate sul modellato facendo attenzione ad avere un'inclinazione di 45° verso il centro.
- ③ Nella zona di giunzione alla barra, le nourice utilizzate devono avere uno spessore di 2,5 mm ed un serbatoio con diametro di 4 mm.
- ④ Durante l'applicazione della cera non sovradimensionare la zona di giunzione di 2,5 mm, unire al manufatto in cera solo con un filo sottile. Applicare le nourice alle due estremità della barra per garantire lo sfiato e la compensazione della pressione al momento della colata della massa.
- ⑤ Come canale di sfiato e di compensazione della pressione, inserire un filo in cera di 1,2 mm da dove terminano le ritenzioni fino alla testa della nourice, applicando la cera da sopra.



- ① Come canale di colata utilizzare un canale di 4 mm, disponibile nel set per la pressofusione sottovuoto.
- ② Poiché il materiale utilizzato per realizzare il manufatto è una lega per scheletrati, per ottenere una colata ottimale, è necessario che il canale di colata, nella zona di giunzione, abbia uno spessore non inferiore a 3 mm.
- ③ Nel caso di leghe non nobili o leghe per scheletrati è necessario applicare fili in cera da 1 mm con una lunghezza di ca. 15 mm, per evitare micro-inclusioni d'aria, che possono verificarsi a causa della ridotta pressione di colata.
- ④ Unire i tre canali di colata in modo tale, che la zona di giunzione con l'imbuto di colata non venga sovradimensionata (ca. 5 - 6 mm).

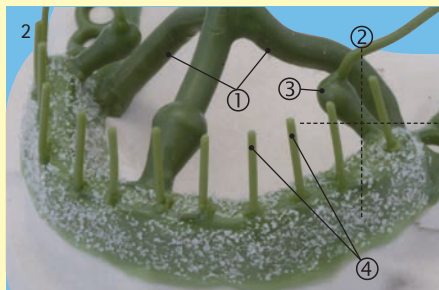


# Canali di colata per la fusione a centrifuga

## I set per la fusione a centrifuga

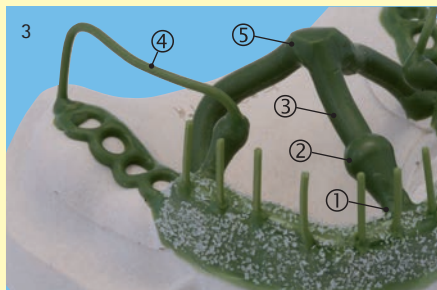


Le parti preformate in cera per la fusione a centrifuga sono disponibili in due set appositamente ideati per le lavorazioni in laboratorio, che contengono differenti diametri, sia per le modellazioni normali che per i manufatti voluminosi.



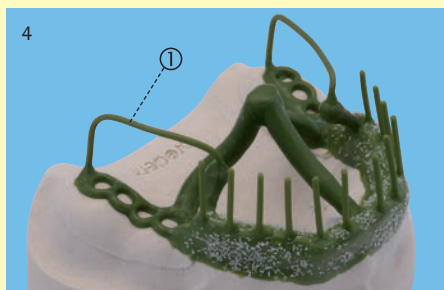
Per il sistema di colata con la fusione a centrifuga sono necessari tre canali di colata.

- ① Per l'impermeatura, come canale di colata, applicare due fili in cera da 4 mm nelle zone di collegamento tra le retine e la barra.
- ② L'inclinazione dell'impermeatura deve essere di 45°, sia per i canali di colata che per le nourice.
- ③ Alle due estremità della barra, sulla zona più alta, applicare due nourice con un diametro di 2,5 mm, nella zona di giunzione, e con una testa di 4 mm, per garantire lo sfiato e la compensazione della pressione durante la colata del metallo fuso.
- ④ Sopra la modellazione della barra posizionare dei fili in cera da 1 mm con una lunghezza di 15 mm. Ciò previene eventuali micro-inclusioni d'aria che possono verificarsi a causa della ridotta pressione di colata delle leghe leggere.



Per ottenere una fusione ottimale del manufatto il canale principale di colata viene scelto nel set per la fusione a centrifuga con nourice.

- ① La zona di giunzione del canale di colata deve avere un diametro di 3 mm, poichè viene utilizzata una lega per scheletrati.
- ② Il serbatoio di colata ha un diametro di 6 mm.
- ③ Il canale di colata ha un diametro di 3,5 mm.
- ④ Come canale di sfiato e di compensazione della pressione, inserire un filo in cera da 1,2 mm da dove terminano le ritenzioni fino alla testa della nourice, collegandolo a quest'ultima da sopra.
- ⑤ Unire i tre canali di colata in modo tale, che la zona di giunzione con l'imbuto di colata non venga sovradimensionata e non superi i 5 - 6 mm.



- ① La zona di giunzione dell'imbuto di colata deve iniziare ca. 3 - 4 mm al di sopra della parte più alta della modellazione protesica. Avvolgere il modello con striscia autoadesiva crespata e mettere in rivestimento.



Per la messa in rivestimento applicare lo stesso rapporto di miscelazione utilizzato anche per il modello. Colare la massa da rivestimento Brevest Rapid 1 sul vibratore ad intensità ridotta e frequenza di 6000 min<sup>-1</sup>. Subito dopo aver coperto la modellazione del manufatto spegnere il vibratore e terminare di riempire senza vibratore.



Quando il cilindro è pronto per essere messo in forno leggere le istruzioni d'uso della massa da rivestimento di precisione Rapid 1. Mettere il cilindro sulla piastra rigata del forno con l'imbuto rivolto verso il basso.

Per ulteriori informazioni sul processo di preriscaldamento vedere al capitolo 2 del libro "La tecnica di fusione bredent".





Dopo la fusione – descritta in modo dettagliato nel libro „La tecnica di fusione bredent” – appoggiare il cilindro, con l'imbuto di colata rivolto verso il basso, su una pietra refrattaria ed attendere fino a quando si sia raffreddato. Un'estrazione dallo stampo troppo precoce, non pregiudica la struttura del manufatto, ma l'adattamento.

Estrarre dallo stampo la muffola con prudenza e sabbare con corindone da 110 µm, ad una pressione di 3 - 4 bar.

Per la rifinitura la bredent, in qualità di azienda leader nel settore, offre un vasto assortimento di frese in carburo di tungsteno con la speciale tecnologia della rettifica a spoglia, che permettono di realizzare superfici perfettamente lisce fino alla lucidatura.



La costruzione secondaria ultimata sopra alla costruzione su barra a supporto implantare, realizzata grazie al know-how della bredent, ai prodotti bredent ed a protocolli sinergici tra loro, che garantiscono elevata qualità e massima precisione per risultati riproducibili.

**Precisione – omogeneità – biocompatibilità**

# Monofusione di 3 corone telescopiche a supporto implantare ed una su dente naturale

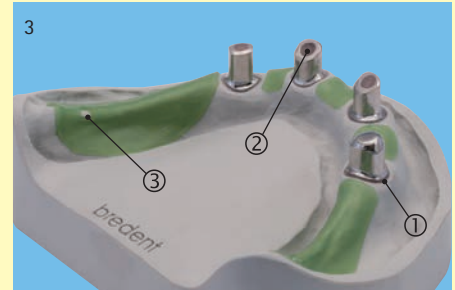
Elevata precisione per protesi di lunga durata



Dopo la lucidatura a specchio della costruzione primaria, realizzata con la massima precisione, si procede alla realizzazione della costruzione secondaria.



Riposizionare il set-up tramite la mascherina sul modello per verificare le condizioni di spazio.



Scaricare con della cera i sottosquadri del modello prima della duplicazione.

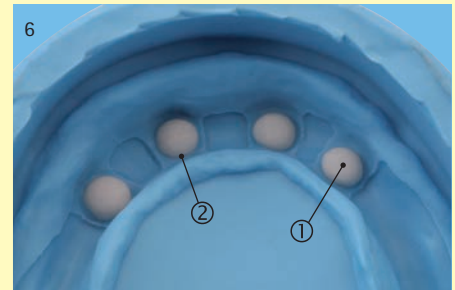
- ① Il silicone non deve penetrare al di sotto delle telescopiche primarie, in modo che con la duplicazione sul bordo delle telescopiche non si formino delle sottili sbavature. Sul bordo interno delle telescopiche e sul moncone nel modello applicare delle paste viscosi. Premere sulle telescopiche e rimuovere la pasta in eccesso, pulendo con un pennello o con una spugna morbida.
- ② Riempire i fori delle viti degli impianti con della cera da bloccaggio senza creare bordi e quando la cera si è raffreddata pulire nuovamente, rifilando. Durante il processo di raffreddamento, la cera tende a ritirarsi, perciò è consigliabile sovramodellare e rifilare prudentemente l'eventuale eccedenza, a manufatto freddo.
- ③ Per facilitare l'adattamento, applicare degli stop.



Fissare il modello scaricato sulla base, riempita con massa da bloccaggio e duplicare con Technosil.



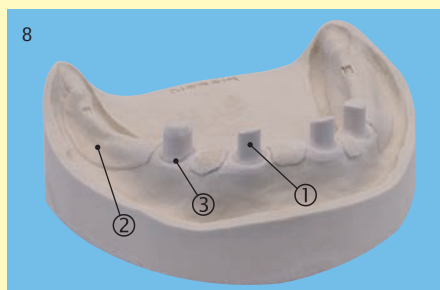
Per eseguire la duplicazione con la tecnica bredent potete trovare la descrizione completa del procedimento alle pagine 3 - 5.



- ① Dopo aver estratto la duplicazione dallo stampo ed averla trattata con Technolit, vengono colati i monconi con Brevest ESG. L'espansione, può essere modificata in base al rapporto polvere-liquido in modo da ottenere la frizione desiderata. Per una maggiore espansione, si deve utilizzare più polvere, mentre per una più ridotta meno polvere.
- ② Fare attenzione, che durante la colata degli elementi pilastro il rivestimento debordi in modo da definire perfettamente il bordo di chiusura. Solo così si potrà ottenere un accoppiamento preciso delle telescopiche, garantendone una funzionalità ottimale.



Non appena la massa da rivestimento per monconi Brevest ESG è indurita, è possibile miscelare e colare la massa da rivestimento Brevest Rapid 1. Alle pagine 6 e 7 è possibile trovare la descrizione dell'esatto procedimento.



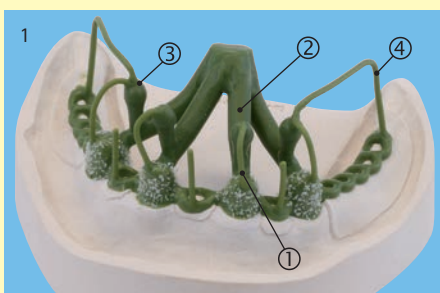
Il modello in rivestimento estratto dallo stampo.

- ① I monconi delle telescopiche – sono estremamente lisci e dotati di stabilità dei bordi, grazie alla massa da rivestimento di precisione Brevest ESG a granulometria molto fine.
- ② Il modello con la massa da rivestimento di precisione Brevest Rapid 1 per una monofusione liscia e precisa.
- ③ Grazie ad uno scarico corretto dei sottosquadri otteniamo un modello con i dettagli perfettamente riconoscibili e le due masse da rivestimento unite chimicamente.

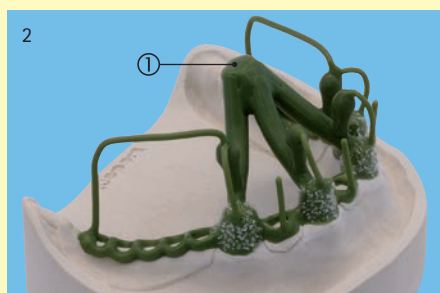


Durante la modellazione delle corone telescopiche fare attenzione allo spessore delle pareti (non superare 0,6 mm). Una struttura metallica ottimale è la premessa per ottenere un accoppiamento ottimale delle telescopiche.

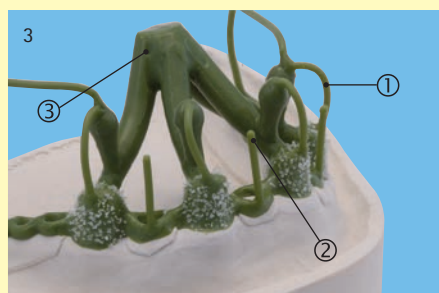
## Canali di colata per la pressofusione sottovuoto



- ① La zona di giunzione del canale di colata alla corona deve avere uno spessore minimo di 3 mm per le leghe non nobili.
- ② Spessore del canale di colata di 5 mm.
- ③ Per lo sfiato e la compensazione della pressione del metallo fuso durante la colata vengono applicate le nourice su tutti e 4 i canali di colata, con un diametro di 2,5 mm, sulla zona di giunzione, ed una testa di 4 mm.
- ④ Per lo sfiato e la compensazione della pressione applicare un filo in cera da 1,2 mm da dove termina la ritenzione fino al punto più alto della nourice successiva.



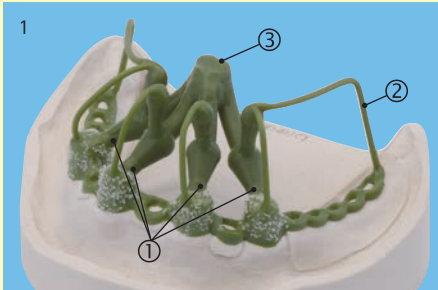
- ① Unire i canali di colata in modo tale, che la zona di giunzione con l'imbuto di colata non venga sovradimensionata. Il diametro risultante deve essere di 5 - 6 mm.



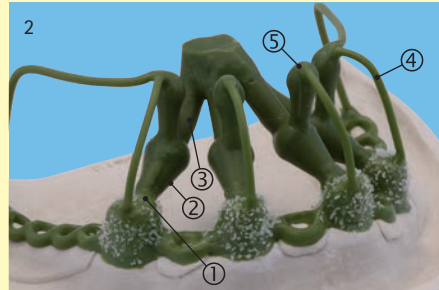
- ① Per lo sfiato e la compensazione della pressione collegare, con un filo in cera da 1 mm, il punto più alto della corona telescopica alla nourice.
- ② Sulle ritenzioni viene applicato un canale di sfiato dello spessore di 1 mm ed una lunghezza di 15 mm.
- ③ Fare attenzione che i canali vengano accuratamente collegati, senza creare ulteriori volumi, che possono influenzare il risultato di fusione.



# Canali di colata per la fusione a centrifuga



- ① Su ogni corona telescopica viene applicato un singolo canale di colata, con un'inclinazione d'imperneatura di 45°.
- ② Per lo sfiato e la compensazione della pressione del metallo fuso durante la colata, viene inserito un filo in cera da 1,2 mm da dove termina la ritenzione fino alla nourice successiva, applicando la cera da sopra.
- ③ Unire i canali di colata in modo tale, che la zona di giunzione con l'imbuto di colata non venga sovradimensionata, ed abbia un diametro di 5 - 6 mm.



- ① La zona di giunzione sulla telescopica deve essere di 3 mm, poichè viene fusa una lega non nobile.
- ② Il serbatoio del metallo fuso deve avere un diametro di 6 mm.
- ③ Il canale d'alimentazione ha un diametro di 3,5 mm.
- ④ Per lo sfiato e la compensazione della pressione viene inserito un filo in cera da 1 mm dalla telescopica alla nourice, applicando la cera da sopra.
- ⑤ Per lo sfiato e la compensazione della pressione su tutti e 4 i canali di colata vengono applicate delle nourice con uno spessore di 2,5 mm, nella zona di giunzione, e con una testa da 4 mm.



Per la realizzazione della messa in rivestimento, utilizzando la massa da rivestimento di precisione Brevest Rapid 1, fino al preriscaldamento del cilindro, vedere al capitolo „Costruzione su barra a supporto implantare“. Per altre informazioni consultare anche il libro „La tecnica di fusione bredent“.



Lo scheletrato, che si adatta in modo preciso, viene ultimato dopo il montaggio con visio.lign. Rispettando l'esatto protocollo del sistema di fusione di precisione bredent si ottengono risultati perfettamente riproducibili in modo semplice e rapido!

**Precisione – omogeneità – biocompatibilità**

# I materiali utilizzati

## Sistema di duplicazione

Il processo di duplicazione come premessa essenziale per riproduzioni fedeli. Le stabili forme in plastica garantiscono la precisione nella duplicazione e riducono gli errori.



## Sistema per duplicazione Set introduttivo

22 pezzi

- 1 Base per tipo, grande e piccola
- 1 Guarnizione per tipo, grande e piccola
- 2 Basi per zoccolo, grandi e piccole
- 3 Stabilizzatori per tipo, grandi e piccoli
- 2 Angolari in alluminio
- 2 Conf. massa da bloccaggio

125 ml Isosil

1000 gr Silicone da duplicazione Technosil A+B

125 ml Technolit

REF 520 DBST E

## Set

piccolo, 5 pezzi

- 1 Base
  - 1 Guarnizione per muffola
  - 1 Base per zoccolo
  - 1 Stabilizzatore
  - 1 Angolare in alluminio
- REF 520 DBST K

## Set

grande, 5 pezzi

- 1 Base
  - 1 Guarnizione per muffola
  - 1 Base per zoccolo
  - 1 Stabilizzatore
  - 1 Angolare in alluminio
- REF 520 DBST G

## Silicone da duplicazione Technosil

Silicone da duplicazione per addizione, privo di contrazione e materiali riempitivi per duplicazioni fedeli in scala. Technosil viene miscelato con un rapporto di 1:1, facilitando la lavorazione. La durezza di 25 Shore è indicata per la realizzazione di modelli ad espansione libera con il sistema di duplicazione bredent.

## Set

Silicone da duplicazione Technosil componenti A + B  
1000 gr cad.  
REF 540 TS01 O



## Set

Silicone da duplicazione Technosil componenti A + B  
5000 gr cad.  
REF 540 TS05 O

## Brevest ESG

Massa da rivestimento di precisione indicata per la realizzazione di protesi rimovibili. L'elevata precisione nella riproduzione e la sua stabilità riducono notevolmente i tempi di adattamento.

### Set

20 buste da 200 gr  
500 ml Bresol ESG  
REF 570 ESGO 4



## Brevest Rapid 1

Massa da rivestimento universale di precisione che può essere combinata con Brevest ESG. La calibratura precisa dei valori d'espansione permette di realizzare manufatti precisi. Le superfici lisce e spesse delle superfici del modello in rivestimento facilitano la rifinitura grazie ad una fusione liscia.

### Set

20 buste da 200 gr  
Brevest Rapid 1  
1000 ml Bresol R  
REF 570 0002 5



## Sistema di miscelazione sottovuoto ecovac

Protesi precise, grazie allo sfruttamento ottimale delle proprietà dei materiali. Il bicchiere in acciaio resistente alle abrasioni (antigraffio) e le speciali spirali permettono di ottenere una miscelazione assolutamente omogenea della massa da rivestimento, favorendo un'espansione uniforme e realizzando quindi una protesi precisa.

**ecovac (230 V) REF 140 0093 0**

(per l'applicazione su parete, senza bicchieri da impasto e base d'appoggio)

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

Accessorio

Base d'appoggio REF 210 0045 0



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



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



# La fusione dentale di precisione realizzata con il sistema bredent

La precisione della costruzione secondaria si ottiene grazie al sistema di duplicazione ed alle masse da rivestimento di precisione Brevest ESG e Brevest Rapid 1, la cui espansione può essere perfettamente calibrata in laboratorio. Perciò, per ottenere protesi precise, è indispensabile applicare un procedimento sistematico. Questo sistema, di semplice esecuzione, facilita la lavorazione in laboratorio grazie anche ad una gamma di prodotti

sinergici e complementari tra loro.

Questo sistema e tutti i suoi componenti sono stati ideati per realizzare in modo rapido protesi precise e riproducibili. Grazie a ciò sarà possibile semplificare la prassi quotidiana necessaria per realizzare protesi ad elevato valore qualitativo. I risultati ottenuti faranno accrescere il Vs. successo, offrendo ai pazienti protesi funzionali e di lunga durata.

