

Kierunek wyeliminowania metali z organizmu człowieka jest stały i niezmienny. Obecnie najnowocześniejsze i biozgodne tworzywa termoplastyczne posiadają cechy, predystynujące je do zajęcia miejsca zajmowanego przez stopy metali.

For 2 press Vakuüm-Press-System wytwarza biozgodne struktury protez z innowacyjnego tworzywa BioHPP, którego cechy biofizyczne są najbardziej zbliżone do kości ludzkich.

System wtrysku termicznego thermopress 400, firmy bredent oferuje pięć różnych tworzyw termoplastycznych z najnowocześniejszym urządzeniem termowtryskującym.



for 2 press Vakuüm-Press-System

Procedura systemu	351
<i>for 2 press</i> Vakuüm-Press	352
<i>for 2 press</i> - komponenty	353
<i>for 2 press</i> i BioHPP	354
Protezy stałe	355
Protezy ruchome	356
Implantologia	356

thermopress 400

Procedura systemu	357
<i>thermopress 400</i>	358
Polyan IC	360
poly.link IC (bond)	360
bre.dentan HP	360
Bio Dentaplast	361
bre.flex	362
bre.flex 2 nd Edition	362

BRENT GROUP ACADEMY INTERNATIONAL



Nowa jakość w poznawaniu meandrów protetyki z brent group Akademii international. Modułowo zbudowany z poszczególnych kursów tematycznych z implantologii, implantoprotetyki, protetyki klasycznej program kształcenia ustrukturyzowany w oparciu o cel. Może być nim proteza stała, ruchoma, kombinowana; oparta na implantach, czy też naturalnych filarach pacjenta.

Wszystkie moduły są do indywidualnego studiowania tak, że użytkownik dobiera sobie własny interesujący go program, w zależności od aktualnych potrzeb.

Ta elastyczność jest nową formą komunikacji pomiędzy naszą firmą i jej Klientami mającą

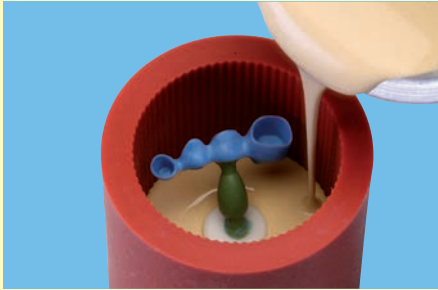
podnosić kwalifikacje zawodowe i wspólną kompetencję. Terapie kliniczne np. nawigacja implantologiczna, terapia chrapania i opracowane dla nich techniki wykonania i materiały np. szablony diagnostyczne i chirurgiczne, szyny protruzyjne stanowią całość ukierunkowaną na cel jakim jest finalny i rzeczywisty produkt opuszczający laboratorium, a następnie gabinet dentystyczny. Skomplikowanie tych procesów jest coraz większe, dlatego nasza uwaga jest skupiona na możliwie najskuteczniejszej i najwygodniejszej dla Państwa metodyce nauczania właściwego realizowania tych zadań.

**Więcej informacji już wkrótce na stronie:
www.brent.com**



Sytuacja wyjściowa jest klasyczna, na stożkowo zpreparowanych koronach ze stopniem wykonuje się woskowe modelowanie struktury mostu. Jeśli praca będzie licowana inną żywicą, niż system visio.link można użyć kryształków retencyjnych. Aby uzyskać najlepszy efekt tłoczenia należy użyć odpowiedniego kanału przyklejonego pod odpowiednim kątem, aby materiał wypełnił formę w optymalny sposób.

for 2 press Vakuum-Press-System służy do wykonywania konstrukcji prac protetycznych takich jak: korony, mosty, protezy ruchome z zamkami, teleskopami i na belkach, oraz łączników indywidualnych z biozgodnego, białego, wysokousieciowanego highpolimeru BioHPP, który dzięki swoim właściwościom elastyczności i wytrzymałości zbliżonych do ludzkiej kości zrewolucjonizował współczesną implantoprotezykę.



Woskową modelację zatapia się w specjalnej masie fosfatowej, która posiada regulowaną ekspansję, kontrolowaną przez koncentrację płynu. Po upływie 20 minut i związaniu mufy w odpowiednim pierścieniu, należy ją wstawić do pieca i zgodnie z instrukcją wygrzać, a wosk wypalić.



Po wygrzaniu mufy, w temperaturze 400 stopni wprowadza się do niej materiał BioHPP i wygrzewa 20 minut. Dłuższe wygrzewanie jest szkodliwe dla materiału - powoduje spadek parametrów! Procedura wtlaczania w urządzeniu rozpoczyna się automatycznie, jest sygnalizowane czerwonym podświetleniem. Po 3 minutowym wtlaczeniu rozpoczyna się trwający 35 minut pod ciśnieniem i w próżni proces formowania schładzającego, odpowiedzialnego za właściwości wytrzymałościowe materiału. Koniec procesu sygnalizuje dźwięk i LED.



Termoplastyczny, wysokousieciowany highpolimer BioHPP opracowuje się frezami ze szlifem tylnym oraz krzyżowym ostrzem przy maksymalnych obrotach 8 000 na minutę.



Światłoutwardzalny primer visio.link silnie i trwale łączy chemicznie BioHPP z żywicami licującymi. Primer należy utwardzić po naniesieniu go na strukturę przez 90 sekund.



BioHPP - instrumenty do obróbki:

1. Krok: frezy ze szlifem tylnym (ostrze krzyżowe)
2. Krok: Diagen-Turbo-Grinder
3. Krok: gumki polerskie Ceragum
4. Krok: miękka szczotka z nowym pumeksem (ziarna 0-90µm)
5. Krok: miękka szczotka z pastą Abraso-Star.

Polecane produkty:

for 2 press Vakuum-Press - urządzenie	str 352
for 2 press - komponenty	str 353
for 2 press i BioHPP	str 354
Protezy stałe	str 355
Protezy ruchome	str 356
Implantologia	str 356

Urządzenie for 2 press Vakuum-Press



Urządzenie for 2 press Vakuum-Press służy do wykonywania bezmetalowych, biozgodnych definitywnych protez dentystycznych metodą termowtrysku ciśnieniowego w próżni.

Maszyna służy do formowania z wysokousiecianego highpolimeru BioHPP obiektów w pierścieniach z masy osłaniającej. Wynikiem są konstrukcje protez stałych i ruchomych do lico-wania żywicami.

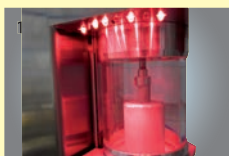
Proces wygrzewania pierścieni i topienia granulatu lub pastylek BioHPP odbywa się w piecu do pierścieni, a etap termoformowania w urządzeniu jest automatyczny i monitorowany elektronicznie.

for 2 press urządzenie do wtrysku ciśnieniowego w próżni

1 szt.
REF 140 0060 0

for 2 press zestaw podstawowy:

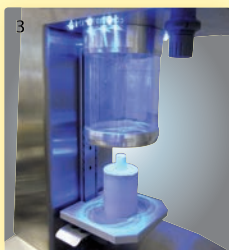
1 x for 2 press pierścień rozm. 3/16mm
Masa osłaniająca 35 x 210 g
Brest for 2 press+2 Bresol for 2 press Liquid,
25 x for 2 press tłoczki 16mm
20 g BioHPP,
1x instrukcja
REF 140 0060 1



Etapem wyjściowym jest wymodelowanie obiektu z wosku i zatopienie go we właściwym pierścieniu. Po wypaleniu wosku i wygrzaniu pierścienia materiał BioHPP wprowadza się do niego (temp. 400°C) dalej topi w piecu. W muflie ze stopionym BioHPP umieszcza się tłoczek i przenosi się ją do urządzenia for 2 press Vakuum-Press, w którym dalszy proces termoformowania przebiega automatycznie pod ciśnieniem w próżni.



Po 3 minutowym procesie prasowania płynnego BioHPP, następuje 35 minutowa faza studzenia w próżni, co jest niezbędne do zachowania odpowiednich parametrów formowanego materiału.



Po upływie 35 min. proces jest ukończony, co oznajmia sygnał dźwiękowy i optyczny LED. Muflę można wybić i opracować strukturę protezy.



Przykład klinicznego zastosowania systemu: zblokowane korony z BioHPP z licowaniem visio.lign w odcinku przednim, dolnym.

Foto: Harald Schwindt.

Dane techniczne for 2 press:

Napięcie sieciowe	90 - 250 Volt, 50 - 60 Hz
Pobór mocy	15 Watt
Vakum	ok. 760 mbar
Waga	13 kg
Wymiary	250 x 600 x 290 mm
Klasa ochrony	IP 34
Głośność	< 70 dB
Ciśnienie	min. 4,5 do max. 6 bar
Zabezpieczenie	T 2,5 A

for 2 press - Komponenty systemu



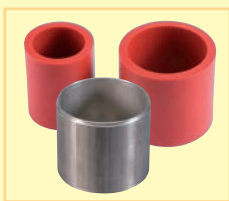
Materiał BioHPP
Zabezpieczony przeciwko wilgoci w plastikowych tubach. Wymagana ilość materiału może być odważana zgodnie z tabelką przelicznikową wosk-BioHOPP. Należy pracować tylko wskazaną ilością materiału!

Materiał BioHPP:
BioHPP granulát 20g REF 540F2PB2
BioHPP granulát 100g REF 540F2PB3
Pastylki 25mm, 75g(5x15g) REF 540F2PB4
Pastylki 25mm, 150g(10x15g) REF 540F2PB5
Pastylki 15mm, 20g(5x4g) REF 540F2PB6
Pastylki 15mm, 40g(10x4g) REF 540F2PB7



Zestawy pierścieni
System pierścieni for 2 press składa się z 2 pierścieni silikonowych i jednego metalowego w rozmiarach 3, 9 i 9 M (metalowy).

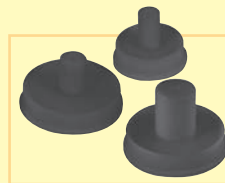
Pierścienie (podstawy+manszety):
roz. 3 REF 360F2P16
roz. 9 REF 360F2P20
roz. 9 M REF 360F2P26



Pierścienie silikonowe i metalowy
Silikonowe (3 i 9) oraz największy metalowy (9) pierścienie do zatapiania. Przy metalowym (9) należy używać tłoczków 26mm i pastylek 25mm.

Manszety silikonowe:
roz. 3 REF 360F2PR3
roz. 9-do tłoczków 20 mm REF 360F2PR9

Manszeta metalowa
roz. 9-do tłoczków 26 mm REF360F2PM9



Podstawy pierścieni:
roz. 3/16 mm REF 360F2PT1
roz. 9/20 mm REF 360F2PT2
roz. 9/26 mm M REF 360F2PT4*
* tylko do metalowej manszety



Drobnoziarnista masa osłaniająca Brest for 2 Press
do szybkiego i wolnego wygrzewania:
karton (ok. 7,35 kg) torebki 210g x 35szt.
+ 1000 ml płynu Bresol for 2 press
REF 570F2PV1



Tłoczki for 2 press
Jednorazowe, jednolite z masą osłonową tłoczki do wprasowywania tworzywa. Jednostronnie zaokrąglone dla poprawienia poślizgu wtrysku.

Tłoczki:
16 mm/25 szt. REF 570F2P16
20 mm/25 szt. REF 570F2P20
26mm/14 szt. REF 570F2P20

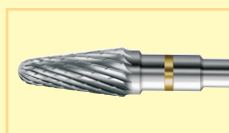


Bresol for 2 press
płyn do masy osłaniającej brest for 2 press
1000 ml
REF 520F2PL1

Produkty dodatkowe:



Frez ze szlif. tyl. „Generation M“
REF H274 M5 16



Frez ze szlif. tyl. „Generation M“
REF H263 M5 40



Diagen-Turbo-Grinder
REF 340 0020 0



Ceragum
REF PWKG0600



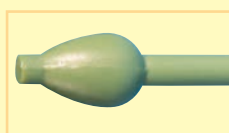
Miękka szczotka
REF 350 0061 0



Abraso-Starglanz
REF 520 0016 3



Acrypol
REF 520 0017 0





Kanały gruszkowe
REF 430 0144 7



for 2 press i BioHPP

Zalety i korzyści BioHPP



Standaryzowany i powtarzalny proces wytwarzania:

- Zaleta  Standaryzowana jakość dzięki automatycznym i elektronicznie monitorowanemu procesowi prasowania
- Korzyść  Stałe parametry i cechy materiału w gotowej pracy



Efekt amortyzacji:

- Zaleta  Chroni wszczyepy przed nadmiernymi siłami żucia
- Korzyść  Ochrona przed powikłaniami protetycznymi



Ochrona zębów antagonistycznych:

- Zaleta  Trwałe, ale miękkie powierzchnie żujące
- Korzyść  Zwiększona jakość życia



Biały materiał na podbudowy do licowania:

- Zaleta  Do indywidualnego licowania żywicami
- Korzyść  Eliminuje chipping, stwarza przyjazny przeciwgrzyz



Niska gęstość (1,3 do 1,5 g/cm³):

- Zaleta  Bardzo lekkie protezy
- Korzyść  Podwyższony komfort noszenia



Stabilna frykcja w elementach kotwiczących:

- Zaleta  Zapobiega utracie utrzymania
- Korzyść  Wysoki komfort i trwałość użytkowania

Homogenność:

- Zaleta  Równomiernie rozproszony wypełniacz ceramiczny w krystalicznym tworzywie
- Korzyść  Wytwarzanie uzupełnień stałych (Produkt medyczny kl. IIa)

Biozgodność:

- Zaleta  Brak składników nie kompatybilnych z organizmem jak metale, monomer resztkowy
- Korzyść  Protezy kompatybilne z ciałem, nieszkodliwe dla zdrowia

Specyfikacja materiału BioHPP:

Właściwości mechaniczne według ...

DIN EN ISO 10477

- E-moduł — 4.000 MPa
- Giętkość — >150 MPa
- (bezszkodowa)
- Absorbpcja wody — 6,5 µg/mm³
- Rozpuszczalność — < 0,3 µg/mm³

Termocykl 10.000 cykli 5°C/55°C
w odniesieniu do DIN EN ISO 10477

- E-moduł — 4.000 MPa
- Giętkość — >150 MPa (bezszkodowa)

Siły łamiące - test na 6-punktowym moście z 3 przęsłami

Maksymalne obciążenie bez złamania — >1.200 N
(po 24 h w wodzie 37 °C)

Maksymalne obciążenia bez złamania — >1.200 N
(po mechanicznych i termicznych siłach zmiennych)
1,2 miliona x 50 N, 10.000 x 5 °C / 55 °C)

Dalsze parametry:

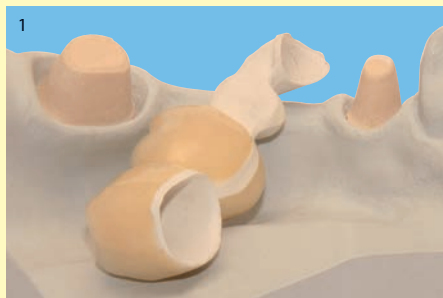
- Temp. topnienia (DSC) — ca. 340 °C Gęstość — 1,3 do 1,5 cm³
- Siła połączenia z combo.lign — > 25 MPa Twardość (HV) — 110 HV 5/20



6-punktowy most z 3 przęsłami i licowaniem PMMA.

Wskazania dla BioHPP - protezy stałe

W odcinku bocznym



Estetyka i funkcjonalność. Dzięki znakomitemu systemowi wiążącemu BioHPP jest przeznaczone do licowania visio.lign oraz kompozytami.



Visio.link primer+bond w jednym, silnie i trwale łączy chemicznie wszystkie akryle PMMA i kompozyty z BioHPP.

W odcinku przednim



Najwyższa estetyka i funkcjonalność licowania oraz biogodność bezmetalowej podbudowy,



Most z tlenku cyrkonu wylicowany ceramiką.

Znajdź widoczne różnice!!!



o cechach elastyczności najbardziej zbliżonej do naturalnej kości pacjenta.

Trzonowce



Wysoka gęstość i estetyka tworzywa BioHPP pozwalają wykonywać w pełni anatomiczne konstrukcje uzupełnień w odcinkach trzonowych. Materiał jest bardzo przyjazny dla antagonistów.



Most z BioHPP klei się do przepiaskowanych łączników klejem DTK.

Estetyka czerwono-biała



Z zastosowaniem primera visio.link można wykonywać różowe dziąsła z PMMA.

Foto: Dental-Labor Schwindt, Landau/Pfalz

Wskazania dla BioHPP - protezy ruchome

Prace na belkach



BioHPP cechują wybitne właściwości frykcji w połączeniu z frezowanymi metalami i tlenkiem cyrkonu. Przyjazna dla pacjenta, bardziej elastyczna, ale również bardziej przylegająca niż przy galwano frykcja jest trwała, ponieważ materiał się nie wyciera.

Prace na teleskopach



Równie wyśmienite utrzymanie protezy uzyskuje się, gdy pierwotna i wtórna część jest wykonana z BioHPP. Elastyczna i trwała frykcja wraz z łatwością estetycznego licowania zadowolą najbardziej wymagających pacjentów.

Foto: Dentallabor Fiedler, Neuulbheim

Wskazania dla BioHPP - łączniki indywidualne

Łączniki indywidualne SKYuni.HPP



Indywidualne łączniki SKYuni.HPP są oferowane dla systemu implantologicznego SKY, a w przyszłości również innych wiodących systemów.



SKYuni.HPP przed modelowaniem w wosku należy wypiąskować tlenkiem aluminium 110µm w ciśnieniu 3 bar'a.



Wywoskowana obudowa na łączniku SKYuni.HPP.



Wymodelowany łącznik SKYuni.HPP na gruszkowym kanale i podstawie pierścienia for 2 press System.



Naprasowane tworzywo na łącznik BioHPP.



Opracowany łącznik może być wylicowany visio.lign lub przykryty koroną pełnoceramiczną.

thermopress 400 system wtrysku termoformującego



Powielany model należy na siódlach odciążyć profilami woskowymi min. 0,5 mm, a następnie zaokrąglić ich krawędzie. Puzkę zalać silikonem do powielania Exaktosil N21.

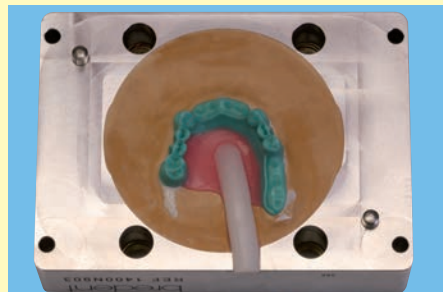
System wtrysku termoformującego brendu thermopress 400 to absolutna awangarda w wytwarzaniu protez dla pacjentów nietolerujących obecności metali w ustach i całym organizmie. Najwyższej jakości biogodne tworzywa oraz precyzyjny proces ich termoformowania są gwarantem powstawania najbardziej zaawansowanych, bezmetalowych prac protetycznych.



Po uwolnieniu modelu puzkę zalać gipsem ekspansyjnym Expando-Rock rozrobionym we właściwej proporcji podanej w instrukcji. Dla termoplastu Polyan IC zamiast gipsu Expando-Rock użyć gipsu Exakto-Rock S.



Modelowanie powinno odbywać się miękkimi, i nie barwiącymi podczas wyparzania woskami, o niskiej temperaturze topnienia. Obiekty powinny być masywniejsze, niż w przypadku klasycznego modelowania pod metal.



Puszkowanie w kuwecie gipsem 3 klasy. Dla łatwego otwierania kuwety ewentualne podcienie należy wyblokować woskiem. 10 mm kanał wtryskowy powinien płasko przechodzić w płytę woskową o grubości 1,5 mm, a ona okręźnie w cały obiekt. Płytę wycina się po wtrysku.



Termoplasty najlepiej jest opracowywać frezami do silikonu, wygładzać krążkami superdrobnego papieru ściernego, polerować wstępnie pumeksem, a końcowo lnianym szmaciakiem z pastą Abraso-Star do połysku.

(Foto. Bio Dentaplast)



Po opracowaniu termoplastyczną protezę, tutaj w formie pracy na teleskopach akryluje się w klasyczny sposób. Oczywiście można też wykonać na niej wtrysk tworzywa na protezy Polyan IC.

Polecane materiały:

thermopress 400	str 358
Polyan IC	str 360
poly.link IC (bond)	str 360
bre.dentan HP	str 360
Bio Dentaplast	str 361
bre.flex	str 362
bre.flex 2 nd Edition	str 362

thermopress 400



Urządzenie wtryskujące do formowania termicznego tworzyw o temperaturach topnienia do 400° C:

- brak potrzeby podłączenia z butlą CO₂ lub sprężonym powietrzem z kompresora
- dwie lufy dla większej efektywności pracy
- najwyższej jakości i trwałości elementy generujące grzanie i wysokie ciśnienie
- zamykana komora na kule i funkcja automatycznego wypychania zużytego naboju dla BHP

thermopress 400
1 urządzenie z kablem
2 klucze imbusowe
1 szczotka do luf
1 narzędzie
REF 110 0040 0



Specjalne elementy grzejne wytwarzają cykl obróbki termicznej dopasowany do charakterystyki procesu topnienia tworzyw.



Do 2 kN siły nacisku jest przenoszona na kule przez specjalny system przewodnic, co ma eliminować powstawanie pęcherzy i błaz w procesie termoformowania.



W pamięci maszyny jest zapisanych 6 programów fabrycznych. W programatorze można zapisać programy indywidualne, łącznie do 30.

Dane techniczne thermopress 400:

Szerokość:	650 mm
Wysokość:	250 mm
Głębokość:	300 mm
Masa:	40 kg
Napięcie:	220 - 230 V
Moc:	0,5 - 1,6 kW max 2,2 kW

Akcesoria do urządzenia thermopress 400:

1 rama do wyciągania puszk ze stemplem*	REF 140 0090 4
1 szczypce do kartusza*	REF 140 0090 6
1 hak do puszk z kluczem imbusowym*	REF 140 0091 2
1 puszka N mała* (dł. 122 mm, szer. 102 mm, wys. 72 mm)	REF 140 0N90 3
1 puszka N duża (dł. 140 mm, szer. 102 mm, wys. 72 mm)	REF 140 0N90 5
1 szczotka do czyszczenia	REF 110 0040 2
1 specjalny środek smarujący - thermopasta 400, 50 g*	REF 540 0105 1
Expando-Rock gips ekspansyjny w wiadrach po 5 kg, 500 ml Expandosol	REF 570 0ERS 5

thermopress 400 serwisSet

7-części
REF 110 0040 1

thermopress starterSet (20 nabojów)

5 x 30 g Polyan IC różowy 1	2 x 20 g bre.flex rosa 2
3 x 24 g Polyan IC przezroczysty	2 x 16 g bre.dentan HP A
5 x 24 g bre.flex 2nd Edition róż. żyłkowany	3 x 16 g Bio Dentaplast A2
	REF 140 0090 2

thermopress 400 broszury dla pacjentów REF 000 135P L

Termoformowanie - kurs praktyczny
2-dniowy kurs w Senden / Niemcy
REF 950 0020 0

thermopress 400 Set S1 (20 nabojów)

2 x 30 g Polyan IC różowy 1	5 x 20 g Bio-Dentaplast A3
2 x 24 g Polyan IC różowy 2	1 x 250 ml Acryl Sep
5 x 24 g bre.flex 2nd Edition róż. żyłkowany	1 x 20 ml Lakier/izolator UV, transparentny
1 x 24 g Polyan ICprzezroczysty	1 x 50 g thermopasta 400
5 x 16 g bre.dentan HP A	REF 540 S000 1

thermopress 400 Set S2 (20 nabojów)

5 x 16 g Bio Dentaplast A2	5 x 16 g Bio Dentaplast B3
5 x 16 g Bio Dentaplast A3	1 x 250 ml Acrylic Sep-izolator
5 x 16 g Bio Dentaplast B2	REF 540 S000 2

thermopress 400

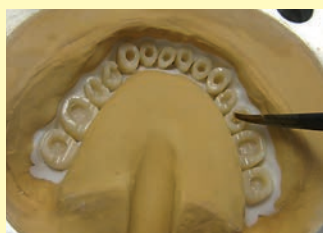
System thermopress 400 oferuje szeroki asortyment termoplastycznych materiałów do protetyki:



Polyan IC

Najlepsze tworzywo do protez całkowitych - wysokousieczowane i gęste:

- prawie bez monomeru resztkowego – najwyższa biogodność
- minimalna chłonność – odporność na osadzanie się płytki nazębnej
- w kolorach róż 1, róż 2, róż 3, róż 3, róż 4 żyłkowany i róż 5
- temperatura topnienia 265° C



poly.link IC

Specjalny Bond do silnego łączenia zębów sztucznych z termoplastami:

- powierzchni kontakt zębów powinny być wypiskowane 110µm tlenkiem aluminium i posiadać rowek retencyjny



uni.lign

Chemoplastyczne tworzywo PMMA do zimnej polimeryzacji jest idealnym materiałem do napraw protez z termoplastu Polyan IC:

- w wielu kolorach – PC 10 dla Polian IC róż 1, PC20 dla Polyan IC róż 2, PC 30 dla Polyan IC róż 3, PF 10 dla Polyan IC róż 4- żyłkowany, TC 10 dla Polyan IC transparentny.
- dobra zapływalność – dla precyzyjnej pracy przy łączeniu protez z zamkami belkach
- wysoka odporność – właściwa dla protez z elementami metalowymi jak np. lokatory



bre.dentan HP

Przemysłowo zpolimeryzowany termoplast na biogodne, długoczasowe prowizoria:

- do licowania akrylem i kompozytami
- w trzech kolorach dentyny A, B, C
- temperatura topnienia 280° C



bre.flex

Tworzywo na elastyczne protezy częściowe, szyny relaksacyjne i ochronne:

- w kolorach przezroczystym, rosa 1, rosa 2, rosa 3 i dentyny B
- temperatura topnienia 222° C

bre.flex 2nd Edition

- w kolorach rosa 2 i rosa nitkowana
- temperatura topnienia 280° C



Bio Dentaplast

Materiał Bio Dentaplast zastąpił metal w protezach kombinowanych. Zamki, kłamry i szkielety uzyskują najwyższą biogodność, komfort użytkowania i naturalną estetykę:

- tymczasowe korony i mosty
- korony teleskopowe i stożkowe
- szkielety z naturalnie wyglądającymi kłamrami
- w kolorach A1, A2, A3, B2, B3 według Vity
- temperatura topnienia 220° C

Polyan IC



Estetyczny termoplast o wysokiej gęstości.

	Polyan IC	polimery wysoko i niskotemperaturowe
Pozostałość monomeru	< 1 %	2-7 %

Modelowanie



Specjalny kanał woskowy o średnicy 10 mm przechodzi płasko w 1,5 mm płytę woskową.



Silikon ochronny do zębów Dentasil (REF 520 00296) uzyskuje dużą twardość końcową (Shore 65). Dzięki temu zęby są w optymalny sposób chronione przed silnym wciskaniem.

Polyan IC (protetyka częściowa i całkowita)

Kolor	Waga	REF
przezroczysty	20 x 24 g	540 PI02 4
przezroczysty	20 x 30 g	540 PI03 0
różowy 1	20 x 24 g	540 PI12 4
różowy 1	20 x 30 g	540 PI13 0
różowy 2	20 x 24 g	540 PI22 4
różowy 2	20 x 30 g	540 PI23 0
różowy 3	20 x 24 g	540 PI32 4
różowy 3	20 x 30 g	540 PI33 0
różowy 4 żyłkowany	20 x 24 g	540 PI42 4
różowy 4 żyłkowany	20 x 30 g	540 PI43 0
różowy 5	20 x 24 g	540 PI52 4
różowy 5	20 x 30 g	540 PI53 0

Zatapianie



Podczas puszkowania modelu z pracą gipsem III klasy kuwetę lekko zawibrować.

Retencje



Szorstkowane, wyposażone w retencje zęby sztuczne zwilża się przez 5 min. przy użyciu środka polepszającego przyczepność. Retencja wykonana diamentem gwarantuje pewne oparcie.

Polerowanie



Proteza z Polyane IC o wysokiej daje się obrabiać i polerować jak zwykle tworzywa sztuczne.

poly.link IC



Dzięki kondycjonowaniu bondem poly.link IC zmatowione piaskowaniem obszary zębów z rowkami retencyjnymi uzyskują właściwej jakości połączenie z protezami z Polyane IC.

poly.link IC, bond, 50 ml
REF polylink5

Kolornik thermopress
REF 992 5031 R



Kolornik Polyane IC
REF 992 503F P

bre.dentan HP



16 g

bre.dentan HP w 3 kolorach zębów (technika koron i mostów)



Najwyższe parametry biogodności dla długoczasowych prowizoriów dla implantoprotetyki.

Tworzywo termoplastyczne o wysokiej odporności na pęknięcie, na długoczasowe prowizoria koron i mostów w implantoprotetyce.

		REF
bre.dentan HP A *(A2)	20 x 16 g	540 ODA1 6
bre.dentan HP B *(A3/B2)	20 x 16 g	540 ODB1 6
bre.dentan HP C *(C2/D3)	20 x 16 g	540 ODC1 6

*kolory w d'g. Vity

Bio Dentaplast



Materiał do wykonywania zamków i szkieletów. Specjalne, pogrubione profile woskowe klamer wzmacniają ich skuteczność i oszczędzają czas ręcznego pogrubiania woskiem.

Expando-Rock
gips ekspansyjny
wiadro 5 kg
500 ml Expandosol
REF 570 0ERS 5

Bio Dentaplast
(kolor zębów wdłg. Vity)

Kolor	Waga	REF
A1	20 x 16 g	540 BA11 6
A1	20 x 20 g	540 BA12 0
A2	20 x 16 g	540 BA21 6
A2	20 x 20 g	540 BA22 0
A2	1 x 500 g	540 BA20 5
A3	20 x 16 g	540 BA31 6
A3	20 x 20 g	540 BA32 0
A3	1 x 500 g	540 BA30 5
B2	20 x 16 g	540 BB21 6
B2	20 x 20 g	540 BB22 0
B2	1 x 500 g	540 BB20 5
B3	20 x 16 g	540 BB31 6
B3	20 x 20 g	540 BB32 0
B3	1 x 500 g	540 BB30 5



Klamra gruba, gięta do wtrysków z tworzyw sztucznych dla zębów trzonowych i przedtrzonowych
10 tablic po 10 klamer lewych + prawych
REF 430 0748 5

Przykład procedury wykonania



Siodła pokryć profilami woskowymi Protek (REF 430 584 0) i zokrąglić krawędzie. Model zalać silikonem Exaktosil N21.

Duplikat



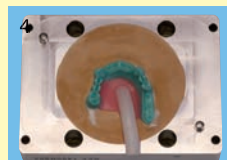
Aby weliminować możliwość zewania pierwotnych teleskopów podczas termoformowania protezy z teleskopami wtórnymi, zaraz po zalaniu gipsu Expando-Rock należy wykonać wzmocnienia metalowe kikutów.

Modelowanie



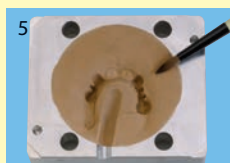
Modelowanie należy wykonywać miękkimi i niebarwiącymi gips woskami wyraźniej i masywnej, niż tradycyjnie dla protez odlewanych z metalu.

Zatapianie



W celu uzyskania najlepszych efektów jakościowych wtrysku, a więc właściwego rozdystrybuowania materiału po obiekcie, zaleca się płaskie przejście kanału wtryskowego w płytę woskową, z której materiał będzie rozdysponowany po całym obiekcie.

Izolowanie



Obie połowy kuwety zaizolować płynem AcrylicSep (REF 520 0029 1). Przed wtryskiem kuwety należy ją kontrolnie skrócić i włożyć do maszyny, następnie wyjąć i rozkręcić. Ma to wyeliminować niebezpieczeństwo powstawania pęcherzy i blaz.

Opracowanie



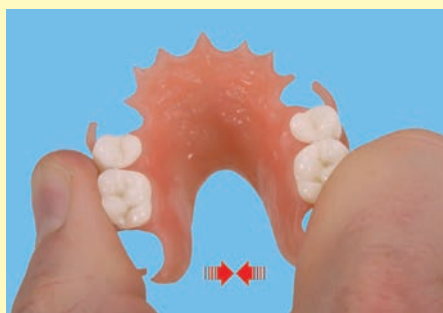
Wszystkie tworzywa termoplastyczne najlepiej jest opracowywać frezami do silikonu, a następnie powierzchnie wygładzić krążkami superdrobnoego papieru ściernego. Polerować wstępnie pumeksem, a do polysku lnianym szmaciakiem z pastą Abraso-Star.

Akrylowanie



Po wykonaniu wtrysku formującego i opracowaniu szkieletu przystąpić do akrylowania protezy. Części te można wykonać wtryskiem materiału Polyac IC.

bre.flex i bre.flex 2nd Edition





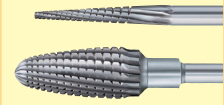





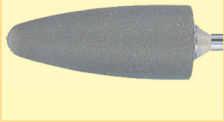






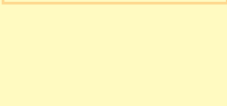
bre.flex jest elastycznym, bardzo dobrze tolerowanym poliamidem, który doskonale sprawdzi się w użyciu u alergików. bre.flex opracowywać frezami do silikonu.

bre.flex i bre.flex 2nd Edition (protezy elastyczne, szyny relaksacyjne na zęby i ochronne dla sportowców).

bre.flex		REF
Kolor		
translucentny	20 x 24 g	540 0F12 4
translucentny	20 x 20 g	540 0F12 0
translucentny	20 x 16 g	540 0F11 6
translucentny	1 x 500 g	540 0F10 5
kolor zęba B	20 x 24 g	540 0F22 4
kolor zęba B	20 x 20 g	540 0F22 0
kolor zęba B	20 x 16 g	540 0F21 6
kolor zęba B	1 x 500 g	540 0F20 5
różowy 1	20 x 24 g	540 0F02 4
różowy 1	20 x 20 g	540 0F02 0
różowy 1	20 x 16 g	540 0F01 6
różowy 1	1 x 500 g	540 0F00 5
różowy 2	20 x 24 g	540 0F42 4
różowy 2	20 x 20 g	540 0F42 0
różowy 2	20 x 16 g	540 0F41 6
różowy 2	1 x 500 g	540 0F40 5
różowy 3	20 x 24 g	540 0F32 4
różowy 3	20 x 20 g	540 0F32 0
różowy 3	20 x 16 g	540 0F31 6
różowy 3	1 x 500 g	540 0F30 5

bre.flex 2 nd Edition		REF
Kolor		
różowy 2	1 x 500 g	540 0F50 5
różowy 2	20 x 16 g	540 0F51 6
różowy 2	20 x 24 g	540 0F52 4
róż. żyłkowany	1 x 500 g	540 0F60 5
róż. żyłkowany	20 x 16 g	540 0F61 6
róż. żyłkowany	20 x 24 g	540 0F62 4
przezroczysty	1 x 500 g	540 0F80 5
przezroczysty	20 x 16 g	540 0F81 6
przezroczysty	20 x 24 g	540 0F82 4

Produkty dodatkowe:

	Kartusze aluminiowe puste 18 szt. REF 540 KL01 8		Diatit-Multidryl 1,5 Ø x 8 mm REF 330 0073 0		Frez do silikonu REF S187 QG 23 REF S263 QG 60
	Diament do licowań 1 szt. REF 340 0083 0		Isolacja do gipsu 750 ml REF 540 0013 5		Pistolet do silikonu REF 320 0044 0
	Exaktosil N 21 Komponent A 1000 ml Komponent B 1000 ml REF 540 0114 7		Abroso-Gum Acryl 6 szt. REF P243 HG 10		Abroso-Gum Acryl 6 szt. REF P243 HM 10
	Szcotki/gwiazdki Rodeo 15 szt., Ø 21 mm REF 350 0097 0		Tuby puste 18 szt. REF 540 KL01 8		Qu-resin rosa 50 ml kartusze REF 540 0116 5
	Acrylic Sep 250 ml REF 520 0029 1 750 ml REF 520 0029 4		Dentasil do ochrony zębów, 2 x 50 ml z 24 kaniulami rozm. 2, żółty REF 520 0029 6		Kanały wtryskowe 275 g, Ø 10 mm REF 430 0741 0
			Kaniule mieszające rozm. 2, żółte 12 sztuk REF 320 0045 1		Primer do akryli REF 520 0029 2