

# Materiały i akcesoria dentystyczne



Poland

bredent Polska

Szanowni Państwo,



*ciągły postęp w medycynie i technice jest faktem.*

*Firma bredent bierze udział w tym procesie już od 40 lat. Przez ten czas udało się nam wiele osiągnąć, co motywuje nas do ambitnego i konsekwentnego spoglądania w przyszłość. Permanentny rozwój dziedziny medycyny jaką jest stomatologia jest naszym głównym celem. Znakomita współpraca naukowa z wiodącymi uniwersytetami medycznymi i technicznymi z całego świata, wraz z supernowoczesnym parkiem produkcyjnym o powierzchni 12.000 qm położonym w miejscowości Senden w Bawarii, predystynują bredent do elitarnego grona innowacyjnych kreatorów specjalistycznych terapii dentystycznych i produktów medycznych.*


*Nasza kompetencja jest owocem swobodnej komunikacji z praktykami zawodu czyli lekarzami i technikami dentystycznymi. To definiowane przez Państwa potrzeby stają się dla nas zadaniami do rozwiązania prowadząc do tworzenia nowych produktów i systemów implanto-protetycznych.*

*Chętnie podejmiemy z Państwem bezpośredni kontakt i dyskusję, nasze adresy e-mail:*

*[peter.brehm@bredent.com](mailto:peter.brehm@bredent.com) , [nils.brehm@bredent.com](mailto:nils.brehm@bredent.com).*

*Cieszymy się na interesującą korespondencję i życzymy Państwu wielu pasjonujących chwil z najnowszą edycją katalogu bredentu. z poważaniem*

Ponad 40 lat innowacji w dentystyce!

  
Peter Brehm

  
Nils Brehm



Szanowni Państwo,



Kolejna polska edycja katalogu brecentu jest odpowiedzią na duże zainteresowanie naszymi produktami lekarzy stomatologów i techników dentystycznych.

Kompleksowa obecność brecentu w Polsce wiąże się z powołaniem firmy brecent Polska z siedzibą w Poznaniu, której profilem działalności jest reprezentacja, dystrybucja materiałów, prowadzenie teoretycznych i praktycznych szkoleń, w zakresie oferowanych przez brecent rozwiązań protetycznych.

Nasi przedstawiciele - technicy dentystyczni chętnie nawiążą z Państwem bezpośredni kontakt. Prowadzimy sprzedaż wysyłkową do gabinetów i laboratoriów dentystycznych w całym kraju.

W imieniu całego zespołu brecentu serdecznie zapraszam do współpracy!

Dariusz Stefaniak

# Precyzyjna protetyka – podstawa zdrowego żucia i wyglądu

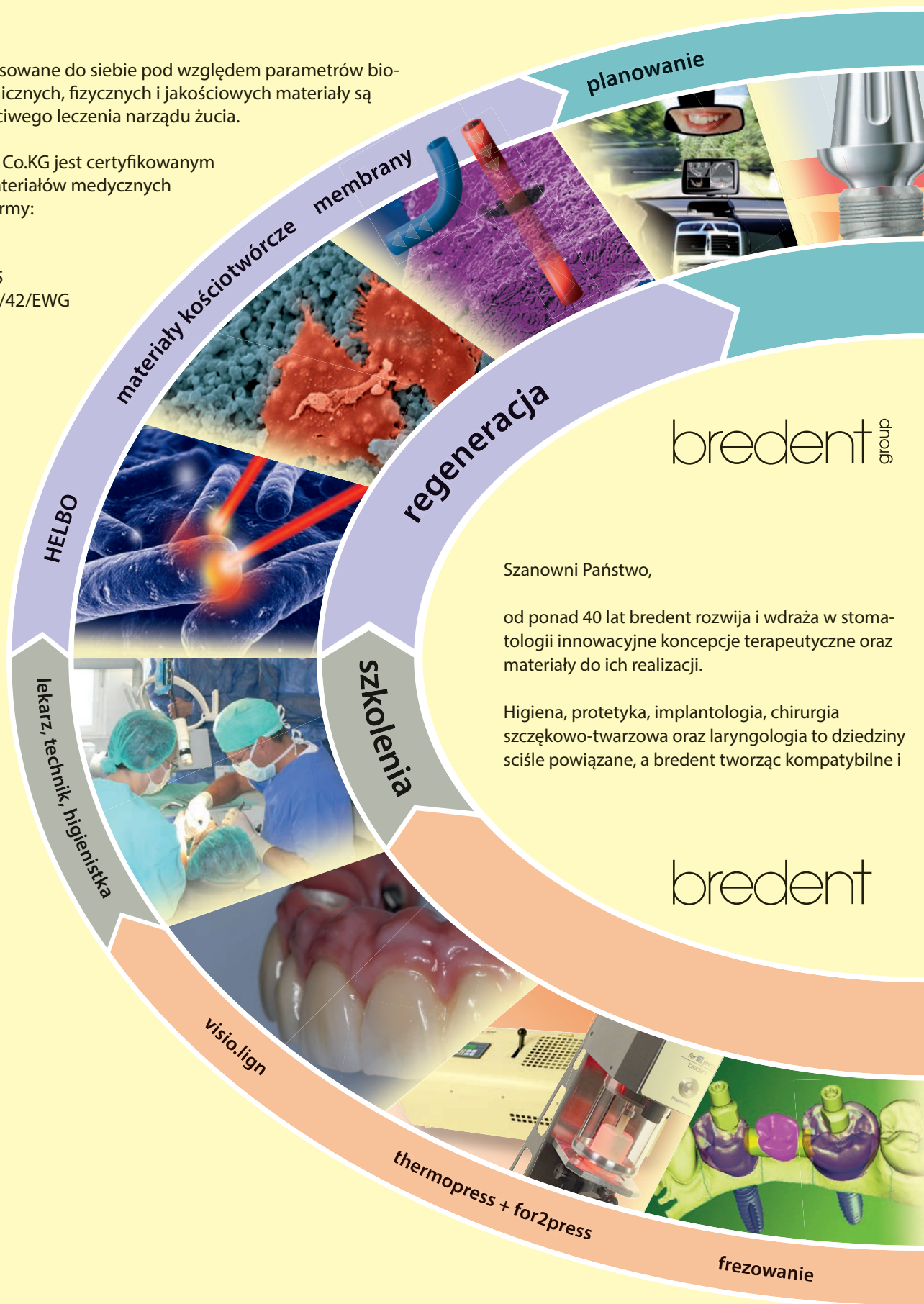
## Symbioza bredent

Precyzyjnie dopasowane do siebie pod względem parametrów biologicznych, chemicznych, fizycznych i jakościowych materiały są kluczem do właściwego leczenia narządu żucia.

bredent GmbH & Co.KG jest certyfikowanym producentem materiałów medycznych spełniającym normy:

DIN EN ISO 9001  
DIN EN ISO 13485  
Dyrektywę UE 93/42/EWG

Audyty-FDA



chirurgia

Do konceptów terapeutycznych bredentu z obszaru implantologii oferowane są odpowiednie i specjalistyczne produkty. Wyczerpujące informacje ich dotyczące znajdziecie Państwo na stronie internetowej [www.bredent-medical.com](http://www.bredent-medical.com)

bredent medical GmbH&Co.KG jest certyfikowanym wytwórcą produktów medycznych:

DIN EN ISO 9001

DIN EN ISO 13485

Dyrektywę UE 93/42/EWG

implantologia

wyciski

rejestracja zwarcia

protetyka

dezynfekcja

interoperacyjne łańcuchy materiałów i narzędzi staje się nie tylko liderem innowacji, ale również dostawcą pełnych rozwiązań i systemów terapeutycznych.

W dzisiejszej stomatologii tylko ścisła współpraca pomiędzy gabinetem, laboratorium oraz przemysłem jest gwarantem właściwie prowadzonego rozwoju dla dobra pacjentów.

bredent  
medical

technika dentystyczna

prace wstępne

zamki i rygle protetyczne

narzędzia

odlewnictwo

## Komunikacja jako centralna relacja z klientem...

- czyli jak najprościej zkontaktować się z nami?

Naszą misją jest zadowolenie klienta, dlatego codziennie zespół współpracowników dokłada wszelkich starań aby zapewnić Państwu jak najlepszą obsługę i służyć fachową radą. Nasi przedstawiciele regularnie odwiedzają placówki klientów w celu zaoferowania jak najlepszego serwisu.



Jesteśmy do Państwa dyspozycji:  
od poniedziałku do piątku od godz. 9.00 do godz. 17.00  
telefon: 61/ 8 740-239

Całą dobę:  
faks: 61/ 8 740- 256  
e-mail: bp@bredent.pl

Standardowe zamówienia wpływające do godz 14.00 są realizowane jeszcze tego samego dnia.

Konsultacje techniczne:  
od poniedziałku do piątku od godz. 10.00 do godz. 16.00  
telefon: GSM 0601 58 33 65



Nie wszystkie artykuły pokazane i omówione w tym katalogu są dostępne na regionalnych rynkach. Niektóre produkty mogą różnić się lokalnie opakowaniem, wagą lub gramaturą.

# Spis treści

	str.
Systemy:	1 Prace wstępne 7 – 46
	2 Planowanie protetyczne / planowanie 3D 47 – 60
	3 Protezy tymczasowe w implantologii 61 – 74
	4 CAD/CAM 75 – 82
	5 Modeowanie w wosku 83 – 130
	6 Zamki, rygle, śrubowania protetyczne 131 – 232
	7 Precyzyjne odlewnictwo brezent 233 – 268
	8 Praca w ceramice i cyrkonie 269 – 286
	9 visio.lign-system licowania/sztuczne zęby/tworzywa akrylowe 287 – 348
	10 Systemy i tworzywa termoplastyczne 349 – 362
	11 Terapie chrapania 363 – 368
	12 Epitezy 369 – 374
Grupy produktów:	A Urządzenia o najwyższej jakości i żywotności w pracy 375 – 390
	B Instrumenty 391 – 410
	C Instrumenty obrotowe 411 – 470
	D Szczotki i pasty polerskie 471 – 488





Prace wstępne to początek skomplikowanego procesu wytwórczego w laboratorium. Precyzyjny model jest podstawą, od której zależy jakość odwzorowania pola protetycznego. Materiały użyte na tym etapie pracy muszą posiadać wzajemnie oddziałujące na siebie parametry fizyczne, prowadzące do właściwego wyniku jakim jest model gipsowy będący oryginalnym odzwierciedleniem pacjenta .



#### Wyciski

breciform D - łyżki wyciskowe .....	8
brecision - masy wyciskowe .....	8
Abdruck-Cut .....	8
Dentaclean - dezynfekcja wycisków i protez .....	9
Torebki do przesyłania prac .....	9
Kuweta do dezynfekcji 3L .....	9
Płyn do silikonu .....	10
Płyn do napięcia powierzchniowego .....	10

#### Łyżki indywidualne

Procedura systemu .....	11
Transblock .....	12
Isoplast ip .....	12
Światłoutwardzalne łyżki wyciskowe .....	13
Polylux 2 .....	14
Frezy do łyżek z tworzyw sztucznych .....	14

#### Model dzielony

Procedura systemu .....	15
Mieszadło próżniowe ecovac .....	16
Exakto-Rock S .....	17
Master-Pin Radix-S piny do modeli .....	18
Master-Pin Radix-K piny do modeli .....	19
Master-Sep .....	19
Pinarka Master mpb 1 .....	20
Master-Pin system pinów .....	22
Master-Split podstawki do modeli .....	25
Fluid-Rock .....	28
Arti-Rock .....	28
Strzykawka termiczna .....	29
Nóż do gipsu .....	29
Dentaclean płyn do usuwania gipsu Speed .....	29
Giflex-TR .....	30
Frezy utwardzone do gipsu .....	31
Litebloc UV .....	31
Blokowanie podcieni .....	31
Lakiery dystansyjne światłoutwardzalne .....	32
Diephos dentyna .....	33
Lakiery dystansyjne samoschnące .....	33
Płyn do utwardzania i wygładzania gipsu .....	34

#### Modele robocze

Procedura systemu .....	35
Wosk na obrzeża wycisków .....	36
Piny retencyjne .....	36
Pi-Ku-Plast HP36 - żywica do modelowania .....	37
Mieszadło próżniowe ecovac .....	38
Exakto-Rock S .....	38
Exakto-Form .....	39
Master-Split - podstawki do modeli .....	40

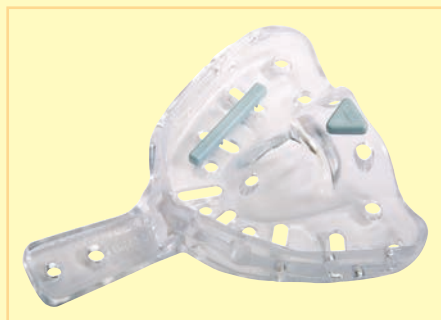
#### Modele Implantologiczne

Procedura systemu .....	41
Multisil-Mask , maska miękka .....	42
Multisil-Mask , maska twarda .....	43
haptosil D .....	44
KoEx-miernik .....	45



## breciform D - łyżka wyciskowa

Właściwe odzwierciedlenie pola protetycznego zależy w dużej mierze od zastosowanych materiałów.



Podczas pobierania wycisku standardową i wielorazową łyżką uzyskuje się wynik tylko zbliżony do rzeczywistego. Specjalistyczna łyżka breciform D pozwala się łatwo indywidualizować frezem oraz silikonem przez zmianę jej przebiegu i zasięgu, co czyni z niej precyzyjną łyżkę indywidualną wykonaną w gabinecie podczas wizyty, na której pobierany jest wycisk.

**breciform D łyżka jednorazowa Starter Set:**  
po 10 łyżek g/d  
rozmiar S, M, L i XL  
10 breciform D-stopek  
10 breciform D-kładek  
REF 580 UOTS S

## brecision - masy wyciskowe

Masy wyciskowe na bazie A-silikonu o najwyższych parametrah odwzorowania.



**brecision Putty soft**  
Z twardością 70 Shore A **brecision Putty soft** jest podstawowym materiałem na bazie adhezyjnie usieciowanego vinylpolysiloxanu. **brecision Putty soft** jest łatwy do wymieszania, formowania i korygowania frezem lub nożykiem.

**brecision Putty soft**  
250 ml baza (szara), 250 ml katalizator (biały),  
2 łyżeczki  
set 4-części  
REF 580 0002 4



**brecision implant heavy**  
Twardość 70 Shore A, znakomite odwzorowywanie, wysoka zapływalność są zaletami gwarantującymi precyzyjny wycisk, tak ważny przy pracach implantologicznych..

**brecision implant heavy**  
niebieski, 1 x 380 ml  
5 x mieszalników 1 x mega kartusz niebieski  
REF 580 BH38 0



**brecision implant light**  
Najwyższa hydrofilność, zapływalność oraz odwzorowanie szczegółów tego A-silikonu o twardości 55 Shore predystynuje go jako najprecyzyjniejszy materiał korekcyjny.

**brecision implant light**  
pomarańczowy, 2 x 50 ml kartusze  
10 kaniuli mieszających, 10 intra-oral-tipsów  
REF 580 BL05 0

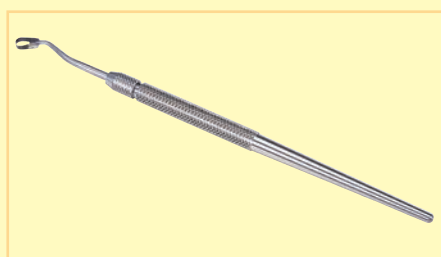


**security-bite blue**  
Bazowy materiał rejestrujący security-bite blue na bazie A-silikonu o najwyższej tiksotrofii i twardości 90 Shore A daje najwyższe odwzorowanie łuku zębowego.

**security-bite blue**  
2 x 50 ml kartuszy (niebieskie)  
12 końcówek konturujących  
12 kaniuli mieszających  
REF 580 0002 0

## Abdruck-Cut

Nożyk do wycisków z ostrym, trwałym i wymiernym ostrzem pętlowym.



**Nożyk do wycisków**  
1 szt.  
REF 360 0114 0



Łatwe korygowanie przy użyciu ostrza nożyka do wycisków.

Produkty dodatkowe:



**Nożyk**  
1 szt.  
REF 360 0115 0

## Dentaclean dezynfekcja wycisków i protez

Właściwa ochrona przed wirusami, bakteriami i grzybami przenoszonymi za pośrednictwem wycisków z jamy ustnej pacjenta do laboratorium jest dzisiaj szczególnie ważna. Ścisła procedura dezynfekcyjna, przez lata lekceważona, jest dziś niezbędna w pracy każdego laboratorium dentystycznego.



Koncentrat płynu daje 10 l gotowego do użycia roztworu o miłym zapachu.

**Dentaclean do dezynfekcji wycisków i protez**  
1000 ml koncentratu  
daje 10 litrów roztworu do użycia  
inkl. 25 szt. torebek do przesyłania prac  
REF 520 0100 6

**Sprawdzony i zalecany przez Instytut Higieny Zdrowia i Kontroli Infekcji w Giessen.**



Wyciski mogą przenosić zarazki do pracowni.



Zastosowanie płynu dezynfekującego Dentaclean eliminuje ryzyko infekcji.

## Torebki do przesyłania prac

Torebki są oznaczone napisem „zdezynfekowano“.



Torebki posiadają oddzielną, suchą kieszeń na kartę pacjenta.

**Torebki do przesyłania prac**  
200 szt.  
REF 520 0100 2

## Kuweta do dezynfekcji 3l

Pojemność 3l umożliwia jednoczesną dezynfekcję 6 wycisków znacząco skracając czas pracy.



- pojemność 3l
- specjalna konstrukcja ażurowej wkładki
- eliminacja kontaktu palców z płynem dezynfekcyjnym
- regulowane uchwyty na instrumenty



Poręczny kosz ułatwia pracę.



Kuweta jest przeznaczona do dezynfekcji w autoklawie.

**Kuweta do dezynfekcji 3L**  
35 x 26 x 14 cm  
1 szt.  
REF 230 0015 0

## Płyn do silikonu

Polepsza zapływalność gipsu na wyciskach silikonowych.

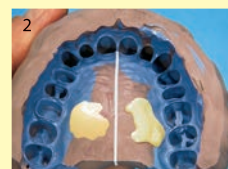


Po użyciu płynu należy wycisk delikatnie przesuszyć strumieniem wolnego od oleju sprężonego powietrza.

**Płyn do silikonu**  
750 ml  
REF 540 0070 5



Rozpylenie preparatu likwidującego napięcie powierzchniowe silikonu, uszlachetnia powierzchnię wycisku. Preparat należy usunąć delikatnym strumieniem powietrza.



Po usunięciu płynu, gips równomiernie (lewa strona) spływa po wycisku, docierając do wszystkich zakamarków i tworzy gładką powierzchnię modelu.



Jednolite, gładkie powierzchnie modelu gipsowego z wyraźnie odzwierciedlonymi detalami to gwarancja precyzji wykonanej protezy.

## Płyn do napięcia powierzchniowego

Płyn do wycisków: czyści, dezynfekuje i poprawia zapływalność gipsów oraz żywic na modele.



Zastosowanie dla silikonów, alginatów oraz mas hydrokoloidalnych.

**Płyn do napięcia powierzchniowego**  
125 ml  
REF 520 ES12 5



Wycisk cienko spryskać płynem. Przy alginatach i masach hydrokoloidalnych odczekać 1 do 2 min. i delikatnie przedmuchać powietrzem. Przy silikonach po 2 min. spłukać wycisk wodą i przesuszyć. Suchy wycisk zalać gipsem.



Opakowanie uzupełniające  
750 ml  
REF 520 ES75 0



Plastikowy spryskiwacz ułatwia równomierne dozowanie płynu.

Produkt dodatkowy:

**Spryskiwacz sp**  
1 szt., 125 ml  
REF 540 0075 0



**Sytuacja wyjściowa**  
Model wykonany z gipsu III klasy.



**Wyblokowanie modelu**  
Łatwe i szybkie wyblokowanie powierzchni retencyjnych umożliwia materiał Transblock.



**Izolacja**  
Model gipsowy należy poizolować Isoplastem ip lub izolatorem do gipsu. Znacząco ułatwia to zdjęcie łyżki po jej związaniu.



**Światłoutwardzalny materiał na łyżki indywidualne** o wysokiej stabilności oraz kleistej powierzchni wewnętrznej zapewnia pewne łączenie się z masami wyciskowymi.

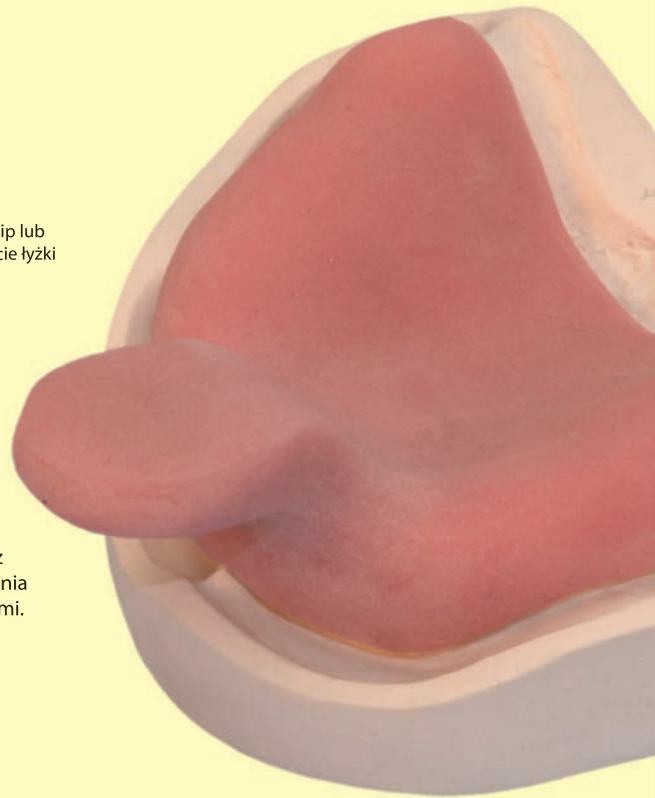


**Polimeryzacja**  
Lampa Polylux 2 o pełnych zwierciadłach gwarantuje właściwą jakość polimeryzacji materiałów na łyżki indywidualne.



**Obróbka**  
Asortyment frezów i diamentów do opracowywania tworzyw sztucznych.

Specjalny, światłoutwardzalny materiał na łyżki indywidualne bredentu cechuje obok najwyższej stabilności, kleistość po stronie wewnętrznej powodująca dobre łączenie łyżki z materiałem wyciskowym.

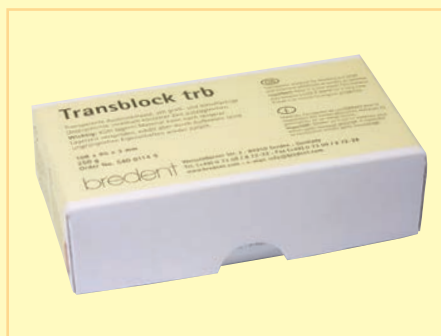


**Polecane materiały:**

Transblock	str 12
Isoplast ip	str 12
Światłoutwardzalne łyżki wyciskowe	str 13
Polylux 2	str 14
Frezy do tworzyw	str 14

## Transblock

Transparentny materiał do szybkiego blokowania modeli.



Materiał charakteryzuje się wysoką stabilnością, przy wielokrotnym użyciu.



Transblock można każdym instrumentem pociąć na odpowiednie kawałki.



Wysoka elastyczność daje duże właściwości adaptacyjne materiału.



Stabilność materiału zapewnia równą grubość ścianek, którą można regulować uciskiem.



Przezierność umożliwia kontrolę blokowania. Model gotowy do wykonania łyżki indywidualnej.

**Transblock**  
250 g  
REF 540 0114 9

## Isoplast ip

Isoplast ip jest na bazie alginatu i znakomicie izoluje gips od tworzyw sztucznych.



Dozownik ułatwia precyzyjne rozprowadzanie izolatora po powierzchni modeli.



Izolator wygładza i uszlachetnia powierzchnię modeli gipsowych.



Isoplast tworzy idealnie gładkie powierzchnie dośluzówkowe łyżek indywidualnych i protez.

**Isoplast ip**  
750 ml  
REF 540 0101 9

Produkty dodatkowe:



**Dozownik**  
125 ml  
REF 390 0033 0



**Dozownik**  
20 ml  
REF 540 0072 0

## Światłoutwardzalne łyżki indywidualne

Tworzywo UV o wysokich walorach użytkowych gwarantujące wysokiej jakości łyżki wyciskowe.



Elastyczność materiału umożliwia jego łatwe układanie na poizolowanym modelu bez jego zrywania. Tworzywo daje się łatwo ciąć nożykiem.



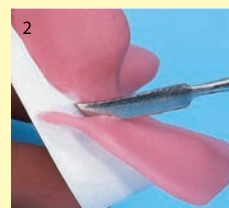
Wysoka elastyczność materiału umożliwia jego łatwe układanie na modelach.



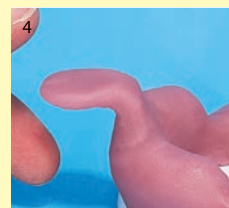
Bezproblemowa adaptacja materiału do każdego kształtu, ścianki pozostają równej grubości.



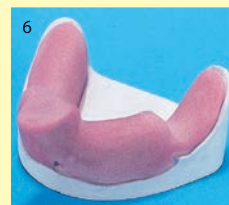
Po 10 min. w lampie PolyLux 2 materiał jest utwardzony.



Materiał daje się precyzyjnie kroić każdym instrumentem.



Duża stabilność materiału ułatwia wykonywanie uchwytów.



Wytrzymałość tworzywa jest gwarantem bezpieczeństwa podczas pobierania wycisku.



**Materiał UV-różowy**  
50 szt. góra  
REF 540 0011 0



**Materiał UV taśma różowy**  
2,5 mm x 90 mm  
1350 g  
REF 540 0016 6



**Materiał UV-różowy**  
50 szt. dół  
REF 540 0011 1

**Materiał UV blok różowy**  
1000 g  
REF 540 0011 3

Produkty dodatkowe:

### Zestaw:

25 Materiał UV-różowy góra  
25 Materiał UV-różowy dół  
REF 540 0011 2



**PolyLux 2**  
Lampa polimeryzacyjna  
REF 140 0099 0

## Polylux 2

Uniwersalna lampa polimeryzacyjna z zakresem fali od 350 do 500 Nm.



Polylux 2, 230 V  
Polylux 2, 115 V

REF 140 0099 0  
REF 140 0099 1

Dwie różne świetlówki gwarantują właściwy efekt polimeryzacyjny

- komfortowe użycie dzięki wyjmowanej szufladzie
- całość wnętrza pokryta lustrem dla właściwej jakości polimeryzacji
- otwarcie z trzech stron umożliwia polimeryzowanie większych obiektów
- niskie zużycie energii dla długiej żywotności

### Dane techniczne:

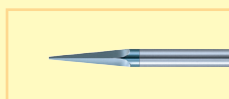
Źródła światła	2 świetlówki po 9 Watt
Zakres fali	350 do 500 Nm
Tryby pracy	180 i360 sek., tryb finalny
Napięcie	115 V, 50 Hz / 230 V, 50 Hz
Wymiary lampy	ok. 250 x 120 x 90 mm
Wymiary szuflady	ok. 140 x 110 x 55 mm
Waga	ok. 1500 g

## Frezy utwardzone do akryli

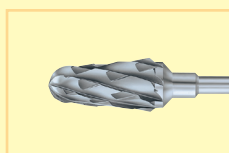
Właściwie dobrane instrumenty znacząco redukują czas pracy w każdym laboratorium.



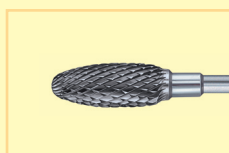
**Frez Diatit**  
1 szt.  
REF D468 GG 16



**Frez Diatit**  
1 szt.  
REF D468 GG 23



**Frez**  
1 szt.  
REF H194 SH 70



**Frez**  
1 szt.  
REF H274 GH 60



**Diacyl**  
1 szt.  
REF 340 0102 0

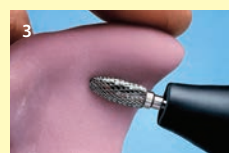
Dalsze frezy do obróbki w dziale C.



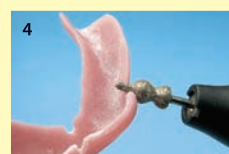
Specjalne, trójkątne frezy do wycinania i korygowania łyżek z tworzyw światłoutwardzalnych.



Szybkie opracowywanie drobnych powierzchni łyżek.



Ostrze ukształtowane do szybkiego zbierania dużych porcji materiału.



Idealny do błyskawicznego opracowania obrzeży łyżki.

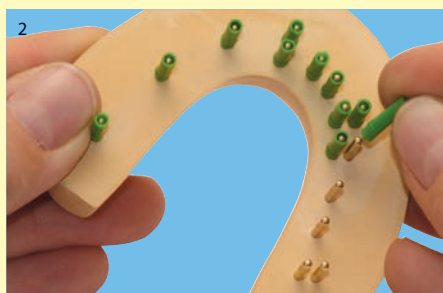




## Łuk zębowy

Zalewanie wycisków gipsem Exakto-Rock S przygotowanym w mieszadle ecovac jest gwarantem najwyższej precyzji przeniesienia sytuacji z jamy ustnej do laboratorium.

Właściwy dobór kompatybilnych ze sobą dedykowanych materiałów służących do wykonywania modeli dzielonych jest podstawą ich dokładności.



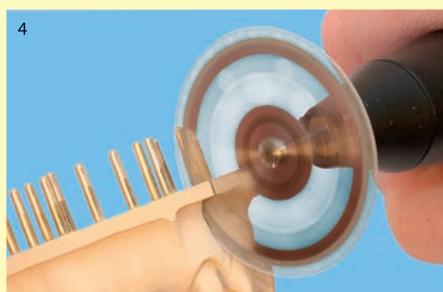
## Master-Pin System

Specjalnie ukształtowane piny z koszulkami i funkcją miękkiej retencji są gwarantem właściwego połączenia łuku zębowego z podstawą modelu.



## System modeli

Split-Cast ułatwia komfortowe montowanie modeli w artykulatorach. Gips na podstawy Fluid-Rock pewnie fiksuje piny w modelu.



## Segmentowanie

Klasyka wśród klasyków - tarcze do cięcia łuków gipsowych brendentu. Geometria cięcia i trwałość to cechy tych dysków.



## Opracowywanie

Specjalne ząbkowanie ostrzy frezów umożliwia precyzyjne i gładkie opracowanie kikutów gipsowych.



## Lakier dystansyjny

brendent oferuje lakiery samoschnące i światłoutwardzalne o definiowanych grubościach warstwy i kontrastowych barwach dla większej precyzji pracy.

## Polecane materiały:

Mieszadło próżniowe ecovac	str 16
Exakto-Rock S	str 17
Master-Pin Radix-S piny do modeli	str 18
Master-Pin Radix-K piny do modeli	str 19
Master-Sep	str 19
Pinarka Master mpb 1	str 20
Master-Pin system pinów	str 22
Master-Split podstawki do modeli	str 25
Fluid-Rock	str 28
Arti-Rock	str 28
Strzykawka termiczna	str 29
Nóż do gipsu	str 29
Dentaclean płyn do usuwania gipsu Speed	str 29
Giflex-TR i TR Master x-tray	str 30
Frezy utwardzone do gipsu	str 31
Liteboc UV	str 31
Blokowanie podcieni	str 31
Lakiery światłoutwardzalne	str 32
Lakiery światłoutwardzalne opak	str 32
diephos dentina	str 33
Lakiery samoschnące	str 33
Płyn do utwardzania i wygładzania gipsu	str 34

## Mieszadło próżniowe ecovac



### ecovac

Jedno z najbardziej zaawansowanych technologicznie mieszadeł próżniowych na świecie o ergonomicznym designie, mocnej pompie próżniowej o dwóch stopniach waku: (15 mbar, 200 mbar).  
Również czas i kierunek mieszania można stopniowo regulować w zależności od potrzeb mieszanego materiału.

ecovac (230 V) REF 140 0093 0

(bez pojemnika i statywu)  
1 przewód elektryczny  
1 filtr zapasowy  
1 szablon do mocowania na ścianie  
4 śruby i dyble do mocowania

Produkty dodatkowe:

Statyw; 1 szt. REF 210 0045 0



### ecovac spirale „Wendlera“

Spirale mieszają nie tylko tradycyjnie poziomo, ale również pionowo. Mieszanie pionowe polega na tym, że w centrum pojemnika materiał jest zaciągany do góry, następnie po stożkowych ściankach spływa w dół. Dystans 1mm pomiędzy spiralami, a ściankami pojemników, gwarantuje, że pomiędzy nimi nie będzie warstwy źle wymieszanego gipsu, czy masy osłaniającej. Połączenie dwóch sposobów mieszania, oraz weeliminowanie warstwy źle wymieszanego materiału, który normalnie osadza się na dnie i ściankach plastikowych pojemników stanowi nową jakość i jest gwarantem sukcesów w precyzyjnym wykonywaniu modeli i odlewów.

ecovac spirale „Wendlera“	50 ccm	REF 140 0R94 5
ecovac spirale „Wendlera“	250 ccm	REF 140 0R94 0
ecovac spirale „Wendlera“	750 ccm	REF 140 0R94 2
ecovac spirale „Wendlera“	1000 ccm	REF 140 0R94 3



### ecovac pojemniki do mieszania

Gładkie wewnętrzne ścianki pojemników ze stali szlachetnej nie zarysowują się tworząc potencjalne retencje dla mas i gipsów, co zabezpiecza przed osadzaniem się na nich warstwy materiału, który nie zostałby właściwie wymieszany. Stożkowy kształt pojemników powoduje, że materiał spływa zawsze do centrum pojemnika, co pozwala na prawidłowe wymieszanie każdej jego części.

pojemnik	50 ccm	REF 140 0B94 5
pojemnik	250 ccm	REF 140 0B94 0
pojemnik	750 ccm	REF 140 0B94 2
pojemnik	1000 ccm	REF 140 0B94 3



pojemnik D  
(do mieszadła Degussy),  
425 ml

REF 140 0B94 4

# Exakto-Rock S

Super twardy gips IV klasy o wysokiej tiksotrofii i nadzwyczajnej zapływalności.



- Ekspansja 0,08 % po 2 godz. to mistrzowski wynik. Gips stanowiący odpowiedź na potrzeby laboratoriów pracujących w CAD/CAM:
- wolny od formaldehydów
- tylko syntetyczne składniki gwarantują pełną powtarzalność jakości
- znakomita zapływalność na masach wyciskowych
- dzięki specjalnym pigmentom idealny do pracy w CAD



**Kolor brązowy:**

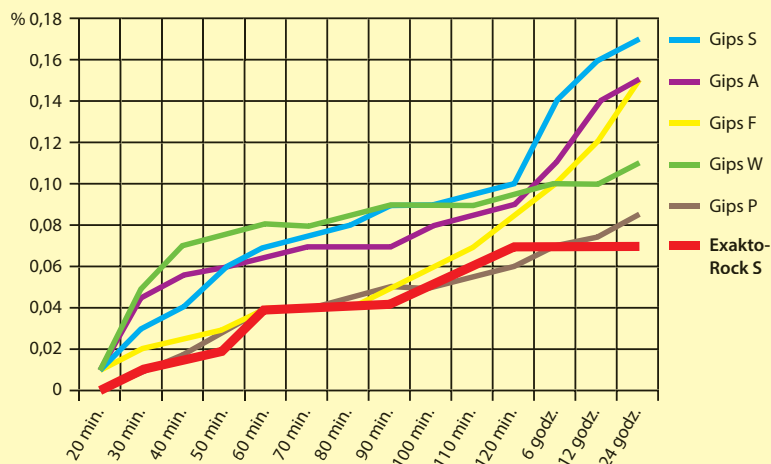
- 1 x 2 kg REF 570 0SB5 2
- 5 x 2 kg REF 570 0SB5 1
- 10 x 2 kg REF 570 0SB5 0



**Kolor beżowy:**

- 1 x 2 kg REF 570 0SE5 2
- 5 x 2 kg REF 570 0SE5 1
- 10 x 2 kg REF 570 0SE5 0

Ekspansje gipsów różnych producentów:



Kolory	brązowy, beżowy
Proporcje mieszania	100 g / 20 ml wody destylowanej
Nasiąkanie	20 sek.
Mieszanie ręczne	20 sek.
Mieszanie w próżni	40-60 sek.
Czas pracy przy 23°C	5-6 min.
Czas wiązania	ok. 10 min.
Uwalnianie po	45 min.
Odporność na zgniatanie po 1 h	> 60 MPa
Odporność na zgniatanie po 24 h	85 MPa
Twardość po 1 h (Brinell)	200 MPa
Twardość po 24 h (Brinell)	280 MPa
Ekspansja liniowa po 2 h	< 0,08 % (brak dalszej ekspansji)

Mieszanie w mieszadzie ecovac: vacuum: 1, predkość mieszania: 390 obr/min



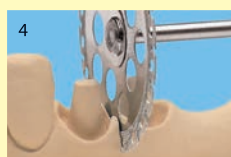
1 Właściwie dobrany czas wiązania gipsu umożliwia odlanie kilku wycisków z jednego mieszania.



2 Konsystencja gipsu Exakto-Rock S utrzymuje dobrą stabilność na łyżce i właściwy sposób zapływania na wibratorze. Praca jest łatwa i czysta.



3 Bardzo mała ekspansja gipsu (< 0,08 %) umożliwia wykonanie modeli o identycznych parametrach, jak pole protetyczne pacjenta. To gwarantuje idealne dopasowanie protez.



4 Gips daje się dobrze rozcinać piłkami i tarczami, a obrabiać frezami.

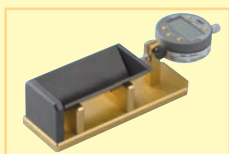


5 Podczas preparowania przyszyjkowego gips nie odłupuje się, co umożliwia wykonanie koron o właściwej szczelności.



6 Idealne odwziewierdlenie w skanerze gwarantuje właściwą precyzję danych, a ekspansja gwarantuje ich utrzymanie.

Produkty dodatkowe:



**KoEx-miernik**  
1 szt. inkl.  
2 kontenery  
REF 110 0148 0

Dalsze informacje na str. 45

## Master-Pin Radix-S piny do modeli

Pin z tworzywa w kształcie korzenia zęba.



Piny wykonane są ze specjalnego tworzywa high-tech o najwyższej stabilności, co gwarantuje ich skuteczność.



**Master-Pin Radix-S**  
1000 szt.  
REF 360 0123 1



**Radix-S**  
**kółka retencyjne**  
1000 szt.  
REF 310 0011 1



1  
Master-Pin Radix-S łatwo fiksują się w wycisku i modelu.



2  
Przed zalaniem podstawy łuk gipsowy i trzony pinów należy zaizolować.

Ostre ostrze w kształcie harpuna,

doskonale utrzymuje i stabilizuje pin w wycisku.

Gładka powierzchnia tworzywa dla właściwego tarcia w gipsowej podstawie

Kształt korzenia zęba dla dobrej stabilizacji

Mała główka w kształcie kikuta, idealna również przy zębach dolnych, przednich

Ekstremalnie stabilne tworzywo sztuczne

Podwójny trzon w przekroju ma kształt ósemki



## Master-Pin Radix-K piny do model

Precyzyjny, podwójny pin z tworzywa sztucznego.



Dzięki specjalnej formie korzenia zęba stosuje się tylko jeden pin na kikut gipsowy.



Zwiększona powierzchnia klejenia zapewnia lepszą stabilizację niż przy pinie metalowym, zapobiegając ewentualnej rotacji.



Trzon pinu w kształcie korzenia zęba zapewnia właściwą retencję, stabilizację i prowadzenie w gipsowej podstawie modelu.



Możliwe jest również stosowanie pinów Radix-K jako niewklejanych pinów prowadzących.



**Master-Pin Radix-K**  
1000 szt.  
REF 360 0123 2



**Wiertło**  
Ø 2,0 mm  
3 mm wrzeciono  
REF 360 0123 3

### Zestaw:

250 Master-Pin Radix-K  
1 wiertło  
REF 360 0123 4

Tylko jedno wiercenie i jeden pin na kikut

Powierzchnia klejenia na połączeniu pin – łuk zębowy



Główka pinu o niewielkiej wysokości i tylko 2mm średnicy

Trzon w kształcie korzenia zęba, dla optymalnej stabilizacji i retencji w podstawie modelu

Superstabilne, ekstremalnie wytrzymałe tworzywo sztuczne

Ekonomiczne rozwiązanie

## Master-Sep

Specjalnie opracowany dla modeli składanych izolator gips-gips



**Master-Sep**  
izolator do modeli dzielonych  
200 ml  
REF 520 0029 0



Master-Sep dzięki swojej formule izoluje i wygładza powierzchnię gipsu.

Łatwe i bezpieczne oddzielanie łuków zębowych od podstaw modeli.

## Pinarka Master mpb 1

Silny i precyzyjny motor gwarantuje długotrwałą żywotność oraz najwyższą jakość wiercenia.

Idealna dokładność wierceń jest podstawowym czynnikiem przy prowadzeniu pinów w podstawie modeli.

**Pinarka Master REF 140 0092 0**  
(bez 15° podstawy)

1 bezpiecznik	1 klucz
1 Master-Pin Diatit wiertło	1 kuweta do gipsu
standartowe/zielone	1 oś
	1 kabel sieciowy



Regulowany znacznik laserowy

Precyzyjna, niezawodna mechanika

Zdejmowana kuweta na gips

Mocna, odlewana obudowa

Wysokobrotowy, niezawodny silnik dużej mocy

Podstawa skośna z 15° regulacją z drewna

Szybka, wymiana wiertła

Precyzyjny stolik

Łatwa regulacja głębokości wiercenia



Produkty dodatkowe:



**Podstawa skośna 15° / drewno szlachetne**  
REF 210 0044 0



**Master-Pin wiertło Diatitowe standardowe/zielone**  
REF 360 0119 2



**Master-Pin wiertło Diatitowe specjalne/żółte**  
REF 360 0119 3

Jeśli główki pinów ciężko wchodzą w łuk gipsowy należy użyć wiertła żółtego, które jest o 0,01 mm szersze od standardowego zielonego.



**Wiertło Master-Pin, Radix-K**  
Ø 2,0 mm  
3 mm wrzeciono  
REF 360 0123 3



**Master-Pin wiertło Diatitowe specjalne/czerwone**  
REF 360 0119 4

Jeżeli główki pinów zbyt luźno wchodzą w łuk gipsowy należy użyć wiertła czerwonego, które jest o 0,01 mm węższe od standardowego zielonego.

## Pinarka Master mpb 1



Średnica i ostrość punktowego światła laserowego może być indywidualnie regulowana, co pozwala precyzyjnie określać miejsca wierceń.



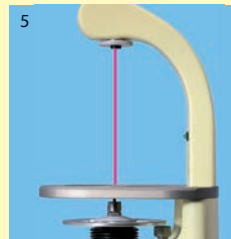
Stabilnie zamocowany stolik dopasowany w formie i wielkości do kształtu łuku zębowego.



Linie pomocnicze stolika pozwalają odpowiednio zpozycjonować łuk gipsowy na nim, dla precyzyjnego wykonania planowanych wierceń.



Rowki na pył gipsowy eliminują gromadzenie się gipsu pod łukiem, co mogłoby zmienić jego prostopadłość.



Dokładny kąt 90° zawarty pomiędzy wiertłem, a stolikiem pinarki gwarantuje precyzyjne ukierunkowanie wierceń.



Mocne trzymanie łuku gipsowego stabilizuje go dodatkowo podczas wchodzenia wiertła w gips.



Fachowy mechanizm trzymania wiertła dla najwyższej precyzji wierceń.



Wymianę wiertła wykonuje się od zewnątrz, bez konieczności otwierania urządzenia.



Powstały pył gipsowy zostaje automatycznie odtransportowany i zmagazynowany w specjalnej plastikowej kuwecie.



Kuweta z gipsem zostaje zdjęta i opróżniona, a mechanizmy pinarki pozostają czyste.

## Pefekcyjny model

Kombinacja pinarki Master, systemów Master-Pin, Master-Split i gipsu Exakto-Rock S jest właściwą procedurą prowadzącą do wykonania modeli dzielonych najwyższej jakości, co gwarantuje należyte odwziedlenie pola protetycznego.



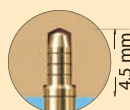
## Master-Pin System

System pinów do wykonywania perfekcyjnych modeli dzielonych.



Główka o długości tylko 4,5 mm eliminuje nadmierną perforację kikuta gipsowego. Spłaszczenie koszulki pozwala zredukować ilość miejsca w kikucie, a zarazem w podstawie modelu dzielonego. Miękkie tarcie pomiędzy pinem, a koszulką dla bezpiecznej i komfortowej pracy.

### Korzyści dla laboratorium



Niewielka głębokość wiercenia, tylko 4,5 mm.  
Zaleta: większa wytrzymałość łuku poprzez niewielkie perforacje wierceniem w gipsie.



Wiertło diatytowe jest tak skonstruowane, że linia graniczna wiercenia zaznaczona na pinie pokrywa się idealnie z dolną krawędzią wiercenia w gipsie.



Zaokrąglenie i zwężenie w dolnej części pinu ułatwia wprowadzenie go do wnętrza koszulki.



Optymalna główka do klejenia, klej zostaje równo rozdzielony w rowkach retencyjnych.  
Zaleta: pewniejsze kotwiczenie w kikucie.

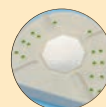


Koszulka o długości 11,7 mm umożliwia wykonywanie niedużych podstaw modeli.



złe dodrze

Koszulka jest dłuższa niż pin.  
Zaleta: łatwe zlokalizowanie pinu w spodzie podstawy modelu.



Powierzchnia wprowadzająca wnętrza koszulki zapewnia, łatwe, szybkie wprowadzanie pinu.



Jednostronne spłaszczenie koszulki umożliwia...



...umieszczanie dwóch pinów nawet w bardzo małych kikutach.

Obręcz retencyjna zapewnia pewne kotwiczenie w gipsie.



Specjalnie zaprojektowane wnętrze koszulki zapewnia stałą, lekką siłę tarcia między nią a, pinem.





## Master-Pin System

Master-Pin System to precyzja i komfort pracy na codzień w każdym laboratorium.



System będący klasą samą dla siebie. Precyzja i zalety, które docenili wiodący technicy dentyści i lekarze protetycy w wielu krajach.



**Master-Pin**  
1000 szt.  
REF 360 P122 5



**Master-koszulka**  
1000 szt.  
REF 360 H122 5



**Master-Sep**  
200 ml  
REF 520 0029 0

### Zestaw:

402-części  
200 Master-Pin  
200 Master-koszulka  
1 wiertło diatytowe,  
standardowe,  
zielone  
1 box

REF 360 0122 6



**Master - pin wiertło diatytowe standardowe/zielone**  
3 mm śr. \* 1,5/2, 1 szt.  
REF 360 0119 2



**Master - pin wiertło diatytowe specjalne/żółte**  
3 mm śr. \* 1,5/2, 1 szt.  
REF 360 0119 3

Jeżeli Państwa Master-piny zbyt ciasno wchodzą w nawiercone otwory, zaleca się użycie specjalnego żółtego wiertła, o średnicy o 0,01 mm większej niż standardowe zielone wiertło. Zjawisko to jest uwarunkowane sposobem pracy Państwa pinarki.



**Master - pin wiertło diatytowe specjalne/czerwone**  
3 mm śr. \* 1,5/2, 1 szt.  
REF 360 0119 4

Jeżeli Państwa Master-piny zbyt luźno wchodzą w nawiercone otwory, zaleca się użycie specjalnego czerwonego wiertła, o średnicy 0,01 mm mniejszej niż standardowe zielone wiertło. Jest to uwarunkowane sposobem pracy Państwa pinarki.

### Zestaw:

2000-części  
1000 Master-Pin  
1000 Master-koszulka  
REF 360 0122 5



1 Dla dobrych rezultatów gips i wodę destylowaną należy precyzyjnie odmierzać..



2 Na odlany wycisk nałożyć folię celofanową, uzyskując właściwej grubości łuk gipsowy.



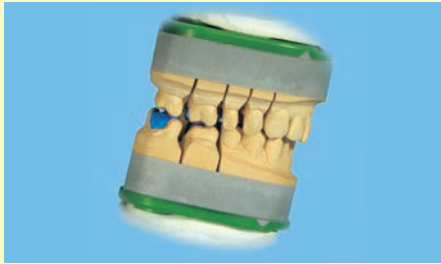
3 Łuk delikatnie okroić i przeszlifować okrawarką do gipsu.

## Master-Pin System

- 4  Odpowiednia wysokość łuku gipsowego jest bardzo ważna.
- 5  Okrojone powierzchnie można uszlachetnić miękkim papierem ściernym.
- 6  Frezem do gipsu H263 SH 60 opracowuje się lekko stożkowo (6°) suchy odlew gipsowy.
- 7  W pinarce wykonuje się precyzyjne otwory wiertłami Master-Pin.
- 8  Wykonanie wierceń - po 2 na kikut:  
1. wiercenie - środek bruzdy  
2. wiercenie ok. 3 mm dojęzykowo
- 9  Prawidłowe pozycje wierceń gipsowym łuku zębowym.
- 10  Czerwonym ołówkiem zaznaczyć górną krawędź stożkowo obciętego modelu.
- 11  Wklejanie pinów w precyzyjnie nawiercone otwory.
- 12  Wklejanie pinów w precyzyjnie nawiercone otwory.
- 13  Zarówno spód łuku, boki, jak i piny należy zaizolować izolatorem Master-Sep.
- 14  Koszulki nałożyc na piny i docisnąć je do gipsu.
- 15  Dzięki spłaszczeniu koszulki można zakładać nawet na bardzo blisko położone piny.
- 16  Koszulka jest dłuższa od trzonu piny o ok. 0,5 mm, dzięki czemu zawsze uzyskamy równy poziom łuku w podstawie, niezależnie od tego jak głęboko nawiercono i wklejono poszczególne piny.
- 17  Do odlewania podstawy zaleca się stosować foremki Master-Split System.
- 18  Łuk gipsowy poizolować i ustawić w formie.
- 19  Gips na podstawy zalać do 1mm poniżej górnej krawędzi łuku (zaznaczonej czerwonym ołówkiem).
- 20  Po związaniu gipsową podstawę wypchnąć kciukami od spodu foremki.
- 21  Uwolniona podstawa modelu zawiera zintegrowany Split-Cast, co eliminuje czas pracy potrzebny na dodatkową integrację modelu ze Split-Castem artykulatora.
- 22  Jeśli istnieje potrzeba indywidualnego obcięcia modelu, płytkę Split-Castu należy na czas obcinania zdjąć.
- 23  Podstawę modelu można okrawać na sucho lub mokro.
- 24  stosownie do potrzeb.
- 25  Bezproblemowe rozłożenie modelu dzięki właściwemu prowadzeniu pinami.
- 26  Po obcięciu i rozłożeniu modelu podstawę należy oczyścić miękką szczoteczką.
- 27  Zielone koszulki można łatwo optycznie odnaleźć w podstawie modelu.
- 28  Łuk zostaje rozcięty tarczą diamentową Giflex-TR.
- 29  Właściwe położenie i prowadzenie kikutów w modelu.
- 30  Możliwe jest również wykonywanie niewklejanych, bocznych pinów stabilizacyjnych.
- 31  Perfekcyjne i funkcjonalne modele znacznie podnoszą jakość i precyzję pracy technika...
- 32  ..stając się równocześnie wizytówką laboratorium.

## System podstaw modeli Master-Split

System, który udowodnił swoje praktyczne zalety i jest od lat liderem w Europie i obu Amerykach.

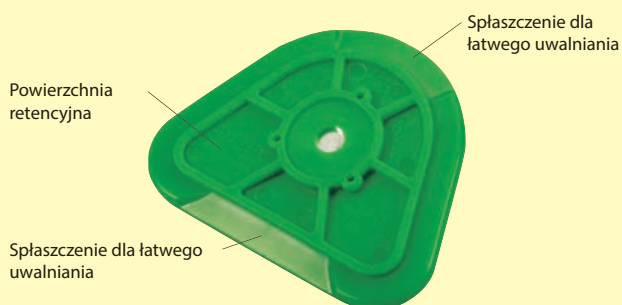


Master-Pin System jest stosowany w CAD, implantoprotetyce, protetyce konwencjonalnej koron i mostów, pracach kombinowanych, szkieletach oraz protezach całkowitych.

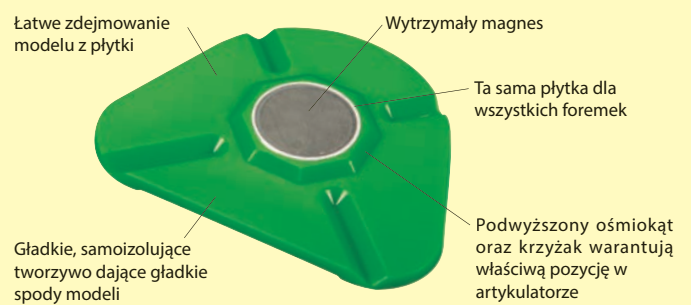
### Korzyści z pracy systemem:

- oszczędność czasu pracy Powstaje podstawa modelu gotowa do zaartykulowania.
- oszczędność gipsu Do zalania podstawy wymagana jest stała, minimalna ilość gipsu. Brak nadmiarów gipsowych do obcinania.
- wysoka precyzja Idealnie dopasowana rozmiarem podstawa, gładkie powierzchnie gipsowe.
- długa żywotność systemu Elementy składowe: płytki i foremki odporne na zużycie.
- dobry stosunek ceny do korzyści Dzięki dużym oszczędnościom pracy i gipsu system szybko się zwraca.
- poręczność Szybkie i nieskomplikowane czynności podczas pracy.
- mała wysokość foremki Możliwość wykonywania modeli niezabierających dużo miejsca.
- bezpieczeństwo Pewne ustawienie modelu przy wkładaniu i wyjmowaniu go z artykulatora.
- wysoka estetyka Modele stają się rozpoznawalną wizytówką laboratorium.

### Strona dolna

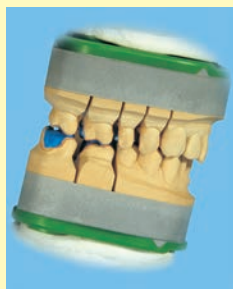


### Strona górna



## System podstaw modeli Master-Split

Uniwersalny system modeli dla wielu dziedzin protetyki.



Master-Split Model system składa się z trzech foremek o jednym split-cascie, ale różnych rozmiarach. Pozwala to zawsze wykonać model o właściwych parametrach.



**Master-Split foremka mała**  
2 szt.  
REF 360 0118 K



**Master-Split foremka średnia**  
2 szt.  
REF 360 0118 M



**Master-Split foremka duża**  
2 szt.  
REF 360 0118 G



**Master-Split płytka**  
10 szt.  
REF 360 0118 O



**Krażki metalowe**  
50 szt.  
REF 360 0118 1

### Zestaw mały:

1 płytki  
3 foremka, zielony  
3 krażki metalowe  
REF 360 0124 K

### Zestaw średni:

1 płytki  
3 foremka, żółty  
3 krażki metalowe  
REF 360 0124 M

### Zestaw duży:

1 płytki  
3 foremka, czerwony  
3 krażki metalowe  
REF 360 0124 G

### Przykłady zastosowania:



Korony i mosty.



Implantoprotetyka i prace kombinowane.



Protezy szkieletowe i całkowite.



Modele orientacyjne i naprawy.

### Wskazówka



Po odlaniu podstawy modelu, należy jego dolną krawędź krzyżową 2-3 razy przetrzeć po drobnym papierze ściernym, w celu zabezpieczenia jej przed uszkodzeniem podczas stawiania modelu na biurku.

### Konserwacja




1 Przed użyciem elementy systemu oczyścić z resztek gipsu.











2 Foremki i płytki czyścić tylko bieżącą wodą i ewentualnie miękkim pędzelkiem. Tworzywo jest samoizolujące. W przypadku dłuższej przerwy w pracy (np. urlop) zakonserwować je silikonem w spray'u.

## System podstaw modeli Master-Split

### Praca

	<p>Obojętnie jakiej wielkości jest łuk zębowy wykonywanego modelu,</p>		<p>można dobrać odpowiedni rozmiar foremki Master-Split.</p>		<p>Zielona płytka Master-Split jest kompatybilna z każdym artykulatorem lub zwierakiem.</p>
	<p>Rozmiar foremki dobiera się wdg. wielkości łuku gipsowego.</p>		<p>Wkładanie płytki do foremki należy zacząć od dolnej krawędzi.</p>		<p>Po zpozycjowaniu należy płytkę lekko docisnąć kciukami.</p>
	<p>Następnie sprawdzić czy gładko przylega.</p>		<p>Płytkę dobrze przylega jeśli tworzy rant 0,1 mm.</p>		<p>Metalowy krążek należy centralnie nałożyć na magnes.</p>
	<p>Kontrola dopasowania łuku stojącego na pinach.</p>		<p>Dzięki specjalnemu wgłębieniu w foremce powstaje w gipsie miejsce do podważenia nożykiem i łatwego zdjęcia płytki. np. Fluid-Rock.</p>		<p>Po związaniu gipsu podstawę uwolnić wypychając ją kciukami.</p>
	<p>Otrzymujecie Państwo estetyczną podstawę modelu wraz ze zintegrowanym systemem do artykulacji lub zwierakowania.</p>		<p>Dzięki specjalnemu wgłębieniu w foremce powstaje w gipsie miejsce do podważenia nożykiem i łatwego zdjęcia płytki.</p>		<p>Przed ewentualnym docinaniem podstawy płytkę należy zdjąć.</p>
	<p>Można używać okrawania na mokro i sucho.</p>		<p>Gotowy do pracy model dzielony.</p>		<p>Najwyższa estetyka zarówno okrojonego (lewy), jak i nieokrojonego (prawy) modelu.</p>

### Test systemu Split-Cast

	<p>Łatwe uwalnianie zaartykulowanego modelu.</p>				
<p><b>Rozwiązanie starego problemu</b></p>					
	<p>Wyjęty z artykulatora model z gipsem artykulacyjnym, stoi pod dużym kątem, utrudniając pracę.</p>		<p>Model z indywidualną, płytką artykulacyjną.</p>		<p>gipsowe podstawy artykulacyjne stwarzają trudności podczas artykulowania.</p>
	<p>System Master-Split eliminuje to niekorzystne zjawisko.</p>		<p>Model z Master-Split eliminuje tą dodatkową pracę.</p>		<p>Płytkę Master-Split zajmuje o wiele mniej miejsca.</p>

## Fluid-Rock

Znakomicie zapływający, super twardy gips IV klasy na podstawy modeli dzielonych.



Błękitna farba dla najwyższej estetyki, najlepsze parametry ekspansji dla precyzyjnego utrzymania i prowadzenia pinów, to cechy właściwego gipsu na podstawy.

**Kolor niebieski:**

1 x 2 kg REF 570 OFB5 2  
5 x 2 kg REF 570 OFB5 1  
10 x 2 kg REF 570 OFB5 0

### Dane techniczne gipsu Fluid-Rock:

Kolor	niebieski
Proporcje mieszania	100 g / 25 ml woda dest.
Czas pracy	ok. 6 min.
Czas wiązania	przy 18 bis 20° C ok. 11 min. przy 18 bis 20° C
Odporność na zgniatanie po 1 h	48 N/mm <sup>2</sup>
Odporność na zgniatanie po 24 h	55 N/mm <sup>2</sup>
Ekspansja podczas wiązania (po 2 h brak dalszej ekspansji)	< 0,06 %

### Mieszanie w mieszadle ecovac:

stopień Vakum 1, prędkość: 390 obr/min



Fluid-Rock gips na podstawy modeli należy mieszać z wodą destylowaną w proporcji 100g / 25ml.



Gips po wymieszaniu wlewa się do podstawek bez użycia wibratora. Właściwa zapływalność gipsu gwarantuje brak blaz w podstawach modeli.



Niska ekspansja oraz znakomita penetracja przestrzeni pomiędzy pinami zachęca do stosowania tego gipsu ze wszystkimi systemami modeli dzielonych.

## Arti-Rock

Precyzyjny gips artykulacyjny.



Ekspansja 0,02% pozwala na precyzyjne przeniesienie zwarcia z jamy ustnej do artykulatora, bez podniesienia zwarcia.

**Kolor biały:**

1 x 4 kg REF 570 OAR0 4  
1 x 18 kg REF 570 OAR1 8

### Dane techniczne gipsu Arti-Rock:

Kolor	biały
Proporcje mieszania	100 g / 40 ml wody destylowanej
Czas pracy	ca. 3 min.
Czas wiązania (Viczeit)	5 min.
Odporność na zgniatanie po DIN	7,2 MPa
Ekspansja	0,01 % po 20 min. 0,02 % po 48 godz.



Konsystencja ułatwiająca komfortową pracę pod czas gipsowania.



Optymalny przedział czasowy na pracę pozwala na dokładne i czyste gipsowanie.



Krótki czas wiązania po zagipsowaniu jest istotny dla użytkownika.

## Strzykawka termiczna



**Szybkie i pewne klejenie każdego modelu.**  
Po podgrzaniu wosk dokładnie i czysto aplikuje się na żądaną powierzchnię modelu.

**Strzykawka termiczna**  
1 szt.  
REF 110 0121 1



Po ogrzaniu metalowego czubka, pałeczkę woskową umieścić we wnętrzu strzykawki.



Popychając kciukiem pałeczkę rozgrzewa się jej czoło, które uchodząc ze strzykawki pewnie skleja obiekty.

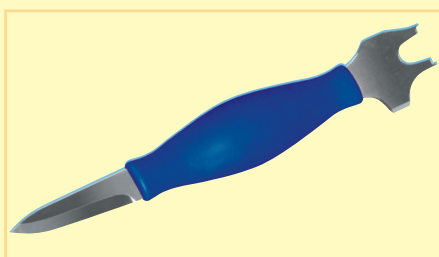
Produkty dodatkowe:



**Pałeczki klejące**  
250 g  
1000 g

REF 510 0070 1  
REF 510 0070 0

## Nóż do gipsu



Multifunkcyjny i ergonomiczny.

- Długa klinga z nierdzewnej, utwardzanej stali.
- Stabilny, ergonomiczny gryf
- Uchwyt dla prawo i leworęcznych
- Specjalistyczne kształty ostrza i innych elementów pracujących.



Długa klinga idealna do okrawania gipsu.



Długotrwałe ostra klinga do obcinania nadmiarów gipsowych.



Specjalny element do łatwego uwalniania modeli z wycisków.



Koniec uformowany do łatwego otwierania kuwet gipsowych.

**Nóż do gipsu**  
1 szt.  
REF 310 0011 4



Specjalny element do pukania kuwetę i gipsu.

## Dentaclean płyn do gipsu / Dentaclean płyn do gipsu Speed



**Gruntowne czyszczenie i dezynfekowanie protez z resztek gipsu.**  
Małe ułatwienia w codziennej pracy.  
Dostępny jako standard i speed.

**Dentaclean płyn do gipsu**  
1000 ml  
REF 520 0011 9  
2500 ml  
REF 520 0099 3

**Dentaclean płyn do gipsu Speed**  
1000 ml  
REF 520 0101 0  
2500 ml  
REF 520 0099 4



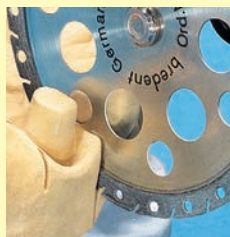
Szybkie i dokładne usuwanie twardych resztek gipsu z porowatych powierzchni misek.



Szybkie usuwanie gipsu (15 min. w kąpeli ultradźwiękowej) nie wpływa na kolor i gładkość powierzchni akryli.

## Giflex-TR

Szybkie i precyzyjne rozcinanie modeli gipsowych.



Dzięki segmentowemu obustronnie diamentowemu ostrzu ta stabilna tarcza ze specjalnej utwardzonej stali szybko i dokładnie rozcina modele gipsowe. W tarczy znajdują się otwory odprowadzające pył gipsowy, umożliwiające kontrolę optyczną procesu cięcia.

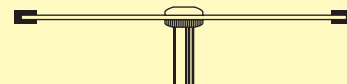
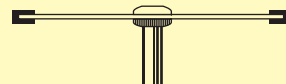
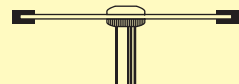
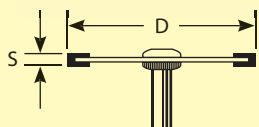
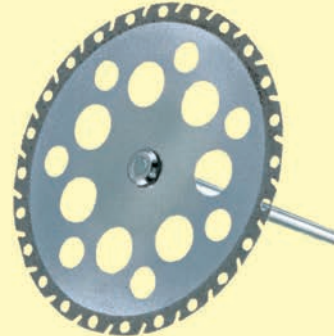
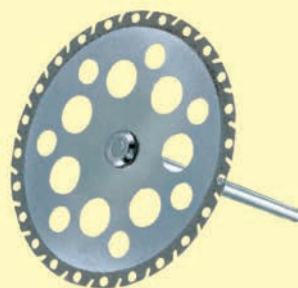
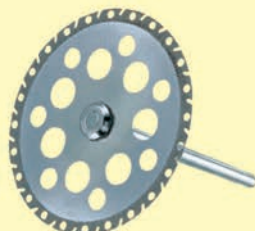
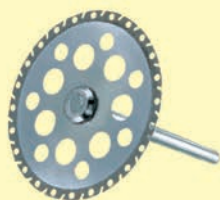
Giflex-TR to stabilne bardzo wytrzymałe tarcze do separowania modeli z najtwardszych gipsów i tworzyw sztucznych w 3 wielkościach.

śr. 25 mm, bardzo mała:  
niskie łuki, piny bez igły

śr. 30 mm, mała: do  
trudnodostępnych miejsc

śr. 37 mm, średnia:  
wysokie łuki, piny bez igły

śr. 45 mm, duża:  
wysokie łuki, piny z igłą

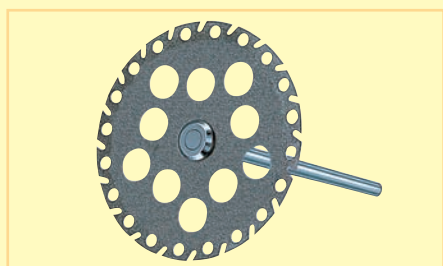


Giflex-TR Tarcze obustronnie diamentowane, zamontowane

Średnica mandryli:	Standard: 2,35 mm	Standard: 2,35 mm	Standard: 2,35 mm	Standard: 2,35 mm
REF	340 0002 5	340 0012 0	340 0002 0	340 0011 0
ISO-nr	806 104 377514 250	806 104 377514 300	806 104 377514 370	806 104 377514 450
Średnica (D):	25 mm	30 mm	37 mm	45 mm
Długość (L):	0,3 mm	0,3 mm	0,3 mm	0,3 mm
Obroty przy pracy:	20.000 obr./min.	15.000 - 20.000 obr./min.	15.000 - 18.000 obr./min.	10.000 - 15.000 obr./min.

## Giflex-TR Master x-tray

Specjalna tarcza do tworzyw sztucznych.



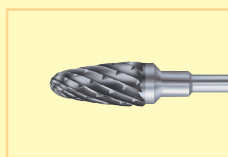
Tarcza  
Giflex-TR  
Master x-tray  
REF 340 00M2 5

Tarcza Giflex-TR Master x-tray posiada większe ziarna diamentowe, pozwala to na większe chłodzenie podczas cięcia i nie zaciąganie się tworzyw pomiędzy diamentami.



## Frezy do gipsu

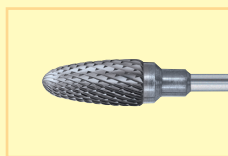
**Szybkie formowanie i wygładzanie modeli.**  
Szlif tylni stabilizuje i zabezpiecza twardą krawędź ostrza zęba frezu przed odpryskami, co powoduje trzykrotne zwiększenie skuteczności przy obrotowym skrawaniu materiału obrabianego, równocześnie dając gładź opracowywanej powierzchni.



**Frezy utwardzone**  
1 szt.  
REF H263 SH 60



1  
Duże ostrza szybko zbierają materiał gipsowy.

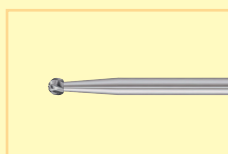


**Frezy utwardzone**  
1 szt.  
REF H263 GH 60



2  
Kształt frezu ułatwia formowanie kikutów, a ostrze wygładza szlifowane powierzchnie.

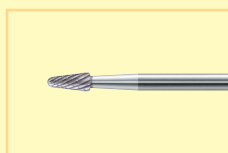
### Właściwe wykonywanie granic preparacji w gipsach i tworzywach sztucznych



**Rapidy mikrofrezy**  
1 szt.  
REF H001 NH 31



1  
Specjalne ostrze wykonuje gładkie i precyzyjne szlifowanie okolicy przyszyjkowej.



**Frez do preparacji**  
1 szt.  
REF H263 GH 30



2  
Owalnie zakończony, cylindryczny kształt skutecznie raderuje i wyraźnie zaznacza granicę preparacji.

## Litebloc UV

**Światłoutwardzalne tworzywo do blokowania podcieni i luk w kikutach gipsowych.**



1  
Gwintowana strzykawka zapewnia oszczędne dozowanie.



2  
Wysoka plastyczność powoduje szczelne wypełnianie podcieni.

Litebloc UV  
3 g  
REF 520 0098 0



3  
Po utwardzeniu światłem lampy polimeryzacyjnej można pracować ze wszystkimi lakierami.

## Blokowanie podcieni

**Specjalny wosk do blokowania podcieni i luk w kikutach gipsowych.**



1  
Wosk znakomicie łączy się z gipsem, szczelnie wypełniając podcienie, luki i pęcherze.



2  
Dzięki wysokiej stabilności i adhezji łatwo kryje się lakierami dystansyjnymi.

Wosk do podcieni biały  
25 g  
REF 510 0048 0



3  
Wysoka temperatura topnienia gwarantuje stabilność wosku podczas wykonywania czapeczek w piecykach elektrycznych.

Wosk posiada bardzo wysoką temperaturę topnienia, która zabezpiecza jego stabilność podczas wykonywania czapeczek z wosku na maczanki..

## Lakiery światłoutwardzalne

Do utwardzania i wygładzania powierzchni.



Szeroka gama kolorów do różnych barw gipsów. Lakiery można nanosić kilkakrotnie, zwiększając tym dystans na kikutcie. Odpowiednie nasycenie koloru pozwala ocenić grubość warstwy lakieru na kikutcie.

### Lakiery światłoutwardzalne:

- Czerwony, 20 ml      REF 540 0100 3
- Żółty, 20 ml      REF 540 0100 4
- Zielony, 20 ml      REF 540 0100 5
- Niebieski, 20 ml      REF 540 0100 0
- Przezroczysty, 20 ml      REF 540 0100 6



5 różnych kolorów dających kontrast z każdym woskiem modelowym.



Wąski pędzelek umożliwia oszczędne pokrycie kikutów cienką warstwą lakieru.



Lakiery są półprzezierne, co umożliwia kontrolę grubości warstwy. Powtórne malowanie zmniejsza przezroczność.



Lakiery światłoutwardzalne cechują bardzo twarde, wytrzymałe, nie ścierające się na krawędziach powierzchni.



Przezroczysty lakier właściwie utwardza granice preparacji.

### Produkty dodatkowe:



**Uchwyt skośny**  
12 szt.  
REF 330 0114 1



**Uchwyt prosty**  
12 szt.  
REF 330 0114 9



**Pędzelki**  
100 szt.  
REF 330 0114 2



**Tekturki**  
10 szt.  
REF 330 0114 4

## Lakiery światłoutwardzalne kryjące

Dla jeszcze lepszej kontroli warstwy dystansyjnej.



Lakiery dają równą i wytrzymałą powłokę na kikutach gipsowych.



Dostępne w trzech barwach. Stabilny kolor możliwa równomierna pokrycie kikutów.



Głęboka polimeryzacja światłem, czyni wiązanie lakieru z gipsem bardzo silnym, a powierzchnię kikutu bardzo odporną. Kikuty można czyścić parownicą.

### Lakiery dystansyjne UV kryjące:

- Czerwony, 20 ml      REF 540 0010 4
- Zielony, 20 ml      REF 540 0010 3
- Niebieski, 20 ml      REF 540 0010 1

## diephos dentine

Odporny lakier światłoutwardzalny do prac pełnoceramicznych.



Estetyka ułatwiająca modelowanie:

- szybkie nanoszenie
- wytrzymała powierzchnia
- wysoka estetyka
- odporna na czyszczenie parą pod ciśnieniem



diephos dentine dotychczasowy lakier

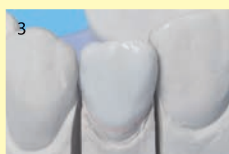


Lakier nakłada się dwuetapowo: najpierw naniesić cienką warstwę i naświetlić 90 sek., następnie drugą warstwę kryjącą i również utwardzić światłem 90 sek.



Grubość pojedynczej warstwy wynosi 12  $\mu\text{m}$  i może być zwielokrotniana, aż do uzyskania pożądanej wartości. Każda warstwa musi być oddzielnie polimeryzowana

diephos dentine, 10 ml  
REF 540 0010



diephos dentine można bezproblemowo izolować i dalej modelować woskiem.



Dzięki diephos dentine kolor zęba lub licówki pełnoceramicznej nie jest przekłamany przez barwę kikutu gipsowego.

## Lakiery szybko schnące

Złoty, srebrny, srebrnoniebieski i niebieski.



Lakiery dające warstwę ok. 5  $\mu\text{m}$ . Każde następne pokrycie zwielokrotnia tę wartość. Lakiery utwardzają i zabezpieczają powierzchnię kikutów, a niebieski jest dodatkowo precyzyjną kalką artykulacyjną.



**Lakier złoty**  
20 ml  
REF 550 0000 5

**Lakier srebrny**  
20 ml  
REF 540 0071 7

**Lakier błękitny mikro**  
20 ml  
REF 550 0000 6

**Rozpuszczalnik do lak. złotego i srebrnego**  
20 ml  
REF 540 0070 1

**Rozcieńczalnik do lakierów niebieskich**  
20 ml  
REF 540 0069 0

Lakiery dają się łatwo nakładać pędzelkiem i szybko schną.



Lakiery złoty i srebrny dają warstwę grubości 10  $\mu\text{m}$ , a błękitny 5  $\mu\text{m}$ .



Lakiery zawierają pyłki metali, które uniemożliwiają ich ścieranie.



**Lakier niebieski**  
20 ml  
REF 550 0000 7

**Rozcieńczalnik do lakierów niebieskich**  
20 ml  
REF 540 0069 0



Lakier łączy w sobie dwa zastosowania.



Cechuje go gładka powierzchnia, co odzwierciedla się na wewnętrznych ścianach odlanych koron.



Lakier zawiera kalkę artykulacyjną, która wyraźnie zaznacza punkty tarcia.



Pozwala to na szybkie, precyzyjne dopasowanie koron.

## Płyn do wygładzania i utwardzania gipsu

Odporne na uszkodzenia i gładkie kikuty to gwarancja precyzji modeli gipsowych.



### Płyn do utw. gipsu

20 ml  
REF 550 0000 1  
100 ml  
REF 550 0000 2

Oba preparaty dają grubość warstwy tylko 2  $\mu\text{m}$ .



Klamry szkieletów uszkadzają gipsowe modele przy zakładaniu i zdejmowaniu odlewów, co zniekształca precyzję ich dopasowania.



Na utwardzonych modelach klamry gładko przeskakują na powierzchni klamrowe, nie uszkadzając zębów gipsowych.



Płyn do utwardzania i wygładzania gipsu twardnieje po 2 min.



Preparat wygładza gips dając warstwę 5  $\mu\text{m}$ , więc można nim pokrywać również granice preparacji.



**Krawędź obrzeża protezy**  
Woskowy profil określa i zabezpiecza właściwy przebieg rynienki obrzeża protezy w gipsie.

Specjalistyczne materiały i techniki wykonywania precyzyjnych i trwałych modeli roboczych gwarantują ich stałą jakość i redukują czas ich wykonania.



**Kikutki z tworzyw**  
Stabilne kikutki z tworzywa Pi-Ku-Plast oraz pinów retencyjnych dla prac kombinowanych.



**Mieszanie właściwej jakości**  
Homogenne mieszanie jest podstawą dla uzyskania właściwych parametrów ekspansji gipsu na modele!



**Materiały na modele**  
Exakto-Rock S z minimalną ekspansją 0,08 % po 2 godzinach od związania modelu.  
Gips na podstawy z kompatybilnym parametrem ekspansji i znakomitą zapływalnością.



**Split-Cast-System**  
Foremka do modeli Split-Cast profesjonalizuje wykonanie i wygląd modelu zapewniając jego precyzyjny montaż w artykulatorze.



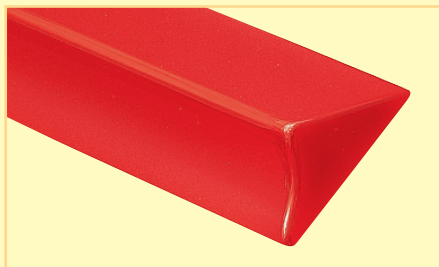
**Kontrola parametrów**  
Urządzenie KoEx umożliwia kontrolę ekspansji gipsu i innych materiałów używanych w laboratorium w celu zachowania właściwych standardów technicznych.

**Polecane materiały:**

Wosk na obrzeża wycisków	str 36
Piny retencyjne	str 36
Pi-Ku-Plast HP36 żywica do modelowania	str 37
Mieszadło próżniowe ecovac	str 38
Exakto-Rock S	str 38
Exakto-Form	str 39
Master-Split podstawki do modeli	str 40

## Wosk na obrzeża wycisków

Dla właściwego przebiegu obrzeża protezy.



Wosk jest lekko klejący i elastyczny, co znacząco ułatwia pracę i skraca jej czas.



Gotowy, właściwie przygotowany wycisk na łyżce indywidualnej.

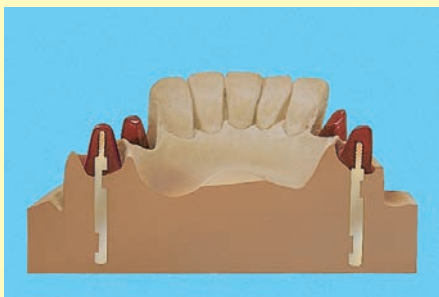


Gładkie i dokładne krawędzie obrzeży modeli i głębokość rynienki gwarantują dobre utrzymanie protez.

**Wosk na obrzeża wycisków**  
175 g  
REF 430 0150 0

## Piny retencyjne

Z gotowymi retencjami dla pewnego utrzymania w podstawie gipsowej.



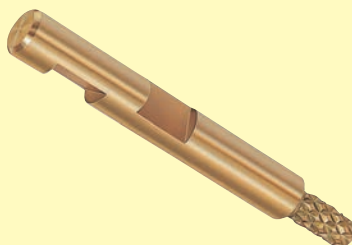
Przewidziane również dla modeli do frezowania .



Piny do stosowania z tworzywami na kikuty koron.



**Piny retencyjne**  
100 szt.  
REF 360 0000 1  
500 szt.  
REF 360 0000 2



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

Precyzyjne i odporne kikuty w krótkim czasie.



Tworzywo do modelowania i wypalania oraz klejenia wosku na rewelacyjnie niskim skurczu polimerizacyjnym wynoszącym tylko 0,036 %.



1 Wewnętrzne ścianki koron pokryć cienką błonką wosku mazi-stego.



2 Delikatnie zamoczyć pędzelek w monomerze, a następnie małe porcje polimeru nasączonego monomerem nanieść do koron.



3 Pi-Ku-Plast HP 36 szybko wiąże, pin należy umieścić w koronie i chwilę przytrzymać.



4 Piny powinny mieć retencję dla gipsu.



5 Plastikowe kikuty gwarantują bezpieczną pracę.



6 Tworzywo zachowuje swoją stabilność i niezmienność podczas długotrwałych frezowań.

### Zestaw Pi-Ku-Plast:

3 Pojemniki  
1 pędzel A+B  
1 uchwyt pędzla  
100 ml Cleaner  
100 ml Monomer  
85 g Polimer

- niebieski REF 540 0017 3
- żółty REF 540 0017 4
- pomarańczowy REF 540 0017 5
- czerwony REF 540 0017 6
- transparentny REF 540 0017 7

### Zestaw Pi-Ku-Plast HP 36:

3 Pojemniki  
1 pędzel A+B  
1 uchwyt pędzla  
100 ml Cleaner  
100 ml Monomer  
85 g Polimer

- niebieski REF 540 0021 9
- żółty REF 540 0021 7
- pomarańczowy REF 540 0021 8
- czerwony REF 540 0022 0
- transparentny REF 540 0021 6

#### Opakowania uzupełniające:

100 ml Cleaner REF 540 0016 9  
85 g Polimer REF 540 0016 7  
100 ml Monomer

- niebieski REF 540 0016 8
- żółty REF 540 0017 8
- pomarańczowy REF 540 0017 9
- czerwony REF 540 0018 0
- transparentny REF 540 0018 1

#### Opakowania uzupełniające:

100 ml Cleaner REF 540 0022 4  
85 g Polimer REF 540 0021 5  
100 ml Monomer

- niebieski REF 540 0021 3
- żółty REF 540 0021 1
- pomarańczowy REF 540 0021 2
- czerwony REF 540 0021 4
- transparentny REF 540 0021 0

#### Opakowania uzupełniające:

Zbiornik Cleaner, 8 ml REF 540 0017 2  
Zbiornik Monomer, 8 ml REF 540 0017 1  
Zbiornik Polimer, 8 ml REF 540 0017 0  
Pędzel A z uchwytem, 3 szt. REF 330 0114 6  
Pędzel B z uchwytem, 3 szt. REF 330 0114 7

#### Opakowania uzupełniające

Zbiornik Cleaner, 8 ml REF 540 0020 9  
Zbiornik Monomer, 8 ml REF 540 0020 7  
Zbiornik Polimer, 8 ml REF 540 0020 8  
Pędzel A z uchwytem, 3 szt. REF 330 0114 6  
Pędzel B z uchwytem, 3 szt. REF 330 0114 7

### Zestaw mały Pi-Ku-Plast:

20 ml Cleaner  
2 stopka-silikon, czerwony  
20 ml Monomer czerwony  
1 pędzel B i uchwyt pędzla  
12 g Polimer

REF 540 0019 6



Pi-Ku-Plast Trennlack  
10 ml  
REF 540 0018 2

## Mieszadło próżniowe ecovac



### ecovac

#### Regulowana próżnia

(15 mbar, 200 mbar) oraz kierunek i prędkość mieszania są warunkiem niezbędnym do uzyskania optymalnych parametrów homogenności i ekspansji materiałów na modele i piersienie.

ecovac (230 V)

REF 140 0093 0

(bez pojemnika i statywu)  
1 przewód elektryczny  
1 filtr zapasowy  
1 szablon do mocowania na ścianie  
4 śruby i dyble do mocowania

Produkty dodatkowe:

Statyw; 1 szt. REF 210 0045 0



### ecovac spirala i kubek mieszający

Specjalnie opracowane spirale o dystansie tylko 1mm od ścianek stożkowego metalowego kubka powodują, że gips i masa nie osadzają się na jego ściankach, tylko w całości są właściwie wymieszane.

Dalsze informacje na str. 16.



## Exakto-Rock S

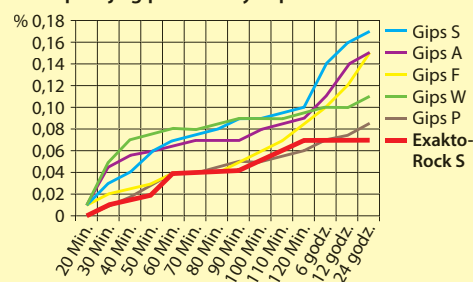
Exakto-Rock S jest wolnym od formaldehydów syntetycznym, supertwardym gipsem IV klasy o nadzwyczajnych parametrach ekspansji i zapływalności.



Ekspansja po 2 godzinach od związania wynosi tylko 0,08%. Exakto-Rock S jest gipsem do skanowania o najwyższych parametrach odbicia światła:

- eliminacja formaldehydów dla najwyższej biogodności
- syntetyczne składniki dla stale powtarzalnej jakości parametrów
- polepszona zapływalność dla precyzji i komfortu pracy
- specjalne pigmenty dla najlepszego odbicia światła w CAD

### Ekspansje gipsów różnych producentów:



Właściwie dobrany czas wiązania gipsu umożliwia odlanie kilku wycisków z jednego mieszania.



Konsystencja gipsu Exakto-Rock S utrzymuje dobrą stabilność na łyżce i właściwy sposób zapływalności na wibratorze. Praca jest łatwa i czysta.



Bardzo mała ekspansja gipsu (< 0,08%) umożliwia wykonanie modeli o identycznych parametrach, jak pole protetyczne pacjenta. To gwarantuje idealne dopasowanie protez.

Dalsze informacje na str.17.



# Exakto-Form

Ekstremalnie precyzyjne i wytrzymałe tworzywo sztuczne na modele robocze.



Proszę przeczytać instrukcję użytkowania!



A-komponent  
żółty  
1 x 50 g  
REF 520 0017 8



A-komponent  
szary  
1 x 50 g  
REF 520 0017 5



A-komponent  
kość słoniowa  
1 x 50 g  
REF 520 0017 6



A-komponent  
niebieski  
1 x 50 g  
REF 520 0017 7



A-komponent  
oliwkowy  
1 x 50 g  
REF 520 0017 4



B-komponent  
1 x 50 g  
REF 520 0017 3

## Zestaw 240 g:

6 x 20 g A żółty  
6 x 20 g B REF 520 2028 4

6 x 20 g A kość słoniowa  
6 x 20 g B REF 520 2028 2

6 x 20 g A oliwkowy  
6 x 20 g B REF 520 2028 0

## Zestaw 600 g:

6 x 50 g A żółty  
6 x 50 g B REF 520 0028 4

6 x 50 g A kość słoniowa  
6 x 50 g B REF 520 0028 2

6 x 50 g A oliwkowy  
6 x 50 g B REF 520 0028 0

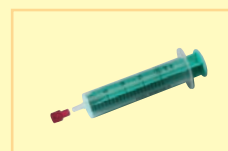
6 x 50 g A szary  
6 x 50 g B REF 520 0028 3

6 x 50 g A kość słoniowa  
6 x 50 g B REF 520 0028 1

## Produkty dodatkowe:



**Mieszadło**  
250 mm lang, 100 szt.  
REF 390 0031 0



**Strzykawka**  
20 ml, 50 szt.  
REF 390 0036 0



**Exakto-Form izolator**  
125 ml  
REF 520 0021 0

**Kubek**  
120 ml, 100 szt.  
REF 390 0030 0



1 Przy wyciskowych masach na bazie poliuretanów należy wycisk spryskać specjalnym izolatorem



2 Oba komponenty oddzielnie, solidnie wymieszać.



3 Następnie zlać je do jednego naczynia. Wspólne mieszanie komponentów trwa ok. 30 sek., aż do uzyskania jednolitej barwy.



4 Dwie puszki (100g) wystarczają na 2 - 3 kompletne łuki zębowe.



5 Model wiąże 30 min., a po 90 min. można go obrabiać frezem do gipsu.



6 Przed odlaniem gipsowej podstawy łuk z tworzywa zaizolować.



7 Exakto-Form cechuje wysoka wyrazistość i wytrzymałość krawędzi, brak porowatości i pęcherzy.



8 Modele można rozcinać piłkami i tarczami.



9 Przy wykonywaniu drobnych obiektów (np. kikutów) komponenty odmierzać strzykawką po ok. 2ml każdego z komponentów.



10 Oba składniki dokładnie wymieszać w silikonowym kieliszku. UWAGA: w strzykawkach mogą one spoczywać do 5 dni.



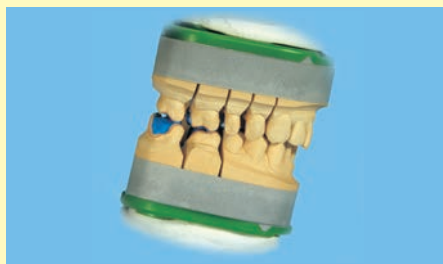
11 Exakto-Form cierkim strumieniem płynnie wlać do wycisku.



12 Końcowo utwardzone tworzywo można swobodnie szlifować i polerować.

## System podstaw modeli Master-Split

Uniwersalny system podstaw modeli do zastosowania we wszystkich działach techniki dentystycznej.

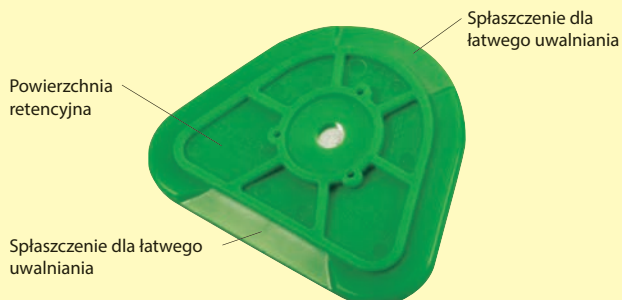


Kompatybilność systemu jest funkcją jego ekonomiki w zużyciu gipsu oraz czasu pracy w laboratorium. Stosowany do klasycznych prac całkowitych, częściowych, stałych i w implantoprotetyce.

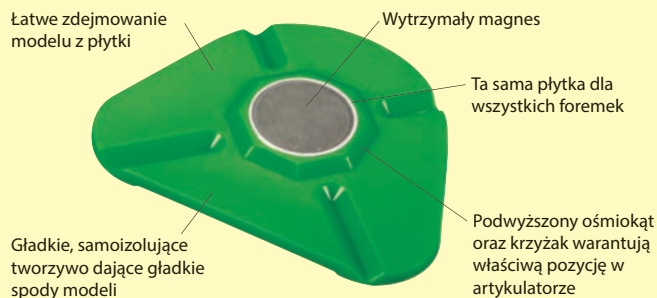
### Zalety:

- oszczędność czasu pracy Powstaje podstawa modelu gotowa do zaartykulowania.
- oszczędność gipsu Do zalania podstawy wymagana jest stała, minimalna ilość gipsu. Brak nadmiarów gipsowych do obcinania.
- wysoka precyzja Idealnie dopasowana rozmiarem podstawa, gładkie powierzchnie gipsowe.
- długa żywotność systemu Elementy składowe: płytki i foremki odporne na zużycie.
- dobry stosunek ceny do korzyści Dzięki dużym oszczędnościom pracy i gipsu system szybko się zwraca.
- poręczność Szybkie i nieskomplikowane czynności podczas pracy.
- mała wysokość foremki Możliwość wykonywania modeli niezabierających dużo miejsca.
- bezpieczeństwo Pewne ustawienie modelu przy wkładaniu i wyjmowaniu go z artykulatora.
- wysoka estetyka Modele stają się rozpoznawalną wizytówką laboratorium.

### Strona dolna



### Strona górna



### Przykłady zastosowania:



Korony i mosty.



Implantoprotetyka i prace kombinowane.



Protezy szkieletowe i całkowite.



Modele orientacyjne i naprawy.

Dalsze informacje na str. 25.



## Miękka replika dziąsła

Po ewentualnym zabezpieczeniu woskiem krawędzi analogów w kieszonkach oraz poizolowaniu wycisku, materiał nakładamy bezpośrednio wyciskając go pistoletem.

Dla właściwej jakości ekspansji model powinien być uwolniony po 2 godzinach od zalania wycisku.



## Wykonanie modelu

Exakto-Rock S - supertwardy gips o właściwej homogenności i zapływalności.



## System foremek ze splitcastem

Master-Split ułatwia wykonanie modeli szybko, oszczędnie i w odpowiedniej jakości.



## Model roboczy

Zamknięty zbiór kompatybilnych materiałów jest podstawą wykonania precyzyjnych modeli do prac implantologicznych!

### Polecane materiały:

Multisil-Mask miękki	str 42
Multisil-Mask twardy	str 43
haptosil D	str 44
KoEx miernik	str 45

## Multisil-Mask soft - miękkie, sztuczne dziąsło



**Właściwa rekonstrukcja tkanek dziąsła.**  
Szybkie dozowanie z kartusza bezpośrednio do wycisku. Idealne odwzwierciedlenie przebiegu dziąsła dla precyzyjniejszej pracy.

**Multisil-Mask  
sztuczne dziąsło**  
50 ml  
REF 540 0104 7



1 Na odlanym z wycisku modelu gipsowym...



2 ...z silikonu haptosil D. wykonuje się przedlew, później się separuje,



3 a następnie zawoskuje szczeliny w gipsie.



4 W przedlewie wierce się otwory wlotowy i wylotowy specjalnym wiertłem, i nakłada izolator Multisil-Sep.



5 Finalnie wprowadzić silikon do przedlewu jednym otworem, tak aby nadmiar wypłynął drugim.



6 Po związaniu silikonu, można zdjąć przedlew. Sztuczne dziąsło jest gotowe.



estetyka



**Kaniule mieszające**  
REF 320 0045 0



informacja



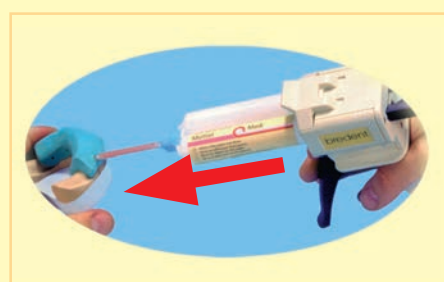
**Multisil-Sep**  
10 ml  
REF 520 0100 3



racjonalność

### Zestaw:

2 x 50 ml Multisil-Mask sztuczne dziąsło  
24 mieszających kaniuli  
10 ml Multisil-Sep  
REF 540 0104 1



Produkty dodatkowe:



**Multisil Pistolet**  
1 szt.  
REF 320 0044 0

## Multisil-Mask hart - twarde sztuczne dziąsło



Specjalne twarde tworzywo do wykonywania superprecyzyjnych replik dziąseł dla szczególnie wymagających prac implantologicznych. Silikonowe stożki zabezpieczają kontakt tworzywa i analogów.



**Multisil-Mask hart**  
50 ml  
1 szt.  
REF 540 0113 3

**Kaniule mieszające**  
12 szt.  
REF 320 0045 0

### Zestaw:

2 x 50 ml Multisil-Mask hart  
24 szt. Kaniule mieszające  
1 set stożków  
8 Patryc vks-oc 1,7 mm  
8 Matryc vks-oc 1,7 mm  
REF 540 0113 4

### Produkty dodatkowe:



**Lakier bezbarwny UV**  
20 ml  
REF 540 0100 6



**Stożki**  
Ø 3,5 mm, 12 szt.  
REF 430 0703 5  
Ø 4,0 mm, 12 szt.  
REF 430 0704 0  
Ø 4,5 mm, 12 szt.  
REF 430 0704 5  
Ø 5,0 mm, 12 szt.  
REF 430 0705 0  
Ø 5,5 mm, 12 szt.  
REF 430 0705 5

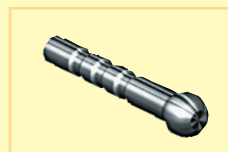
### Zestaw:

**Stożki**  
20 szt., je 4 szt.  
3,5; 4,0; 4,5; 5,0; 5,5  
REF 430 0739 2

### Produkty dodatkowe:



**Matryce vks-oc 1,7 mm**  
8 szt.  
REF 430 0659 0



**Patryce przenośniki 1,7 mm**  
8 szt.  
REF 430 0662 0



**Multisil Pistolet mieszalnik**  
1 szt.  
REF 320 0044 0



1 Przebieg stopnia korony na łączniku indywidualnym jest całkowicie kontrolowany.



2 Multisil-Mask jest szczególnie istotny w pracach z elementami indywidualnymi.



3 Twardy materiał umożliwia właściwe opracowanie girland dziąsłowych.

### Zastosowanie



1 Model implantologiczny z analogami implantów.



2 Stożki nakłada się na analogi szerszą stroną w kierunku pochylenia łącznika.



3 Nanieść materiał do wysokości krawędzi stożka.



4 Matrycę vks-oc umieścić pęsetą w plastycznym tworzywie.



5 Dziąsło od strony podstawy wyrównać frezem do akrylu.



6 Dziąsło zaizolować od gipsu wazeliną.



7 Po związaniu materiału w matrycy umieścić patrycę przenośnik.



8 Wycisk zalać gipsem...



9 Podstawę modelu zalać w podstawie Master-Split.



10 Po wyjęciu stożków dziąsło delikatnie podważyć instrumentem i zdjąć.



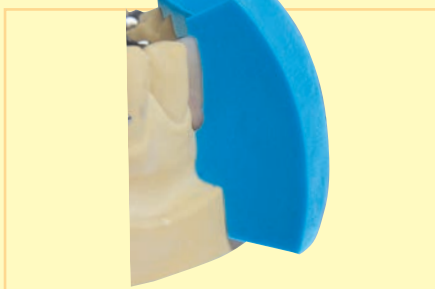
11 a po związaniu, maskę można wielokrotnie zdejmować i zakładać.



12 Gotowa maska. Dla poprawienia efektu można ją polakierować bezbarwnym lakierem UV.

# Modele implantologiczne

## haptosil D



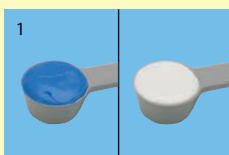
Adhezyjny silikon na przedlewy z twardością: 90 Shore A. Przewidziany do precyzyjnych prac implantoprotetycznych.



**haptosil D**  
komponent A i B  
po 1300 g  
REF 540 0118 0

**haptosil D**  
komponent A i B  
po 7500 g  
REF 540 0119 0

Najwyższa dokładność i stabilność jest warunkiem koniecznym przy skomplikowanych pracach na implantach.



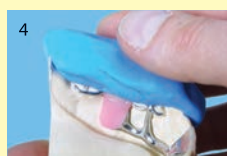
Komponenty A i B pobrać w równych porcjach.



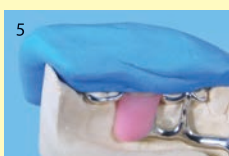
Po połączeniu obu komponentów, należy je ugniatć 90-120 sek., aż do uzyskania jednolitej barwy.



Materiał mieszać, aż do uzyskania jednolitej barwy.



Następnie materiał nanieść na model i delikatnie docisnąć.



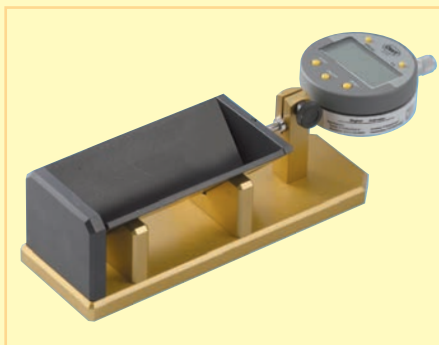
Twardość 90 Shore A zapewnia najwyższą stabilność przedlewu.

### Dane techniczne haptosil D:

Adhezyjny silikon na przedlewy	
Twardość:	90 Shore A
Płynność:	4,86 N/mm <sup>2</sup>
Zmienność pod vakum:	1,24 %
Moduł ugięcia:	15 %
Czas mieszania:	90-120 sek.
Czas pracy:	ca. 5-6 min.

## KoEx-miernik

Dlaczego sytuacja w jamie ustnej różni się od tej na modelu? Odpowiedź jest jedna - ekspansja!



Możliwość kontroli ekspansji jest kluczowa wartością w eliminowaniu różnic pomiędzy modelem, a sytuacją w jamie ustnej. Służy temu przyrząd do mierzenia skurczu i ekspansji - miernik KoEx.

KoEx miernik  
1 szt. inkl.  
2 kontenerki  
REF 110 0148 0

### Skurcz materiałów wyciskowych

Masy wyciskowe podczas wiązania kurczą się, a wartość tą powinna zniwelować identyczna ekspansja gipsu na modelu.



### Ekspansja gipsu

Właściwie dobrana do materiału wyciskowego jest kluczem do precyzyjnego przeniesienia wymiarów z jamy ustnej na model.



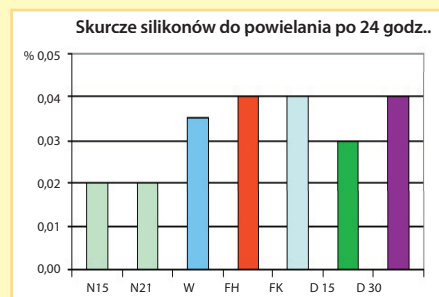
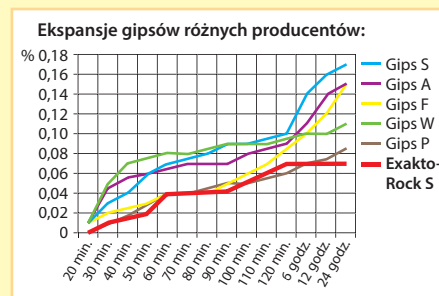
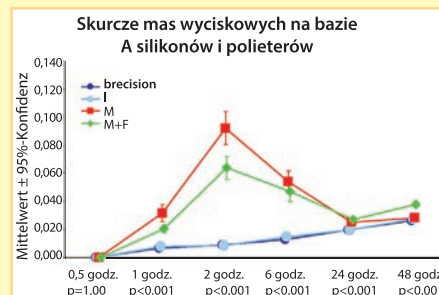
### Skurcz silikonów do powielania

To podstawowa wartość, którą powinna wyrównywać ekspansja masy osłaniającej.



### Masa osłaniająca i ekspansja

Właściwie dobrane parametry pomiędzy silikonem, a masą osłaniającą są czynnikiem decydującym o precyzji dopasowania odlewu.

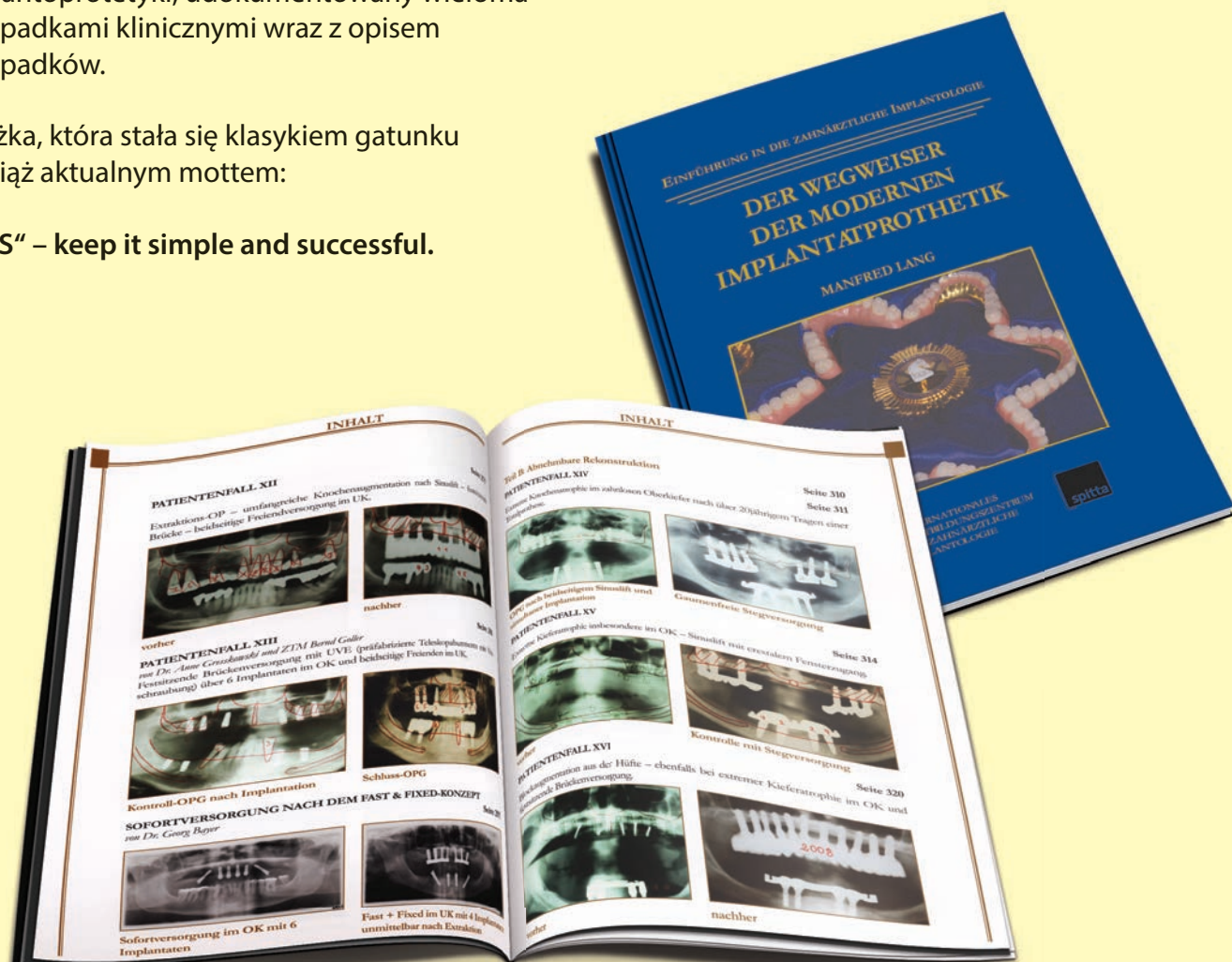


# KIERUNKOWSKAZ NOWOCZESNEJ IMPLANTOPROTETYKI

Nieoceniony zbiór wiedzy i przegląd rozwoju implantoprotetyki, udokumentowany wieloma przypadkami klinicznymi wraz z opisem przypadków.

Książka, która stała się klasykiem gatunku z wciąż aktualnym mottem:

„KISS” – keep it simple and successful.



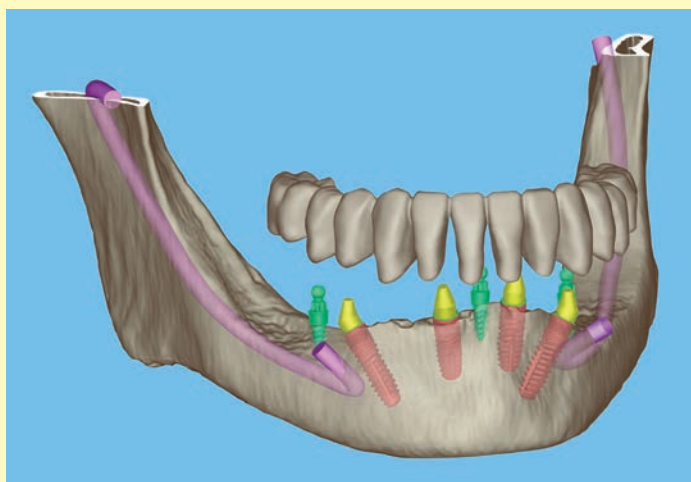
REF 9929700D (angielski)

REF 992970GB (niemiecki)



Protetyczne planowanie 3D jest pierwszym krokiem w procesie powstawania funkcjonalnej i estetycznej protezy opartej na implantach. Instrumentem służącym do tego celu jest program do komputerowej nawigacji.

bredent oferuje zbiór specjalistycznych materiałów potrzebnych w procesie precyzyjnego planowania protetycznego i chirurgicznego.



<b>Kęsy zwarciove</b>	
security-bite blue .....	48
<b>Ustalanie zwarcia</b>	
Wały zgryzowe .....	49
<b>Diagnostyczne wax up / ustawki</b>	
Estetyczne licówki woskowe .....	50
Life-beżowy wosk modelowy .....	50
beauty setup .....	50
Wosk do ustawek .....	51
Różowy wosk modelowy w płytkach .....	51
<b>Konwencjonalne planowanie implantologiczne</b>	
X-resin OPG .....	52
OPG linijka .....	52
SKY szablony rentgenowskie .....	52
<b>Nawigacja implantologiczna 3D</b>	
Szablony do RTG .....	53
mini!SKY .....	54
X-resin .....	55
<b>Lakier silikonowy opak do RTG</b>	
X-resin flow .....	57
<b>Wykonywanie szablonów chirurgicznych</b>	
3D-resin .....	58

## security-bite blue



### Idealnie rozwiązanie dla implantoprotetyki.

Silikonowy materiał opracowany specjalnie do pobierania zwarcia w skomplikowanych przypadkach.

- ekstremalnie stabilny
- optymalna twardość końcowa (92 Shore A/40 Shore D)
- nie spływa w części międzyzębowe
- łatwa obróbka nożykiem i frezem
- neutralny smak i zapach

### Zestaw

26 szt.:  
**security-bite blue**  
2 x 50 ml kartusze  
12 kaniule  
mieszające  
różowe  
12 końcówek,  
**REF 580 0002 0**



Materiał nakłada się bezpośrednio na łuk zębowy.



Pacjent trzyma zagryziony materiał, aż ten zwiąże.

### Dane techniczne security-bite blue:

Czas mieszania	30 sek.
Czas twardnienia	60 sek.

### Produkty dodatkowe:



**Pistolet mieszalnik**  
1 szt.  
**REF 320 0044 0**  
**Kaniule roz.1**  
niebieskie  
12 szt.  
**REF 320 0045 0**  
**Końcówki, 40 szt.**  
**REF 580 0002 3**

## Wały zgryzowe



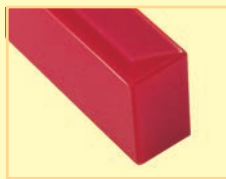
**Prefabrykowane wały zwarcio-we z wosku w 4 twardościach:**



średnie-czerwone góra/dół 74 szt.  
REF 430 0022 0  
średnie-czerwone góra 74 szt.  
REF 430 0020 0  
średnie-czerwone dół 74 szt.  
REF 430 0021 0



miękkie-różowe góra/dół 74 szt.  
REF 430 0027 0  
miękkie-różowe góra 74 szt.  
REF 430 0025 0  
miękkie-różowe dół 74 szt.  
REF 430 0026 0



Wklęsłość u podstawy ułatwia pracę i skraca jej czas.



twarde-żółte góra/dół 74 szt.  
REF 430 0017 0  
twarde-żółte góra 74 szt.  
REF 430 0015 0  
twarde-żółte dół 74 szt.  
REF 430 0016 0



bardzo twarde-białe góra/dół 74 szt.  
REF 430 0012 0  
bardzo twarde-białe góra 74 szt.  
REF 430 0010 0  
bardzo twarde-białe dół 74 szt.  
REF 430 0011 0



**Wały zgryzowe w belkach średnie-czerwone**  
104 szt.  
14x8x140 mm  
REF 430 0023 0



miękkie-różowe 104 szt.  
14x8x140 mm  
REF 430 0028 0



twarde-żółte 104 szt.  
14x8x140 mm  
REF 430 0018 0



bardzo twarde-białe 104 szt.  
14x8x140 mm  
REF 430 0013 0

Znakomicie sprawdzają się również w protezach częściowych.



1 Przygotowany model do zamontowania woskowych wałów zgryzowych.



2 Wyprofilowanie dolnej części wałów ułatwia dopasowanie do płyty protezy.



3 Wały zgryzowe można łatwo skrócić nożykiem do wosku.



4 Woskowe wały łatwo dopasowują się do płyty protezy.



5 Szybkie połączenie woskowych wałów z płytą protezy.



6 Wysoka stabilność i dokładne opracowanie wałów to dobra baza rejestracji zgryzu.

## Estetyczne licówki woskowe



### Estetyczne licówki woskowe

Prefabrykowane elementy woskowe do szybkiego wykonywania prac diagnostycznych. Naturalny kolor jest warunkiem właściwej estetyki.

### Zestaw

240-cz.:  
**Licówki woskowe**  
(24 kształty po  
10 licówek)  
REF C13 2401 0

## Life-beżowy wosk modelowy



Wosk w dwóch konsystencjach i kolorze zęba dla właściwej wizualizacji estetycznej.

### Life-beżowy wosk modelowy

25 g  
kolor zęba, średni REF 510 0080 0  
kolor zęba, twardy REF 510 0081 0

100 g  
kolor zęba, średni REF 510 0079 0  
kolor zęba, twardy REF 510 0078 0



Możliwość punkowego nanoszenia wosku znacznie zwiększa precyzję pracy.

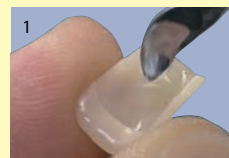


## beauty setup



Do systemu licującego visio.lign przeznaczone są woski w naturalnych kolorach A-D. Pozwala to już przy przymiarce ustawienia licówek otrzymać właściwą estetykę.

**beauty setup**  
jasny, 25 g  
REF 430 0030 0  
ciemny, 25 g  
REF 430 0031 0



Licówkę pokrywa się woskiem od strony wewnętrznej i ustawia na wale woskowym.

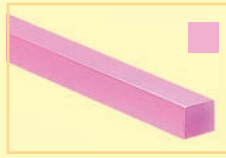


Następnie licówkę należy obmodelować różowym woskiem.

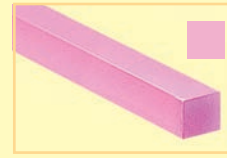
## Wosk do ustawek



Szybkie i łatwe ustawianie zębów bez potrzeby rozgrzewania wosku.



Wosk do ustawek różowy 220 g  
REF 430 0157 4



Wosk do ustawek różowy 220 g  
REF 430 0152 0



Wosk do ustawek różowy 220 g  
REF 430 0151 0



Trzy różne rozmiary wosku umożliwiają ich indywidualne dopasowanie do warunków.



Wosk dzięki swojej konsystencji daje się łatwo opracowywać, bez rozgrzewania.

### Zestaw

wosków do ustawek rosa, 220 g:  
3 rozmiary  
REF 430 0149 0



Łatwo adaptuje się do płyt protez z wosku i tworzy sztucznych.



Przy rozgrzewaniu wosk do ustawek nie traci kształtu, oraz nie spływa.



Dzięki swojej plastyczności i kleistości przytrzymuje zęby przed zawoskowaniem.



Umożliwia łatwe korygowanie ustawienia zębów sztucznych przy modelowaniu protez.

## Różowy wosk modelowy w płytkach

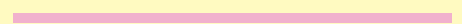


Zastosowanie w protezach całkowitych i częściowych.

Różowy wosk modelowy w płytkach.

Dwie grubości płytek i trzy różne konsystencje wosku umożliwiają każdemu technikowi indywidualny wybór:

grub. pł.  
1,25 mm  
opk. 1000 g  
75 x 150 x 1,25 mm  
miękki, różowy  
średni, różowy  
twardy, różowy



REF 430 0164 3  
REF 430 0164 2  
REF 430 0164 1

grub. pł.  
1,50 mm  
opk. 1000 g  
75 x 150 x 1,5 mm  
miękki, różowy  
średni, różowy  
twardy, różowy



REF 430 0164 6  
REF 430 0164 5  
REF 430 0164 4



Idealny na płyty protez dzięki wysokiej stabilności i wytrzymałości wosku.



Umożliwia łatwe i szybkie ustawianie zębów.



Praktyczne i szybkie wykonanie wałów zwarciowych z płytek woskowych.



Płytki nadają się do blokowania podcieni przy wykonywaniu tyłek indywidualnych.



Po wielu przymiarkach wosk zachowuje swoją stabilność gwarantując właściwą jakość protez.

## X-resin OPG



### X-resin OPG.

Specjalne opalizujące tworzywo do diagnostyki RTG. Kontrast materiału jest znakomicie widoczny na zdjęciach i daje planiście precyzyjny obraz sytuacji. Łatwy do stosowania z poręcznego kartusza.



### Zestaw

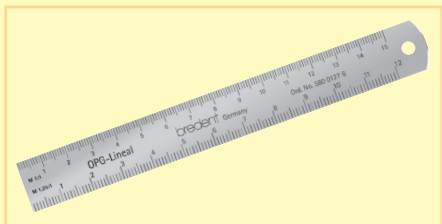
14 szt.:  
1 Kartusz 50 ml  
1 X-connector  
10 ml  
12 Kaniuli  
mieszających  
roz. 1  
REF 540 0115 8

Produkty dodatkowe:



**Pistolet mieszalnik**  
1 szt.  
REF 320 0044 0  
**Kaniule mieszające**  
roz. 1 niebieskie  
12 szt.  
REF 320 0045 0

## OPG-liniał



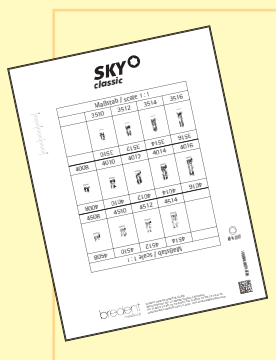
### OPG-liniał.

przenosi wymiary w skali 1,25 : 1 ze zdjęcia RTG na implant. Liniał można sterylizować, a także lekko wyginać.

### OPG liniał

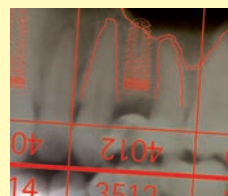
1 szt.  
REF 580 0127 6

## SKY szablony RTG



### Szablony RTG

Pasujące do poszczególnych implantów szablony RTG w trzech skalach. Szybkie i pewne planowanie na zdjęciach RTG.



Szablony RTG dla blue SKY/narrowSKY, SKY classic, miniSKY i white SKY umożliwiają szybkie i precyzyjne dobranie odpowiednich wymiarów implantów do planowanego zabiegu.

### Szablony RTG blueSKY/narrowSKY

skala 1:1	skala 1,12:1	skala 1,26:1
REF bSKYMS01	REF bSKYMS12	REF bSKYMS26

### Szablony RTG SKY classic

skala 1:1	skala 1,12:1	skala 1,26:1
REF kSKYMS01	REF kSKYMS12	REF kSKYMS26

### Szablony RTG miniSKY

skala 1:1	skala 1,12:1	skala 1,26:1
REF mSKYMS01	REF mSKYMS12	REF mSKYMS26

### Szablony RTG whiteSKY

skala 1:1	skala 1,12:1	skala 1,26:1
REF SKYMS01C	REF SKYMS12C	REF SKYMS26C



Dzięki szablonom zostaną wprowadzone implanty o właściwych wielkościach.

Foto:  
Dr Alius/Dr Gresskowski,  
Nürnberg



**1**  
**Sytuacja wyjściowa**  
Model diagnostyczny z gipsu III klasy.

**Szablony diagnostyczne RTG**  
Precyzyjne, opalizujące szablony RTG z ustawionymi łukami zębowymi są gwarantem właściwej diagnostyki (CT/DVT oraz RTG).



**2**  
**Estetyczna ustawka**  
Wykonana zębami neo.lign systemu licującego visio.lign.



**3**  
**Klucz silikonowy**  
Z masy wyciskowej Putty soft.



**4**  
**Wypełnianie materiałem X-resin:**  
Żywicę X-resin wprowadza się do przedlewu, który następnie należy nałożyć na model.



**5**  
**Replikowanie łuku zębowego z X-resin**  
Po związaniu materiału X-resin, należy usunąć przedlew silikonowy, a biały łuk zębowy opracować i zafiksować na modelu.



**6**  
**Wzmacnianie transparentnym tworzywem**  
Łuk zębowy z X-resin wzmacnia się przezroczystym tworzywem w celu uzyskania właściwej stabilności i odporności. Po opracowaniu tworzywo należy wypolerować.

Polecane materiały:

mini!SKY str 54  
X-resin str 55

## mini<sup>1</sup>SKY



### Implanty mini<sup>1</sup>SKY

Implanty mini<sup>1</sup>SKY stanowią bazę, na której precyzyjnie i pewnie kotwicz się szablony implantologiczne podczas diagnostyki oraz planowania 3D. Minimalnie inwazyjne implanty stanowią komfortowe utrzymanie dla szablonów diagnostycznych i chirurgicznych.

#### mini<sup>1</sup>SKY

dł. 6 mm, REF m1SKYL06  
dł. 10 mm, REF m1SKYL10



Sytuacja wyjściowa dla bezzębnej szczęki.



Wiertłem Twistdryl wykonuje się nawiert pod implant.



Następnie wprowadza się implant mini<sup>1</sup>SKY.



SKY-OR55 O-Ring umieszcza się w podciśnieniu główki implantu mini<sup>1</sup>SKY.



Następnie należy pobrać wycisk.

### Produkty dodatkowe:



#### miniSKY OP-Tray

Kaseta zabiegowa do implantów miniSKY  
REF MSKYOT41



#### recision implant heavy

380 ml masa wyciskowa  
5 mieszalników  
1 zbiornik  
REF 580 BH38 0



#### recision implant light

2 x 50 ml kartusze, orange  
10 kaniuli mieszających  
10 intra-oral-Tips  
REF 580 BL05 0



#### breciform D jednorazowe łyżki wyciskowe

Zestaw startowy  
po 10 łyżek g/d, roz. S, M, L, XL  
10 breciform D-stopki  
10 breciform D-kładki  
REF 580 UOTS S



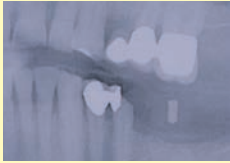
#### O-Ring

6 szt.  
REF SKY-OR55



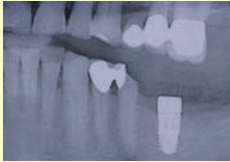
## X-resin

### Obraz jest podstawą planowania



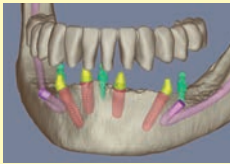
#### Laboratorium

Z szablonami RTG i pinami referencyjnymi stają się widoczne właściwe obszary przyszłego pola protetycznego.



#### Lekarz

Dostaje instrument pozwalający właściwie zaplanować leczenie implantologiczne i protetyczne.



#### Pacjent

Na podstawie przedstawionych przez lekarza obrazów i wizualizacji otrzymuje wiedzę potrzebną do podjęcia decyzji o wyborze wariantu proponowanego leczenia implantologicznego i protetycznego.

#### X-resin

### Kontrastowy materiał w paście do diagnostyki i planowania przedzabiegowego w implantologii i implantoprotetyce

Dla minimalnie inwazyjnej implantologii planowanie protetyczne i na jego bazie planowanie chirurgiczne jest złotym standardem. Rodzina produktów X-resin oferuje tworzywa, które cechuje znakomita kontrastowość w obrazie RTG, co jest warunkiem właściwej oceny sytuacji w jamie ustnej pacjenta.

Materiał X-resin jest prosty i łatwy w użyciu:

- na bazie modelu sytuacyjnego wykonuje się planowanie protetyczne
- projekt protetyczny przenosi się na szablon do skanowania z kontrastującymi w CT, DVT zębami
- kontrastujące zęby wykonuje się z materiału X-resin
- łuk zębowy z materiału X-resin wzmacnia się transparentnym tworzywem w celu uzyskania odpowiedniej stabilności dla tuleji chirurgicznych.



X-resin CT, DVT  
50 ml kartusz  
REF 540 0116 8

#### Zestaw

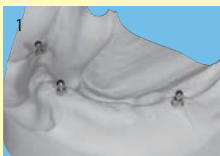
14 szt.  
1 kartusz 50 ml  
1 X-connector 10 ml  
12 kaniuli mieszających  
roz. 1 niebieskie  
REF 540 0115 9

X-resin CT DVT jest specjalnie opracowanym, kontrastowym materiałem do diagnostyki komputerowej. Cechuje go kontrast, który nie zakłóca promieniowania i poprawia precyzję obrazu.



X-connector  
Bond 10 ml  
REF 540 0116 0

### Wykonanie szablonów RTG z X-resin CT, DVT



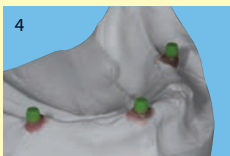
Model diagnostyczny z implantami mini<sup>i</sup>SKY wykonuje się z gipsu III klasy.



Ustawkę wykonano z zębami neo.lign systemu licującego visio.lign.



Masą silikonową Putty soft stabilizuje się ustawkę.



Matryce do planowania mini<sup>i</sup>SKY zakłada się na główki implantów, a ich podcinienie blokuje woskiem.



Klucz silikonowy z Putty soft wypełnia się materiałem X-resin i osadza na modelu.



Po zdjęciu przedlewu zęby trwale łączą się z modelem.



Łuk zębowy z X-resin wzmacnia się transparentnym tworzywem.



Opracowany szablon do skanowania.



Łuk zębowy z X-resin zostaje pokryty materiałem 3D-resin i tak powstaje kombinacja szablonu diagnostycznego i chirurgicznego.



W obrazie 3D skanowane zęby są dobrze widoczne na swoich pozycjach.

## X-resin

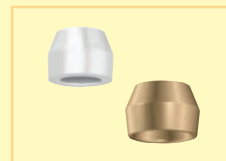
Produkty dodatkowe:



**neo.lign pełne zęby**  
biofunkcjonalne i  
estetyczne, z wysoko-  
usieczowanego PMMA.



**recision Putty soft**  
Masa silikonowa  
twardość 65 Shore A  
250 ml baza (szara)  
250 ml katalizator  
(biały) 2 łyżki  
REF 580 0002 4



**mini'SKY matryce  
do planowania**  
3 szt.  
REF m1SKYPLM



**mini'SKY tytanowy  
analog implantu**  
REF m1SKYXIA



**Dentaplast KFO**

100 g proszek REF 540 0018 3  
100 ml płyn REF 540 0018 4  
500 g proszek REF 540 0018 5  
500 ml płyn REF 540 0018 6  
1000 g proszek REF 540 0018 7  
1000 ml płyn REF 540 0018 8



**Pistolet mieszający**  
1 szt.  
REF 320 0044 0

**Kaniule mieszające  
rozm. 1 niebieskie**  
12 szt.  
REF 320 0045 0



**haptosil D**

Silikon na przedlewy  
twardość 90 Shore A  
Komponent A i B  
po 1300 g  
REF 540 0118 0

## X-resin flow



**Silikonowy lakier kontrastujący dla diagnostyki.** X-resin flow pozwala w minutę wykonać szablon diagnostyczny z dotychczasowej protezy pacjenta.

Lakier nanieść na umytą, suchą protezę pacjenta, cienko rozprowadzić jednorazowym pędzlem i krótko utwardzić. Szablon jest gotowy.



**X-resin flow**  
Podwójny kartusz dla precyzyjnego i komfortowego dozowania  
50 ml  
REF 580 0115 9



W obrazie (DVT lub CT) kontury zębów są wyraźnie widoczne, co znacząco ułatwia planowanie protetyczne i chirurgiczne.

Lakierem pokrywa się tylko zęby protezy, płytę pozostawiając wolną.

X-resin flow w obrazie (DT/DVT) jest optymalnie widoczny.

Po zobrazowaniu lakier daje się łatwo usunąć z protezy.

### Dotychczasowa proteza szablonem diagnostycznym.



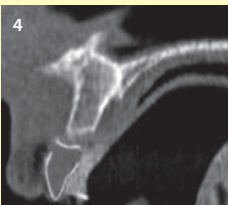
X-resin flow zostaje naniesiony na czystą i suchą protezę.



Z pomocą pędzelka X-resin flow zostaje rozprowadzony na powierzchni protezy.



Lakierem nie pokrywa się płyty protezy, aby nie zniekształcić obrazu, oraz pozostawić pacjentowi miejsce na jej dotykanie palcami.



Wyraźnie widoczny przebieg łuku zębowego w obrazie diagnostycznym.

### Produkty dodatkowe:



**Pistolet mieszający**  
1 szt.  
REF 320 0044 0

**Kaniule mieszające roz. 1 niebieskie**  
12 szt.  
REF 320 0045 0

## 3D-resin

### Precyzyjnie, szybko, komfortowo



#### Laboratorium

Szybkie i ekonomiczne wykonanie precyzyjnych i trwałych szablonów do zabiegów implantologicznych.



#### Lekarz

Szablony zwielokrotniają precyzję i szybkość zabiegu wprowadzenia implantów.



#### Pacjent

Jest beneficjentem całego zbioru korzyści jakie daje operacja przy użyciu szablony chirurgicznego.

### Specjalne tworzywo do wykonywania szablonów chirurgicznych

Szablony chirurgiczne są podstawowym narzędziem współczesnej implantologii. Do ich wykonania służy materiał 3D-resin cechujący się wieloma zaletami:

- autopolimeryzant w kartuszu
- stabilny w temp. 138°C
- łatwy w obróbce
- szybkowiązący

### 3D-resin

jest dwuskładnikowym, autopolimeryzującym tworzywem w kartuszach, które pozostaje stabilne przy ogrzaniu do 138°C. Z tworzywa 3D-resin wykonuje się szablony chirurgiczne w implantologii.



**3Dresin**

3D-resin  
50 ml kartusz  
REF 540 0116 9

### Zestaw

14 szt.  
1 kartusz 50 ml  
1 X-connector  
10 ml  
12 kanałów  
mieszających  
roz. 1 niebieskich  
REF 540 0116 4



**Xconnector**

X-connector  
bond  
10 ml  
REF 540 0116 0



1

Model należy izolować izolatorem Isplast itp.



2

Materiał 3D-resin zaaplikować bezpośrednio na model.



3

Należy folię na materiał i rozprowadzić go palcami po modelu.



4

Szablon chirurgiczny należy właściwie opracować.



5

Model umieścić na stoliku i wykonać nawierty według koordynat.



6

Tuleje umieścić w nawiertach i umocować klejem SERACOLL UV.

## 3D-resin

Produkty dodatkowe:

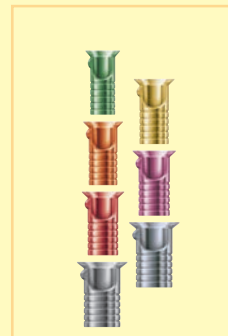


**Isoplast ip**  
750 ml  
REF 540 0101 9



**Pistolet mieszający**  
1 szt.  
REF 320 0044 0

**Kaniule mieszające**  
rozm. 1 niebieskie  
12 szt.  
REF 320 0045 0

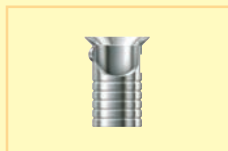


**SKYplanX tuleje**  
po 5 szt.:

Ø 2,39	REF SXBHI239
Ø 3,09	REF SXBHI309
Ø 3,33	REF SXBHI333
Ø 3,59	REF SXBHI359
Ø 3,83	REF SXBHI383
Ø 4,09	REF SXBHI409
Ø 4,33	REF SXBHI433



**SERACOLL UV**  
światłoutwardzalny  
klej do wosku  
2 x 3 ml  
2 stopki  
REF 540 0115 1



**SKYplanX**  
**tuleje matki**  
po 5 szt.  
Ø 4,53  
REF SXBHM453  
Ø 5,55  
REF SXBHM555

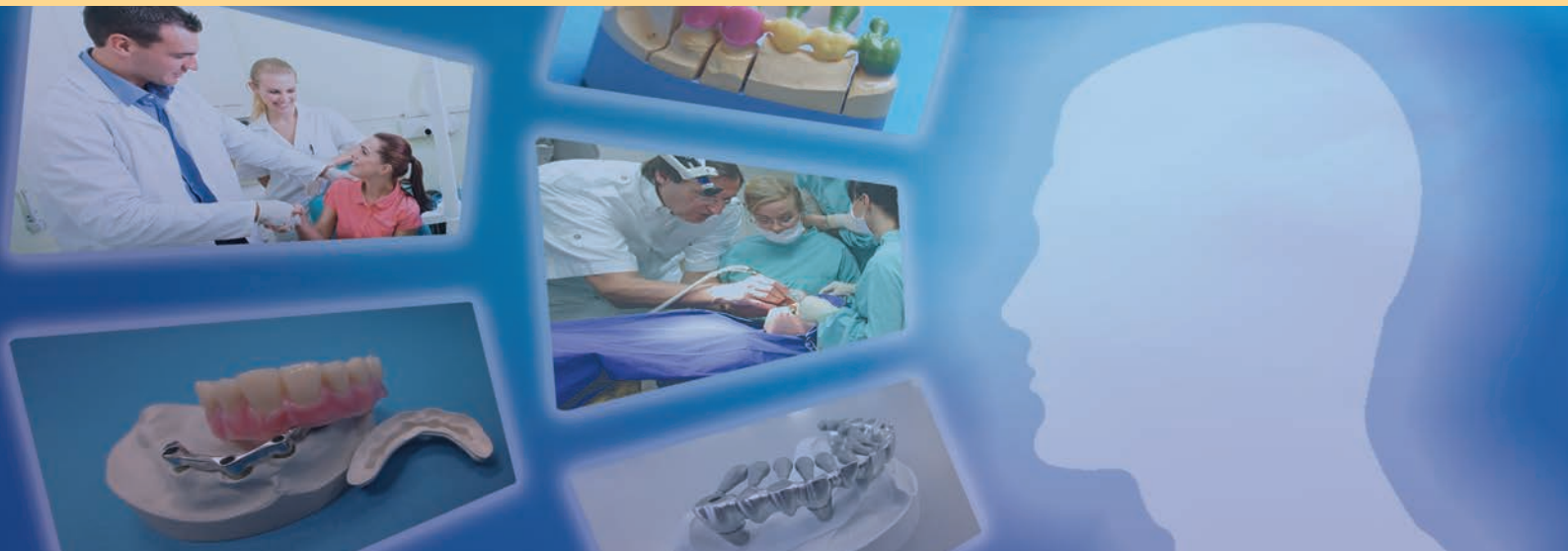


**SKYplanX**  
**wiertło do tuleji**  
po 1 szt.  
Ø 4,53  
REF SplanX47  
Ø 5,55  
REF SplanX55



**SKYplanX**  
**klucz do tuleji**  
po 1 szt.  
Ø 2,39 REF SplanX52  
Ø 4,53 REF SplanX46  
Ø 5,55 REF SplanX51  
SKY analogi REF SplanX53

# NOWE SZANSE NA TWÓJ SUKCES NAUKA W I Z AKADEMIĄ BREDENTU



Stała wymiana idei, myśli i doświadczeń legła u podstaw powołania Akademii Bredentu.

Jest to interdyscyplinarna inicjatywa łącząca wiele dziedzin nauki związanej ze stomatologią, a właściwie szeroko pojętą ochroną zdrowia pacjenta.

Współczesne programy terapeutyczne stają się wielopłaszczyznowe, łącząc takie dziedziny jak chirurgia i protetyka szczękowo-twarzowa, chirurgia i protetyka implantologiczna, klasyczna protetyka, ale również chirurgia plastyczna czy psychologia. Wszechobecna w naszej kulturze estetyka stała się królową stomatologii, a dygitalizacja medycyny jest faktem.

Te wszystkie dziedziny potrzebują technologii i materiałów, ale przede wszystkim praktyków, którzy dzięki wzajemnej komunikacji będą w stanie realizować coraz bardziej rozbudowane i wymagające leczenie dentystyczne.

Międzynarodowe konferencje i kursy organizowane przez bredent stały się zalążkiem idei, która zkrystalizowała się powołaniem Akademii.

Informacje o wydarzeniach naukowych znajdują Państwo na naszej stronie internetowej!

[www.bredent.com](http://www.bredent.com)!

**Serdecznie zapraszamy !!!**

Nowoczesna proteza tymczasowa to pierwsze uzupełnienie protetyczne użytkowane przez pacjenta na drodze do finalnej pacy osadzonej na osteozintegrowanych wszczepach. Okres jej użycia trwa nawet do roku i z tego względu musi być ona wykonana z materiałów odpowiedniej jakości i przeznaczenia.



<b>Protezy tymczasowe ruchome</b>	
Procedura wykonania .....	63
Qu-base UV .....	64
Klamry z tworzywa sztucznego .....	66
<b>Protezy tymczasowe stałe</b>	
Procedura wykonania .....	67
top.lign breformance .....	68
<b>Protezy tymczasowe frezowane w CAD/CAM</b>	
Procedura wykonania .....	71
breCAM.resin bloczki .....	72
breCAM.cutter .....	73
Exakto-Rock S .....	74
Fluid-Rock .....	74



Foto: Dres. Frank, Steffen Kistler, Dr. Georg Bayer, Landsberg am Lech



# IMPLANTOPROTETYKA

TO INTERDYSZYPLINARNA KOMPETENCJA,  
KTÓRA JEST PODSTAWĄ DZIAŁANIA GRUPY BREIDENT



Od 1974 roku głównym kierunkiem zainteresowania bredentu jest protetyka dentystyczna.

Kilka dziesięcioleci działalności w tej dziedzinie zaowocowało rozwojem szerokiej gamy terapii protetycznych, specjalistycznych technik i materiałów oraz kompetencji, która doprowadziła do obecnej pozycji jednej z najbardziej uznanych firm branży.

Nowoczesna protetyka w coraz większej części oparta jest na odbudowach implantologicznych, dlatego bredent korzystając ze swojego doświadczenia od ponad dekady rozwija i wdraża nowe idee i produkty szczególnie na tym polu!





**Sytuacja wyjściowa:** na modelu z gipsu klasy trzeciej po wyblokowaniu woskiem Biotec podcieni i zaizolowaniu przy pomocy płynu Isoplast ip, zostały wykonane klamry z termoformowalnego tworzywa w kolorze zębów.

Innowacyjny materiał Qu-base UV zrewolucjonował proces wykonywania protez tymczasowych w implantoprotetyce.



**Ze światłoutwardzalnego materiału na płyty protez Qu-base UV** wykonuje się stabilną bazę uzupełnienia tymczasowego.



**Ustawka zębów neo.lign** systemu visio.lign oraz szybka polimeryzacja całości w lampie bre.Lux Power Unit gwarantują najwyższą trwałość i estetykę uzupełnienia.



**Korekty protez** można dokonywać również różowym materiałem światłoutwardzalnym Qu-resin dostępnym w kartuszach.

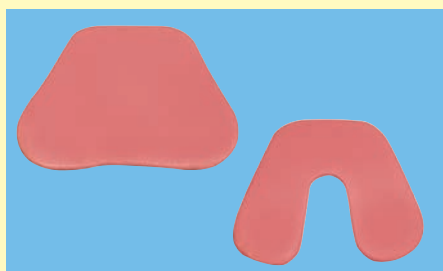


**Obróbka światłoutwardzalnych materiałów na protezy** odbywa się w tradycyjny sposób, przy użyciu frezów, gumek, szczotek i past polerskich.

Polecane materiały:

Qu-base UV str 64  
Klamry z tworzywa sztucznego str 66

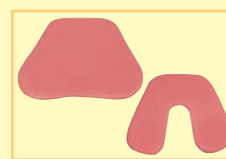
## Qu-base UV



## Qu base UV

nowe, światłoutwardzalne tworzywo do wykonywania protez tymczasowych i szablonów implantologicznych:

- prefabrykowane płyty górne i dolne ułatwiają szybkie i precyzyjne modelowanie
- eliminacja konieczności wykonywania ustawki w wosku, jej przedlewu i polimeryzacji w kąpeli wodnej, znacząco oszczędza materiały i czas pracy
- najwyższe parametry użytkowe, wytrzymałościowe i estetyczne



**Qu-base UV**  
7 x góra/7 x dół  
REF 540 0117 1



**Qu-base UV**  
14 x góra  
REF 540 0117 2



**Qu-base UV**  
14 x dół  
REF 540 0117 3

### Wskazania:



Tymczasowe protezy klamrowe.



Zredukowane implantoprotezy.



Przedłużanie protez.



Naprawy po złamaniach.



Szablony chirurgiczne.

### Wykonanie protezy z Qu-base UV:



Na poizolowanym modelu z dopasowanymi klamrami płytę z tworzywa Qu-base UV ułożyć i obciąć jej nadmiary.



Przebiecie płyty w ustawkę na siodłach nie powinno być cieńsze niż 3mm.



Zęby akrylowe neo.lign w miejscu kontaktu z płytą przepiaskować tlenkiem aluminium 110µm pokryć preimerem PMMA visio.link lub Qu-connector, a następnie zaktywować w 90 sek. światłem w lampie bre.lux Power Unit.



Po ustawieniu zębów model przenieść do lampy polimeryzacyjnej bre.lux Power Unit i naświetlić w sposób minimalizujący skurcz polimeryzacyjny materiałów UV:

1. 90 sek. przy 20% mocy.
2. 90 sek. przy 70% mocy.
3. 90 sek. przy 100% mocy.
4. Protezę zdjąć z modelu i dośluzówkowo polimeryzować 90 sek. przy 100% mocy.



W razie konieczności dołożenia różowych części protezy stosuje się materiał Qu-resin. Przed nałożeniem materiału Qu-resin nie należy usuwać warstwy dyspersyjnej materiału Qu-base UV. W innym przypadku przed nałożeniem Qu-resin należy zastosować cienko primer Qu-connector lub visio.link i 90 sek. zpolimeryzować w lampie UV.



Termoplastyczne klamry mają zdecydowane zalety użytkowe i estetyczne dla pacjenta.

## Qu-base UV

### Wykonanie szablonów chirurgicznych z Qu-base UV



1 Model z implantami tymczasowymi do kotwienia szablonów.



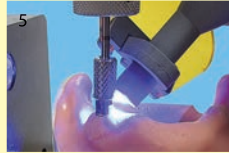
2 Na implantach umieścić matryce w metalowych obudowach, wyblokować podcieni i poizolować model.



3 Materiałem Qu-base UV obmodelować matryce i utwardzać światłem przez 90 sek.



4 Płytę z Qu-base UV nałożyć na model i przyciąć. Model umieścić na stoliku systemu nawigacyjnego.



5 Płytę z Qu-base UV zperforować i umieścić w niej tuleję tytanową w wymaganej osi, a następnie umocować tym samym materiałem i krótko naświetlić. Krok powtarzać przy wszystkich tulejach do wiercenia w kości.



6 Po wstępnym ustabilizowaniu wszystkich tulej w lampie bre.lux Power Unit należy wykonać polimeryzację końcową. W celu zminimalizowania skurczu polimeryzacyjnego należy zastosować program:

1. 90 sek. przy 20 % mocy
2. 90 sek. przy 70 % mocy
3. 90 sek. przy 100 % mocy
4. Szablon zdjąć z modelu i stronę dośluzówkową naświetlić 90 sek. przy 100 % mocy

### Produkty dodatkowe:



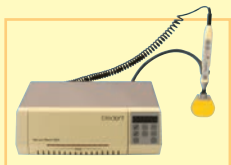
**Biotec wosk do podcieni**  
Specjalny wosk z naturalnym barwnikiem który nie farbuję gipsu i tworzyw.  
28 g, różowy  
REF 510 0061 5



**Isoplast ip**  
izolator do tworzyw na bazie alginatów dający wyjątkowo gładkie powierzchnie.  
750 ml  
REF 540 0101 9



**neo.lign**  
anatomiczne zęby sztuczne z wysokou sieciowanego PMMA systemu visio.lign (zobacz dział 9 katalogu)



**bre.Lux Power Unit**  
- lampa polimeryzacyjna w technologii LED  
- fale od 370 do 500 nm pokrywają przedział wszystkich materiałów w protetyce  
- polimeryzacja wstępna/pośrednia i końcowa bezpośrednio w jednym urządzeniu  
- pojemność komory na 2 modele dla wyższej efektywności pracy  
REF 140 0097 0



**Qu-resin**  
specjalne, światłoutwardzalne tworzywo do korekt protez akrylowych i mostów tymczasowych w dwóch kolorach (róż/dentyna). Materiał przeznaczony do stosowania wewnątrzustnego oraz w laboratorium.

**Qu-resin rosa**  
zestaw 14-części:  
1 kartusz 50 ml  
1 Qu-connector 10 ml  
12 kaniuli mieszających roz. 1, niebieskie  
REF 540 0116 1

**Qu-resin dentin**  
zestaw 14-części:  
1 kartusz 50 ml  
1 Qu-connector 10 ml  
12 kaniuli mieszających roz. 1, niebieskie  
REF 540 0116 2

**Qu-resin rosa**  
50 ml kartusz  
REF 540 0116 5  
**Qu-resin dentin**  
50 ml kartusz  
REF 540 0116 6

Instrumenty do obróbki opisanych materiałów znajdują się działach C i D katalogu.

## Klamry z tworzywa sztucznego

### 1. Wykonanie nowej protezy kłamej



Estetyczne i mało widoczne klamry w różnych kolorach zębów dla naturalnego uśmiechu.



**Klamry z tworzywa lewe**  
(2/4 ćwiartka)  
8 szt.  
REF 430 00LA 2  
REF 430 00LA 3  
REF 430 00LB 2  
REF 430 00LB 3



**Klamry z tworzywa prawe**  
(1 /3 ćwiartka)  
8 szt.  
REF 430 00RA 2  
REF 430 00RA 3  
REF 430 00RB 2  
REF 430 00RB 3

Dostępne kolory:  
**A2, A3, B2, B3**



1 Metalowy szkielet zostaje odlany z kłami tylko w niewidocznych z zewnątrz miejscach. Klamry przedsionkowe zostaną wykonane z tworzywa.



2 Klamrę o odpowiednio dobranym profilu i kolorze opracować z grubsza frezem do odpowiedniej formy, umocować w materiale Transblock i podgrzać ręczną nagrzewnicą.



3 Podgrzaną kłameę nałożyć na ząb i przycisnąć. Po ostygnięciu materiału, kłameę zdjąć i opracować frezem do końcowego kształtu.



4 Każdy kształt kłamey daje się indywidualnie wykonać.

### 2. Naprawy i wymiana klamer



1 Szybkie i proste dostawienie estetycznej kłamey.



2 Dzięki kolorowi zęba kłamea jest prawie niewidoczna i z zadowoleniem przyjmowana przez pacjenta.



**Thermo-Pen**  
1 szt.  
REF 110 0147 0

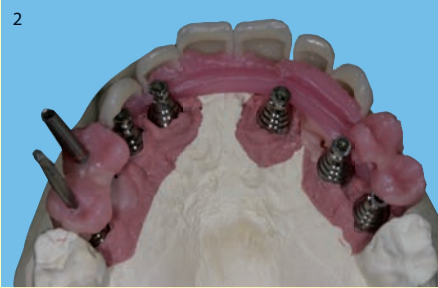
### Produkty dodatkowe:



**Transblock**  
250 g  
REF 540 0114 9



**Sytuacja wyjściowa:**  
poizolowany izolatorem Isoplast model z gipsu III klasy ze sztucznym dziąsłem wykonanym z materiału Multisil-Mask.



**Ustawka licowania:**  
licówki i sztuczne zęby systemu visio.lign. tworzą część licową protezy tymczasowej.



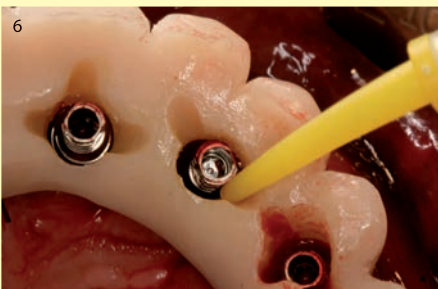
**Przedlew silikonowy**  
wykonany ze stabilnego materiału haptosil D.



**Pokrycie okapowań**  
protetycznych:  
na te elementy nakłada się gumowe rurki, które dają dystans w tworzywie na późniejsze beznapiężeniowe wklejanie w ustach pacjenta. Przedlew zalewa się materiałem top.lign właściwego koloru.



**Obróbka i polerowanie**  
protezy odbywa się w tradycyjny sposób.



**Wklejanie w ustach**  
pacjenta: stosuje się w tym celu światłoutwardzalny materiał Qu-resin w kolorze dentyny.

Tworzywo top.lign breformance jest przeznaczone do wykonywania tymczasowych koron i mostów w pracach implantologicznych. Występuje w wielu kolorach, a dzięki swojej elastyczności i odporności przeznaczone jest do długoczasowego użytkowania przez pacjenta.

Polecane materiały:

top.lign breformance

str 68

## top.lign breformance

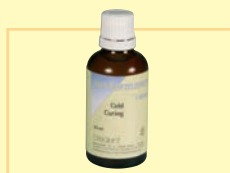


top.lign breformance jest materiałem polimeryzującym na gorąco i zimno (top.lign hot / top.lign cold) do wykonywania długoczasowych prowizoriów w kolorze zębów.



**top.lign breformance liquid heat**

**płyn na gorąco**  
50 ml  
REF bre lhq0 1



**top.lign breformance liquid cold**

**płyn na zimno**  
\* 50 ml  
REF bre lcq0 1  
100 ml  
REF bre lcq0 2

### \*Zestaw

13 szt.:



1 x 50 ml  
**top.lign breformance liquid heat**  
 **płyn na gorąco**  
1 x 50 ml  
**top.lign breformance liquid cold** płyn na zimno  
je 25 g Polymer  
REF bre set0 1

Cervical 1	Cervical 2	Enamel 1	Enamel 2	top.lign breformance Polymer	REF
				1 Masa przyszyjkowa Cervical 1*25 g 90 g	bre CV10 1 bre CV10 2
				1 Masa przyszyjkowa Cervical 2*25 g 90 g	bre CV20 1 bre CV20 2
				1 Masa sieczna Enamel 1 *25 g 90 g	bre EN10 1 bre EN10 2
				1 Masa sieczna Enamel 2 *25 g 90 g	bre EN20 1 bre EN20 2
	✓		✓	1 Dentyna A1 25 g 90 g	bre DA10 1 bre DA10 2
	✓		✓	1 Dentyna A2 *25 g 90 g	bre DA20 1 bre DA20 2
	✓		✓	1 Dentyna A3 *25 g 90 g	bre DA30 1 bre DA30 2
		✓		1 Dentyna A3,5 *25 g 90 g	bre DA35 1 bre DA35 2
		✓		1 Dentyna A4 25 g 90 g	bre DA40 1 bre DA40 2
	✓		✓	1 Dentyna B2 25 g 90 g	bre DB20 1 bre DB20 2
	✓		✓	1 Dentyna B3 *25 g 90 g	bre DB30 1 bre DB30 2
	✓		✓	1 Dentyna C2 *25 g 90 g	bre DC20 1 bre DC20 2
		✓		1 Dentyna D3 *25 g 90 g	bre DD30 1 bre DD30 2
				1 Masa transparentna *25 g 90 g	bre tran 1 bre tran 2

Kolory wdlg.Vita classical (Vita jest zastrzeżonym znakiem towarowym: Vita Zahnfabrik, Bad Säckigen)

### Kliniczne zastosowanie systemu implantologicznego SKY fast & fixed i top.lign cold



Model z okapowaniami protetycznymi systemu SKY fast & fixed.



Po ustawce licówek wykonuje się przedlew z silikonu haptosil D.



Licówki w miejscach kontaktu przepiaskować tlenkiem aluminium 110µm.



Przed wykonaniem przedlewu na wszystkie okapowania z pominięciem jednego, nakłada się gumowe rurki dystansyjne.



Po zalaniu mostu jedno nie osłonięte okapowanie zostaje automatycznie zapolimeryzowane.



Po wyjęciu rurek dystansyjnych most należy opracować i wypolerować.



Finalnie kapy protetyczne wpolimeryzowują się w ustach pacjenta materiałem Qu-resin.



Bardzo ważne jest most właściwie wypolerować w celu redukcji retencji dla płytki nazębnej.



Most przykręcony za pomocą okapowań protetycznych do łączników na implantach.

Foto: Dres. Frank, Steffen Kistler, Dr. Georg Bayer, ZT Stephan Adler, Landsberg

## top.lign breformance

### top.lign breformance liquid heat

Polimeryzujące na gorąco tworzywo sztuczne do wykonywania długoczasowych prowizoriów koron i mostów o zredukowanej zawartości monomeru resztkowego.



Modelowanie powinno być tak wykonane, aby nie utrudniało uwolnienia kontry puszki.



Puszkę tradycyjnie wygrzać, otworzyć i wyparzyć wrzątkiem.



Gorącą puszkę z gipsem należy zaizolować płynem Isoplast.



top.lign wymieszać proporcji 2:1 (proszek do płynu). Po wybraniu odpowiedniej denty ny proszek wymieszać z odpowiednią ilości ą płynu w ceramicznym naczyniu. Następnie pozostawić na 6 minut.



Materiał podstawowy umieścić w puszcze z nadmiarem, tak aby pozostał zapas tworzywa na prasowanie.



Przed wstępnym prasowaniem puszki należy pomiędzy nią, a kontry nałożyć folię. Po wstępnym prasowaniu można wykonać indywidualizację.



W odcinku siecznym usunąć denty ny skalpelem po zdjęciu folii po próbnym prasowaniu. Nałożyć masę sieczną i znów wykonać prasowanie próbne. Jeśli jest OK puszkę finalnie zamknąć, sprasować i ugotować.



Gotowa proteza mostu z brzegiem siecznym. Pracę można jeszcze zindywidualizować przy pomocy top.lign.cold.

### Produkty dodatkowe:



**SKY fast & fixed analog tytanowy**  
REF SKYFFOLA



**SKY fast & fixed kapa protetyczna**  
REF SKYFFPKT

Przy kapach protetycznych systemu SKY fast & fixed lub też innych systemach implantologicznych opartych na koncepcie natychmiastowej implantacji i protezowaniu na kątowno umieszczonych w odcinku bocznym wszczepach, należy stosować gumowe rurki dystansyjne.



**Zestaw**  
2 x 50 ml Multisil-Mask sztuczne dziąsło  
24 kanały mieszające  
10 ml Multisil-Sep  
REF 540 0104 1



**Isoplast ip**  
750 ml  
REF 540 0101 9



**Wosk do ustawek-różowy 3**  
REF 430 0151 0  
**Wosk do ustawek-różowy 4**  
REF 430 0157 4  
**Wosk do ustawek-różowy 5**  
REF 430 0152 0



**Różowy wosk modelowy w płytkach**  
grub. pł.  
1,50 mm, 1000 g  
75 x 150 x 1,5 mm  
miękki, rosa  
REF 430 0164 6  
średni, rosa  
REF 430 0164 5  
twardy, rosa  
REF 430 0164 4



**neo.lign**  
zęby i licówki z wysokousieciowanego PMMA systemu licującego visio.lign. (zobacz dział 9 katalogu)



**haptosil D**  
silikon na przedlewy  
90 Shore A,  
komponenty A i B  
po 1300 g  
REF 540 0118 0

## Produkty dodatkowe:



### Qu-resin

specjalne, światłoutwardzalne tworzywo do korekt protez akrylowych i mostów tymczasowych w dwóch kolorach (róż/dentyna). Materiał przeznaczony do stosowania wewnątrzustnego oraz w laboratorium.

### Qu-resin rosa

zestaw 14-części:

1 kartusz 50 ml

1 Qu-connector  
10 ml

12 kaniuli  
mieszających  
roz. 1, niebieskie

REF 540 0116 1

### Qu-resin dentin

zestaw 14-części:

1 kartusz 50 ml

1 Qu-connector  
10 ml

12 kaniuli  
mieszających  
roz. 1, niebieskie

REF 540 0116 2

### Qu-resin rosa

50 ml kartusz

REF 540 0116 5

### Qu-resin dentin

50 ml kartusz

REF 540 0116 6

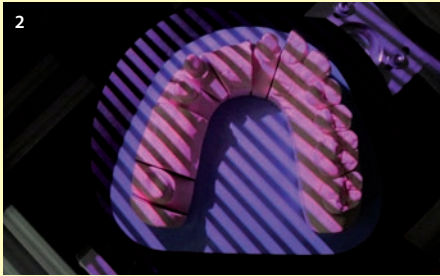
Instrumenty do obróbki opisanych materiałów znajdują się działach C i D katalogu.





**Sytuacja wyjściowa**  
Model dzielnicy z gipsu do skanowania Exakto-Rock S.

bre.CAM.resin jest wysokousieciowanym PMMA w blockach, do wykonywania estetycznych i trwałych, długoczasowych protez tymczasowych w implantoprotezy. Materiał jest dostępny w kolorach A,B,C i transparentnym na szyny o różnym przeznaczeniu klinicznym.



**Skan**  
Gipsowy model zostaje zeskanowany w CAD.



**Konstrukcja**  
Digitalny projekt mostu wykonany na ekranie komputera.



**Frezowanie**  
Maszyna frezuje most z blocka bre.CAM.resin.



**Efekt**  
Wyfrezowany, anatomiczny most na modelu.

#### Zastosowane materiały:

bre.CAM.resin blocki	str 72
bre.CAM.cutter	str 73
Exakto-Rock S	str 74
Fluid-Rock	str 74

## breCAM.resin bloczki do frezowania

Najwyższej jakości tworzywa w formie bloczków breCAM do frezowania w maszynach CNC:

- bloczki o średnicy 98 mm pasują do większości frezarek
- stopień dla właściwego utrzymania w łożu
- różne wysokości dla prac o różnych wymiarach
- najwyższej jakości tworzywa dla długoczasowych protez tymczasowych
- bloczki woskowe o wyjątkowo wysokiej stabilności krawędzi dla precyzyjnego frezowania



	16 mm	20 mm	24 mm
<b>breCAM.resin A</b> 1 bloczki	REF 540 0201 0	540 0201 1	540 0201 2
<b>breCAM.resin B</b> 1 bloczki	REF 540 0201 3	540 0201 4	540 0201 5
<b>breCAM.resin C</b> 1 bloczki	REF 540 0201 6	540 0201 7	540 0201 8
<b>breCAM.resin transparent</b> 1 bloczki	REF 540 0201 9	540 0202 0	540 0202 1

M = 1:1  
Ø 98 mm



PMMA-bloczki na długoczasowe prowizoria w kolorach: A, B i C, jak również transparentne do wykonywania szyn. Dzięki specjalnemu procesowi wytwórczemu materiał cechuje podwyższona stabilność i odporność.

Dane techniczne breCAM.resin:  
Moduł elastyczności: 2760 MPa  
Odp. na zginanie: 114 MPa  
Złamanie: 7 %



16 mm 20 mm 24 mm

Stopień umożliwia właściwe umocowanie bloczków w łożach frezarek, a ich różne wysokości umożliwiają dopasowanie krążka do wysokości konkretnej pracy protetycznej, co znacząco skraca proces frezowania i oszczędza frezy i materiał.

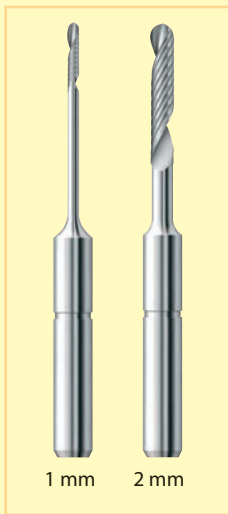


### breCAM.resin

Biozgodne tworzywo o wysokiej odporności na osadzenie się płytki nazębnej przeznaczone na długoczasowe stałe protezy tymczasowe,

z którego można wykonać strukturę protezy stałej do licowania systemem visio.lign, lub też od razu w pełni anatomiczny most jako finalnie wyfrezowany obiekt.

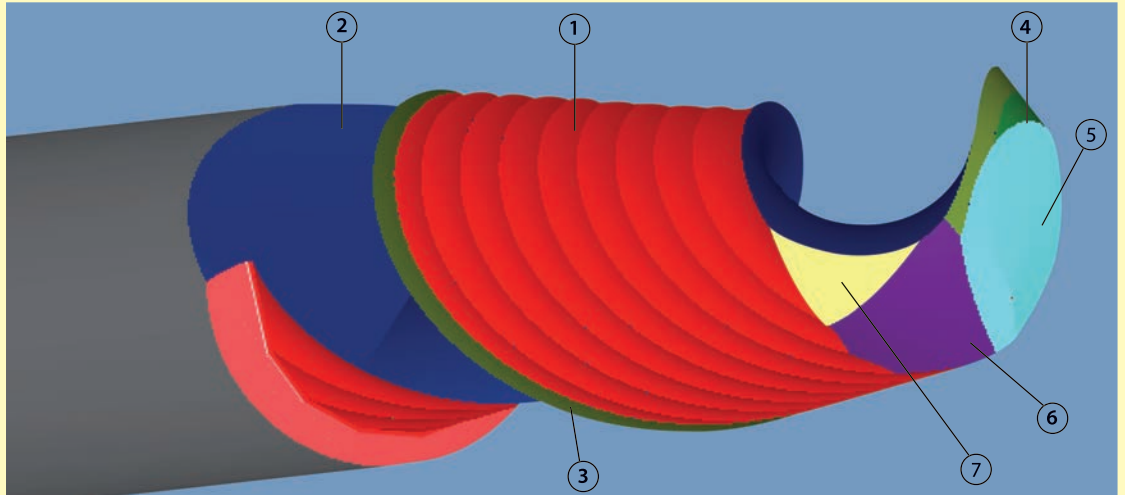
## breCAM.cutter



### breCAM.cutter

specjalne frezy do suchego opracowywania PMMA i PEEKu w frezarkach CNC. Dzięki swojej opatentowanej konstrukcji nie wymagają chłodzenia wodą, kiedy znakomicie frezują termoplastyczne tworzywa sztuczne, normalnie trudne do obróbki i zamulające wiertła podczas procesu skrawalniczego.

### Kolorowo oznaczone zalety:



- ① zwielokrotniony szlif tylni dla redukcji wytwarzania ciepła podczas procesu frezowania
- ② gładki wyrzutnik z ostrą kresą tnącą do odtransportowywania dużych porcji materiału
- ③ ostry szlif krawędzi tnącej dla szybkiego, skutecznego i efektywnego skrawania
- ④ czołowy szlif tylni podpierający i stabilizujący krawędź tnącą ostrza frezu podczas pracy
- ⑤ 1. szlif radialny wykańczający powierzchnie poziome po ostrzu skrawającym
- ⑥ 2. szlif radialny wykańczający powierzchnie pionowe po ostrzu skrawającym
- ⑦ gładki szlif radialny do odtransportowywania skrawanego materiału

REF	Producent	Typ	wizciono/trzon	średnica ostrza	dłg. całkowita	dłg. ostrza
breCAMX47	Wieland, Imes Icore, Coritec, 340i, 450i, 440i	Radialny	3.0	1.0	38.2	15.0
breCAMX48	Wieland, Imes Icore, Coritec, 340i, 450i, 440i	Radialny	3.0	2.0	38.2	15.0
breCAMX49	3M Espe, LAVA Form System 400, 500, Charly Robot	Radialny	3.0	1.0	38.0	15.0
breCAMX50	3M Espe, LAVA Form System 400, 500, Charly Robot	Radialny	3.0	2.0	38.0	15.0
breCAMX53	Roland DWX 40, DWX 50, Calidia, TDS, DMG U-Serie, Yenadent, Orgien	Radialny	4.0	1.0	50.0	15.0
breCAMX54	Roland DWX 40, DWX 50, Calidia, TDS, DMG U-Serie, Yenadent, Orgien	Radialny	4.0	2.0	50.0	15.0
breCAMX67	VHF, FinoCAM, Jeneric Pentron, Schütz, Trendgold	Radialny	3.0	1.0	34.0	15.0
breCAMX69	VHF, FinoCAM, Jeneric Pentron, Schütz, Trendgold	Radialny	3.0	2.0	34.0	15.0

## Exakto-Rock S

Super twardy gips IV klasy o wysokiej tiksotropii i nadzwyczajnej zapływalności.



Ekspansja 0,08 % po 2 godz. to mistrzowski wynik. Gips stanowiący odpowiedź na potrzeby laboratoriów pracujących w CAD/CAM:

- wolny od formaldehydów
- tylko syntetyczne składniki gwarantują pełną powtarzalność jakości
- znakomita zapływalność na masach wyciskowych
- dzięki specjalnym pigmentom idealny do pracy w CAD



**Kolor brązowy:**

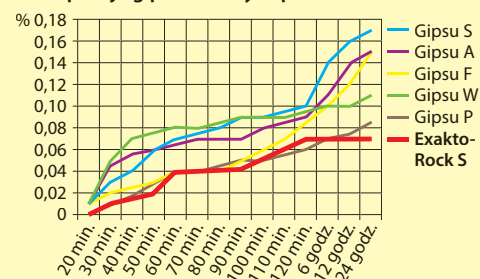
- 1 x 2 kg REF 570 0SB5 2
- 5 x 2 kg REF 570 0SB5 1
- 10 x 2 kg REF 570 0SB5 0



**Kolor beżowy:**

- 1 x 2 kg REF 570 0SE5 2
- 5 x 2 kg REF 570 0SE5 1
- 10 x 2 kg REF 570 0SE5 0

**Ekspansje gipsów różnych producentów:**



## Fluid-Rock

Znakomicie zapływający, super twardy gips IV klasy na podstawy modeli dzielonych.



Błękitna farba dla najwyższej estetyki, najlepsze parametry ekspansji dla precyzyjnego utrzymania i prowadzenia pinów, to cechy właściwego gipsu na podstawy.

**Kolor niebieski:**

- 1 x 2 kg REF 570 0FB5 2
- 5 x 2 kg REF 570 0FB5 1
- 10 x 2 kg REF 570 0FB5 0

### Dane techniczne gipsu Fluid-Rock:

Kolor	niebieski
Proporcje mieszania	100 g / 25 ml woda dest.
Czas pracy	ok. 6 min. przy 18 bis 20° C
Czas wiązania	ok. 11 min. przy 18 bis 20° C
Odporność na zgniatanie po 1 h	48 N/mm <sup>2</sup>
Odporność na zgniatanie po 24 h	55 N/mm <sup>2</sup>
Ekspansja podczas wiązania	< 0,06 % (po 2 h brak dalszej ekspansji)

**Mieszanie w mieszadle ecovac:**

stopień Vakum 1, prędkość: 390 obr/min

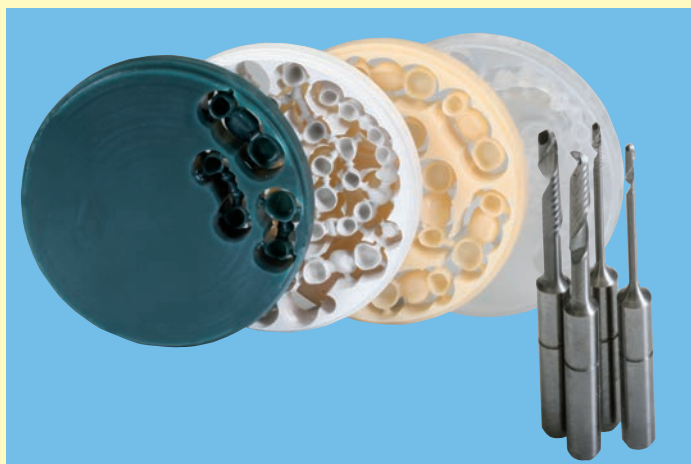
Instrumenty do obróbki opisanych materiałów znajdują się działach C i D katalogu.

W obszarze digitalnego i maszynowego wykonywania protez bardzo ważne jest pracować kompatybilnymi komponentami materiałowymi, które gwarantują stałą, powtarzalną jakość wytwarzania.

Odpowiedzialne za to są nie tylko oprogramowania CAD, skanery i frezarki CNC, ale również frezy i bloczki o odpowiednich cechach materiału.

Współczesny szeroki wybór systemów CAD/CAM z otwartymi programami oraz materiałów do frezowania staje się potencjalną komplikacją i pewnym jakościowym zagrożeniem dla jakości procesu maszynowego wytwarzania protez dentystycznych.

W przyszłości podstawowym elementem świata „digital workflow” stanie się komunikacja pomiędzy użytkownikami systemów, samymi programami, oraz procesami kompletowania materiałów.



#### CAELO grupa systemów CAD/CAM

e.order .....	76
e.cad .....	77
e.scan .....	77

#### CAD/CAM bloczki

breCAM.wax bloczki .....	78
breCAM.BioHPP bloczki .....	79
breCAM.resin bloczki .....	80

#### CAD/CAM frezy

breCAM.cutter .....	81
---------------------	----

#### CAD/CAM gips

Exakto-Rock S .....	82
---------------------	----

Dygitalna grupa systemów CAD/CAM. Otwarty zbiór modularnie zbudowanych komponentów hard i soft.



CAELO jest dygitalnym zbiorem produktów, który jest stale rozwijany i powiększany. Wszystkie rozwiązania zbioru CAELO funkcjonują (hard i soft) jako produkty innych producentów i zostały opracowane i wdrożone na podstawie otwartych danych STL.

W celu zobrazowania Państwu aktualnego stanu rozwoju rodziny CAELO, zapraszamy na stronę:

[www.caelo-dental.net](http://www.caelo-dental.net)



Dentystyczny program komunikacyjny, instalowany lokalnie, w głównych obszarach sterowany bezpośrednio z sieci Web.

e.order jest optymalnym i sesownym wyborem „digital workflow”, czyli dygitalnej współpracy komunikacyjnej w obszarze wymiany informacji pomiędzy uczestnikami procesu planowania zabiegów implantologicznych, rozwiązań protetycznych, wytwarzania szablonów diagnostycznych, chirurgicznych i finalnych uzupełnień protetycznych.  
REF CAE T000 0

Grupy użytkowników e.order:

#### Lekarze

jako użytkownicy kliniczni mający rzeczywisty kontakt z pacjentem i jego potrzebami:

- wymiany informacji/komunikacja w obszarze diagnostyki i terapii
- omawiania zaistniałych przypadków w celu zastosowania optymalnych rozwiązań
- wspólnego rozwoju terapii i procesów leczenia
- tworzenia grup dyskusyjnych z fachowców pracujących na wspólnej platformie
- opracowywania, przetwarzania i archiwizowania dokumentacji medycznej wdtg. prawa medycznego
- (flexible office) niezależny od miejsca dostęp do danych

#### Technicy

jako osoby koordynujące procesy wykonawcze, będące połączeniem indywidualnego rzemiosła ze zautomatyzowaną produkcją przemysłową. W ich kompetencji leży komunikacja pomiędzy wewnętrznym i zewnętrznym softwarem CAD:

- komunikacja pomiędzy współpracującymi stronami procesu leczenia i wytwarzania
- zgłaszanie przypadków pacjentów w formatach (STL, DICOM, PDF, WORD, TXT)
- monitoring procesu produkcyjnego niezależnie od miejsca i czasu

#### Przemysłowe centra frezownicze

oferujące różne funkcje i procesy wytwórcze:

- wybieranie właściwej technologii produkcji: frezowanie, synteryzacja laserowa, stereolitografia
- kontrola i dokumentowanie produkcji
- wspieranie e.order,a w obszarze komunikacji i monitoringu: e-mail, MMS, SMS, Skype
- „dcm-.stl Konwerter”, konwertowanie danych -dcm do otwartego formatu -stl
- połączenie viewer,a DICOM z viewer,em STL
- Cloud-storing, czyli centralna archiwizacja wdtg. prawa medycznego

## eCad



„Just right”, to motto naszego modularnego systemu CAD.

Wszystko co potrzebne - nic więcej, ale też nic mniej!

Fokus na korony, mosty, teleskopy, zamki i protezy kombinowane czy również na implantoprotetykę i system licujący visio.lign?

Wizjonerski projekt modularnego programu CAD, z wybieralnymi funkcjami i modułami konstrukcyjnymi, które można dobierać według aktualnych potrzeb. System mający tworzyć wartość dodaną, a nie koszt.

Oczywiście e.cad jest połączony z e.order. W konsekwencji użytkownik kieruje e.order do skanera (e.scan) i przeprowadza skan modelu do dalszej obróbki w e.cad.

**REF CAE C000 0**

## eScan



Optymalny dla systemu bredent-e.scan nasz otwarty skaner STL.

Innowacyjny, szybki, dokładny:

skaner dentystyczny 3D o wyjątkowej szybkości i dokładności do pracy na modelach gipsowych, w procesie konstruowania mostów i protez z zespoleniami kładkowymi (belki) opartych na implantach. Pełna integracja z oprogramowaniem e.scan i e.order dla właściwego procesu: „Skanowanie – Konstrukcja – Wykonanie”.

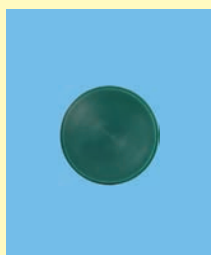
**REF CAE S000 0**

## breCAM.woskowe blozki do frezowania

### blozki breCAM do maszyn frezujacych CNC

Najwyzszej jakosci wosk do maszynowego frezowania i odlewania:

- blozki o srednicy 98 mm pasuja do wiekszosci maszyn frezujacych
- specjalny stopien do stabilnego kotwiczenia w lozu
- wosk o najwyzszej stabilnosci krawedzi dla precyzyjnego frezowania



breCAM.wax  
2 blozki

20 mm

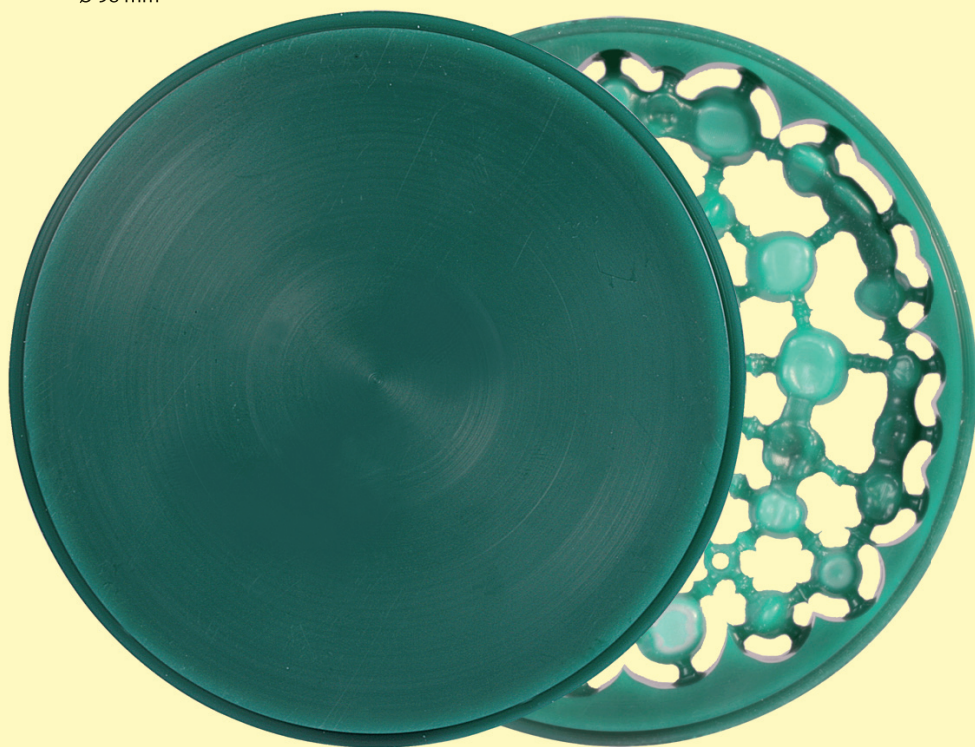
REF 510 0092 1

blozki breCAM.wax sa produkowane ze specjalnego wosku (mikrokryszaliczny wosk na bazie wegla z twarda parafina i polietylanem) o wyjatkowej stabilnosci krawedzi dla najlepszych efektow frezowania w otwartych systemach CAM, przeznaczonych dla mostow anatomicznych lub strukturalnych w ceramice prasowanej lub odlewach laboratoryjnych.

### Dane techniczne breCAM.wax:

Rozmiar: okrag 98,4 x 20 mm  
ze stopniem  
10 x 2 mm  
Kolor: zielony  
Materiał: mikrokryszaliczny wosk na bazie wegla z twarda parafina i polietylanem  
Temp. topnienia: 120° C, wosk spala sie bezresztkowo

M = 1:1  
Ø 98 mm



20 mm



### breCAM.wax

Najwieksza zaleta maszynowego frezowania w wosku obiektow do dalszego prasowania lub odlewania jest eliminacja naprezen powstajacych podczas tradycyjnego modelowania polegajacego na nagrzewaniu i stygnięciu.

Bardzo często dochodzi w tym procesie do przegrzewania wosku i niszczenia jego katalizatorów. Powoduje to powstawanie duzych naprezen w strukturze materiału prowadzacych do niedokladnych i nieszczelnych odlewow.

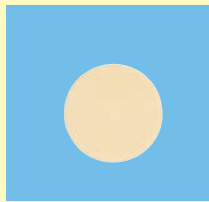


## breCAM.BioHPP bloczki do frezowania

### breCAM-bloczki do maszyn frezujących CNC

Nowy materiał otwierający nowy rozdział w protetyce:

- bloczki o średnicy 98 mm do większości maszyn frezujących
- specjalny stopień do stabilnego kotwiczenia w łożu

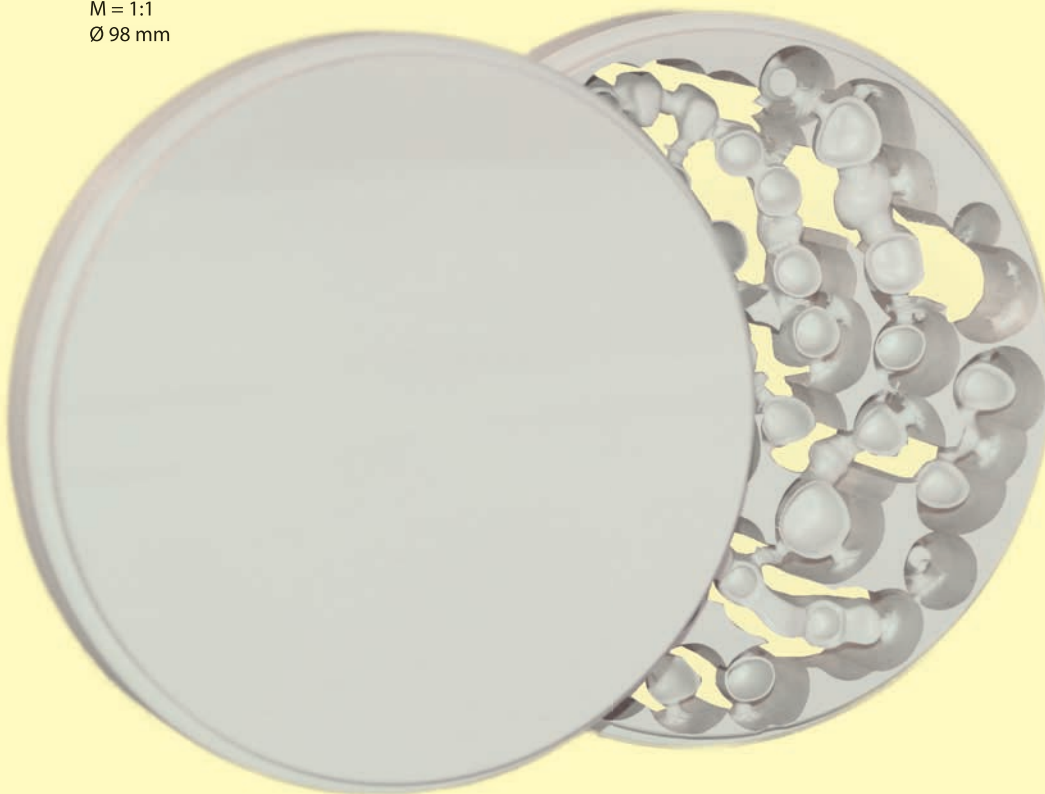


		16 mm	20 mm	24 mm
breCAM.BioHPP 1 bloczek	REF	540 0203 0	540 0203 1	540 0203 2

BioHP (wysokogatunkowy polimer) jest najnowszym materiałem bazującym na PEEKu (polietereterketon) ze specjalnym wypełniaczem mikroceramicznym. Materiał jest od dziesięcioleci wykorzystywany w ortopedii jako budulec implantów panewek stawowych, dysków kręgowych, czy stawów biodrowych.

Moduł elastyczności tego materiału, znajdujący się na poziomie naturalnej kości stanowi nową jakość w przypadku materiału na podbudowy w implantoprotezach, ponieważ mamy do czynienia z zupełnie naturalną absorpcją sił żucia. Materiał ze względu na wysoką stabilność chemiczną, znikomą hydrofilność, a również dużą wytrzymałość mechaniczną jest idealny na podbudowy protez stałych kotwiczonych na implantach zastępując stopy metali i tlenek cyrkonu.

M = 1:1  
Ø 98 mm



#### Dane techniczne breCAM.BioHPP:

E-Moduł:	4000 MPa
Giętkość: (niefamiłowy)	150 MPa
Kolor:	biały
Absorpcja wody:	6,5 µg/mm <sup>3</sup>
Rozpuszczalność:	0,3 µg/mm <sup>3</sup>



16 mm 20 mm 24 mm



#### Opracowywanie breCAM.BioHPP

Materiał jest naturalnie biały, a jego obróbka przy pomocy specjalnych frezów breCAM.cutter oraz adresowanych produktów polerskich jest prosta. Do licowania BioHPP stosuje się system visio.lign.



#### Powiązane produkty:

System licowania visio.lign w dziale 9 katalogu!  
Frezy do BioHPP - breCAM.cutter str 79.

Zestaw do polerowania BioHPP  
w dziale D katalogu!

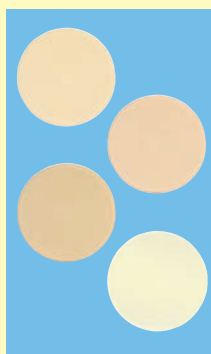
REF 350 0084 0

## breCAM.resin bloczki do frezowania

### bloczki breCAM-do frezarekCNC

Najwyższej jakości materiały do obróbki maszynowej:

- średnica 98 mm pasuje do większości maszyn frezujących
- specjalny stopień do stabilnego kotwiczenia w łożu
- trzy wysokości bloczków dla różnych wysokości protez i oszczędności procesu frezowania
- Najwyższej jakości tworzywo dla długoczasowych prowizoriów i szyn



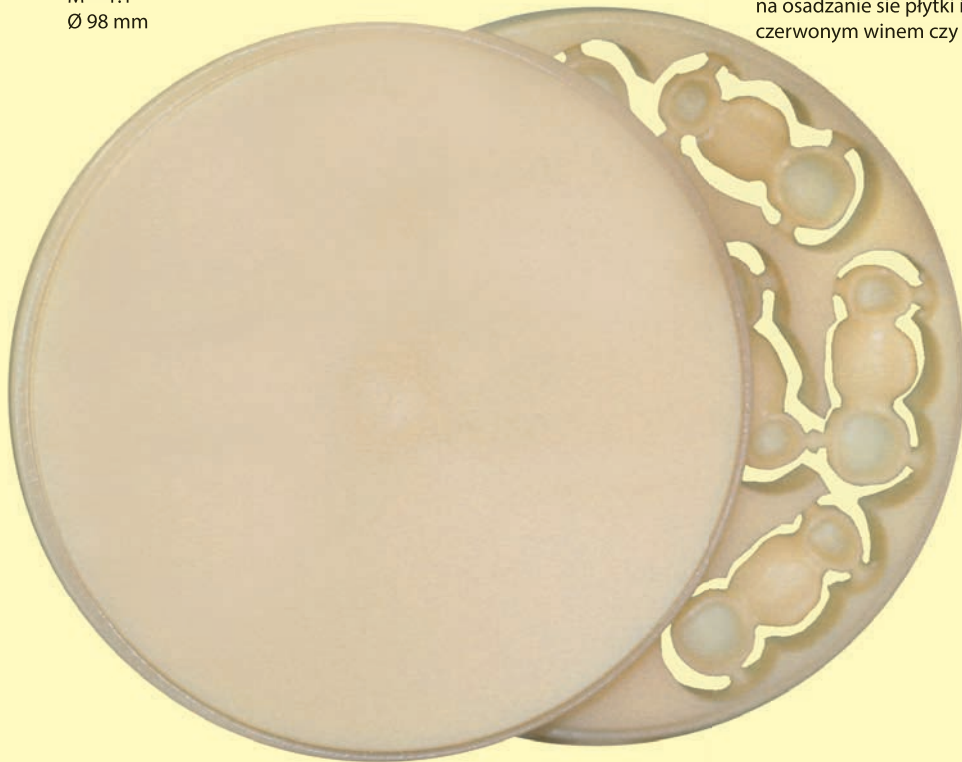
	16 mm	20 mm	24 mm
<b>breCAM.resin A</b> 1 bloczek	REF 540 0201 0	540 0201 1	540 0201 2
<b>breCAM.resin B</b> 1 bloczek	REF 540 0201 3	540 0201 4	540 0201 5
<b>breCAM.resin C</b> 1 bloczek	REF 540 0201 6	540 0201 7	540 0201 8
<b>breCAM.resin transparent</b> 1 bloczek	REF 540 0201 9	540 0202 0	540 0202 1

bloczki breCAM.resin powstają na bazie polimetylometakrylatu w kolorach A, B i C (Vita A2, Vita A3/B2, Vita C2/D3) i przezroczystym metodą przemysłowego formowania termoplastycznego.

Podstawowa różnica do dostępnych na rynku chemoplastycznych bloczków PMMA jest gęściejsze usieciowanie łańcuchów polimerowych prowadzące do znacznie mniejszej chłonności materiału, a wyższej odporności na odkształcenia i złamania.

Dzięki temu wyfrezowane obiekty są znacznie bardziej odporne na osadzanie się płytki i przebarwienia np. kawą, herbatą, czerwonym winem czy nikotyną.

M = 1:1  
Ø 98 mm



### Dane techniczne breCAM.resin

E-Modul:	2760 MPa
Rozciągalność:	114 MPa
Odp. na złamanie:	7 %



16 mm 20 mm 24 mm



### breCAM.resin

Długoczasowe prowizoria z breCAM.resin dzięki wysokiej odporności na osadzanie się płytki można frezować anatomicznie lub licować licówkami novo.lign systemu visio.lign.

breCAM.resin jest wona od dibenzolperoksydu i aminów. Materiał cechuje najniższa zawartość monomeru resztkowego i najwyższa biogodność.

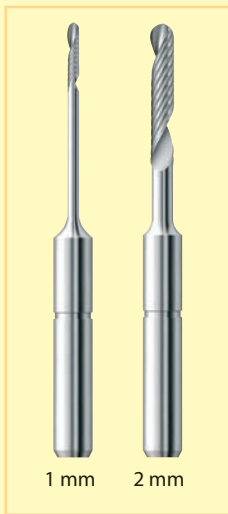
Transparentne tworzywo jest zarejestrowane jako materiał medyczny na szyny. Świetnie sprawdza się jako materiał do odlewania wyfrezowanych struktur.

### Produkty dodatkowe:



Frezy Generation M - dział C katalogu!

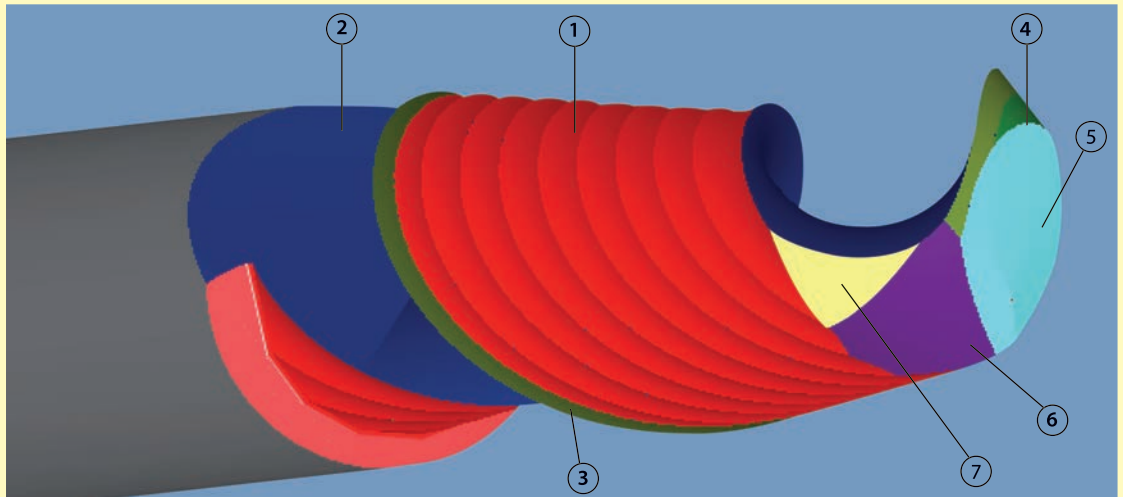
## breCAM.cutter



### breCAM.cutter

specjalne frezy do suchego opracowywania PMMA i PEEKu w frezarkach CNC. Dzięki swojej opatentowanej konstrukcji nie wymagają chłodzenia wodą, kiedy znakomicie frezują termoplastyczne tworzywa sztuczne, normalnie trudne do obróbki i zamulające wiertła podczas procesu skrawalniczego.

### Kolorowo oznaczone zalety:



- ① zwielokrotniony szlif tylni dla redukcji wytwarzania ciepła podczas procesu frezowania
- ② gładki wyrzutnik z ostrą kresą tnącą do odtransportowywania dużych porcji materiału
- ③ ostry szlif krawędzi tnącej dla szybkiego, skutecznego i efektywnego skrawania
- ④ czołowy szlif tylni podpierający i stabilizujący krawędź tnącą ostrza frezu podczas pracy
- ⑤ 1. szlif radialny wykańczający powierzchnie poziome po ostrzu skrawającym
- ⑥ 2. szlif radialny wykańczający powierzchnie pionowe po ostrzu skrawającym
- ⑦ gładki szlif radialny do odtransportowywania skrawanego materiału

REF	Producent	Typ	wzręczono/trzon	średnica ostrza	dłg. całkowita	dłg. ostrza
breCAMX47	Wieland, Imes Icore, Coritec, 340i, 450i, 440i	Radialny	3.0	1.0	38.2	15.0
breCAMX48	Wieland, Imes Icore, Coritec, 340i, 450i, 440i	Radialny	3.0	2.0	38.2	15.0
breCAMX49	3M Espe, LAVA Form System 400, 500, Charly Robot	Radialny	3.0	1.0	38.0	15.0
breCAMX50	3M Espe, LAVA Form System 400, 500, Charly Robot	Radialny	3.0	2.0	38.0	15.0
breCAMX53	Roland DWX 40, DWX 50, Calidia, TDS, DMG U-Serie, Yenadent, Orgien	Radialny	4.0	1.0	50.0	15.0
breCAMX54	Roland DWX 40, DWX 50, Calidia, TDS, DMG U-Serie, Yenadent, Orgien	Radialny	4.0	2.0	50.0	15.0
breCAMX67	VHF, FinoCAM, Jeneric Pentron, Schütz, Trendgold	Radialny	3.0	1.0	34.0	15.0
breCAMX69	VHF, FinoCAM, Jeneric Pentron, Schütz, Trendgold	Radialny	3.0	2.0	34.0	15.0

## Exakto-Rock S

Exakto-Rock S jest wolnym od formaldehydów syntetycznym, supertwardym gipsem 4 klasy, o najwyższej tiksotrofii i zapływalności, przeznaczonym do skanowania w skanerach systemów CAD/CAM.



Tylko 0,08 % ekspansji po 2 godzinach. Precyzyjne odwziedlenie sytuacji z wycisku dla najwyższej jakości pracy:

- wolny od formaldehydów dla zdrowia wszystkich użytkowników
- syntetyczne składniki gwarantują powtarzalność jakości gipsu
- podwyższona zapływalność dla większej precyzji i komfortu pracy
- optymalne odbicie promieniowania świetlnego dzięki specjalnym barwnikom dla najwyższej jakości obrazu CAD



**Kolor brązowy:**

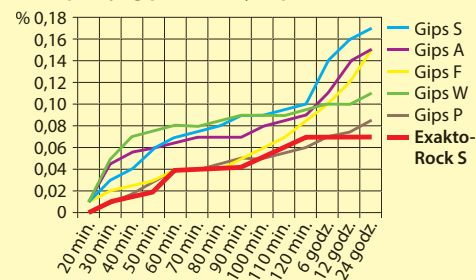
1 x 2 kg REF 570 0SB5 2  
5 x 2 kg REF 570 0SB5 1  
10 x 2 kg REF 570 0SB5 0



**Kolor beżowy:**

1 x 2 kg REF 570 0SE5 2  
5 x 2 kg REF 570 0SE5 1  
10 x 2 kg REF 570 0SE5 0

Ekspansje gipsów różnych producentów:



[www.caelo-dental.net](http://www.caelo-dental.net)

Woski do modelowania to ikona bredentu. Od 40 lat firma jest światowym liderem w opracowywaniu receptur oraz produkcji wosków na wkłady, korony, mosty i protezy szkieletowe. Doświadczenie w tej dziedzinie zaowocowało opracowaniem wielu produktów, które codziennie sprawdzają się w laboratoriach na całym świecie. Specjalne profile woskowe do zatapiania obiektów zrewolucjonizowały technikę precyzyjnego wykonywania odlewów dentystycznych.



<b>Technika odlewnicza breident</b>	
Podręcznik .....	84
<b>Woski i instrumenty do modelowania</b>	
Asortyment.....	85
Isobre izolator do wosku .....	86
Elaflex .....	86
Visio-Dip .....	86
Waski na czapeczki koron .....	87
Kółko cerwikalne .....	87
Waxpool duo.....	88
Nożyk do wosku bwm3 .....	89
Quick Change .....	90
Wosk podkładowy .....	91
Biotec wosk podkładowy .....	91
K2 precyzyjny wosk modelowy .....	91
Standardowy wosk modelowy.....	91

Woski modelowe bredentu .....	92
Splendido wosk modelowy.....	92
KBI wosk modelowy .....	92
Life beżowy wosk modelowy .....	92
Biotec woski organiczne.....	93
Wosk cerwikalny.....	93
Biotec wosk cerwikalny.....	93
Biotec wosk do frezowania.....	93
SERACOLL UV.....	94
compoForm UV.....	95
Kształtki woskowe.....	96
Ästhetik-Gnathoflex.....	102
Gnathoflex Premium.....	105
Optiguss .....	108
Kryształki i perełki retencyjne .....	109

## Kanały odlewowe

Asortyment.....	111
Kanały do odlewania próżniowego.....	112
Kanały do odlewania wirowego .....	113
Łezki .....	114
Łezki do maszynnych odlewów .....	114
Podwójne łezki.....	115
Podwójne łezki do maszynnych odlewów.....	115
Protek druty woskowe .....	115
Biotec kanały wtryskowe w rolkach .....	116
Kanały odlewowe w rolkach.....	116
Sztywne belki odlewowe .....	116
Woskowe kanały odlewowe Quadro .....	117
Kwadratowe belki odlewowe .....	117
Gruszki odlewowe .....	117

## Zatapianie i odlewanie

Asortyment.....	119
Wax-Lite odtłuszczacz do wosku .....	120
Płyn do silikonu .....	120
Izolator do pierścieni .....	120
Pierścienie metalowe.....	121
Flis do pierścieni.....	121
Film do flisów .....	121
Pierścienie z silikonu .....	122
Mieszadło próżniowe ecovac .....	123
Brevest C+B Speed .....	124
Brevest Rapid 1 .....	124
Transfuser.....	125
Pisak do mas osłaniających .....	126
Flamaster do pierścieni.....	126
Złota księga.....	126
Brealloy C+B 270 .....	127
Brealloy MK.....	127
Brealloy lutowie .....	128
Brealloy topnik.....	128
Oxyd-Stop-EM .....	129
Oxyd-Stop-NE .....	129
Oxyd-Stop do srebrpalladu .....	130
Pasta ochronna do lutowania.....	130
Kwas do złota.....	130

## Podręcznik



Podręcznik „Technika odlewnicza brecent“ (odlew dentystyczny, precyzyjny – homogeny – biozgodny) jest kompendium wiedzy na temat procesów odlewnictwa w protetyce dentystycznej. Jednak głównym celem publikacji jest klarowne przedstawienie sprawdzonych gotowych technik modelowania, zatapiania, wygrzewania i odlewania protez ze stopów metali z użyciem właściwych materiałów i urządzeń.

**Książka o technice odlewniczej brecentu:**

**pt. Odlew dentystyczny**  
precyzyjny - homogeny - biozgodny

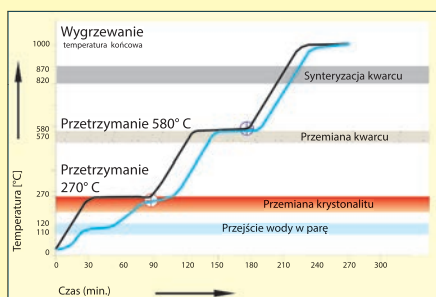
230 stron  
REF 992 9610 D (niemiecki)  
REF 992 961G B (angielski)



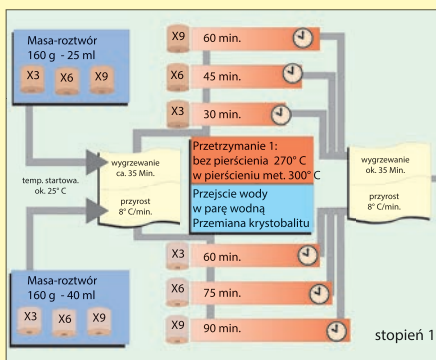
### Kurs odlewnictwa

Dwudniowy kurs teoretyczny i praktyczny prowadzony w naszym laboratorium szkoleniowym w Poznaniu zawierający esencję „Know-how” precyzyjnego odlewnictwa w systemie brecent.

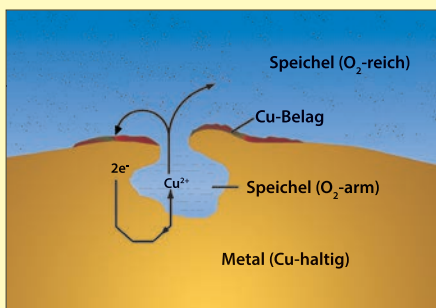
REF 950 0074 0



Sterowana ekspansja. Masy osłaniające i ich zachowanie w zależności od składu i charakterystyki ich obróbki cieplnej.



Wygrzewanie liniowe. Jak należy ustawić program pieca w zależności od wielkości pierścienia?



Galwanotechnika. Jak funkcjonuje element galwaniczny i co się dzieje w ustach pacjenta?



1 Dla łatwego zdejmowania wykonanych w wosku koron i mostów kikuty gipsowe należy cienko poizolować mikroizolatorem Isobre.

Szeroki asortyment wosków do modelowania wraz z preparatami i instrumentami do ich precyzyjnego i komfortowego zastosowania w każdym laboratorium dentystycznym jest stałą częścią klasycznej oferty firmy bredent.



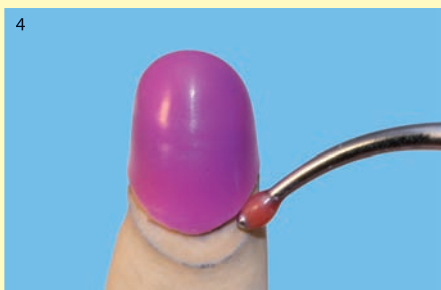
2 Specjalne woski na czapeczki dają pewność wykonania precyzyjnych koron bez konieczności wykonywania korekt grubości ścianek i krawędzi czapeczek.



3 Kółko cerwikalne szybko i precyzyjnie obcina brzo- gi przyszyjkowe czapeczek bez zaciągania wosku.

#### Polecane materiały:

Isobre izolator do wosku	str 86
Elaflex	str 86
Visio-Dip	str 86
Woski na czapeczki koron	str 87
Kółko cerwikalne	str 87
Waxpool duo	str 88
Nożyk do wosku bwm3	str 89
Quick Change	str 90
Wosk podkładowy	str 91
Biotec wosk podkładowy	str 91
K2 precyzyjny wosk modelowy	str 91
Standardowy wosk modelowy	str 91
Woski modelowe	str 92
Splendido wosk modelowy	str 92
KBI wosk modelowy	str 92
KBI wosk modelowy	str 92
Biotec woski organiczne	str 93
Wosk cerwikalny	str 93
Biotec wosk do frezowania	str 93
SERACOLL UV	str 94
compoForm UV	str 95
Kształtki woskowe	str 96
Ästhetik-Gnathoflex	str 102
Gnathoflex Premium	str 105
Optiguss	str 108
Kryształki i perełki retencyjne	str 109



4 Woski cerwikalne o wysokiej zapływalności kapilarnej dokładnie uszczelniają czapeczki koron. Przyjazne dla oczu, wyraźnie kontrastowe kolory.



5 Szeroki asortyment wosków modelowych o różnych cechach fizycznych i kolorach, wraz z prefabrykowanymi kształtkami znacząco podnoszą jakość pracy i skracają czas jej wykonywania.

## Isobre - izolator do wosku



**Isobre-izolator**  
750 ml  
REF 540 0104 0

Produkty dodatkowe:



**Dozownik**  
20 ml  
REF 540 0072 0



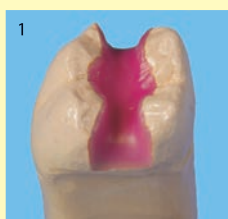
Isobre-izolator izolujący wosk od wosku, gipsu, akrylu, metalu, ceramiki i polakierowanych kikutów. Nie zawiera składników przebarwiających elementy pełnoceramiczne.

Nie dający warstwy organicznej izolator izolujący wosk od wszystkich materiałów dentystycznych.

## Elaflex



**Elaflex ,różowy**  
130 g  
REF 510 0090 0



Znakomita precyzją przylegania i wysoka elastyczność zarówno przy wykonywaniu wkładów koronowych, jak i czapeczek koron.



Elaflex jest tak bardzo elastyczny, że po zdjęciu i ponownym założeniu czapeczki na kikut nie zmienia się jej szczelność.

Elaflex jest od dwudziestu lat prawdopodobnie najczęściej sprzedawanym woskiem na czapeczki koron na świecie! Superelastyczny, samoizolujący wosk o równej grubości ścianek na całej powierzchni czapeczki.



Wosk jest samoizolujący na wypolerowanych pierwotnych koronach teleskopowych.

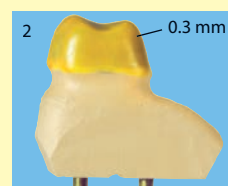
## Visio-Dip



**Visio-Dip, żółty**  
130 g  
REF 510 0073 0



Przy grubości ścianek czapeczki większej niż 0,4mm wosk jest nietransparentny.



Przy grubości ścianek czapeczki ok. 0,3mm wosk staje się przejrzysty. Zjawisko to ułatwia wykonywanie czapek właściwej grubości i redukuje czas pracy przy obróbce odlewów.

Widzialna grubość czapki < 0,3 mm.



## Woski na czapeczki koron



● **zielony**  
130 g  
REF 510 0087 0

○ **kolor zębów**  
130 g  
REF 510 0089 0

● **żółty**  
130 g  
REF 510 0085 0

● **brązowy**  
130 g  
REF 510 0088 0

● **różowy, 130 g** REF 510 0086 0

Produkty dodatkowe:



**Kółko cerwikalne**  
REF 320 0091 0

Dokładnie przylegające czapeczki woskowe o równej grubości ścianek i krawędzi, to precyzyjne i szczelne korony. Szeroki wybór kolorów daje możliwość właściwego zestawienia kontrastu pomiędzy gipsem, lakierem dystansyjnym i woskową czapeczką.



Równomierne grubości ścianek i optymalny kształt krawędzi cerwikalnej bez konieczności uszczelniania.



Woski te są samoizolujące na wszystkich gładkich powierzchniach metalowych.



Białym woskiem do blokowania podcieni można właściwie odbudować uszkodzone kikuty. Woski nie łączą się.



Wosk w kolorze zębów idealny do pracy w ceramice bezmetalowej.

## Kółko cerwikalne



**Kółko cerwikalne**  
REF 320 0091 0



Dzięki kółku wosk nie ciągnie się przy obcinaniu czapek.



Precyzyjne 0,1 mm stalowe kółko tnące z 3 mm średnicą gwarantuje właściwe prowadzenie cięcia.



Cięcia przez 0,5 mm płytkę wosku skalpelem (lewa str.) i kółkiem cerwikalnym (prawa str.).



Obcinane kółkiem cerwikalnym czapeczki z wosku Elaflex nie muszą być uszczelniane woskiem cerwikalnym.

## Waxpool duo



Waxpool duo  
REF 110 0150 0

### Zestaw

4-części:

- 1 Waxpool duo naczynko do wosku
  - 1 Waxpoolduo nożyk do wosku
  - 2 Klingi do wyboru
- REF 110 0152 0

Waxpool duo  
nożyk do wosku  
REF 110 0151 0

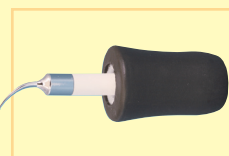
### Produkty dodatkowe:



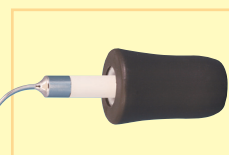
Podkładka  
REF 140 0096 5



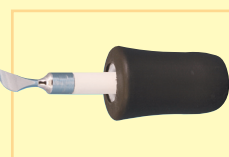
Klinga  
rozm. 1  
REF 320 WP4G 1



Klinga  
rozm. 3  
REF 320 WP4G 3



Klinga  
rozm. 5  
REF 320 WP4G 5



Klinga  
standard  
REF 320 WP47 2

### Elektryczne naczynie do wosku i nożyk w jednym:

- stabilne i wytrzymałe urządzenie
- wyjmowane, łatwe do czyszczenia dekle
- dwie komory grzewcze i wygodny dispay
- ustawienia z °C na °F

### Naczynko do wosku

- najwyższa dokładność sterowania i utrzymywania temperatury
- wysokowydajne elementy grzewcze skracają czas topienia wosku
- wyjątkowo stała temperatura pracy dla równej grubości czapeczek
- zabezpieczenie przeciwko oparzeniom palców
- temperatura topnienia do 120° C

### Nożyk do wosku

- możliwe oddzielne użycie (bez naczynka)
- tylko jedno urządzenie na stanowisku pracy
- komfortowa praca dzięki ergonomicznemu gryfowi
- specjalna izolacja termiczna gryfa
- łatwa wymiana kling do modelowania
- funkcja szybkiego grzania z każdego poziomu do maksymalnej temperatury 240° C

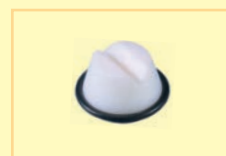
## Nożyk do wosku bwm3



Sterownik bwm 3 z uchwytem i końcówką nr 5 REF 140 0096 3

Sterownik bwm 3 REF 140 0096 0

Rękojeść bwm 3 REF 140 0096 2



Łoże bwm 3 REF 140 0096 5



Pedał bwm 3 REF 140 0096 1

Produkty dodatkowe:

Oślonka gumowa  
4 szt.  
REF 140 0096 4

Elektryczny nożyk do wosku, zawierający najnowocześniejsze rozwiązania techniczne (wraz z opcją turbo):

- ergonomiczna rękojeść
- opcja szybkiego nagrzewania turbo-rapid
- płynna regulacja temperatury
- szybka i wygodna wymiana końcówek



Końcówka bwm3 nr 1

REF 320 004G 1

Końcówka bwm3 nr 3

REF 320 004G 3

Końcówka bwm3 nr 5

REF 320 004G 5

Końcówka bwm3 standard

REF 320 0047 2



1 Szybkie i wygodne dobieranie ergonomicznych końcówek do modelowania.



2 Pewna i mocna konstrukcja urządzenia.



3 Ruchome łożo dla wygodnego odkładania rękojeści nożyka.



4 Asortyment sprawdzonych końcówek do modelowania.



5 Szybka, wygodna wymiana końcówek do modelowania, wyposażonych w uchwyt zabezpieczający palce przed pażeniem.



6 Ergonomiczny, nie nagrzewający się uchwyt zapewniający wysoki komfort pracy.



7 Końcówki są przejrzysto uszeregowane na obudowie nożyka.



8 Łoże dla uchwytu eliminujące jego odkładanie na powierzchnię stołu.



9 Pedał z opcją turbo, umożliwiającą w ciągu sekundy otrzymanie temperatury znacznie wyższej niż wcześniej nastawiona. Osiągnięcie tej temperatury sygnalizuje kontrolka na sterowniku.



10 Płynna regulacja temperatury, ergonomicznym pokrętkiem, to komfort w pracy.



11 Elastyczny i trwały przewód elektryczny.



12 High-Tech w pracowni. Modelowanie w wosku nigdy nie szło tak sprawnie.

## Quick Change



**Instrumenty z szybko wymiennymi końcówkami do pracy z ceramiką, kompozytami oraz woskami**

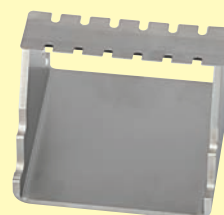
- Design- karbonowy gryf – ergonomiczny i miły w dotyku
- wszystkie klingi ze stali szlachetnej mocowane są magnetycznie
- wszystkie części metalowe i magnesy są nierdzewne
- odporność wewnętrznych magnesów na temp. wynosi 80° C
- bardzo sprawna i komfortowa wymiana końcówek
- indywidualnie dobieranie instrumentów

- najwyższa trwałość modelarzy i ostrzy
- super przejrzystość na biurku
- porządek w miejscu pracy
- intuicyjne odnajdywanie instrumentów
- możliwość rozbudowy setu narzędzi
- estetyka, systematyka i poręczność
- pędzle do ceramiki o najwyższych walorach użytkowych

Design, systematyka, ergonomia i komfort!

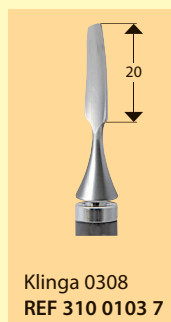
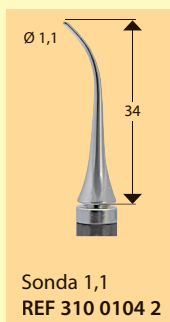
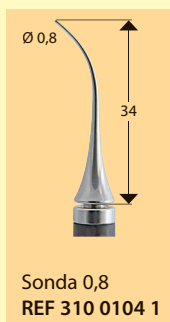
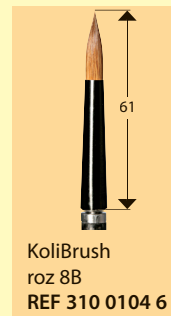
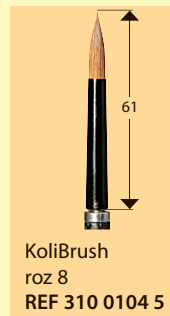
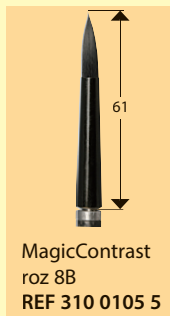
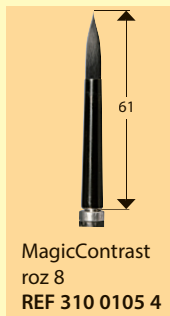
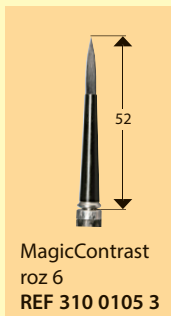
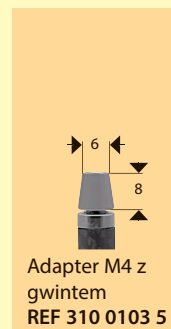
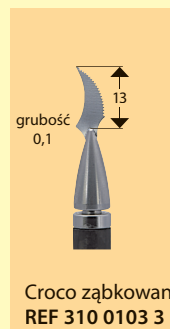
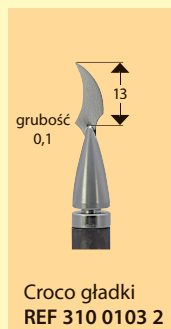
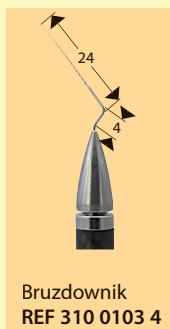


**Gryf karbonowy**  
L 101 mm, Ø 8 mm  
REF 310 0103 1



**Stojak**  
B 102 x T 100 x  
H 75 mm  
waga ca. 575 g  
REF 310 0103 0

Przegląd instrumentów w mm:



## Wosk podkładowy



Specjalna konsystencja ułatwia łączenie się wosku z metalem.

**Wosk podkładowy**  
25 g  
żółty  
REF 510 0042 0



Idealny wosk do modelowania czapeczek zewnętrznych koron teleskopowych.

## Biotec wosk podkładowy



Do blokowania podcieni przy pracach z cyrkonem i pełną ceramiką.

**Biotec Unterziehwachs**  
28 g  
fioletowy  
REF 510 0061 3



Przejrzystość wosku oznacza że ścianki czapeczki mają grubość 0,3 - 0,4mm.



Brak skurczu i wysoka elastyczność wosku gwarantują szczelność wykonywanych elementów.

## K2 precyzyjny wosk modelowy



Specjalne właściwości do modelowania precyzyjnych koron, mostów i wkładów koronowych. Ze względu na szybkie krzepnięcie wosk jest idealny do modelowania stopni na powierzchniach językowych czapeczek koron.



Minimalny skurcz zapewnia najwyższą precyzję szczelności wymodelowanych elementów.



Szybkie stygnięcie ułatwia modelowanie skomplikowanych kształtów metodą nakrapiania.



Po ostygnięciu powierzchnie wosku są gładkie, co ułatwia pracę i skraca jej czas.

### K2 precyzyjny wosk modelowy

60 g  
szary REF 510 0090 2  
żółty REF 510 0090 3  
beżowy REF 510 0090 4  
zielony REF 510 0090 5



**Podstawka marmurowa**  
REF 320 0042 0

## Standardowy wosk modelowy



**Wosk standard**  
beżowy  
70 g  
REF 510 0078 5

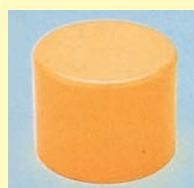
Do wszechstronnego zastosowania w modelowaniu koron, mostów, wkładów i innych obiektów. Właściwości i kolor bardzo przyjazne dla użytkownika. Coś dla tych, którzy lubią mieć jeden wosk do wszystkiego...

# Modelowanie w wosku

## Woski modelowe:



Możemy obiektywnie skontrolować właściwe modelowanie.



Idealne porównanie dzięki harmonijnym barwom.



Wysoka kontrastowość ułatwia precyzyjne modelowanie bruzd.



Łatwość oceny przez refleksy świetlne pastelowych barw.

Idealnie dobrane kolory wosków do gipsów.

**Wosk Gecko 25 g:**

beżowy, dla Fuji Rock

żółty, dla Super Die

zielony, dla Die Keen

czerwony, dla Vel-Mix-Stone

REF 510 0060 2

REF 510 0060 4

REF 510 0060 1

REF 510 0060 3

## Splendido-wosk modelowy



Uniwersalny wosk do modelowania koron, mostów i wkładów w dwóch twardościach „Splendido twardy”, jest pomocny w letnich miesiącach i frezowalny do 40° C temperatury pokojowej.

**Splendido 25 g, zielony**

średni REF 510 0069 0

twardy REF 510 0059 0



Super wosk do modelowania koron, mostów, wkładów koronowych, koronowo-korzeniowych. Dzięki jasnozielonej barwie refleksy świetlne dają lepszą kontrastowość, nie męczą oczu podczas modelowania powierzchni żujących.

## KBI-wosk modelowy



Uniwersalny wosk do modelowania koron, mostów i wkładów w dwóch twardościach. KBI twardy daje się dobrze frezować.

**KBI 25 g, niebieski**

średni REF 510 0091 0

twardy REF 510 0092 0



Przeznaczony do modelowania koron, mostów i wkładów koronowo-korzeniowych. Wosk dostępny jest w dwóch konsystencjach: średniej i twardej.

## Life-wosk modelowy



Wosk w kolorze dentyny do wykonywania ustavek Wax-up i wszelkich przymiarek licowań.

**Life 25g, beżowy**

średni REF 510 0080 0

twardy REF 510 0081 0

100 g

beżowy, średni REF 510 0079 0

beżowy, twardy REF 510 0078 0



Znakomity do punktowego nanoszenia.

## Biotec - woski organiczne



**Organiczne woski modelowe o znakomych właściwościach modelarskich.**  
Wosk znakomicie nakłada się metodą kropelkową. Cechuje go niezmienna, gładka faktura. Dają się łatwo skrawać nożykiem i modelarzem. Do modelowania pełnoceramicznych koron i mostów oraz wkładów.

**Biotec wosk modelowy**  
60 g  
zielony  
szary

REF 510 0061 1  
REF 510 0061 0



Ułatwione modelowanie precyzyjnych elementów to oszczędność czasu pracy.

## Wosk cerwikalny



Skuteczne uszczelnienia koron, wkładów koronowych i koronowo-korzeniowych dzięki znakomitej adaptacji i elastyczności wosku.

**Wosk cerwikalny**  
25 g  
czerwony  
REF 510 0060 5



Wosk daje się znakomicie nakładać na poizolowany kikut gipsowy.

## Biotec wosk cerwikalny



Specjalny wosk do uszczelniania krawędzi przyszyjkowych koron pełnoceramicznych.

**Biotec wosk cerwikalny**  
28 g  
czerwony  
REF 510 0061 2



Odpowiednia konsystencja i elastyczność wosku gwarantują właściwą szczelność koron.

## Biotec wosk do frezowania



**Znakomite właściwości modelarskie, łatwe skrawanie dające gładkie powierzchnie.** Wiórki woskowe nie kleją się do frezu i są łatwo odtransportowane na zewnątrz wiertła.



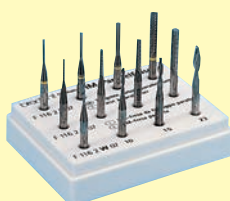
**Biotec wosk do frezowania**  
28 g  
niebieski  
REF 510 0061 4



Łatwe i szybkie modelowanie oraz frezowanie dające gładkie powierzchnie wydatnie oszczędza czas pracy technika.



Bardzo gładkie powierzchnie woskowe uzyskane w procesie frezowania.



**Frezy do frezarki znajdziecie Państwo w dziale C katalogu!**



Naturalne barwniki nie przebarwiająceramikę.

## SERACOLL UV - światłoutwardzalny klej do wosku i innych tworzyw



### SERACOLL UV łączy mosty:

- wysoka kapilarność
- najwyższa stabilność
- krótki czas wiązania
- trwałe łączenie



SERACOLL UV  
2 x 3 ml  
2 stopki  
REF 540 0115 1



Woskowe modelowanie zostaje rozseparowane w celu zlikwidowania naprężenia powstałego podczas stygnięcia wosku i uszczelnione cerwikalnie.



W szparę pomiędzy elementami wprowadzić kroplę kleju SERACOLL UV, który dzięki wysokiej zapływalności kapilarnej dokładnie zapłynie i zamknie lukę. Separacja powinna być < 0,3mm. Przy większej należy użyć kilku kropeł kleju.



W lampie polimeryzować każdą porcję kleju SERACOLL UV 90 sek.



Klejem można przyklejać również wszelkie belki i kanały odlewowe.



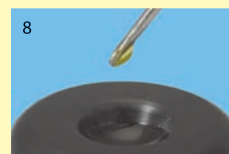
SERACOLL UV jest szczególnie przewidziany do skomplikowanych prac protetycznych na implantach .



SERACOLL UV jest przewidziany do utwardzania we wszystkich lampach. W lampach ręcznych polimeryzacja trwa 10 sek.



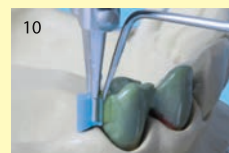
SERACOLL UV jest pomocny w uzupełnianiu i wygładzaniu uszkodzonych powierzchni modelowanych obiektów.



Najwygodniej jest pobierać klej ze stopki sondy.



Pi-Ku-Plast compoForm UV i woski dają się bezproblemowo, stabilnie łączyć .



SERACOLL UV jest idealny do klejenia zamków protetycznych, przy pomocy ręcznej lampy.



## compoForm UV



Światłoutwardzalny materiał do modelowania koron, mostów, wkładów i wszelkich obiektów wymagających precyzji, trwałości i odporności. compoForm UV modeluje się bezpośrednio ze strzykawki, a następnie polimeryzuje w lampie.

**compoForm UV**  
2 x 3 ml strzykawki  
10 aplikatorów  
REF 540 0115 0

Produkty dodatkowe:



**Aplikatory**  
25 szt.  
REF 580 0001 8



Ze względu na swoją odporność compoForm UV jest idealnym materiałem do modelowania obiektów kopiowanych w pantografach do cyrkonu.



compoForm UV zastępuje wosk wszędzie tam, gdzie jego wytrzymałość jest zbyt słaba. Materiał cechuje brak skurczu, co skutecznie i trwale skleja elementy dużych mostów, rozseparowane w celu zlikwidowania naprężeń.



Modelowanie koron teleskopowych nigdy nie było tak proste. Wyraźnie widoczna grubość ścianek i krawędzi znacznie ułatwia pracę. Tworzywo daje się świetnie frezować i ma gładkie powierzchnie, co skraca obróbkę po odlaniu.



Ta sama cecha jest bardzo pomocna podczas lutowania metalowych elementów mostów.



compoForm UV świetnie sprawdza się jako materiał do modelowania przy naprawach szkieletów.



Tworzywem można skutecznie niwelować podcięcie i pęcherze w modelach gipsowych.



Tworzywo zachowuje się bardzo stabilnie podczas wygrzewania w pierścieniu i w żaden sposób nie wchodzi w reakcję z masą osłaniającą. Efektem są precyzyjne, czyste i gładkie odlewy.

## Biotec - przęśła woskowe mostów z girlandą b-mkbl og



Kształtki przęseł z girlandą, wykonane z wosku organicznego, do stosowania w technice mostów cyrkonowych i pełnoceramicznych. Temperatura topnienia i krzepnięcia wosku, oraz jego właściwości modelarskie są dopasowane do pozostałych wosków organicznych serii Biotec i gwarantują optymalną jakość woskowych struktur ceramicznych prac bezmetalowych.

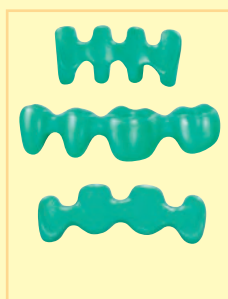
ząb	17-14	12-22	24-27
Wielk. C			
B			
A			
A			
B			
C			
ząb	47-44	42-32	34-37

**Zestawy:**

18 form x 5 szt.   
REF B13 180 05

18 form x 10 szt.   
REF B13 180 10

18 form x 20 szt.   
REF B13 180 20



Opakowania uzupełniające dostępne są po 10, 25, 50 i 100 sztuk.



Minikit:  
18 form x 2 szt.  
REF B13 000 MK



Zamawiający (pieczęć):

Nip klienta:

Data, podpis:

Between-pełny bwg

Ząb	17 / 16	13	12	11	21	22	23	26 / 27	OK Przedtrzon.
Wielk. C									
B									
A									
A									
B									
C									
Ząb	47 / 46	45	44	43	33	34	35	36 / 37	dół przód

Opracowanie Jan Langner

Opak. uzup.(OPU):po 50 sztuk

Asortyment Between-pełne bwg:złożony z 540 kształtek (54 różne formy po 10 kształtek)  
REF D00 5401 0

Proszę wpisać ilość zamaw. asortymentów.

Between-pusty bwg

Ząb	17 / 16	13	12	11	21	22	23	26 / 27	OK
Wielk. C									
B									
A									
A									
B									
C									
Ząb	47 / 46	45	44	43	33	34	35	36 / 37	dół przód

Opak. uzup.(OPU): po 50 sztuk

Asortyment bloków Between-puste bwg złożony z 300 kształtek (27 różnych form)

REF D01 2701 0

Prosimy wpisać ilość zamaw. asortymentów

Asortymenty przodów i boków Between-pełny bwg i Between-pusty bwg złożony z 540 części (54 różne formy tzn. 27 pustych i 27 pełnych)

REF D01 5401 0

Proszę wpisać ilość zamaw. asortymentów

Asortyment Between-bloki bwbl: złożony z 180 bloków (18 różnych form po 10 bloków)

REF D00 1801 0

Proszę wpisać ilość zamaw. asortymentów

Between-bloki bwbl

Ząb	17-14	12-22	24-27
Wielk. C			
B			
A			
A			
B			
C			
Ząb	47-44	42-32	34-37

Zamawiający (pieczęć):

Nip klienta:

Dalsze zamówienia:

Data, podpis:

Between - bloki bwhbl (zmniejsza ilość stopu złota w moście)

ząb	17-14	12-22	24-27
rozmi.			
C			
B			
A			
A			
B			
C			
ząb	47-44	42-32	34-37



opakowania uzupełniające:  
po 10 bloków

Zestaw Between-bloki  
bwhbl:  
12 pustych bloków  
bocznych i 6 pełnych  
bloków przednich

REF D01 1801 0



Hollowpont hpbl

ząb	17-14	12-22	24-27
rozmi.			
C			
B			
A			
A			
B			
C			
ząb	47-44	42-32	34-37



Zestaw:  
Hollowpont-bloki hpbl:  
180 bloków  
(18 form  
po 10 bloków)  
REF A11 1801 0



Zamawiający (pieczęć):

Nip klienta:

Data, podpis:

Dalsze zamówienia:

Metal-ceramika-bloki mkbl

Ząb	17-14	12-22	24-27
Wiel. C			
B			
A			
A			
B			
C			
Ząb	47-44	42-32	34-37

Asortyment  
Metal-ceramika -bloki mkbl:  
złożony z 180 bloków  
(18 różnych form  
po 10 bloków)  
REF A00 1801 0



Metal-ceramika-bloki z girlandą fg-mkbl

Ząb	17-14	12-22	24-27
Wiel. C			
B			
A			
A			
B			
C			
Ząb	47-44	42-32	34-37



Asortyment metal-ceram.  
bloki z girlandą fg-mkbl:  
złożony z 180 bloków  
(18 różnych form  
po 10 bloków)  
REF A01 1801 0



Adres (pieczęć):

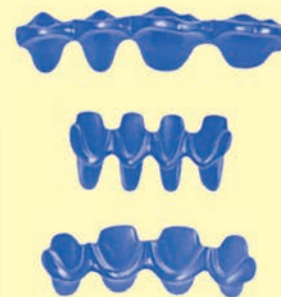
Nip klienta:

Dalsze zamówienia:

Data, podpis:

Ästh.-Ergo-metal, ceram.- bloki äe-mkbl

ząb	17-14	12-22	24-27
rozm.			
C			
B			
A			
A			
B			
B			
C			
ząb	47-44	42-32	34-37



Opak. uzup. (OPU): po 25 bloków

Asortyment Ästhetik-Ergonom-  
metal,ceram. bloki äe-mkbl:  
złożony z 180 bloków  
(18 różnych form  
po 10 bloków)  
REF A02 1801 0



Estetyczne licówki ä-wv

opracowanie Jan Langner

ząb	12	11	21	22
rozm.				
C				
B				
A				
A				
B				
B				
C				
ząb	42	41	31	32



podbudowa z äe-mkbl



widok językowy



widok wargowy



Zestaw  
Estetyczne  
licówki ä-wv:



240 cz.  
(24 formy po  
10 szt.)  
REF C13 2401 0



Adres (pieczęć):

Nip klienta:

Dalsze zamówienia:

Data, podpis:

Hollowpont-puste hpg

		Opracowanie W. Wedenig							
Ząb	Wiel.	Trzonowy 17/16	Przedtrzonowy 4/5	13	12/11	21/22	23	Trzonowy 26/27	
	C								
	B								
	A								
	A								
	B								
	C								
Ząb		47/46 Trzonowy	41/31 Dół przód					33	36/37 Trzonowy



Opak. uzup. (OPU): po 50 sztuk

Asortyment Hollowpont-puste hpg:  
złożony z 360 kształtek  
(36 różnych form  
po 10 sztuk)

REF A01 3601 0

Proszę wpisać ilość  
zamawianych asortymentów













Adres (pieczęć):

Nip klienta:

Dalsze zamówienia:

Data, podpis:

























Ästhetik-Gnathoflex

<b>16</b>	<b>1<math>\frac{4}{5}</math></b>	<b>2<math>\frac{4}{5}</math></b>	<b>26</b>	zęb
				rozm. <b>D</b>
				rozm. <b>C</b>
				rozm. <b>B</b>

Zestaw

36-cz.:  
(12 różnych form  
w 5 rozmiarach)  
REF 429 Ä006 0  
Proszę wpisać  
wielkość zamawia-  
nego zestawu

Rozmiar naturalny

								rozm. <b>B</b>
								rozm. <b>C</b>
								rozm. <b>D</b>
<b>47</b>	<b>46</b>	<b>45</b>	<b>44</b>	<b>34</b>	<b>35</b>	<b>36</b>	<b>37</b>	zęb

Adres (pieczęć):

Nip klienta:

Dalsze zamówienia:

Data, podpis:



## Ästhetik-Gnathoflex



### Błyskawiczne wykonywanie anatomicznych powierzchni żujących dzięki elastycznym teflonowo-silikonowym formówkom:

- zastosowanie - wosk, kompozyty, ceramika.
- praktyczne - teflonowa powłoka daje bardzo gładkie powierzchnie.
- trwałość - dzięki wytrzymałym, powtarzalnym formówkom wykonujecie Państwo więcej wysokiej jakości prac w krótszym czasie.



Formówki z specjalnego silikonu są odporne na odkształcenia do temp. 250°C. Grubość ścianek wynosi tylko 0,5 mm.



Elastyczność formówek gwarantuje trwałość kształtów i długie użytkowanie.



Precyzja guzków i bruzd będzie najwyższej jakości w wosku, kompozytach i ceramice, uzyskuje się gładkie wypolerowane powierzchnie.

**40 sek.na pow.  
żującą w wosku**

**90 sek.na pow.  
żującą w kompozycie**

**180 sek.na pow.  
żującą w ceramice**



Estetyczną, funkcjonalną formę mostu woskowego można indywidualnie modyfikować.



W kompozytach uzyskuje się wypolerowaną powierzchnię żującą. Idealne również do mostów tymczasowych.



Estetyczne ułożenie kolorów i form umożliwia szybkie i indywidualne wykonanie ceramicznych koron i mostów.



Przygotujcie Państwo czapeczki w wosku lub adaptce.



Formówkę wypełnić płynnym woskiem modelowym.

**Mogą Państwo używać formówek Gnathoflex również jako bazy do indywidualnego modelowania!**



W momencie kiedy wosk w formówce zaczyna stygnąć,



formówkę nałożyć na woskową czapeczkę.

**Przypominamy, o konieczności skorygowania artykulacji o 0,5 mm, czyli o grubość ścianek formówki.**

**Możliwość wyboru artykulacji: pełnej, ograniczonej, lub wyłączonej ze zgryzu.**



Zamknąć artykulator, formówkę przykleić do czapeczki woskiem.



Tak samo postąpić z drugą koroną filarową mostu.



Gładkie precyzyjne odwzorowanie formówki w wosku.



Bazą dla powierzchni żujących przęśla jest kształtka woskowa.



Gotowa, estetyczna powierzchnia żująca całego mostu.



Okluzja z zębami antagonistycznymi po stronie lingualnej.



Storna bukalna pokazuje centralne punkty kontaktu guzków i bruzd.



Kontrola zwarcia mostu z antagonistami przy pomocy kalki artykulacyjnej.

## Ästhetik-Gnathoflex

### Powierzchnie żujące w każdym materiale:



Na tradycyjnie przygotowanych strukturach wykonać modelowanie z kompozytu.



Formówkę bez izolowania wypełnić w guzkach masą sieczną, a następnie dentyną, i nałożyć na wymodelowane korony.



Zamknąć artykulator. Przy kompozytach światłoutwardzalnych rozpocząć wstępną polimeryzację.



Po skorygowaniu punktów kontaktu i polimeryzacji końcowej, uzyskuje się perfekcyjne powierzchnie żujące.

### Powierzchnie o anatomicznej budowie:



Na metalowy most nakłada się opaker i dentynę. Formówkę izoluje się cienko izolatorem Isoflex.



Formówkę wypełnia się masą sieczną, (rozprowadzoną od guzków do korony, a następnie dentyną. Arykulator skorygować więcej niż 0,5 mm (skurcz ceramiki).



Formówkę wypełnioną masą sieczną i dentyną nakłada się na wymodelowane korony. Połączenie należy domodelować z masą sieczną i dentyną lub ich mieszanką.



Masa ceramiczna zostaje odsączona i osuszona. Formówki pokazują swoją jakość. Po korekcie punktów kontaktu most zostaje wypalony.

### Produkty dodatkowe:



**Isoflex**  
20 ml  
REF 540 0101 3

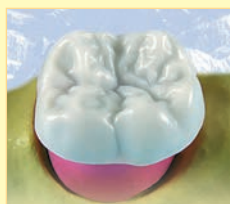
## Ästhetik-Gnathoflex



### Błyskawiczne wykonywanie powierzchni żujących dzięki elastycznym teflonowo-silikonowym formówkom.

- Zastosowanie - wosk, kompozyty, ceramika.
- Praktyczne - teflonowa powłoka daje bardzo gładkie powierzchnie.
- Trwałość – dzięki wytrzymałym formówkom wykonujecie Państwo więcej wysokiej jakości prac w krótszym czasie.
- Do prac w wosku, ceramice, kompozytach

## Gnathoflex Premium



**Bardzo elastyczne i trwałe formówki do wykonywania jeszcze naturalniejszych powierzchni żujących.**  
Od 40 do 180 sekund potrzeba na wykonanie anatomicznej powierzchni zwarciowej zęba w wosku, kompozycie i ceramice.



**Gnathoflex Model studyjny FF1 set:**  
1 Model górny  
1 Model dolny  
REF 992 5027 3

wielkość oryginalna



**Gnathoflex model studyjny FF1 mini Set:**  
1 Model górny mini  
1 Model dolny mini  
REF 992 5027 4

wielkość oryginalna



**Gnathoflex Premium Zestaw 48-części:**  
16 form w 3 wielkościach A-B-C  
REF 429 P004 8



**Isoflex**  
izolator do ceramiki  
20 ml  
REF 540 0101 3

## Gnathoflex Premium

### Praca w wosku:



1 Czapki wykonać z wosku.



2 Podnieść bolec artykulatora o grubość formówki tj. 0,5mm.



3 Formówkę napęcić woskiem modelowym i poczekać aż ostygnie.



4 Forówkę z woskiem nałożyć na czapkę.



5 6 W pozycji najgłębszego zaguzkowania, przykleić woskową powierzchnię żującą kroplą wosku do czapki i dokończyć modelowanie korony.



7 8 9 10 Ukształtowane anatomicznie i wypolerowane powierzchnie żujące koron pełnolanych są warunkiem ich właściwej funkcji i higieny.



### Praca podstawowa w ceramice:



1 Na przygotowaną metalową strukturę mostu nanieść opaker i dentyne.



2 Bez izolowania, w formówkę nałożyć masę sieczną (guzki) i dentyne.



3 Formówkę z materiałem nałożyć na most i zamknąć artykulator. Polimeryzacja światłem UV odbywa się przez formówkę.



4 Po wstępnym zpolimeryzowaniu zdjąć formówkę, ewentualnie dołożyć punkty kontaktu i utwardzić końcowo.

### Powierzchnie żujące w ceramice:



1 Napalić opaker na metalową strukturę.



2 Formówkę chwycić peanami i cienko zaizolować izolatorem Izoflex.










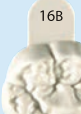








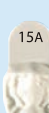























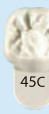







3 W celu usunięcia nadmiarów izolatora pstryknąć formówkę.



4 5 6 Masę sieczną nałożyć do guzków i cienko rozprowadzić, po ściankach, aż do krawędzi. Dołożyć dentyne i całość nałożyć na pokrytą dentyną strukturę protezy. Artykulator zamknąć i odwrócić. Pędzelkiem połączyć dentyne z formówki i mostu, a następnie delikatnie odsączyć. Po osuszeniu rogami chusteczki delikatnie zdjąć formówkę, a most indywidualnie podmodelować.

Gnathoflex Premium

17	16	15	14	24	25	26	27	ząb
								wielkość <b>C</b>
429 P017 C <input type="checkbox"/>	429 P016 C <input type="checkbox"/>	429 P015 C <input type="checkbox"/>	429 P014 C <input type="checkbox"/>	429 P024 C <input type="checkbox"/>	429 P025 C <input type="checkbox"/>	429 P026 C <input type="checkbox"/>	429 P027 C <input type="checkbox"/>	zam. nr
								wielkość <b>B</b>
429 P017 B <input type="checkbox"/>	429 P016 B <input type="checkbox"/>	429 P015 B <input type="checkbox"/>	429 P014 B <input type="checkbox"/>	429 P024 B <input type="checkbox"/>	429 P025 B <input type="checkbox"/>	429 P026 B <input type="checkbox"/>	429 P027 B <input type="checkbox"/>	zam. nr
								wielkość <b>A</b>
429 P017 A <input type="checkbox"/>	429 P016 A <input type="checkbox"/>	429 P015 A <input type="checkbox"/>	429 P014 A <input type="checkbox"/>	429 P024 A <input type="checkbox"/>	429 P025 A <input type="checkbox"/>	429 P026 A <input type="checkbox"/>	429 P027 A <input type="checkbox"/>	zam. nr
								wielkość <b>A</b>
429 P047 A <input type="checkbox"/>	429 P046 A <input type="checkbox"/>	429 P045 A <input type="checkbox"/>	429 P044 A <input type="checkbox"/>	429 P034 A <input type="checkbox"/>	429 P035 A <input type="checkbox"/>	429 P036 A <input type="checkbox"/>	429 P037 A <input type="checkbox"/>	zam. nr
								wielkość <b>B</b>
429 P047 B <input type="checkbox"/>	429 P046 B <input type="checkbox"/>	429 P045 B <input type="checkbox"/>	429 P044 B <input type="checkbox"/>	429 P034 B <input type="checkbox"/>	429 P035 B <input type="checkbox"/>	429 P036 B <input type="checkbox"/>	429 P037 B <input type="checkbox"/>	zam. nr
								wielkość <b>C</b>
429 P047 C <input type="checkbox"/>	429 P046 C <input type="checkbox"/>	429 P045 C <input type="checkbox"/>	429 P044 C <input type="checkbox"/>	429 P034 C <input type="checkbox"/>	429 P035 C <input type="checkbox"/>	429 P036 C <input type="checkbox"/>	429 P037 C <input type="checkbox"/>	zam. nr
47	46	45	44	34	35	36	37	ząb

Rozmiar naturalny

Proszę zaznaczyć kształty i wielkość formówek, które Państwa interesują.

**Zestaw Gnathoflex Premium:**

16 formówek, wielkość A  
REF 429 P000 A

16 formówek, wielkość B  
REF 429 P000 B

16 formówek, wielkość C  
REF 429 P000 C

48 formówek po 16 szt. w 3 wielkościach ABC  
REF 429 P004 8

Zamawiający (pieczęć):

Nip klienta:

Data, podpis:

## Optiguss

### Więcej perfekcji i mniej pracy.

Dzięki fachowemu i szybkiemu nałożeniu warstwy Optiguss-Mikro o grubości 5 $\mu$  lub Optiguss-Makro o grubości 10 $\mu$  na obiekty woskowe otrzymamy gładkie, wyraźne, dokładne powierzchnie odlewów. Czas opracowywania w metalu redukuje się o ok. 50 %!



**Optiguss-makro**  
15 ml  
REF 520 0092 0

**Optiguss-mikro**  
15 ml  
REF 520 0093 0



**Pojemnik makro**  
2 szt.  
REF 390 0035 0



3 pędzle A + uchwyt REF 330 0114 6

3 pędzle B + uchwyt REF 330 0114 7

3 pędzle C + uchwyt REF 330 0114 8



**Pojemnik do rozpuszczalnika**  
2 szt.  
REF 390 0037 0



**Rozpuszczalnik**  
20 ml  
REF 520 0094 0

### Zestaw:

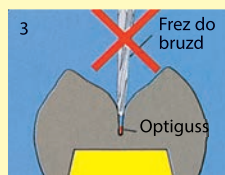
15 ml Optiguss-makro  
15 ml Optiguss-mikro  
1 pędzle A  
1 pędzle B  
1 pędzle C  
1 pędzle uchwyt  
1 pojemnik do rozpuszcz.  
1 rozpuszczalnik  
2 Pojemnik makro  
REF 520 0091 0



1 Przy samodzielnym modelowaniu powstają drobne uszkodzenia wosku, które muszą zostać opracowane po odlewie.



2 Dzięki Optigusowi uzyskuje się wyraźną, bardzo gładką powierzchnię.



3 Dzięki Optigusowi bruzdy wykonane frezami zostaną wygładzone, co znacznie skraca czas modelowania i polerowania.



4 Dzięki homogennym powierzchniom skraca się czas pracy do 50%.



5 Aproxymalne powierzchnie kontaktu będą wyraźniejsze i gładsze.



6 Uszczelnienia będą wyraźne i gładkie co oznacza mniej pracy przy opracowywaniu.

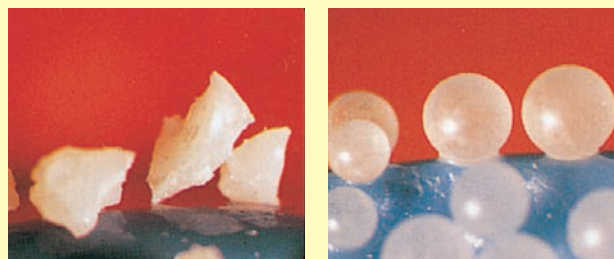
## Kryształki i perełki retencyjne



**Kryształki retencyjne:**  
 0,2 mm, 20 ml  
 REF 530 0048 0  
 0,5 mm, 20 ml  
 REF 530 0050 0  
 0,8 mm, 20 ml  
 REF 530 0051 0

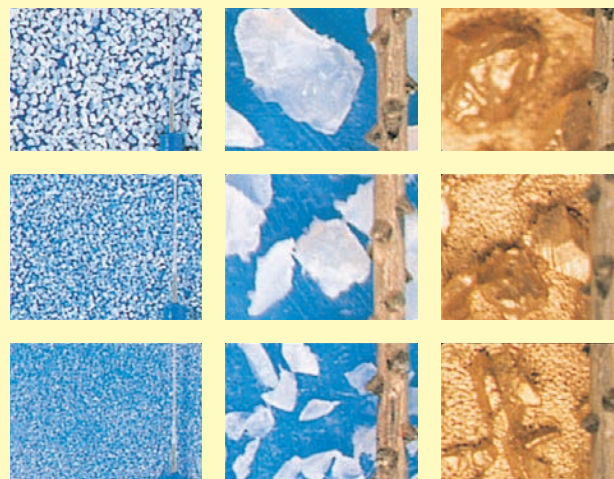


Wysoka jakość połączeń metali z kompozytami i akrylami dzięki skutecznej retencji mechanicznej.



Zwielokrotne powierzchnie retencyjne w kryształkach w stosunku do perełek:

wiel. org.                      10-x org.                      10-x w złocie



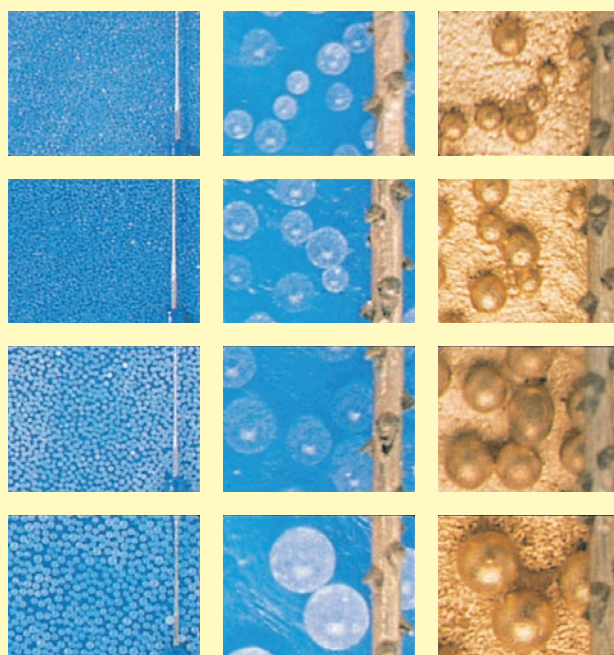
**Perełki retencyjne:**  
 0,2 mm śr., 20 ml                      REF 530 0201 0  
 0,4 mm śr., 20 ml                      REF 530 0220 0  
 0,6 mm śr., 20 ml                      REF 530 0210 0  
 0,8 mm śr., 20 ml                      REF 530 0200 0



**Klej retencyjny**  
 20 ml                                      REF 540 0071 1  
  
**Rozpuszczalnik**                      REF 540 0071 2

**Biały klej retencyjny chemicznie łączący kryształki z woskiem daje 100% utrzymanie.**

Kosmetyczne licowania dzięki mikroretencjom.



# innovation



Od 40 lat bredent rozwija innowacyjne produkty dla protetyki, jest to sedno filozofii firmy.

Nowe idee i produkty nie przychodzą same.

To intensywny kontakt z Państwem, naszymi Klientami owocuje komunikacją, która jest podstawą wymiany myśli, określeniem potrzeb i zadań do rozwiązania.

Impulsami do tworzenia nowych produktów są trudności, z którymi w swojej codziennej praktyce spotykają się lekarze i technicy dentystyczni. Ta swoista partnerska komunikacja pozwala kreować nowe terapie i tworzyć innowacyjne produkty do pracy z pacjentem.

**Bądźcie Państwo z nami!**





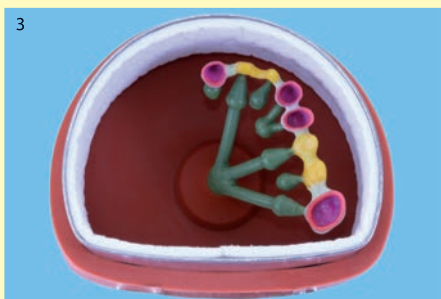


1  
Specjalne kanały i profile woskowe dla właściwej dystrybucji stopu metalu w procesie odlewniczym.

System odlewniczy bredentu to nie jest żadna rewolucja, tylko rozwijana i udoskonalana przez dziesięciolecia badań niemieckich inżynierów metalurgów technika prowadząca do najsukuczniejszych rezultatów. Dzisiaj bredent oferuje dojrzałą metodę i potrzebne w jej procesie specjalistyczne materiały.



2  
Odpowiedni sposób skonstruowania sieci przepływu stopu wraz z jego rezerwuarami jest kluczowy dla homogennego odlewu.






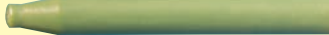
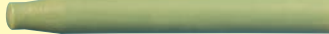

3  
Specjalistyczny system pierścieni, metoda ich przygotowania i sposób zatapiania wraz z właściwą obróbką cieplną muf definiuje jakość wykonywanych odlewów protez.

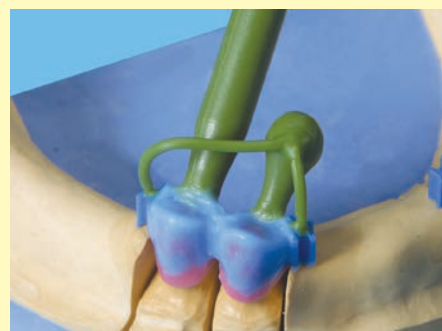
## Polecane materiały:

Kanały do odlewania próżniowego	str 112
Kanały do odlewania wirowego	str 113
Łezki	str 114
Łezki do masywnych odlewów	str 114
Podwójne łezki	str 115
Podwójne łezki do masywnych odlewów	str 115
Protek-drut woskowy w prętach	str 115
Biotec-kanały wtryskowe w rolkach	str 116
Kanały odlewowe w rolkach	str 116
Sztywne belki odlewowe	str 116
Woskowe kanały odlewowe Quadro	str 117
Kwadratowe belki odlewowe	str 117
Gruszki odlewowe	str 117

## Kanały odlewowe

### Kanały do odlewania próżniowego


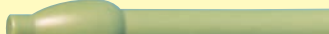

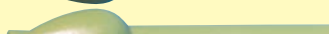
	Czoło śr. mm	Kanał śr. mm	OPK szt.	REF
	2,0	3,5	50	430 0143 1
			150	430 0146 3
	2,5	4,0	50	430 0143 2
			150	430 0146 4
	3,0	4,0	50	430 0143 3
			150	430 0146 5
	3,0	5,0	50	430 0143 4
			100	430 0146 6
	3,5	5,0	50	430 0143 5
			100	430 0146 7
	4,0	5,5	50	430 0143 6
			100	430 0146 8



#### Zestaw

450-części:  
po 30 kanałów i łezek z każdego rozmiaru  
REF 430 0146 0

### Kanały do odlewania próżniowego masywnych obiektów



	Czoło śr. mm	Gruszka śr. mm	Kanał śr. mm	OPK szt.	REF
	3,5	6,5	5,0	50	430 0143 7
				100	430 0146 9
	3,5	7,5	5,0	50	430 0143 8
				100	430 0147 1
	3,5	8,5	5,0	50	430 0143 9
				100	430 0147 2
	3,5	9,5	5,0	50	430 0144 0
				100	430 0147 3



#### Zestaw

211-części:  
po 30 części kanałów i łezek z każdego  
rozmiaru,  
25g drutu woskowego Protek śr. 1,0 mm  
REF 430 0147 0

## Kanały do odlewania wirowego




	Czoło śr. mm	Gruszka śr. mm	Kanał śr. mm	OPK szt.	REF
	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



### Zestaw

390-części:  
po 30 kanałów i łezek z każdego rozmiaru  
REF 430 0148 0

## Kanały do odlewania wirowego masywnych obiektów

	Czoło śr. mm	Gruszka śr. mm	Kanał śr. mm	OPK szt.	REF
	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








### Zestaw

181-części:  
po 30 kanałów i łezek z każdego rozmiaru,  
25 g drutu woskowego Protek śr. 1,0 mm  
REF 430 0148 5

## Kanały odlewowe

### Łezki do odlewów



Profile do precyzyjnego wykonywania homogennych odlewów protez stałych ze stopów metali nieszlachetnych.

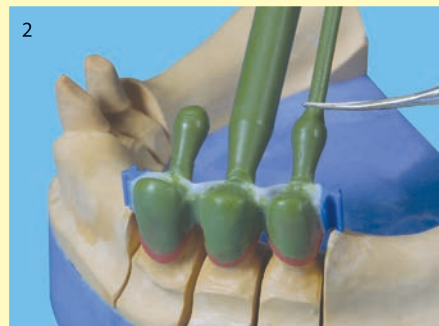
	Kanał śr. mm	Łza śr. mm	OPK szt.	REF
	2,5	4,0	50	430 0144 8
			150	430 0148 6
	2,5	5,0	50	430 0144 9
			150	430 0148 7
	2,5	5,5	50	430 0145 0
			150	430 0148 8
	3,0	6,0	50	430 0145 1
			150	430 0148 9
	3,5	6,5	50	430 0145 2
			150	430 0149 1



1 Uchwyt w formie pręta ułatwia pracę z lezką.

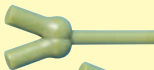



### Łezki do masywnych odlewów

	Kanał śr. mm	Łza śr. mm	OPK szt.	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



2 Pręt woskowy usuwa się ciepłym nożykiem.

## Podwójne łezki

	Czoło śr. mm	Łezka śr. mm	OPK szt.	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






Podwójne łezki stosuje się przy sąsiednich obiektach o zbliżonej objętości wosku.

## Podwójne łezki do masywnych obiektów

	Czoło śr. mm	Łezka śr. mm	OPK szt.	REF
	3,5	6,5	50	430 0145 9
			150	430 0149 8

## Protek - drut woskowy w prętach

Profile Protek w trzech średnicach,  
do zatapiania protez szkieletowych.

-  śr. 0,8 mm, 15 g, REF 430 0125 0
-  śr. 1,0 mm, 25 g, REF 430 0150 2
-  śr. 1,2 mm, 55 g, REF 430 0121 0



Cienkie kanały odpowietrzające i redukujące ciśnienie wewnątrz pierścienia.

## Kanały odlewowe

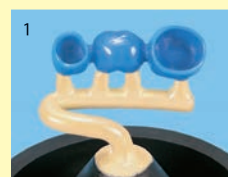
### Biotec - kanały wtryskowe w rolkach



Organiczny drut woskowy służący jako kanały wtryskowe dla ceramiki bezmetalowej.

Biotec-kanały wtryskowe w rolkach  
250 g, beżowe

rozmiar śr. mm	REF
• 1,2	430 0801 2
• 1,5	430 0801 5
• 2,0	430 0802 0
• 2,5	430 0802 5
• 3,0	430 0803 0
• 3,5	430 0803 5
• 4,0	430 0804 0
• 5,0	430 0805 0



Wosk cechuje elastyczność w trakcie formowania kanału i stabilność po jego uformowaniu.



### Kanały odlewowe w rolkach



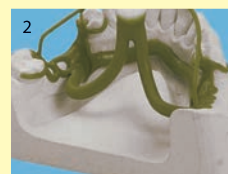
Kanały odlewowe oferujemy w dwóch konsystencjach: średniej - niebieskiej i twardej - zielonej.

Kanały odlewowe w rolkach, 250 g

rozmiar śr. mm	REF średni (niebieski)	REF twardy (zielony)
• 1,2	430 0115 0	
• 1,5	430 0115 5	
• 2,0	430 0116 0	430 0111 0
• 2,5	430 0116 5	430 0111 5
• 3,0	430 0117 0	430 0112 0
• 3,5	430 0117 5	430 0112 5
• 4,0	430 0118 0	430 0113 0
• 5,0	430 0118 5	430 0113 5



Woski cechuje brak odkształceń po nadaniu im finalnej formy.



### Sztywne belki odlewowe



Sztywne belki odlewowe  
250 g, czerwone:

śr. w mm x długość	REF
• 2,0 x 115	430 0172 3
• 2,5 x 115	430 0172 1
• 3,0 x 115	430 0168 0
• 3,5 x 115	430 0169 0
• 4,0 x 115	430 0170 0
• 4,5 x 115	430 0172 2
• 5,0 x 115	430 0171 0
• 6,5 x 115	430 0172 4



Belki stabilnie łączą się z wymodelowanym obiektem, nadając mu sztywność i odporność na odkształcenia podczas zdejmowania z modelu i zatapiania.



Belki występują w jednej długości i ośmiu średnicach.

Kanały odlewowe ze specjalnego, bardzo twardego wosku.

Ekstremalnie sztywny wosk jest odporny na odkształcenia w temperaturze pokojowej, co gwarantuje właściwą precyzję przy zatapianiu dużych mostów. Wosk uplastycznia się przez silne podgrzanie.

## Woskowe kanały odlewowe Quadro



### Kwadratowe kanały odlewowe dla większej jakości odlewów.

Wieloletnie badania wykazały, że istnieje wyraźna różnica jakościowa pomiędzy odlewami wykonanymi z użyciem kanałów okrągłych, a kwadratowych. Stopiony metal płynie w centrum kanału, a resztki wypieranego przez niego powietrza narożnikami wydostają się na zewnątrz, co powoduje:

- brak zawirowań i zawibrowań płynącego metalu, poprzez oddziaływanie powrotne ciśnienia resztek powietrza
- szybszy przepływ metalu
- homogenne odlewy
- gładkie powierzchnie
- szczelne dopasowanie



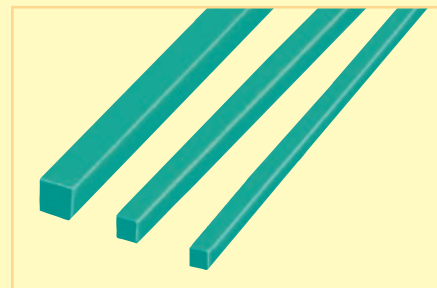
### Woskowe kanały odlewowe Quadro 250 g, zielone:

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

## Kwadratowe belki odlewowe



Przy normalnej temperaturze otoczenia kwadratowe belki odlewowe nie odkształcają się, zapewniając stabilność woskowym strukturom mostów podczas zdejmowania ich z modelu, zatapiania, i prowadząc do powstania precyzyjnie dopasowanych odlewów.



### Zestaw

150-części:  
belki kwadratowe  
65 szt. 1,75  
50 szt. 2,25  
35 szt. 3,00

REF 430 0164 0

### Kwadratowe belki odlewowe, zielone:

- 1,75 x 1,75 x 50 mm, 150 St.  
REF 430 0165 0
- 2,25 x 2,25 x 50 mm, 125 St.  
REF 430 0166 0
- 3,00 x 3,00 x 50 mm, 85 St.  
REF 430 0167 0

## Gruszki odlewnicze



Do homogennego odlewania masywniejszych obiektów.

Gruszki  
po 100 szt.:

śr.	dłg.	
6 mm	9 mm	REF 430 0740 6
7 mm	10 mm	REF 430 0740 7
8 mm	11 mm	REF 430 0740 8
9 mm	12 mm	REF 430 0740 9

# WIECEJ JAKOŚCI ŻYCIA – POWRÓT DO ZDROWEGO SNU



Chrapanie jest najczęstszą chorobą ludzkości. Statystycznie w 50% sypialni zdrowy sen jest zakłócany przez chrapanie, które w ekstremalnych przypadkach dochodzi do 90 decybeli!! Przekracza to wszelkie normy domowego BHP...

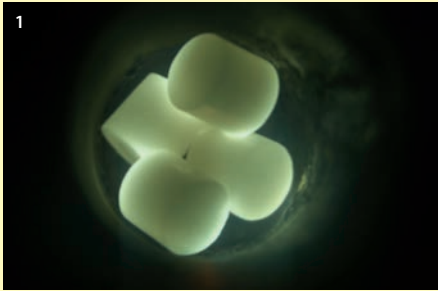
W tej dziedzinie również bredent ma swoje nie małe osiągnięcia.

Firma oferuje dwie terapie leczenia chrapania: szynę protruzyjną, którą używa się przy lekkim lub średnim obstrukcyjnym bezdechu oraz biofunkcjonalną terapię aktywatorem próżniowym przy chrapaniu pierwotnym.

Terapie te prowadzone są przez lekarzy laryngologów i stomatologów, a szyny protruzyjne wykonuje się w laboratoriach dentystycznych.

**Zapraszamy do współpracy!**





1  
Produkowane przez bredent stopy chromokobaltowe do licowania ceramiką charakteryzują się najwyższą biogodnością oraz łatwością obróbki w laboratorium.

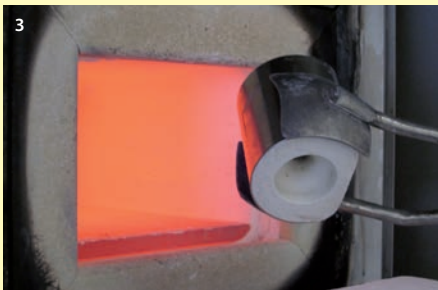
bredent jest liderem rynku w segmencie małych elementów protetycznych takich jak zamki, zatrzaski, rygle czy śrubowania. Aby te małe elementy właściwie spełniały swoją funkcję muszą być precyzyjnie wykonane tzn. wymodelowane, odlane, opracowane oraz dopasowane. Jest to powód silnego fokusa na precyzyjne odlewnictwo jako kluczowy proces wytwórczy w pracowni.



2  
Masy osłaniające Brevest to nowa jakość odlewnictwa stopów nieszlachetnych. Drobnoziarnistość oraz możliwość sterowania ekspansją pozwalają wytwarzać wyjątkowo gładkie i precyzyjne odlewy protez.

#### Polecane materiały:

Wax-Lite odłuszczacz do wosku	str 120
Płyn do silikonu	str 120
Izolator do pierścieni	str 120
Pierścienie z metalu	str 121
Flisy do pierścieni	str 121
Film do flisów	str 121
Pierścienie metalowe	str 122
Mieszadło próżniowe ecovac	str 123
Brevest C+B Speed	str 124
Brevest Rapid 1	str 124
Transfuser	str 125
Pisak do mas osłaniających	str 126
Flamaster do pierścieni	str 126
Złota księga	str 126
Brealloy C+B 270	str 127
Brealloy MK	str 127
Brealloy lutowie	str 128
Brealloy topnik	str 128
Oxyd-Stop-EM	str 129
Oxyd-Stop-NE	str 129
Oxyd-Stop do srebrpalladu	str 130
Pasta ochronna do lutowania	str 130
Kwas do złota	str 130



3  
Masy Brevest można wygrzewać wolno i szybko.

# Zatapianie

## Wax-Lite - odtłuszczacz do wosku



Preparat do odtłuszczania i likwidowania napięcia powierzchniowego obiektów woskowych.

**Wax-Lite**  
750 ml  
REF 520 0100 8



Na właściwie przygotowanych powierzchniach obiektów woskowych lepiej adoptują się masy osłaniające, co daje gładkie i homogenne powierzchnie odlewów, redukując czas ich opracowywania.

## Płyn do silikonu



Polepsza zapływanie gipsu przy odlewaniu wycisków silikonowych. Wyciski przed zalaniem gipsem powinny być suche.

**Płyn do silikonu**  
750 ml  
REF 540 0070 5



Rozpylenie preparatu likwidującego napięcie powierzchniowe silikonu, uszlachetnia powierzchnię wycisku. Preparat należy usunąć delikatnym strumieniem powietrza.

Po usunięciu płynu, gips równomiernie (lewa strona) spływa po wycisku, docierając do wszystkich zakamarków i tworzy gładką powierzchnię modelu.



Jednolite, gładkie powierzchnie modelu gipsowego z wyraźnie odzwierciedlonymi detalami to gwarancja precyzji wykonanej protezy.



Spryskiwacz ułatwia rozpraszanie płynu po wycisku.

Produkty dodatkowe:

**Spryskiwacz**  
1 szt, 125 ml  
REF 540 0075 0

## Izolator do pierścieni



**Izolator dla pierścieni**  
125 ml  
REF 520 TM12 5



Zabezpiecza pierścienie przed osadzeniem się na nich mas osłaniających i zwiększa długotrwłość ich użytkowania w pracowni.

**Opak. uzupełniające**  
750 ml  
REF 520 TM75 0

## Pierścienie z metalu

Pierścień dopasowany kształtem do łuku zębowego.



Korony i mosty muszą zawsze znajdować się poza centrum pierścienia.

### Manszety stalowe:

	SX3	SX6	SX9
REF	360 ESR0 3	360 ESR0 6	360 ESR0 9

### Podstawy do manszet:

	SX3	SX6	SX9
REF	360 ESS0 3	360 ESS0 6	360 ESS0 9

Półokrągłe pierścienie do pozycjonowania odlewanych obiektów poza kominem gorącą znajdującym się w centrum odlewanej mufy. Pozwala to na uzyskanie odlewów o wysokiej homogenności.



Pierścienie SX3, SX6 i SX9 są kompatybilne ze wszystkimi dostępnymi na rynku odlewniami.



Podstawy z silikonu z metalowym wzmocnieniem.

### Zestaw

12-części:  
po1 manszecie SX3, SX6, SX9  
po1 podstawie SX3, SX6, SX9  
po1 flisie SX3, SX6, SX9

20 ml film do flisów  
200 ml film do flisów  
125 ml izolator do pierścieni  
REF 360 ESSE T

### Produkty dodatkowe:



Izolator do pierścieni  
125 ml  
REF 520 TM12 5  
750 ml  
REF 520 TM75 0

## Flisy do pierścieni



Nowoopracowane flisy, które dając odpowiedni dystans na rozszerzenie termiczne równocześnie nie ściągają płynu z masy osłaniającej, nie zmieniając tym samym jej wilgotności. Ma to duży wpływ na właściwą ekspansję masy podczas jej wiązania.



Dla ułatwienia pracy flisy są konfekcjonowane w rozmiarach pierścieni: SX3, SX6 i SX9.

Rozmiar	SX3	SX6	SX9
Ilość	200 szt.	100 szt.	50 szt.
REF	360 ESV0 3	360 ESV0 6	360 ESV0 9

## Film gruntujący do flisów



Film do flisów  
20 ml  
REF 520 HG02 0



Film do flisów  
200 ml  
REF 520 HG20 0

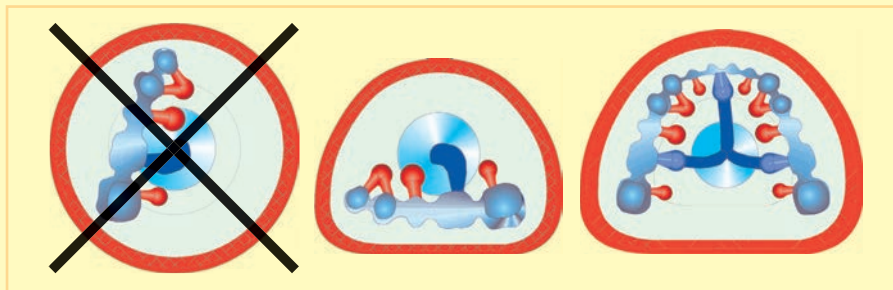


Film do przyklejania flisów do powierzchni manszet pierścieni.

## Pierścienie z silikonu

Asortyment pierścieni ze specjalnego silikonu do precyzyjnego odlewnictwa. Materiał odpowiednio reaguje na temperaturę i pozwala na właściwą ekspansję masy podczas jej wiązania. Pierścienie cechuje duża trwałość oraz łatwość czyszczenia z resztek mas osłaniających.

Celem procesu odlewniczego jest odlanie homogennej protezy, dlatego powinna ona znajdować się poza najbardziej gorącą częścią pierścienia. Stygnąca proteza powinna zaciągać gorący metal z kanałów, które muszą jako rezerwuary jak najdłużej utrzymywać bardzo wysoką temperaturę. Z tego powodu kanały odlewnicze należy umieszczać w centralnym obszarze pierścienia, a odlewany obiekt poza nim, tak aby stygł szybciej.



Most umieszczony w centrum gorąca.

Odlewany obiekt powinien znajdować się w pierścieniu poza obszarem gorącego centrum.

### Manszety silikonowe:

	SX3	SX6	SX9
REF	360 SIM0 3	360 SIM0 6	360 SIM0 9



### Podstawy silikonowe:

	SX3	SX6	SX9
REF	360 SIS0 3	360 SIS0 6	360 SIS0 9



### Zestaw

7-części:  
 po 1 manszecie SX3, SX6, SX9  
 po 1 podstawie SX3, SX6, SX9  
 125 ml izolatorze do silikonu  
**REF 360 SISE T**

### Produkty dodatkowe:



Izolator do pierścieni  
 125 ml  
**REF 520 TM12 5**  
 750 ml  
**REF 520 TM75 0**

## Mieszadło próżniowe ecovac



## ecovac

**Mocny silnik i potężna pompa próżniowa, regulowane vakum, obroty oraz czas mieszania.** Urządzenie zaprojektowane z myślą o mieszaniu gipsów i mas osłaniających z najwyższą precyzją. Skonstruowane tak, aby mogło przetrwać wszystko, co może się wydarzyć w laboratorium dentystycznym.  
**ecovac to klasyczne - Made in Germany.**

ecovac (230 V) REF 140 0093 0

(bez pojemnika i statywu)  
1 przewód elektryczny  
1 filtr zapasowy  
1 szablon do mocowania na ścianie  
4 śruby i dyble do mocowania

Produkty dodatkowe:

Statyw; 1 szt. REF 210 0045 0



## ecovac spirale „Wendlera“

Spirale mieszają nie tylko tradycyjnie poziomo, ale również pionowo. Mieszanie pionowe polega na tym, że w centrum pojemnika materiał jest zaciągany do góry, następnie po stożkowych ściankach spływa w dół. Dystans 1 mm pomiędzy spiralami, a ściankami pojemników, gwarantuje, że pomiędzy nimi nie będzie warstwy żle wymieszanego gipsu, czy masy osłaniającej. Połączenie dwóch sposobów mieszania, oraz weliminowanie warstwy żle wymieszanego materiału, który normalnie osadza się na porowatych dnie i ściankach plastikowych pojemników stanowi nową jakość i jest gwarantem sukcesów w precyzyjnym wykonywaniu modeli i odlewów.

ecovac spirale „Wendlera“	50 ccm	REF 140 0R94 5
ecovac spirale „Wendlera“	250 ccm	REF 140 0R94 0
ecovac spirale „Wendlera“	750 ccm	REF 140 0R94 2
ecovac spirale „Wendlera“	1000 ccm	REF 140 0R94 3



## ecovac pojemniki do mieszania

Gładkie ścianki pojemników ze stali szlachetnej nie zarysowują się, tworząc potencjalne retencje dla mas i gipsów, co zabezpiecza przed osadzaniem się na nich warstwy materiału, który nie zostałby właściwie wymieszany. Stożkowy kształt pojemników powoduje, że materiał spływa zawsze do centrum pojemnika, i jest zaciągany spiralą spowrotem. Pozwala to na prawidłowe wymieszanie każdej jego części.

pojemnik	50 ccm	REF 140 0B94 5
pojemnik	250 ccm	REF 140 0B94 0
pojemnik	750 ccm	REF 140 0B94 2
pojemnik	1000 ccm	REF 140 0B94 3



**pojemnik D**  
(do mieszadła Degussy),  
425 ml

REF 140 0B94 4

## Brest C+B Speed



**Brest C+B Speed**  
50 torebek po 160 g  
REF 570 CBS0 8  
125 torebek po 160 g  
REF 570 CBS2 0

**Brest Speed \***  
1000 ml  
REF 520 000S 1  
5000 ml  
REF 520 000S 5

\* mrozoodporny

**Zestaw:**  
25 torebek  
Brest M1 C+B  
1000 ml Brest C+B  
REF 570 CBS0 4

Bardzo drobnoziarnista, precyzyjna masa osłaniająca do odlewania koron i mostów ze wszystkich stopów.



Przy temperaturze pomieszczenia 21° C czas na mieszanie i zalewanie wynosi 3 do 4 minut.



Brest C+B Speed jest niezastąpiona w odlewaniu mostów okrężnych.



Zmiana proporcji płynu Brest Speed do wody w stałej objętości pozwala regulować ekspansję.

Produkty dodatkowe:



**Dozownik**  
REF 520 0101 1



**Strzykawka**  
6 szt.  
REF 520 0101 2

## Brest Rapid 1



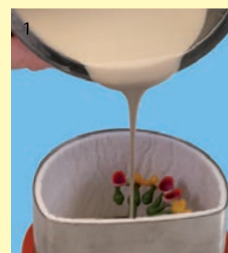
Uniwersalna masa osłaniająca do konwencjonalnego i szybkiego odlewania koron i mostów ze stopów nieszlachetnych, oraz szkieletów.

**Brest Rapid 1**  
40 torebek po 200 g  
REF 570 000R 8  
100 torebek po 200 g  
REF 570 00R2 0

**Brest Rapid 1**  
50 torebek po 160 g  
REF 570 160R 8  
125 torebek po 160 g  
REF 570 16R2 0

**Brest R**  
1000 ml  
REF 520 000R 1  
5000 ml  
REF 520 000R 5

**Zestaw:**  
20 torebek po 200 g  
Brest Rapid 1  
1000 ml Brest R  
REF 570 0002 5



Masy typu speed powinno się odlewać metodą bezpiersiennową. Przy stosowaniu metalowych pierścieni należy je dwukrotnie wyścielić flisowaną taśmą.

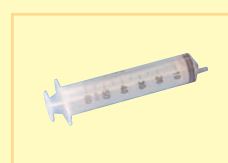


Brest Rapid 1 należy 15 minut po zalaniu pierścienia wstawić do pieca w temperaturę końcową 900 stopni.

Produkty dodatkowe:

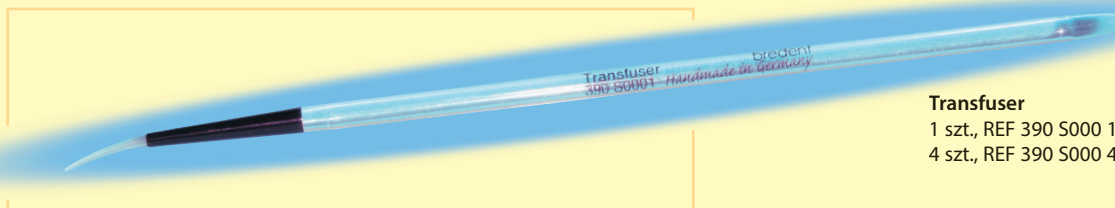


**Dozownik**  
REF 520 0101 1



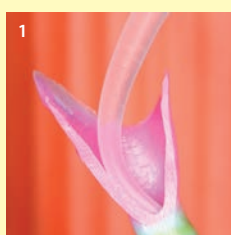
**Strzykawka**  
6 szt.  
REF 520 0101 2

## Transfuser

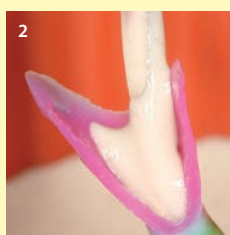


**Transfuser**  
1 szt., REF 390 S000 1  
4 szt., REF 390 S000 4

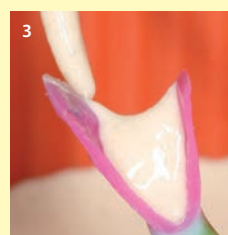
**Pędzelek czy sonda? A może spinacz biurowy?** Znamy to wszyscy... Zalewanie gipsem wycisków i zatapanie w masie osłaniającej koron i drobnych zamków protetycznych, otworów do śrubowań i rygli. Każda pracownia ma swój prawie skuteczny patent... no właśnie - prawie... Jakościowym rozwiązaniem tego problemu jest instrument Transfuser, o stabilnym, ale elastycznym i miękkim czubku ze specjalnego tworzywa.



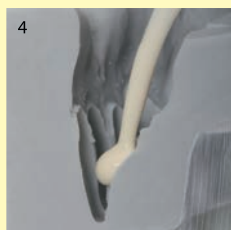
1 Miękki, elastyczny i gładki Transfuser nie uszkadza wosku.



2 Ciasne przestrzenie zostają dokładnie wypełnione masą bez ryzyka uszkodzeń.



3 Gips i masa znakomicie spływają po specjalnym gładkim tworzywie.



4 Bezproblemowe rozrowadzanie gipsu w największych miejscach wycisków,



5 Instrumentem można spokojnie kondensować wlewany materiał.



6 Transfuser bezpiecznie dotrze wszędzie i na dodatek jest trwały!!!

## Zatapianie

### Pisak do mas osłaniających



Ułatwiona identyfikacja pierścieni po odlaniu.

Pisak do mas osłaniających  
REF 330 0115 0



Opisane pierścienie łatwo zidentyfikować.



Napisy pozostają na wszystkich masach osłaniających w temp. do 1100°C.

### Flamaster do pierścieni



Flamaster z 4 wkładami  
REF 330 0115 1

Wkłady 8 szt.  
REF 330 0115 2



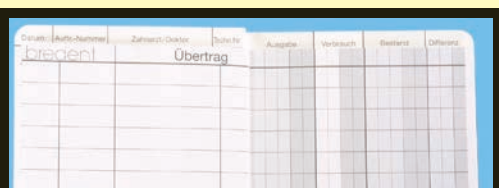
Swobodne opisywanie metalowych pierścieni odlewniczych.



Wyraźne napisy w temp. do 950°C

Opisywanie metalowych pierścieni odlewniczych.

### Złota księga



Złota księga  
DIN A 6  
REF 610 0020 0

Specjalna księga do rejestrowania zużycia stopów szlachetnych w laboratorium.



Złota księga  
DIN A 4  
REF 610 0010 0



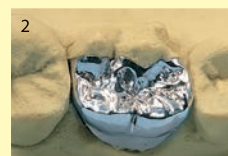
## Brealloy C+B 270



Łatwy w frezowaniu i obróbce stop do licowania ceramiką o twardości 270 HV 10. Brealloy C + B 270 jest wolny od niklu, berylu i gallu. Stop spełnia normę DIN 13912: 1996 dla stopów nieszlachetnych i DIN EN ISO 9693: 1995 dla systemów ceramicznych.



Frezowania w Brealloy C + B 270: stop daje się znakomicie frezować.



Korony częściowe z Brealloy C + B 270: szczelne i estetyczne.



Zamki protetyczne z Brealloy C + B 270: precyzyjne i trwałe.

**Brealloy C + B 270**  
Walce 6,3 g

50 g  
REF 500 CB05 0

200 g  
REF 500 CB20 0

500 g  
REF 500 CB50 0

1000 g  
REF 500 CB00 0

**Skład:**  
(w masie -%)

Kobalt	66
Chrom	20
Molibden	6
Wolfram	6
Krzem	0,9
Węgiel	0,02
Mangan	0,7

**Właściwości fizyczne:**

Gęstość (g/cm <sup>3</sup> )	8,4
Twardość (HV 10)	270
Temp. krzepnięcia (°C)	1280
Temp. topnienia (°C)	1350
Temp. odlewania (°C)	1450
0,2%-Granica plast. (MPa)	600
E-Modul (MPa)	ca. 200.000
Odp. na zerwanie (%)	10
Współczynnik rozszerz. cieplnej (WAK 20-600 °C)	14,4 μm/mK

## Brealloy MK



Stop chromokobaltowy na korony i mosty licowane ceramiką o najwyższej biogodności. Wolny od niklu, berylu i gallu. Brealloy MK jest bardzo łatwy w frezowaniu, obróbce i polerowaniu.



Niska twardość ułatwia polerowanie stopu.



Wytrzymałość mechaniczna dla dużych prac.



Miękki metal jest przyjazny dla antagonisty.



Wysoka duktylność jest odpowiedzialna za dobrą frezowalność stopu.

**brealloy MK**

50 g  
REF 500 MK05 0

200 g  
REF 500 MK20 0

500 g  
REF 500 MK50 0

1000 g  
REF 500 MK00 0

**Skład:**  
(w masie -%)

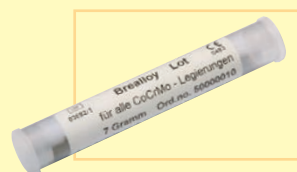
Kobalt	65
Chrom	20
Molibden	6,5
Wolfram	6,5
Krzem	0,8
Mangan	0,8
Miedź	<0,5
Węgiel	<0,1

**Właściwości fizyczne:**

Gęstość (g/cm <sup>3</sup> )	8,4
Twardość (HV 10)	265
Temp. krzepnięcia (°C)	1280
Temp. topnienia (°C)	1350
Temp. odlewania (°C)	1420
0,2 %-Granica plast. (MPa)	480
Rozciągłość (N/mm <sup>2</sup> )	790
E-Modul (MPa)	190.000
Odp. na zerwanie (%)	10
Współczynnik rozszerz. cieplnej (WAK 20-600°C)	14,8 μm/mK

## Brealloy lutowie

---



Brealloy lutowie  
7 g  
REF 500 0001 0

Specjalne lutowie do wszystkich stopów na bazie CoCr przeznaczonych do licowania ceramiką, kompozytem oraz na protezy szkieletowe.

## Brealloy topnik

---



Brealloy topnik  
8 g  
REF 500 0001 1

Zwiększa zapływanie lutowia na wszystkich stopach CoCr.

## Oxyd-Stop-EM



**Oxyd-Stop-EM**  
20 ml  
REF 520 0065 0

**Rozpuszczalnik**  
20 ml  
REF 520 0067 0

Powstrzymuje oksydację na wypolerowanych powierzchniach stopów złota przy lutowaniu oraz korektach napalania ceramiki, redukuje czas pracy.



Oxyd-Stop-M gwarantuje pozostanie połysku, oszczędza czas pracy.



Wylimowanie obróbki po lutowaniu i napalaniu oznacza lepsze dopasowanie.

### Zastosowanie Oxyd-Stop-EM



Przy lutowaniu koron i mostów ze stopów szlachetnych.



Przy korektach napalania ceramiki na korony z wypolerowanymi frezowaniami i zamkami.



Przy lutowaniach mostów licowanych porcelaną.



Oxyd-Stop-EM dobrze wstrząsnąć i pomalować wymagane powierzchnie, krótko osuszyć.



Przy każdorazowym ogrzaniu czynność powtórzyć. Tylko to powstrzymuje oksydację.



Po napalaniu lub lutowaniu należy usunąć warstwę preparatu strumieniem pary wodnej.



Dopolerowanie zabiera minimum czasu. To daje duże oszczędności czasu pracy.

## Oxyd-Stop-NE



Powstrzymuje oksydację stopów nieszlachetnych podczas lutowania, oszczędza czas opracowywania, gumkowania i polerowania.

**Oxyd-Stop-NE**  
2 x 50 ml tuby  
REF 520 0061 0



Korony i mosty ze stopów CrCo i CrNi są pewnie chronione przed oksydacją.



Preparat dobrze sprawdza się przy lutowaniu protez szkieletowych.



Z Oxyd-Stop-NE powierzchnie metalowe po lutowaniu pozostają wypolerowane.



Oxyd-Stop-NE nanieść z tuby bezpośrednio na ochraniający element.



Preparat należy uklepać płaskim instrumentem.



Oxyd-Stop-NE blokuje oksydację przy kontakcie z płomieniem, pozostawiając precyzyjne spასowania elementów.



Po lutowaniu preparat usuwa się bieżącą wodą i szczoteczką.



Po usunięciu preparatu pozostaje krótkie poleerowanie końcowe.

## Oxyd-Stop do srebrpalladu



Oxyd-Stop  
do srebrpalladu  
20 ml  
REF 520 0033 0

Preparat zatrzymuje oksydację  
na stopach  
srebrpalladowych.



Na miejsca przeznaczone do zabezpieczenia cienko nanieść preparat, powstanie biała warstwa.



Oxyd-Stop redukuje oksydację podczas napalania ceramiki oraz lutowania.



Preparat usunąć strumieniem pary wodnej lub w kąpeli ultradźwiękowej.

## Pasta ochronna do lutowania



Pewna ochrona przed wysokimi temperaturami.

Pasta ochronna  
250 g  
REF 540 0020 0



Pastą przykryć elementy przylegające do lutowanych części protez.



Pasta nie spływa podczas ogrzewania.



Gotowa praca.

## Kwas do złota



Superwysoki połysk koron ze stopów złota po lutowaniu.

Brecid-kwas do złota  
3 x 75 g  
REF 520 0099 0



Na wypolerowanej koronie dolutowujemy brakujący punkt kontaktu.

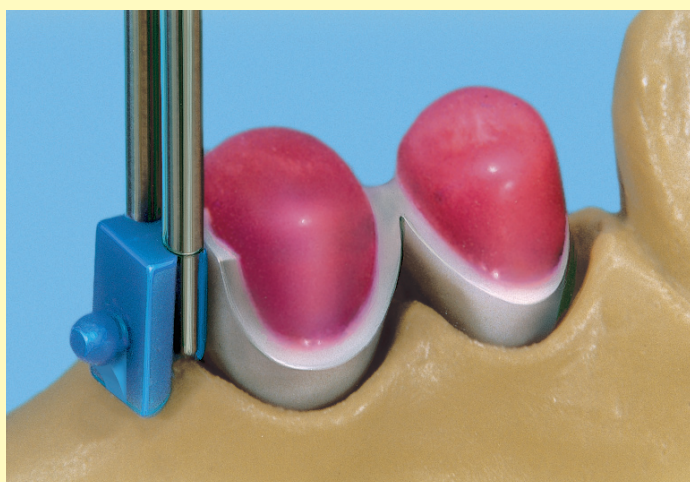


W kąpeli Brecid powłoka tlenku metalu zostaje usunięta z zachowaniem wysokiego połysku.



Tradycyjne płukanki usuwają tylko oksydację.

Systemy kotwiczące protezy na podłożu w konwencjonalnej protetyce jak i w implantoprotetyce są domeną i znakiem rozpoznawczym firmy bredent. Szeroki asortyment rozwiązań pozwala lekarzowi dentyście na zaopatrzenie pacjenta we właściwą konstrukcję protetyczną niezależnie od sytuacji i rodzaju uzupełnienia protetycznego.



<b>Broszury dla lekarzy i pacjentów</b>	
Skorzystajcie Państwo z naszych broszur informacyjnych!	132
<b>Ważne informacje</b>	133
<b>Interlock</b>	
Interlock	134
<b>Vario-Kugel-Snap vks-oc</b>	135
vks-oc rs łączniki z kulką o śr. 2,2 mm	136
vks-oc zastosowanie zewnątrzkoronowe do protez szkieletowych	140
vks-oc uni	142
vks-oc z wymienną kulką	148
vks-oc/sg z wymienną kulką, klejony	150
<b>Vario-Kugel-Snap vks-sg</b>	151
vks-sg z wymienną kulką	152
Przegląd produktów	154
vks-sg obudowy matryc	157
vks-sg kładka do patryc	158
<b>Zasuwy</b>	159
Vario-Soft 3	160
Vario-Soft 3 sv	162
Vario-Soft 3 obudowy matryc	163
Vario-Soft 3 składana	164
Vario-Soft 3 mini	166
Vario-Soft 3 mini sv	167
Vario-Soft 3 cyrkon sv i cyrkon sv mini	168
Vario-Soft 3 konikalna	169
<b>Zamki</b>	170
Inverto Plus	172
Cylinder aktywujący	173
Vario Compress 1	174
Vario Compress 2	176
Kugelfixator	177
Zamki cylindryczne zg	178
<b>Kładki</b>	
Zespolenia kładkowe	183
Vario-Soft-Zespolenie Kładkowe vsp	184
Vario-Soft-Zespolenie Kładkowe vss	188
Kładka	190
<b>Rygle</b>	
Rygiel	193
Rygiel obrotowy sr	194
Rygiel obrotowy src	196
Rygiel osiowy bs 1	198
KS-Rygiel	200
Rygiel osiowy Easy-Snap	201
Rygiel osiowy Easy-Snap E	202
Rygiel osiowy Easy-Snap A	203
Rygiel osiowy Snap	205
Rygiel osiowy Snap E	206
Rygiel osiowy Snap	209
Rygiel osiowy Snap A	211
Aktywowany rygiel osiowy	212
<b>Śrubowania</b>	215
Uniwersalny zestaw wkrętaków	216
Uniwersalny zestaw wkrętaków na kątnicę	217
Wkrętaki	218
Olej do frezowania	219
Śrubowanie ryglujące	220
Konfekcjonowane śrubowanie ryglujące	221
Security-Lock	222
Security-Lock do ceramiki	223
Security-Lock-do wklejania	224
Friction Splint FS1	226
Zestaw kluczy i wiertła maxi do indywidualnych śrubowań 1,4 i 1,6	228
Zamki składane btg oc	230
Indywidualne zamki składane	231
Zestaw kluczy i wiertła - mini	232

### Skorzystajcie Państwo z naszych broszur informacyjnych!



#### Informacja dla lekarzy „Vario-Soft-Program“

Plakat ścienny do gabinetu dentystycznego wyjaśniający wszelkie zalety i aspekty programu zasuw i zatrząsków protetycznych Vario.



#### Zdrowe zęby - dłuższe życie...

Biofilm, w którym znajdują się bakterie stanowi zagrożenie dla zdrowia, szczególnie wtedy, kiedy bakterie prowadzą do stanów zapalnych i >>sięją<< po całym organizmie. Terapia fotodynamiczna Helbo jest odpowiedzią na problemy związane z patologicznymi stanami zapalnymi tkanek miękkich w jamie ustnej i jest uznaną i stosowaną formą terapii przez wiodące kliniki uniwersyteckie w Europie.  
REF 000 484 0D (niemiecki)  
REF 000 484 GB (angielski)



#### Uśmiech bez ubytków...

Broszura adresowana do wszystkich pacjentów, wymagających leczenia implantologicznego i protezy po pojedynczej lub częściowej utracie zębów, opisująca zalety i korzyści leczenia implantoprotetycznego dla pacjenta.  
REF 000 421P L



#### Apetycznie...

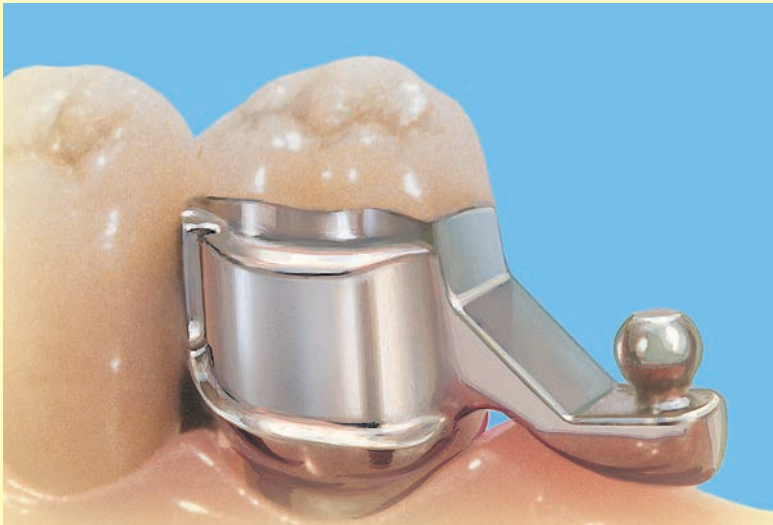
Broszura skierowana do pacjentów z bezzębiem całkowitym, dla których polepszenie jakości żucia oraz wyglądu w postaci nieruchomej protezy opartej na implantach jest priorytetem dalszego funkcjonowania w życiu.  
REF 000 342P L



#### Ciesz się życiem...

Broszura skierowana do pacjentów poszukujących terapii implantoprotetycznej podwyższającej komfort życia, tzn. zamiany dotychczasowej protezy na protezę stałą, tak aby pacjenci ci mogli dalej w aktywny sposób realizować swoje życiowe cele.  
REF 000 422P L

Broszury są bezpłatne!



# Ważne informacje dla użytkowników!

W zasuwach i zatrzaśkach brecentu występują trzy siły utrzymania:

czerwona - mocne utrzymanie

żółta - średnie, naturalne utrzymanie

zielona - lekkie, zredukowane utrzymanie

Prawidłowe, wieloletnie funkcjonowanie zamków wiąże się z przestrzeganiem określonych zasad:

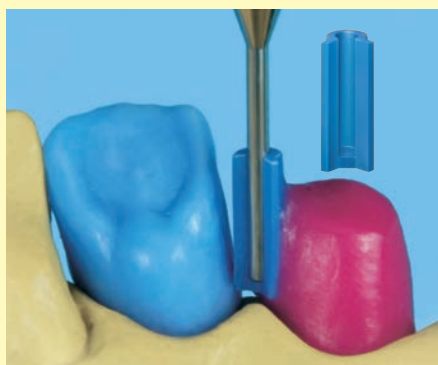
a) przez laboratorium dentystyczne:

1. Projektowanie protez zgodnie z zasadami statyki.
2. Wykonywanie precyzyjnych frezowań pod kątem 0° oraz interloków.
3. Pozycjonowanie paralometryczne patryc w tym samym kierunku wprowadzenia, na linii środkowej wyrostka, kontaktując je z dziąsłem.
4. Czyste, wyraźne powielanie modeli, stosowanie precyzyjnych mas.
5. Staranne wykonywanie odlewów z twardych stopów (CoCr), z wykluczeniem skurczu i naprężeń (właściwa ekspansja masy) oraz przegrzania.
6. Precyzyjne opracowywanie i zpasowanie zamków i frezowań.

b) przez pacjenta użytkującego protezę:

1. Ważne jest, aby pacjent wprowadzał protezę na podłoże palcami (zgodnie z kierunkiem i torem jej wprowadzenia) i naciskiem palców (a nie zagryzając) zatrzaśkiwał ją na miejscu.
2. W środowisku jamy ustnej mamy do czynienia ze zjawiskiem osadzania się płytki nazębnej na zębach własnych, koronach, mostach i protezach ruchomych. Przy braku właściwej higieny tj. dwukrotnym w ciągu dnia czyszczeniu zębów i protez krysztąły płytki nazębnej mogą wnikać do wnętrza matrycy z tworzywa sztucznego. Zmagazynowane tam krysztąły mogą stanowić niekorzystny czynnik tarcia pomiędzy matrycą i patrycą, co może osłabić skuteczność pracy zamka. Zarówno patryce jak i matryce należy dokładnie czyścić szczoteczką do zębów rano i wieczorem.
3. Zalecane jest regularne odbywanie wizyt kontrolnych u stomatologa, w celu zbadania ewentualnej konieczności wykonania podścielenia.

## Interlock - do frezowanych koron i mostów



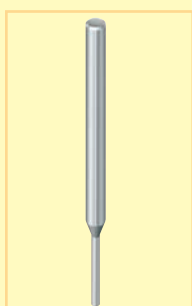
- szybkie i precyzyjne wykonywanie interlocka
- eliminacja możliwości uszkodzenia kikuta korony podczas frezowania interlocka
- grubość ścianek woskowych 0,4mm
- dopasowany frez do dopracowania interlocka w metalu uchwytem do paralelometru należy zpozycjonować interlock i przykleić go do woskowej czapeczki. Następnie wymodelować i wyfrezować koronę.

Prosty i 2° interlock ze specjalnego wosku. Po oszacowaniu kierunku toru wprowadzenia modelują się czapkę z wosku, a następnie

### Interlock prosty



8 szt.  
REF 430 0736 9

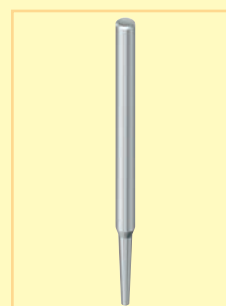


Uchwyt prosty  
1 szt.  
REF 360 0116 6

### Interlock 2°



8 szt.  
REF 430 0736 8



Uchwyt do interlock 2°  
1 szt.  
REF 360 0116 5



1 Szybkie i czyste wykonanie korony woskowej z precyzyjnym interlockiem.



2 Do dopracowania interlocka w metalu służy frez F538 2H 10.



3 Prawidłowo wykonany interlock jest zasadniczym warunkiem właściwego funkcjonowania zamka protetycznego.

### Dane techniczne:

Łączniki	REF	Ø	szer.	wys.
Interlock 0°	430 0736 9	0,9 mm	2,2 mm	6,0 mm
Interlock 2°	430 0736 8	1,4 mm	1,0/1,4 mm	6,0 mm



## vks-oc

Zatraski kulowe muszą być stosowane i wykonywane zgodnie z kanonami techniki dentystycznej. Projekt powinien zakładać rozplanowanie położenia elementów kotwiczących w protezie, tak aby wyeliminować jej ewentualną ruchomość. W zastosowaniu zewnątrzkoronowym konieczny jest interlock, oraz frezowanie z właściwie spasowanymi częściami. Zatraski są tylko elementami retencyjnymi i nie powinny przejmować funkcji podparcia i stabilizacji, ponieważ prowadzi to do ich przeciążenia i szybszego zużycia.

### Zastosowanie:

- okapowania korzeni
- zewnątrzkoronowo
- na belkach
- na implantach (tylko vks-oc rs)
- protezy akrylowe
- protezy szkieletowe

### Warianty:

- Vario-Kugel-Snap vks-oc 1,7 uni na okapowania korzeni
- Vario-Kugel-Snap vks-oc 2,2 uni na okapowania korzeni
- Vario-Kugel-Snap vks-oc 1,7 zewnątrzkoronowe
- Vario-Kugel-Snap vks-oc 2,2 zewnątrzkoronowe
- Vario-Kugel-Snap vks-oc rs 2,2 na implanty
- Vario-Kugel-Snap vks-oc 1,7 z wymienną kulką
- Vario-Kugel-Snap vks-oc 2,2 z wymienną kulką

### Zalety:

- małe wymiary
- wszechstronne zastosowanie
- łatwość wykonania i obsługi
- regulowana i odnawialna retencja

### Materiały:

- Patryce
  - samospalające się tworzywo sztuczne
  - stop szlachetny
- Matryce
  - biogodny termoplast

### Wymiary:

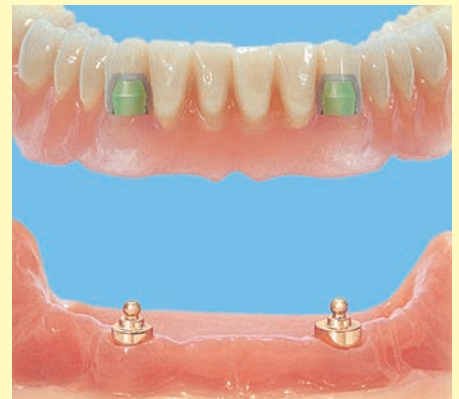
Zatraski Vario-Kugel-Snap vks-oc są dostępne w dwóch wymiarach: 1,7 i 2,2 mm.

### Siła retencji matryc w systemie vks-oc:

zielone 4N

żółte 6N

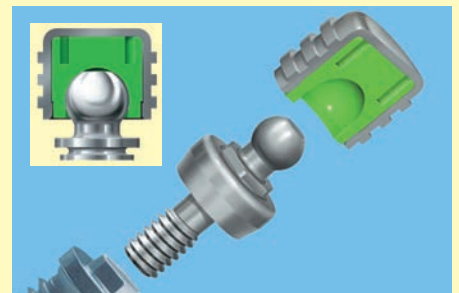
czerwone 8N



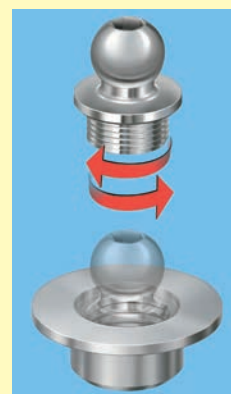
vks-oc 1,7 / 2,2 uni na okapowaniach korzeni



vks-oc 1,7 / 2,2 zewnątrzkoronowe



vks-oc rs 2,2 na implantach



vks-oc 1,7 / 2,2 z wymienną kulką

## vks-oc rs łączniki z kulką o śr. 2,2 mm



**Nowe łączniki do implantów: Branemark, 3i, Steri-oss hex-lock i Replace**

Matryca łączników kulkowych jest precyzyjnie wykonana specjalistyczną metodą przemysłową z tytanu klasy piątej. Gwarantuje to najwyższą precyzję dopasowania, oraz długą żywotność i biogodność.

Śruba systemu łączników kulkowych vks-oc jest w części głowy fabrycznie wyślubiona. Gwarantuje to, szczelne dopasowanie łączników do wszystkich zewnętrznie heksagonalnych implantów, do których można wybrać właściwą średnicę i żadaną wysokość dystansu.

Skala 1:1



**vks-oc rs śr. 2,2 mm łącznik**  
śr. 4 mm wys. dystansu 2mm  
Matryca do wycisków  
po 1 szt.  
REF 460 0004 2



**vks-oc rs śr. 2,2 mm łącznik**  
śr. 5 mm wys. dystansu 2mm  
Matryca do wycisków  
po 1 szt.  
REF 460 0005 2



**vks-oc rs śr. 2,2 mm łącznik**  
śr. 6 mm wys. dystansu 2mm  
Matryca do wycisków  
po 1 szt.  
REF 460 0006 2



**vks-oc rs śr. 2,2 mm łącznik**  
śr. 4 mm wys. dystansu 4mm  
Matryca do wycisków  
po 1 szt.  
REF 460 0004 4



**vks-oc rs śr. 2,2 mm łącznik**  
śr. 5 mm wys. dystansu 4mm  
Matryca do wycisków  
po 1 szt.  
REF 460 0005 4



**vks-oc rs śr. 2,2 mm łącznik**  
śr. 6 mm wys. dystansu 4mm  
Matryca do wycisków  
1 szt.  
REF 460 0006 4



**vks-oc rs śr. 2,2 mm łącznik**  
śr. 4 mm wys. dystansu 6mm  
Matryca do wycisków  
po 1 szt.  
REF 460 0004 6



**vks-oc rs śr. 2,2 mm łącznik**  
śr. 5 mm wys. dystansu 6mm  
Matryca do wycisków  
po 1 szt.  
REF 460 0005 6



**vks-oc rs śr. 2,2 mm łącznik**  
śr. 6 mm wys. dystansu 6mm  
Matryca do wycisków  
1 szt.  
REF 460 0006 6



**vks-oc rs śr. 2,2 mm**  
**Implant laboratoryjny**  
śr. 4 mm  
2 szt.  
REF 460 0000 4



**vks-oc rs śr. 2,2 mm**  
**Implant laboratoryjny**  
śr. 5 mm  
2 szt.  
REF 460 0000 5



**vks-oc rs śr. 2,2 mm**  
**Implant laboratoryjny**  
śr. 6 mm  
2 szt.  
REF 460 0000 6

Produkty dodatkowe:



**Wkrętak is**  
na kątnicę  
1 szt.  
REF 460 0001 0



**Wkrętak is**  
ręczny  
1 szt.  
REF 460 0001 1



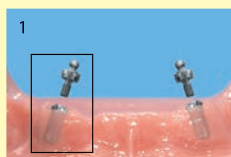
**Miernik kątowy**  
1 szt.  
REF 460 0010 0



**vks-oc rs śr. 2,2 mm**  
**Wskaźnik**  
2 szt.  
REF 460 0010 2  
8 szt.  
REF 460 0010 8



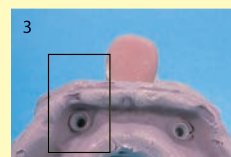
**Matryce wyciskowe**  
2 szt.  
REF 460 0000 2  
8 szt.  
REF 460 0000 8



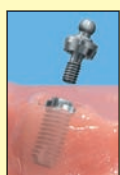
Po pozytywnym zintegrowaniu się implantów w środowisku szczęk pacjenta, należy wkręcić w nie łączniki vks-oc.



Do wyboru są łączniki o wysokości dziąsła 2 mm, 4 mm i 6 mm. Pierścienie dystansyjne nie są potrzebne. Łączniki kulkowe mogą być używane do formowania dziąsła. Przed formowaniem należy na kulkowych łącznikach umieścić matryce przenośniki.



Matryce przenośniki posiadają specjalny kształt. Wcięcia retencyjne gwarantują ich właściwe utrzymanie w wyciskach.



➔ Ważne informacje techniczne o pracy z zamkami na str. 133

## vks-oc rs łączniki z kulką o śr. 2,2 mm



4 Przed wykonaniem modelu należy w matrycach przenośnikach umieścić implanty laboratoryjne. Jest to precyzyjne przeniesienie pozycji implantów na model roboczy.



5 Model pokazuje precyzyjne położenie implantów. Z reguły implanty nie są osadzone paralelometrycznie, co tworzy zbieżne lub rozbieżne kierunki pomiędzy łącznikami kulkowymi.

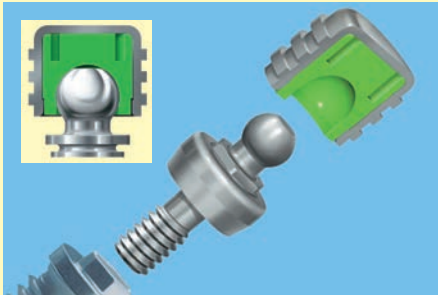


6 System vks-oc rs toleruje rozbieżności w stosunku do planowanych kierunków wkręcania do max. 15 stopni. Do właściwego ustalania wielkości kąta rozbieżności, należy najpierw na implanty laboratoryjne założyć wskaźniki.



7 Specjalny miernik kąta określa tolerancję rozbieżności systemu vks-oc. Jeśli kąt odchylenia znajduje się w granicach tolerancji, można wykonać protezowanie łączone systemem vks-oc rs.

### Matryce montowane w protezach całkowitych



#### Zestaw

- 13-części:  
 2 Matryce sztywne zielone  
 2 Matryce sztywne żółte  
 2 Matryce sztywne czerwone  
 2 Metalowe obudowy matryc  
 2 Wkrętak is  
 1 Miernik kątowy  
 1 Upychacz do matryc  
 1 vks-uchwyt do paralelometru  
**REF 440 0066 4**



**Matryce**  
 vks-oc rs śr. 2,2 mm  
 zielone-lekkie  
 8 szt.  
**REF 440 0070 8**  
 50 szt.  
**REF 440 0075 0**



**Matryce**  
 vks-oc rs śr. 2,2 mm  
 czerwone-mocne  
 8 szt.  
**REF 440 0090 8**  
 50 szt.  
**REF 440 0095 0**



**Matryce**  
 vks-oc rs śr. 2,2 mm  
 żółte-normalne  
 8 szt.  
**REF 440 0080 8**  
 50 szt.  
**REF 440 0085 0**



**Upychacz do matryc**  
 vks-oc rs śr. 2,2 mm  
 1 szt.  
**REF 360 0116 1**



**Metalowe obudowy matryc do montowania w akrylu**  
 vks-oc rs śr. 2,2 mm  
 2 szt.  
**REF 440 0030 2**  
 8 szt.  
**REF 440 0030 8**



**Uni.uchwyt do paralel.2**  
 vks-oc rs śr. 2,2 mm  
 1 szt.  
**REF 360 0116 0**



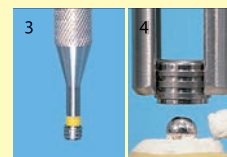
**Cęgi do matryc**  
 vks-oc rs śr. 2,2 mm  
 1 szt.  
**REF 310 0000 6**



1 Obudowy z matrycami powinny zostać spozycjonowane paralelometrycznie, a nie zgodnie z kierunkim osi łączników.



2 Spozycjonowanie obudów z matrycami na łącznikach implantów, w ich osiach, tworzy różne kierunki i tory wprowadzenia matryc, co eliminuje ich funkcje.



3 Matrycę wciska się w metalową obudowę upychaczem do matryc. Uni-uchwytem do paralel. 2 pozycjonuje się matrycę na łączniku.



5 Paralelometryczne położenie obudowy z matrycą ustala się gipsem, który zapewnia stabilne zachowanie kierunku i toru wprowadzenia.



6 Właściwie spozycjonowane obudowy z matrycami, stabilnie zamocowane w płycie protezy z materiału światłoutwardzalnego. Na płycie wykonuje się wały zgryzowe i ustawkę.



7 Przy przymiarkach ustawienia zębów, gips zapewnia powrót obudów z matrycami do właściwego, ustalonego toru wprowadzenia i pozycji końcowej.



8 Przed akrylowaniem protezy, obudowy z matrycami należy wyjąć z kontry i umieścić na wyblokowanych gipsem (przy ich ustalaniu) łącznikach.



9 Po polimeryzacji metalowa obudowa matrycy jest stabilnie zakotwiczona w trzonie protezy. Matryce można dowolnie wymieniać na amortyzujące lub sztywne, dobierając właściwą siłę utrzymania.

## vks-oc rs z kulką o śr. 2,2 mm

### Matryce na łącznikach implantologicznych - montowane w szkieletach



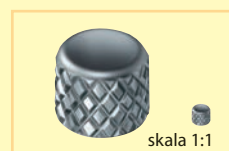
**Matryce sztywne**  
vks-oc śr. 2,2 mm  
zielone-lekkie  
utrzymanie 8 szt.  
REF 440 0070 8  
50 szt.  
REF 440 0075 0



**Matryce sztywne**  
vks-oc śr. 2,2 mm  
żółte-normalne  
utrzymanie 8 szt.  
REF 440 0080 8  
50 szt.  
REF 440 0085 0



**Matryce sztywne**  
vks-oc śr. 2,2 mm  
czerwone-mocne  
utrzymanie 8 szt.  
REF 440 0090 8  
50 szt.  
REF 440 0095 0



**Tytanowe obudowy**  
**matryc 2 szt.**  
vks-oc rs śr. 2,2 mm  
do wklejania  
REF 440 0020 2



**Woskowe obudowy**  
matryc 8 szt.  
vks-oc rs śr. 2,2 mm  
REF 440 0100 8  
50 szt.  
REF 440 0105 0



**Mat. do powielania**  
8 szt.  
vks-oc rs śr. 2,2 mm  
REF 440 0110 8



**Wyciągacz do**  
**matryc**  
vks-oc śr. 2,2 mm  
+ zg  
1 szt.  
REF 310 0000 6

#### Produkty dodatkowe:



**DTK-klej**  
REF 540 0010 6

#### Zestaw

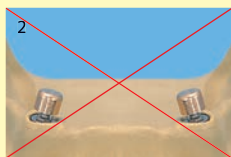
13-części:	2 Mat. do powielania
2 Matryce sztywne zielone	2 Wkrętak is
2 Matryce sztywne żółte	1 Miernik kątowy
2 Matryce sztywne czerwone	1 Upychacz do matryc
2 Tytanowe obudowy matryc	1 vks-uchwyt do paralelometru
2 Woskowe obudowy matryc	<b>REF 440 0066 5</b>

➔ Ważne informacje techniczne o pracy z zamkami na str. 133

## vks-oc rs z kulką o śr. 2,2 mm:



Matryce do powielania powinny być spozycjonowane paralelometrycznie, a nie zgodnie z osiami łączników implantów.



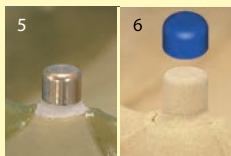
Spozycjonowanie matryc na łącznikach implantów w ich osiach, tworzy różne kierunki i tory wprowadzenia matryc, co eliminuje ich funkcje.



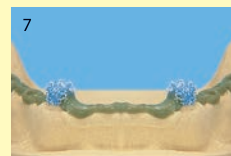
Paralelometryczne położenie matrycy należy ustalić gipsem, który zapewnia stabilne zachowanie kierunku i toru jej wprowadzenia.



Model z ustalonymi i zabezpieczonymi gipsem matrycami przygotowuje się do powielenia metodą tradycyjną.



Przygotowany model powiela się, a na matrycę modelu z drobnoziarnistej masy osłaniającej należy nałożyć woskową obudowę matrycy.



Woskowe obudowy matryc zapewniają właściwą grubość ścianek nisz odlewu, w których zostaną umieszczone matryce. Do obudów domodelowuje się woskowy szkielet.



Odlew szkieletu należy oprasować, dopasować i wypolerować. Nisze zamków powinny zostać tylko wypiskowane.



Matrycę z tworzywa umieszcza się w jej metalowej obudowie przy pomocy upychacza do matryc.



Gipsowe ustalenie matryc do powielania zapewnia zachowanie właściwego toru wprowadzenia i pozycji końcowej metalowych obudów z matrycami.



W odlewie szkieletu, w wypiskowanej, niszę zamka wprowadza się kroplę kleju DTK. Klej łączy bez naprężeń, metalową obudowę matrycy ze szkieletem.



Szkielet z klejem w niszach zamków należy umieścić na metalowych obudowach matryc, znajdujących się we właściwej ustalonej gipsem pozycji na modelu.



Po wykonaniu części akrylowej protezy, matryce mogą być swobodnie wymieniane, w zależności od zdiagnozowanej siły utrzymania.

### Dane techniczne:



Łączniki	REF	gwint	wys. dyst.	szer.	śr. kulki
vks-oc rs Śr. 2,2 mm	460 0004 2	M2 x 0,4	2 mm	4 mm	2,2 mm
	460 0004 4	M2 x 0,4	4 mm	4 mm	2,2 mm
	460 0004 6	M2 x 0,4	6 mm	4 mm	2,2 mm
	460 0005 2	M2 x 0,4	2 mm	5 mm	2,2 mm
	460 0005 4	M2 x 0,4	4 mm	5 mm	2,2 mm
	460 0005 6	M2 x 0,4	6 mm	5 mm	2,2 mm
	460 0006 2	M2 x 0,4	2 mm	6 mm	2,2 mm
	460 0006 4	M2 x 0,4	4 mm	6 mm	2,2 mm
	460 0006 6	M2 x 0,4	6 mm	6 mm	2,2 mm

### Dane techniczne:



Łączniki	REF	śr. kąt	wys.
Met. obudowa matryc do akrylu vks-oc rs 2,2	440 0030 8	4,2 mm	3,2 mm
ytan. obudowa matryc do metalu vks-oc rs 2,2	440 0020 2	4,0 mm	3,2 mm
Mat. do pow. vks-oc rs 2,2	440 0110 8	4,4 mm	3,4 mm
Matryce vks-oc rs 2,2	440 0070 8	3,3 mm	3,0 mm
	440 0080 8	3,3 mm	3,0 mm
	440 0090 8	3,3 mm	3,0 mm

## vks-oc - zastosowanie zewnętrzne w protezach szkieletowych



Zewnętrzne vks-oc należy łączyć z frezowaniem 0° oraz interlock'iem. Zapewnia to optymalne przenoszenie i rozłożenie sił na zębie filarowym. vks-oc dostępne są w dwóch kątach 30° i 60°, co umożliwia indywidualne dopasowanie.



**Patryce vks-oc**  
śr. 1,7 mm, 30°  
8 szt.  
REF 430 0734 5  
50 szt.  
REF 430 0734 6



**Patryce vks-oc**  
śr. 2,2 mm  
8 szt.  
REF 430 0539 0  
50 szt.  
REF 430 0556 0



**Patryce vks-oc**  
śr. 1,7 mm, 60°  
8 szt.  
REF 430 0734 7  
50 szt.  
REF 430 0734 8

Produkty dodatkowe:



**vks-uchwyt do paralelometru oc/sg**  
1 szt.  
ph-vks 1,7  
REF 430 0677 0  
ph-vks 2,2  
REF 360 0113 0

### Zestaw

**22-części:**  
**vks-oc 1,7 - 30°/60°**  
4 Podkładki dyst. oc 1,7  
1 Upychacz do matryc vks 1,7  
po 4 Matryce oc 1,7 -  
żółte, zielone, czerwone  
1 uchwyt do paralelometru  
ph-vks 1,7  
po 2 Patryce oc 1,7 30° + 60°  
**REF 430 0734 9**

### Zestaw

**12-części:**  
**vks-oc 2,2**  
2 Podkładki dyst. oc 2,2  
1 Upychacz do matryc vks 2,2  
po 2 Matryce oc 2,2 -  
żółte, zielone, czerwone  
1 uchwyt do paralelometru  
ph-vks 2,2  
2 Patryce oc 2,2  
**REF 430 0531 0**

### Zestaw

**10-części:**  
**vks-oc 2,2**  
2 Podkładki dyst. oc 2,2  
po 2 Matryce oc 2,2 -  
żółte, zielone, czerwone  
2 Patryce oc 2,2  
**REF 430 0534 0**



1 Wymodelowana i wyfrezowana korona z interlock'iem, lub półinterlock'iem, należy zaznaczyć linię środkową wyrostka.



2 Dopasowaną do brodawki i spadu wyrostka patrycę pozycjonuje się uchwytem w paralelometrze, na linii środkowej wyrostka,



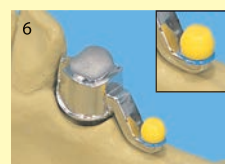
3 a następnie przykleja się do korony kroplą wosku, punktowo opierając ją o dziąsło.



4 Patryca ze spalającego się tworzywa jest odlewana razem z koronami, co gwarantuje stabilne i trwałe połączenie elementów.



5 Jednoczęściowy, jednorodny odlew to biologicznie zgodne rozwiązanie. Kulkę należy opracowywać specjalnymi szczotkami i lnianymi szmaczkami.



6 Po wykonaniu korony (zobacz str. 4.5) w podcięciu kulki umieszcza się podkładkę dystansyjną, a na niej żółtą matrycę.

### Dane techniczne:

Łączniki	śr. kąt	dł.	szer.	wys.
Patryca vks-oc	kulka 1,7 mm	30°	5,8 mm	3,9 mm
	kulka 1,7 mm	60°	6,6 mm	6,6 mm
	kulka 2,2 mm	—	6,7 mm	7,5 mm



➔ Ważne informacje techniczne o pracy z zamkami na str. 133

## vks-oc zastosowanie zewnętrzne - mocowane w szkieletach



Produkty dodatkowe:



**Upychacz do matryc vks-oc śr. 1,7 mm**  
1 szt.  
REF 430 0621 0



**Patryce przenośniki vks-oc śr. 1,7 mm**  
8 szt.  
REF 430 0662 0



**Upychacz do matryc vks-oc śr. 2,2 mm**  
1 szt.  
REF 430 0548 0



**Patryce przenośniki vks-oc śr. 2,2 mm**  
8 szt. zam.  
REF 430 0548 2



**Mat. czerwone vks-oc śr. 1,7 mm**  
mocne utrzymanie  
8 szt.  
REF 430 0656 0  
50 szt.  
REF 430 0657 0



**Mat. żółte vks-oc śr. 1,7 mm**  
normalne utrzymanie  
8 szt.  
REF 430 0659 0  
50 szt.  
REF 430 0658 0



**Mat. zielone vks-oc śr. 1,7 mm**  
lekkie utrzymanie  
8 szt.  
REF 430 0655 0  
50 szt.  
REF 430 0654 0



**Podkładki dyst. vks-oc śr. 1,7 mm**  
8 szt.  
REF 430 0652 0  
50 szt.  
REF 430 0653 0



**Mat. czerwone vks-oc śr. 2,2 mm**  
mocne utrzymanie  
8 szt.  
REF 430 0546 0  
50 szt.  
REF 430 0548 3



**Mat. żółte vks-oc śr. 2,2 mm**  
normalne utrzymanie  
8 szt.  
REF 430 0545 0  
50 szt.  
REF 430 0549 0



**Mat. zielone vks-oc śr. 2,2 mm**  
lekkie utrzymanie  
8 szt.  
REF 430 0544 0  
50 szt.  
REF 430 0548 4



**Podkładki dyst. vks-oc śr. 2,2 mm**  
8 szt.  
REF 430 0540 0  
50 szt.  
REF 430 0548 5

### vks-oc średnica 1,7 mm i 2,2 mm: montaż w protezach szkieletowych



Model przygotowany do powielenia tradycyjnym sposobem. Wyblokowany woskiem podcień pod podkładką i matrycą.



Powielony model z twardej, drobnoziarnistej masy osłaniającej, bez pęcherzy i blaz.



Szkielet należy modelować w wosku metodą tradycyjną, matrycę przykryć ok. 0,4 mm warstwą wosku modelowego.



Po opracowaniu, dopasowaniu i wyprofilowaniu szkieletu montuje się w jego niszy matrycę.



Matrycę nałożoną na czoło upychacza, silnie wcisnąć w niszę protezy szkieletowej. Matryca została finalnie zamontowana w protezie.

#### Dane techniczne:

	Łączniki	śr.	wys.
	Matryce vks-oc 1,7	2,7 mm	2,0 mm
	Matryce vks-oc 2,2	3,3 mm	2,7 mm
	Podkładki vks-oc 1,7	2,8 mm	0,4 mm
	Podkładki vks-oc 2,2	3,5 mm	0,4 mm

## vks-oc uni - czyli uniwersalne



Zastosowanie na okapowaniach korzeni i zespoleniach kładkowych.

Patryce vks-oc uni ze spalającego się tworzywa odlewa się razem z okapowaniem korzenia. Jest to biozgodne rozwiązanie, ponieważ brak obecności kilku stopów w obiekcie eliminuje potencjalną elektrometalozę.



**Patryce vks-oc uni**  
śr. 1,7 mm  
8 szt.  
REF 430 0676 0  
50 szt.  
REF 430 0675 0



**Patryce vks-oc uni**  
śr. 2,2 mm  
8 szt.  
REF 430 0538 0  
50 szt.  
REF 430 0550 0



**Patryce vks-oc uni**  
śr. 1,7 mm  
HL-patryce  
dolewane  
2 szt.  
REF 430 0701 0



**Patryce vks-oc uni**  
śr. 2,2 mm  
HL-patryce  
dolewane  
2 szt.  
REF 430 0700 0

### Produkty dodatkowe:



**vks-oc/sg**  
1 szt.  
ph-vks 1,7mm  
REF 430 0677 0  
ph-vks 2,2mm  
REF 360 0113 0

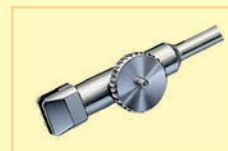


**Kładki woskowe:**

**Kład. wosk. wstg 1,6**  
1,6 x 8 x 50 mm  
ok. 65 szt.  
REF 430 0265 0

**Kład. wosk. wstg 1,9**  
1,9 x 4 x 50 mm  
ok. 120 szt.  
REF 430 0266 0

**Kład. wosk. wstg 2,2**  
2,2 x 6 x 50 mm  
ok. 65 szt.  
REF 430 0267 0



Uchwyt 1,9 - 2,2  
do wstg 1,9 - 2,2  
1 szt.  
REF 430 0270 0

### Dane techniczne:



Łączniki	REF	śr.	wys.
Patryce vks-oc uni/HL	430 0675 0	kulki 1,7 mm	2,2 mm
	430 0550 0	kulki 2,2 mm	3,2 mm



➔ Ważne informacje techniczne o pracy z zamkami na str. 133

## vks-oc uni



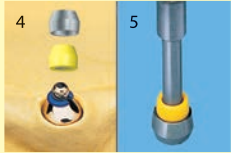
1 Wkład i okopowanie korzenia modeluje się z wosku. Zpozycjonowaną patrycę przykleja kropla wosku.



2 Po ostygnięciu wosku zdejmujemy się uchwyt, a konstrukcję należy zatopić w masie osłaniającej.



3 Jednoczęściowy i jednorodny odlew. Kulkę opracowuje się szczotkami i lnianymi szmaciakami.



4 Podkładkę dystansyjną zakłada się na patrycę. Matrycę z tworzywa umieszcza się upychaczem w metalowej obudowie.



5 Zespół obudowa + matryca należy wcisnąć na patrycę. Podkładka zapewnia właściwe paralelometryczne ustawienie.



6 Klasyczną metodą wykonuje się wzorniki zwarciove, rejestrację zgryzu i ustawienie zębów sztucznych w protezie.



7 Metalowa obudowa matrycy widoczna w woskowym trzonie protezy całkowitej.



8 Po zapuszkowaniu i wyparzeniu wosku, przestrzeń pomiędzy okopaniem, a metalową obudową blokuje się silikonem.



9 Obudowę wraz z matrycą zatrastuje się na patrycy, podcień szczelnie wypełnia masa silikonowa.

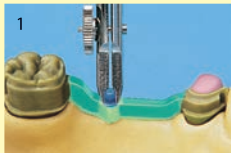


10 Utwardzony silikon nie wpuszcza w podcień za-trzasków prasowaną w puszcze masę akrylową.



11 Gotowa proteza. Metalowa obudowa matrycy szczelnie i pewnie utrzymuje ją w trzonie protezy akrylowej.

## Wariant na belce



1 Na wymodelowanym zespoleniu kładkowym, pozycjonuje i przykleja się patrycę vks oc uni.

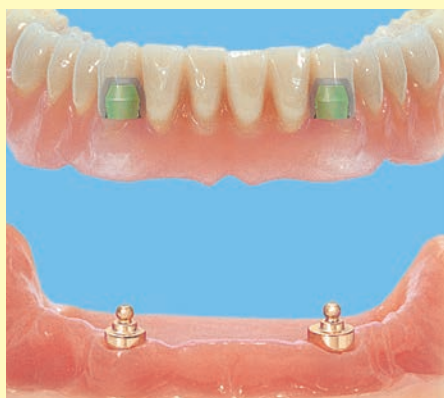


2 Po ostygnięciu wosku należy domodelować zaokrągloną część kładki pod patrycę.



3 Jednoczęściowy odlew zapewnia stabilne połączenie, bez obecności kilku stopów.

## vks-oc uni:



Matryce montowane w protezach całkowitych.



### Mat. czerwone

vks-oc śr. 1,7 mm  
mocne utrzymanie  
8 szt.

REF 430 0656 0

vks-oc śr. 2,2 mm  
8 szt.

REF 430 0546 0



### Mat. zielone

vks-oc śr. 1,7 mm  
lekkie utrzymanie  
8 szt.

REF 430 0655 0

vks-oc śr. 2,2 mm  
8 szt.

REF 430 0544 0



### Mat. żółte

vks-oc śr. 1,7 mm  
normalne utrzymanie  
8 szt.

REF 430 0659 0

vks-oc śr. 2,2 mm  
8 szt.

REF 430 0545 0



### Metalowe obudowy mat.

vks-oc śr. 1,7 mm  
2 szt.

REF 430 0697 0

8 szt.

REF 430 0661 0

vks-oc śr. 2,2 mm

2 szt.

REF 430 0696 0

8 szt.

REF 430 0547 0

## Produkty dodatkowe:



### Upychacz do matryc

vks-oc śr. 1,7 mm  
1 szt.

REF 430 0621 0



### Patryce przenośniki

vks-oc śr. 2,2 mm  
8 szt.

REF 430 0548 2



### Tytanowe obudowy mat.

vks-oc śr. 1,7 mm  
2 szt.

REF 430 0699 0

vks-oc śr. 2,2 mm

2 szt.

REF 430 0698 0



### Patryce przenośniki

vks-oc śr. 1,7 mm  
8 szt.

REF 430 0662 0



### Upychacz do matryc

vks-oc śr. 2,2 mm  
1 szt.

REF 430 0548 0



### Podkładki dyst.

vks-oc śr. 1,7 mm  
8 szt.

REF 430 0652 0

vks-oc śr. 2,2 mm

12 szt.

REF 430 0540 0

## Zestaw

### Vario-Kugel-Snap universal 1,7

14-części:

po 2 Matryce

czerwone, żółte, zielone

2 Metalowe obudowy mat.

2 Podkładki dyst.

2 Patryce

1 Upychacz do matryc

1 Uchwyt do paralelometru

REF 430 0674 0

## Zestaw

### Vario-Kugel-Snap universal 2,2

14-części:

po 2 Matryce

czerwone, żółte, zielone

2 Metalowe obudowy mat.

2 Podkładki dyst.

2 Patryce







1 Upychacz do matryc

1 Uchwyt do paralelometru

REF 430 0532 0

Przy pracach na okopowaniach korzeni w systemie vks-oc 2,2mm i 1,7mm niebieska podkładka dystansyjna pozycjonuje paralelometrycznie matrycę na patrycy, co zapewnia pracę we właściwym kierunku i po właściwym torze wprowadzenia protezy. Podkładki występują w analogicznych rozmiarach.

## Dane techniczne:

Łączniki	REF	śr.	wys.
 Metalowe obudowy mat. vks-oc 1,7	430 0697 0	3,5 mm	2,3 mm
 Tytanowe obudowy mat. vks-oc 1,7	430 0699 0	3,5 mm	2,3 mm
 Metalowe obudowy mat. vks-oc 2,2	430 0696 0	4,3 mm	3,1 mm
 Tytanowe obudowy mat. vks-oc 2,2	430 0698 0	4,3 mm	3,1 mm
 Matryce vks-oc 1,7	430 0655 0	2,7 mm	2,0 mm
	430 0659 0	2,7 mm	2,0 mm
	430 0656 0	2,7 mm	2,0 mm
Matryce vks-oc 2,2	430 0544 0	3,3 mm	2,7 mm
	430 0545 0	3,3 mm	2,7 mm
	430 0546 0	3,3 mm	2,7 mm
 Podkładki dyst. vks-oc 1,7	430 0652 0	2,8 mm	0,4 mm
Podkładki dyst. vks-oc 2,2	430 0540 0	3,5 mm	0,4 mm

➔ Ważne informacje techniczne o pracy z zamkami na str. 133

## vks-oc uni:



Zastosowanie na okapowaniach korzeni, mocowane w szkielecie.



**Patryce vks-oc uni**  
śr. 1,7 mm  
8 szt.  
REF 430 0676 0  
50 szt.  
REF 430 0675 0



**Patryce vks-oc uni**  
śr. 1,7 mm  
HL-patryce  
dolewane  
2 szt.  
REF 430 0701 0



**Patryce vks-oc uni**  
śr. 2,2 mm  
8 szt.  
REF 430 0538 0  
50 szt.  
REF 430 0550 0



**Patryce vks-oc uni**  
śr. 2,2 mm  
HL-patryce  
dolewane  
2 szt.  
REF 430 0700 0

### Produkty dodatkowe:



**Uchwyt do  
paralelometru  
vks-sg/sv**  
1 szt.  
ph-vks 1,7mm  
REF 430 0677 0  
ph-vks 2,2mm  
REF 360 0113 0



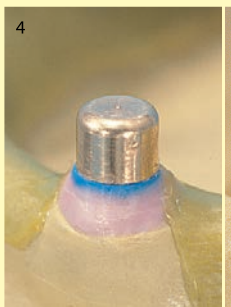
1 Wkład i okapowanie korzenia modeluje się z wosku. Zpozycjonowaną patrycę przykleja kropla wosku.



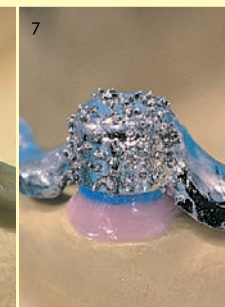
2 Po ostygnięciu wosku zdejmuje się uchwyt, a konstrukcję należy zatopić w masie osłaniającej.



3 Jednocześnieowy i jednorodny odlew. Kulkę opracowuje się szczotkami i Inianymi szmaciakami.



4 Przestrzeń pomiędzy podkładką dystansyjną, a okapowaniem korzenia, blokuje się woskiem. Na powieloną z masy matrycę, nakłada się woskową obudowę.



5 Obudowa gwarantuje właściwą grubość ścianek niszy szkieletu, w której zostanie wklejona metalowa obudowa matrycy. Do woskowych obudów matryc należy domodelować szkielec z wosku.

### Dane techniczne:



Łączniki	REF	śr.	wys.
Patryce vks-oc uni/HL	430 0675 0	kulka 1,7 mm	2,2 mm
	430 0550 0	kulka 2,2 mm	3,2 mm

## vks-oc uni:



**Matryce**  
vks-oc rs śr. 2,2 mm  
zielone-lekkie  
8 szt.  
REF 440 0070 8



**Matryce**  
vks-oc rs śr. 2,2 mm  
żółte-normalne  
8 szt.  
REF 440 0080 8



**Matryce**  
vks-oc rs śr 2,2 mm  
czerwone-mocne  
8 szt.  
REF 440 0090 8



**Tytanowe obudowy matryc**  
vks-oc rs śr. 2,2 mm  
do wklejania  
2 szt.  
REF 440 0020 2



**Woskowe obudowy matryc**  
8 szt.  
REF 440 0100 8  
50 szt.  
REF 440 0105 0



**Podkładki dystansyjne**  
vks-oc rs śr.2,2 mm  
8 szt.  
REF 440 0010 8



**Mat. do powielania**  
vks-oc rs śr. 2,2 mm  
8 szt.  
REF 440 0110 8



**Wyciągacz do matryc**  
vks-oc śr. 2,2 mm +  
zg 1 szt.  
REF 310 0000 6

### Zestaw

Vario-Kugel-Snap  
vks-oc rs 2,2  
18-części:  
po 2 Matryce czerwone, żółte, zielone  
2 Tytanowe obudowy matryc  
2 Mat. do powielania  
2 Woskowe obudowy matryc  
2 Podkładki dystansyjne  
2 Patryce  
1 Upychacz do matryc  
1 Uchwyt do paralelometru  
REF 440 0001 0

### Produkty dodatkowe:



**Upychacz do matryc**  
vks-oc rs śr. 2,2 mm  
1 szt.  
REF 360 0116 1



**Uni-uchwyt do paralel. 2**  
vks-oc śr. 2,2 mm  
1 szt.  
REF 360 0116 0



**DTK-klej**  
REF 540 0010 6

### Dane techniczne:

	Łączniki	REF	śr.	wys.
	Tytanowe obudowy matryc do wklejania vks-oc rs śr. 2,2 mm	440 0020 2	4,0 mm	3,2 mm
	Mat. do powielania vks-oc rs 2,2	440 0110 8	4,4 mm	3,4 mm
	Podkładki dystansyjne vks-oc rs 2,2	440 0010 8	4,4 mm	0,75 mm

# 10 LAT SKY IMPLANT SYSTEM

## ZEBRANE I OPUBLIKOWANE W SCIENTIFIC BOOK 2012

### KOMPENDIUM WIEDZY IMPLANTOLOGICZNEJ

Zebrane na 136 stronach streszczenia wykładów, kursów i warsztatów odbywających się w ramach Międzynarodowej Konferencji SKY Meeting 2012, wraz ze zdjęciami z sesji plakatowej pokazujące dziesięcioletni dorobek systemu implantologicznego SKY Implant System.

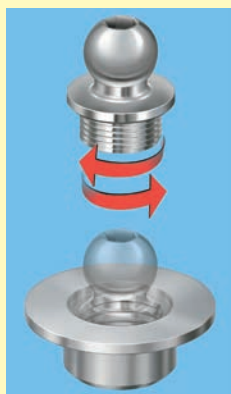
Implanty tytanowe blueSKY, classicSKY, miniSKY oraz cyrkonowy whiteSKY wzbogacone o terapię fotodynamiczną HELBO, stały się silną drużyną implantologiczną, wyznaczającą nowe kierunki leczenia dentystycznego.

Dla wielu autorów ten zbiór wiedzy jest źródłem inspiracji do dalszej pracy, a dla czytelników kierunkowskazem dokąd dalej będzie podążać specjalność implantoprotetyczna.



REF 9929740D (niemiecki)  
REF 992974GB (angielski)

## vks-oc z wymienną kulką - do odlewania ze stopami szlachetnymi



Bezpieczeństwo, precyzja i trwałość dzięki łatwowymiennej tytanowej kulce w platyniirydowej patrycy na koronie ze stopu szlachetnego.



Kulka ze śrubą vks-oc/sg 1,7 tytan  
1 szt.  
REF 450 0005 6



Kulka ze śrubą vks-oc/sg 2,2 tytan  
1 szt.  
REF 450 0004 7



Patryce vks-oc 1,7  
1 szt.  
HL  
REF 450 0005 4  
Platyno-iryda  
REF 450 0005 5



Patryce vks-oc 2,2  
1 szt.  
HL  
REF 450 0004 6  
Platyno-iryda  
REF 450 0005 3

### Zestaw

**vks-oc 1,7 z wymienną kulką**  
5-części:  
1 Kulka ze śrubą  
1 Patryca  
1 Śruba robocza M 2  
1 Wkrętak  
1 Uchwyt do paralel  
REF 450 0005 8

### Produkty dodatkowe:



Uchwyt do paralel vks oc/sg  
1 szt.  
ph-vks 1,7  
REF 430 0677 0  
ph-vks 2,2  
REF 360 0113 0



Wkrętak  
1 szt.  
REF 330 0069 0

### Zestaw

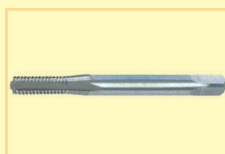
**vks-oc 2,2 z wymienną kulką**  
5-części:  
1 Kulka ze śrubą  
1 Patryca  
1 Śruba robocza M 2  
1 Wkrętak  
1 Uchwyt do paralel  
REF 450 0004 5



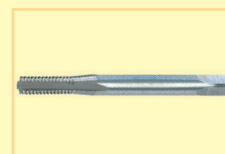
Śruba robocza M 2  
1 szt.  
REF 450 0004 8  
M 1,6  
1 szt.  
REF 450 0005 7



Wkrętak vks oc/sg 1,7  
1 szt.  
REF 330 0116 4



Gwintownik 1,7  
1 szt.  
REF 460 0011 7



Gwintownik 2,2  
1 szt.  
REF 460 0012 2

➔ Ważne informacje techniczne o pracy z zamkami na str. 133

## vks-oc z wymienną kulką:



1 Kulkę lekko wkręcić w patrycę i uchwytem zpozycjonować na wymodelowanym wkładzie.



2 W tej pozycji woskiem przykleić patrycę do wkładu, modelując powierzchnię nośną okapowania.



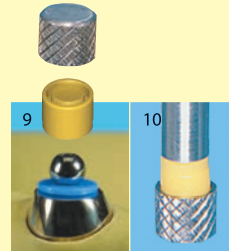
7 8 Dalsze postępowanie jak w vks-oc 2,2,



3 Śrubokrętem wykręcić kulkę z patrycy i usunąć z okapowania.



4 Przed zatopieniem w masie osłaniającej w patrycę wkręcić śrubę roboczą.



9 10 lub vks-oc rs 2,2 mm.







5 Gwint śruby roboczej należy przed wkręceniem pokryć grafitem koloidalnym.

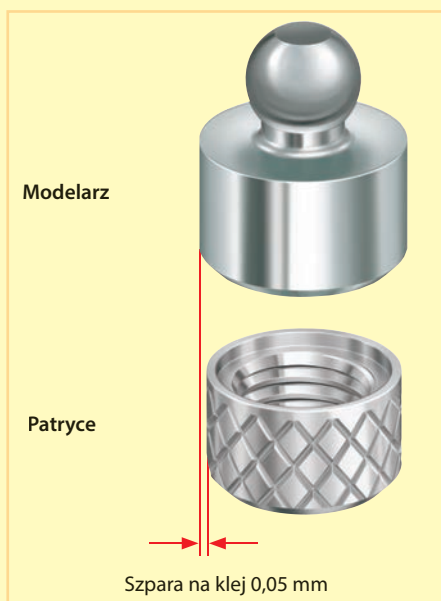


6 Po wypiskowaniu odlewu, wykręca się śrubę roboczą, a okapowanie opracowuje. Po wkręceniu kulki, całość należy przepolerować pastą do tytanu.

### Dane techniczne:

Łączniki	REF	śr.	gwint	wys.
 Kulka ze śrubą vks-oc/sg 1,7	450 0005 6	kulka 1,7 mm	M 1,6 x 0,2	2,9 mm
 Kulka ze śrubą vks-oc/sg 2,2	450 0004 7	kulka 2,2 mm	M 2 x 0,25	3,5 mm
 Patryce vks-oc 1,7	450 0005 4	3,4 mm	—	1,7 mm
 Patryce vks-oc 2,2	450 0004 6	3,4 mm	—	1,7 mm

## vks-oc/sg z wymienną kulką - do wklejania w stopy nieszlachetne



**Modelarz 1,7**  
1 szt.  
REF 450 0007 3



**Patryce tytan 1,7**  
2 szt.  
REF 450 0007 4



**Modelarz 2,2**  
1 szt.  
REF 450 0007 5



**Patryce tytan 2,2**  
2 szt.  
REF 450 0007 6

**Modelarz jest do stałego użytku!**



**DTK-klej**  
REF 540 0010 6



1 Modelarz znajdujący się w uchwycie do paralelometru i umieścić z boku korony w miejscu patrycy.



2 Kształt i wielkość modelarza są identyczne jak patrycy z kulką.



3 Przed zatopieniem modelarza usunąć z korony.



4 Po wykończeniu korony, łożę z kulką wkleić w ich miejsce klejem DTK.



5 Matrycę umieścić na patrycy i przygotować model do powielenia.



6 Tym samym modelarzem i uchwycem pracuje się przy zatrzaskach vks-oc na okopowaniach korzeni.

### Dane techniczne:



Łączniki	REF	śr.	wys.
Patryce tytan vks-oc/sg 1,7	450 0007 4	M 1,6 x 0,2	1,9
Patryce tytan vks-oc/sg 2,2	450 0007 6	M 2 x 0,25	1,9



## vks-sg

Zatraski kulowe muszą być stosowane i wykonywane zgodnie z kanonami techniki dentystycznej. Projekt powinien zakładać rozplanowanie położenia elementów kotwiczących w protezie, tak aby wyeliminować jej ewentualną ruchomość. W zastosowaniu zewnątrzkoronowym konieczny jest interlock, oraz frezowanie z właściwie spasowanymi częściami. Zatraski są tylko elementami retencyjnymi i nie powinny przejmować funkcji podparcia i stabilizacji, ponieważ prowadzi to do ich przeciążenia i szybszego zużycia.

### Zastosowanie:

- zewnątrzkoronowe
- na belkach
- do protez szkieletowych

### Warianty:

- Vario-Kugel-Snap vks-sg sv 1,7
- Vario-Kugel-Snap vks-sg 1,7
- Vario-Kugel-Snap vks-sg 2,2
- Vario-Kugel-Snap vks-sg 1,7 z wymienną kulką
- Vario-Kugel-Snap vks-sg 2,2 z wymienną kulką
- Vario-Kugel-Snap vks-sg 1,7 do belki
- Vario-Kugel-Snap vks-sg 2,2 do belki

### Cechy:

- małe wymiary
- wszechstronne zastosowanie
- łatwość wykonania i obsługi
- regulowana i odnawialna retencja

### Materiały:

- Patryce
  - samospalające się tworzywo
  - stop szlachetny
- Matryce
  - biogodny termoplast

### Wymiary:

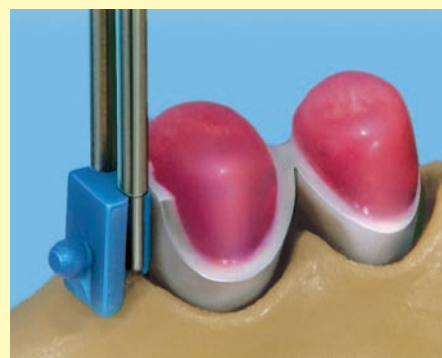
Zatraski Vario-Kugel-Snap vks-oc są dostępne w dwóch wymiarach: 1,7 i 2,2 mm.

### Siła retencji matryc w systemie vks-sg:

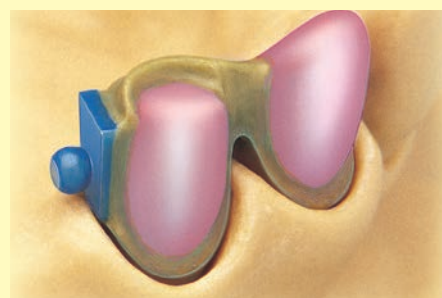
zielone 4N

żółte 6N

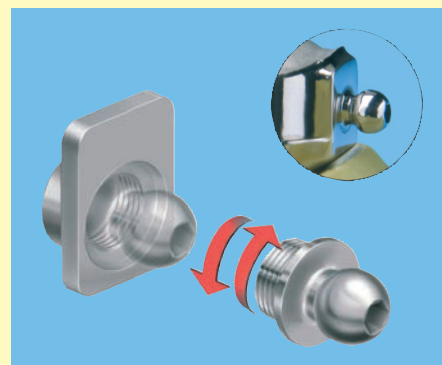
czerwone 8N



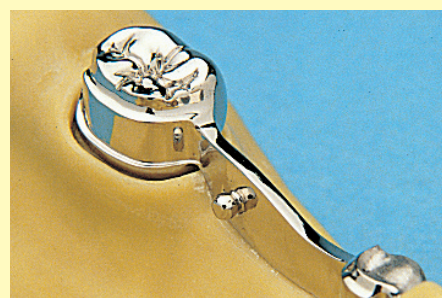
vks-sg sv 1,7



vks-sg 1,7 / 2,2

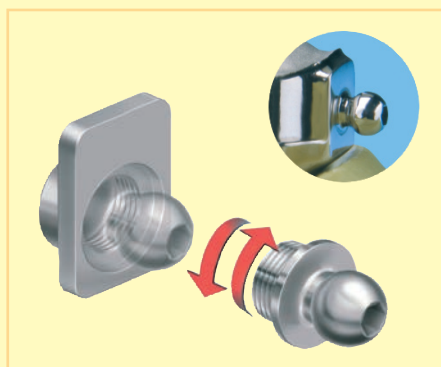


vks-sg 1,7 / 2,2 z wymienną kulką



vks-sg 1,7 / 2,2 do belki

## vks-sg z wymienną kulką - do odlewania ze stopami szlachetnymi



Całkowicie wymienna kulka i wymienna matryca, to nowa jakość w długoletnim użytkowaniu protez.



**Patryce vks-sg 1,7**  
1 szt.  
HL  
REF 450 0005 9  
Platyno-iryda  
REF 450 0006 0



**Kulka ze śrubą vks-oc/sg 1,7**  
1 szt.  
tytan  
REF 450 0005 6



**Patryce vks-sg 2,2**  
1 szt.  
HL  
REF 450 0005 1  
Platyno-iryda  
REF 450 0005 2



**Kulka ze śrubą vks-oc/sg 2,2**  
1 szt.  
tytan  
REF 450 0004 7

### Zestaw

vks-sg 1,7  
z wymienną kulką  
5-części:  
1 Kulka ze śrubą  
1 Patryca

1 Śruba robocza  
1 Wkrętak  
1 Uchwyt do  
paralelometru  
REF 450 0006 1

### Zestaw

vks-sg 2,2  
z wymienną kulką  
5-części:  
1 Kulka ze śrubą  
1 Patryca

1 Śruba robocza  
1 Wkrętak  
1 Uchwyt do  
paralelometru  
REF 450 0004 9

### Produkty dodatkowe:



**vks-Uchwyt do paralel. oc/sg**  
1 szt.  
ph-vks 1,7  
REF 430 0677 0  
ph-vks 2,2  
REF 360 0113 0



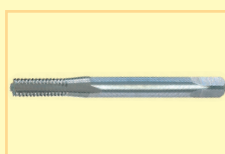
**Wkrętak**  
1 szt.  
REF 330 0069 0



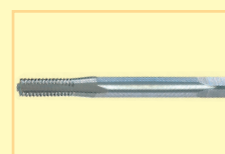
**Śruba robocza M 2**  
1 szt.  
REF 450 0004 8  
M 1,6  
1 szt.  
REF 450 0005 7



**Wkrętak vks oc/sg 1,7**  
1 szt.  
REF 330 0116 4



**Gwintownik vks1,7**  
1 szt.  
REF 460 0011 7



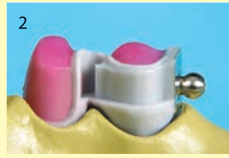
**Gwintownik vks 2,2**  
1 szt.  
REF 460 0012 2

➔ Ważne informacje techniczne o pracy z zamkami na str. 133

## vks-sg z wymienną kulką



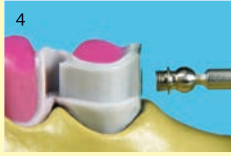
1 Kulka wkręcona w patrycę zostaje paralelometrycznie zpozycjonowana przy woskowej koronie.



2 Patryca zostaje przyklejona woskiem w odpowiednim położeniu względem frezowania i interlocka.



3 Przy użyciu wkrętaka delikatnie usunąć kulkę z nagwintowanej patrycy.



4 Przed zatopieniem w masie osłaniającej kulkę zastępuje się śrubą roboczą.



5 Gwint śruby roboczej należy przed wkręceniem pokryć grafitem koloidalnym.



6 Po wypiskowaniu odlewu, delikatnie wykręcić śrubę roboczą, a następnie opracować i przezfrezować strukturę.



7 Po wkręceniu kulki w patrycę przepolerować całość pastą do tytanu.



8 Na kulkę nałożyć żółtą matrycę i przygotować model do powielenia. Dalsze postępowanie jak vks sg na str. 4.15 katalogu.

### Dane techniczne:



Łączniki	REF	śr.	głęb.	gwint	szer.	wys.
Kulka ze śrubą vks-oc/sg 1,7	450 0005 6	kulka 1,7 mm		M 1,6 x 0,2		2,9 mm
Kulka ze śrubą vks-oc/sg 2,2	450 0004 7	kulka 2,2 mm		M 2 x 0,25		3,5 mm
Patryce HL vks-sg 1,7	450 0005 9	—	1,7 mm	1,7 mm	3,0 mm	4,0 mm
Patryce platyno-iryda vks-sg 1,7	450 0006 0	—	1,7 mm	1,7 mm	3,0 mm	4,0 mm
Patryce HL vks-sg 2,2	450 0004 1	—	1,7 mm	—	3,9 mm	5,1 mm
Patryce platyno-iryda HL vks-sg 2,2	450 0004 2	—	1,7 mm	—	3,9 mm	5,1 mm

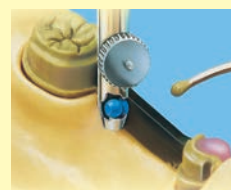
## Zastosowanie zatrasków kulowych sg



Zewnętrzny widok zintegrowanego frezowania



Zewnętrzny widok z frezowaniem indywidualnym



Widok międzykoronowy na kładkach



**Matryce zielone-lekkie**  
śr. 1,7 mm  
8 szt.  
REF 430 0668 0  
śr. 2,2 mm  
8 szt.  
REF 430 0541 0



**Matryce żółte-normalne**  
śr. 1,7 mm  
8 szt.  
REF 430 0666 0  
śr. 2,2 mm  
8 szt.  
REF 430 0542 0



**Matryce czerwone-mocne**  
śr. 1,7 mm  
8 szt.  
REF 430 0664 0  
śr. 2,2 mm  
8 szt.  
REF 430 0543 0



**Vario-Kugel-Snap vks-sg/sv 1,7**  
Patryce  
8 szt.  
REF 430 0735 3



**Patryce sg**  
śr. 1,7 mm  
8 szt.  
REF 430 0670 0  
śr. 2,2 mm  
8 szt.  
REF 430 0537 0



**Patryce sg universal**  
śr. 1,7 mm  
8 szt.  
REF 430 0676 0  
śr. 2,2 mm  
8 szt.  
REF 430 0538 0



**Patryce uniwersalne**  
śr. 1,7 mm  
2 szt.  
REF 430 0701 0  
śr. 2,2 mm  
2 szt.  
REF 430 0700 0



**Uchwyt do paralel. oc/sg,**  
1 szt.  
ph-vks 1,7  
REF 430 0677 0  
ph-vks 2,2  
REF 360 0113 0



**Upychacz do matryc vks-oc** śr. 1,7 mm  
1 szt.  
REF 430 0621 0  
vks-oc śr. 2,2 mm  
1 szt.  
REF 430 0548 0



**Patryce przenośniki vks-oc** Śr. 1,7 mm  
8 szt.  
REF 430 0662 0  
vks-oc Śr. 2,2 mm  
8 szt.  
REF 430 0548 2



**Uni-uchwyt do paralel. vks-sg/sv**  
REF 360 0115 1

### Zestawy vks sg:

Zestaw maxi	35 części	REF 430 0530 0
Zestaw vks sg/uni 1,7	25 części	REF 430 0651 0
Zestaw vks sg/2,2	10 części	REF 430 0533 0
Zestaw vks sg 1,7	10 części	REF 430 0673 0
Zestaw vks sg/sv 1,7	9 części	REF 430 0735 2

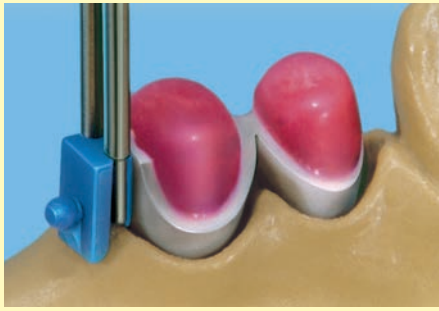


### Dane techniczne:

Łączniki	REF	głęb.	szer.	wys.
Patryce vks-sg 1,7	430 0670 0	2,7 mm	3,0 mm	4,1 mm
Patryce vks-sg 1,7 sv	430 0735 3	4,3 mm	3,5 mm	4,5 x 5,5 mm
Patryce vks-sg 2,2	430 0537 0	3,5 mm	3,8 mm	5,4 mm
Matryce vks-sg 1,7	430 0668 0	2,3 mm	3,2 mm	3,1 mm
	430 0666 0	2,3 mm	3,2 mm	3,1 mm
	430 0664 0	2,3 mm	3,2 mm	3,1 mm
Matryce vks-sg 2,2	430 0541 0	2,85 mm	4,2 mm	4,1 mm
	430 0542 0	2,85 mm	4,2 mm	4,1 mm
	430 0543 0	2,85 mm	4,2 mm	4,1 mm

➔ Ważne informacje techniczne o pracy z zamkami na str. 133

## Przegląd asortymentu



Z zintegrowanym frezowaniem vks-sg/sv 1,7. Patryce sg/sv z zintegrowaną szyną zastępującą podparcie, stabilizację i prowadzenie frezowanego stopnia i interlocka.



VKS-sg/sv 1.7 mm zestaw początkowy REF 430 0735 2



Uni-uchwyt do para- lelometru pozycjonujący patryce na koronach woskowych. REF 360 0115 1



1 Po odlaniu i dopasowaniu koron patrycę zamka należy tylko wstępnie opracować.



2 Uchwytem do para- lelometru należy spojycjonować matrycę na kulce. Model przygotować do powielenia, blokując podcięcie matrycy.



3 Do powielenia i wykonywania prac służy żółta - średnia matryca, to zapewni właściwą wielkość niszy matrycy w szkielecie.



4 Wykonanie modelu powielonego z drobno- ziarnistej, precyzyjnej masy osłaniającej.

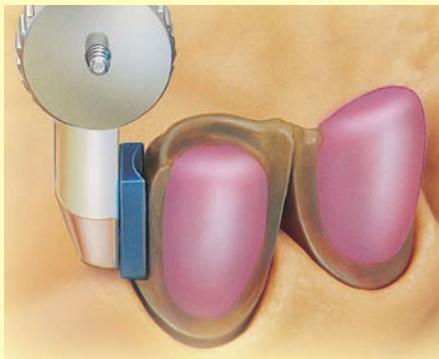


5 Precyzyjne modelowa- nie protezy szkieleto- wej w woskuna modelu z masy osłaniającej.



6 Patrycę końcowo opracować i wypolerować przed dopasowaniem z protezą szkieletową.

Dla właściwej funkcji i trwałości zatrzasków ważne jest aby pacjent wprowadzał protezę ruchomą na podłoże palcami (zgodnie z torem jej wprowadzenia) i naciskiem palców (a nie zagryzając) zatrzaskiwał ją na swoim miejscu.

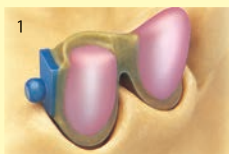


vks-sg z indywidualnym frezowaniem



Patryce sg precyzyjnie wykonane z gładkiego, spalającego się tworzywa, zapewniają wysokiej jakości odlewy.

Zatrzaski kulkowe vks należy odlewać z twardych stopów, stosować z frezowaniami 0° i interlockami.



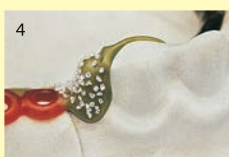
1 Spozycjonowana uchwytem do para- lelometru patryca, na lini środkowej wyrostka, przyklejona do woskowej, wyfrezowanej korony.



2 Po wykonaniu odlewu kulkę opracowuje się tylko szczoteczkami Abraso-fix i llnianymi szmaciakami.



3 Po spojycjonowaniu matrycy na kulce uni-uchwytem do para- lelometru należy zablokować woskiem jej podcień.



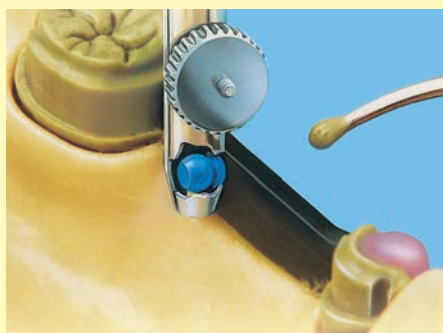
4 Modelowanie musi kompletnie przykryć matrycę z masy osłaniającej równą warstwą.



5 Protezę opracować i dopasować. Przy polerowaniu elektroli- tycznym nisza matrycy musi być zablokowana lakierem dystansyjnym.



6 Matrycę należy wcisnąć w niszę protezy szkieleto- wej upychaczem do matrycy.



## Vks-sg zespolenie kładkowe



**Patryce sg uniwersalne**  
vks śr. 1,7 mm  
8 szt.  
REF 430 0676 0  
vks śr. 2,2 mm  
8 szt.  
REF 430 0538 0



**Patryce uniwersalne**  
(do dolewania)  
vks śr. 1,7 mm 2 szt.  
REF 430 0701 0  
vks śr. 2,2 mm  
2 szt.  
REF 430 0700 0



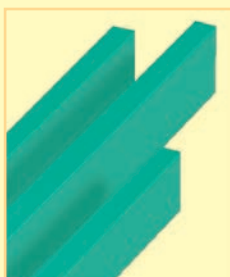
**Matryce zielone-lekkie**  
vks śr. 1,7 mm  
8 szt.  
REF 430 0668 0  
vks śr. 2,2 mm  
8 szt.  
REF 430 0541 0



**Matryce żółte-normalne**  
vks śr. 1,7 mm  
8 szt.  
REF 430 0666 0  
vks śr. 2,2 mm  
8 szt.  
REF 430 0542 0



**Matryce czerwone-mocne**  
vks śr. 1,7 mm  
8 szt.  
REF 430 0664 0  
vks śr. 2,2 mm  
8 szt.  
REF 430 0543 0



**Kładki woskowe**  
1,6 x 8 x 50 mm  
REF 430 0265 0  
1,9 x 4 x 50 mm  
REF 430 0266 0  
2,2 x 6 x 50 mm  
REF 430 0267 0



**Uchwyty do paralelometru**  
vks śr. 1,7 mm  
REF 430 0677 0  
vks śr. 2,2 mm  
REF 360 0113 0



**Upychacze do matryc**  
vks śr. 1,7 mm  
REF 430 0621 0  
vks śr. 2,2 mm  
1 szt.  
REF 430 0548 0



**Uchwyty do paralelometru do kładek woskowych**

**Uchwyt 1,6 do wstg 1,6**  
1 szt.  
REF 430 0623 0

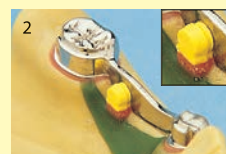
**Uchwyt 1,9 - 2,2 do wstg 1,9 - 2,2**  
1 szt.  
REF 430 0270 0



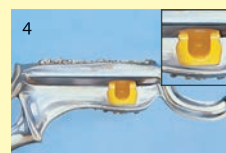
Szybkie i precyzyjne zlikwidowanie braku międzyzębowego zespoleniem kładkowym.



Należy kontrolować grubość modelowanych elementów, aby nie były zbyt masywne.



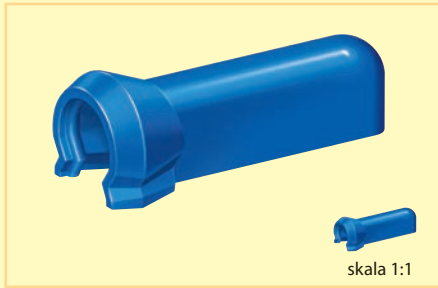
Przygotowanie pracy do powielenia i wykonania modelu z drobnziarnistej masy osłaniającej.



Przy polerowaniu elektrolitycznym należy zablokować lakierem niszę matrycy.

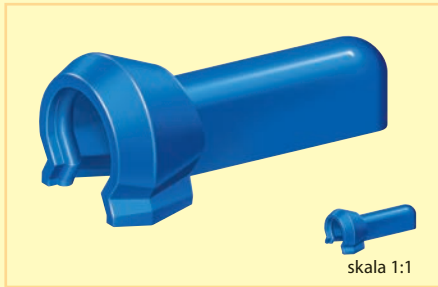
➔ Ważne informacje techniczne o pracy z zamkami na str. 133

## vks-sg obudowy matryc



Obudowy matryc  
vks-sg 1,7  
8 szt.  
REF 430 0670 8

Obudowy matryc zwiększają precyzję ich utrzymania w protezach.



Obudowy matryc  
vks-sg 2,2  
8 szt.  
REF 430 0680 8



1 Konwencjonalnie wykonana proteza stała.



2 W plastikowej obudowie matryc, należy umieścić zieloną matrycę i osadzić na kulce.



3 Frezowane części wymodelować z Pi-Ku-Plastu.



4 Wykonac retencje, a następnie wszystkie powierzchnie przeznaczone do klejenia przepiaskować.



5 Całość skleić klejem DTK.



6 Obudowę matrycy można też zamontować bezpośrednio w akrylu.

# Vario-Kugel-Snap vks-sg

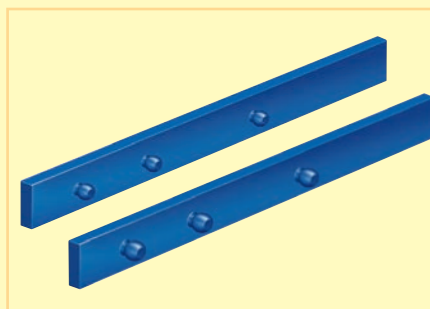
➔ Ważne informacje techniczne o pracy z zamkami na str. 133

## vks-sg kładka do patrycy



**vks-sg kładka do patrycy tytan 1,7**  
1 szt.  
bez kulki ze śrubą  
REF 450 05A1 7

**vks-sg kładka do patrycy tytan 2,2**  
1 szt.  
bez kulki ze śrubą  
REF 450 05A2 2



**vks-sg kładki z patrycami 1,7**  
8 szt.  
REF 430 0800 8

**vks-sg kładki z patrycami 2,2**  
8 szt.  
REF 430 0810 8

Vario-Kugel-Snap tytanowa kładka do patrycy. Kładka z 3 gwintowanymi łożami do wymiennych, również tytanowych patryc kulowych ze śrubą vks 1,7 lub 2,2 mm.

### Zestaw

**vks-sg kładka 1,7 tworzywo**  
13-części:  
po 3 Matryce  
zielone, żółte, czerwone

2 Kładki  
1 Upychacz do matrycy  
1 Uchwyt do paralel.

REF 430 0806 0

### Zestaw

**vks-sg kładka 2,2 tworzywo**  
13-części:  
po 3 Matryce  
zielone, żółte, czerwone

2 Kładki  
1 Upychacz do matrycy  
1 Uchwyt do paralel.

REF 430 0816 0

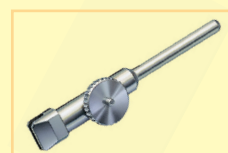


**Kulka ze śrubą vks-oc/sg 1,7 tytan**  
1 szt.  
REF 450 0005 6

skala 1:1



**Wkrętak do kulki ze śrubą vks oc/sg 1,7**  
1 szt.  
REF 330 0116 4



**Uchwyt do paralelometru 1,6**  
1 szt.  
REF 430 0623 0



**Kulka ze śrubą vks-oc/sg 2,2 tytan**  
1 szt.  
REF 450 0004 7

skala 1:1



**Wkrętak**  
1 szt.  
REF 330 0069 0



**Upychacze do matrycy vks śr. 1,7 mm**, 1 szt.  
REF 430 0621 0  
**vks śr. 2,2 mm**, 1 szt.  
REF 430 0548 0



**Matryce zielone-lekkie**  
vks śr. 1,7 mm  
8 szt.  
REF 430 0668 0  
vks śr. 2,2 mm  
8 szt.  
REF 430 0541 0

skala 1:1



**Matryce żółte-normalne**  
vks śr. 1,7 mm  
8 szt.  
REF 430 0666 0  
vks śr. 2,2 mm  
8 szt.  
REF 430 0542 0

skala 1:1



**Matryce czerwone-mocne**  
vks śr. 1,7 mm  
8 szt.  
REF 430 0664 0  
vks śr. 2,2 mm  
8 szt.  
REF 430 0543 0

skala 1:1



1 Kładkę przyciąć separatorem na małych obrotach i dopasować do łuki na modelu.



2 Uchwyt do paralelometru zpozycjonować w torze wprowadzenia i przykleić do koron.



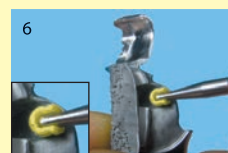
3 Finalnie opracowaną konstrukcję przygotować do powielenia.



4 Na powielonym modelu z masy wykonać woskowy szkielec protezy.



5 Po odlaniu konstrukcję opracować i spasować.



6 Matrycę sg umieścić upychaczem w jej łożu.



## Zasuwa Vario-Soft 3

Pionowe zasuwki to klasyczne elementy kotwiczące protezy szkieletowe na koronach i mostach. Ze względu na fakt, że w przeciwieństwie do zewnętrznych zatrząsków kulowych oprócz silnej retencji dają również stabilizację, wymagają filarów o bardzo dobrej kondycji przyzębia. Pionowe prowadzenie predestynuje je do współpracy z belkami, zamkami cylindrycznymi, czy też teleskopami. W wersji stożkowej metal-metal są stosowane do łączenia mostów składanych na rozbieżnych filarach.

### Zastosowanie:

- zewnętrzniekoronowo
- do protez szkieletowych
- do mostów składanych

### Warianty:

- Vario-Soft 3 – klasyk!
- Vario-Soft 3 sv ze zintegrowanym frezowaniem
- Vario-Soft 3 mini
- Vario-Soft 3 mini sv
- Vario-Soft 3 obudowa matryc
- Vario-Soft 3 do mostów składanych i szkieletów
- Vario-Soft 3 mini sv cyrkon – do prac w cyrkonie
- Vario-Soft 3 konikalna – do mostów składanych

### Cechy:

- małe wymiary
- wszechstronne zastosowanie
- łatwość wykonania i obsługi
- regulowana i odnawialna retencja

### Materiały:

- Patryce
  - samospalające się tworzywo
  - stop szlachetny
- Matryce
  - biogodny termoplast

### Siła retencji matryc w systemie

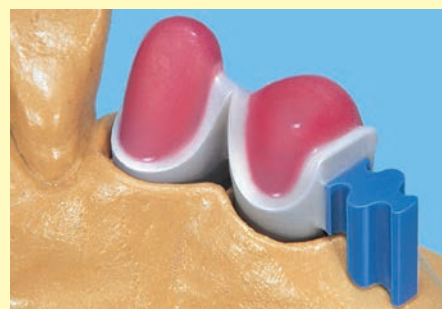
zielone 4N



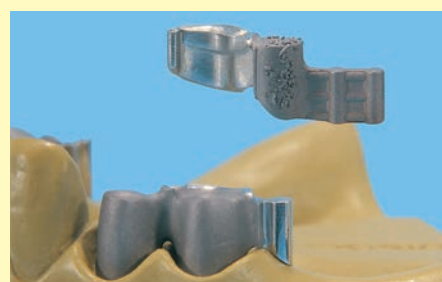
żółte 6N



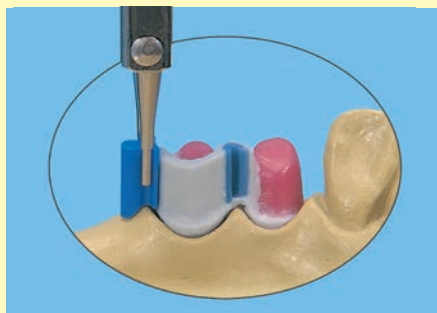
czerwone 8N



Vario-Soft 3 mini sv



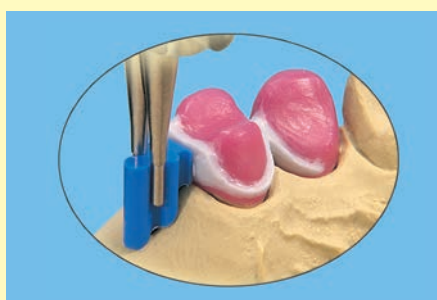
Vario-Soft 3 obudowa matryc



Vario-Soft 3 – klasyk!



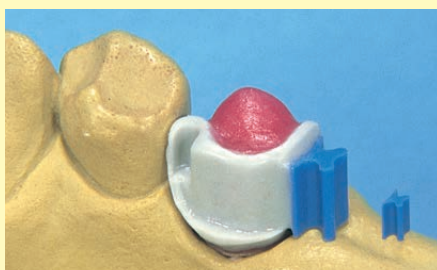
Vario-Soft 3 do mostów składanych



Vario-Soft 3 sv – ze zintegrowanym frezowaniem



Vario-Soft 3 mini sv zircon – do cyrkonu

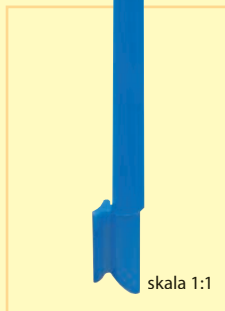
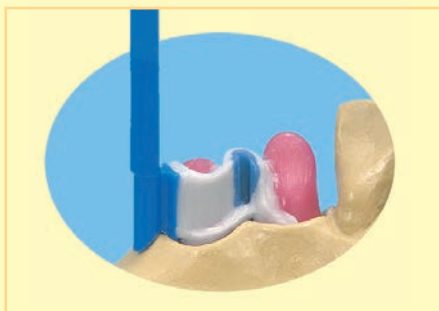


Vario-Soft 3 mini



Vario-Soft 3 konikalna – do mostów składanych

## Vario-Soft 3



Klasyczne i sprawdzone rozwiązanie.

Patryce ze zintegrowanym uchwytem do paralelometru  
8 szt.  
REF 430 0520 0



Patryce bez zintegrowanego uchwytem do paralelometru  
8 szt.  
REF 430 0737 0

### Miękkie matryce.

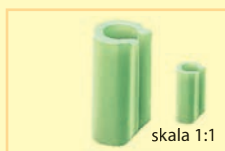
Od wielu lat zapewniamy właściwe utrzymanie protez i codzienny komfort życia pacjentów.

### Bardzo miękkie matryce.

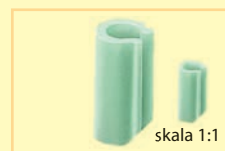
Bardzo delikatne utrzymanie dla specjalnych przypadków słabych zębów filarowych.



Matryce do powielania  
8 szt.  
REF 430 0737 2



zielone-lekkie  
8 szt.  
REF 430 0519 0



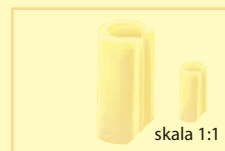
zielone-lekkie  
8 szt.  
REF 430 0565 0



Woskowe obudowy matryc  
8 szt.  
REF 430 0521 0



żółte-normalne  
8 szt.  
REF 430 0518 0



żółte-normalne  
8 szt.  
REF 430 0564 0



czerwone-mocne  
8 szt.  
REF 430 0517 0



czerwone-mocne  
8 szt.  
REF 430 0563 0

### Zestaw

13-części

#### Vario-Soft 3:

- 2 vs3 Patryce
- 1 Upychacz do matryc
- 2 Matryce do powielania
- 2 Woskowe obudowy matryc
- 2 Miękkie matryce, zielone-lekkie
- 2 Miękkie matryce, żółte-normalne
- 2 Miękkie matryce, czerwone-mocne

REF 430 0516 0

### Zestaw

13-części

#### Vario-Soft 3 Soft:

- 2 vs3 Patryce
- 1 Upychacz do matryc
- 2 Matryce do powielania
- 2 Woskowe obudowy matryc
- 2 Miękkie matryce, zielone-lekkie
- 2 Miękkie matryce, żółte-normalne
- 2 Miękkie matryce, czerwone-mocne

REF 430 0561 0

### Zestaw

13-części

#### Vario-Soft 3 bez zintegrowanego uchwytem do paralelometru:

- 2 vs3 Patryce bez zintegrowanego uchwytem do paralelometru
- 1 Upychacz do matryc
- 2 Matryce do powielania
- 2 Woskowe obudowy matryc
- 2 Miękkie matryce, zielone-lekkie
- 2 Miękkie matryce, żółte-normalne
- 2 Miękkie matryce, czerwone-mocne

REF 430 0738 2

## Vario-Soft 3



1 Odlaną strukturę koron z patrycą należy opracować, wyfrezować w metalu i wypolerować.



2 Białą matrycę do powielania, z neutralnym utrzymaniem, należy dopasować i nałożyć na patrycę.



3 Właściwie przygotowany model do powielania. Otoczenia matrycy nie należy blokować woskiem.



4 Woskowa obudowa matrycy zapewnia właściwą grubość ścianek protezy szkieletowej.

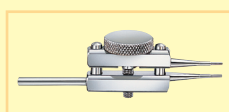


5 Gotowa wymodelowana w wosku proteza szkieletowa.



6 Upychaczem umieszcza się właściwą matrycę w niszy wykończonego szkieletu.

## Produkty dodatkowe:



Uni-uchwyt  
do paralelometru  
vks-sg/sv  
REF 360 0115 1

## Dane techniczne:



Łączniki	REF	Śr.	głęb.	szer.	wys.	max. skrócenie
vs 3 Patryca	430 0737 0	1,8 mm	3,1 mm	3,0 mm	6,0/7,0 mm	3,0 mm
vs 3 Matryce	430 0519 0	—	3,6 mm	3,2 mm	7,0 mm	3,0 mm
	430 0518 0	—	3,6 mm	3,2 mm	7,0 mm	3,0 mm
	430 0517 0	—	3,6 mm	3,2 mm	7,0 mm	3,0 mm

## Vario-Soft 3 sv



ze zintegrowanym frezowaniem  
Sprawdzone, klasyczne utrzymanie.



Patryce ze zintegrowanym frezowaniem  
8 szt.  
REF 430 0737 4

skala 1:1



Matryce do powielania-białe  
8 szt.  
REF 430 0737 2

skala 1:1



Woskowe obudowy matryc  
8 szt.  
REF 430 0521 0

skala 1:1



Miękkie matryce zielone-lekkie  
8 szt.  
REF 430 0519 0

skala 1:1



Miękkie matryce żółte-normalne  
8 szt.  
REF 430 0518 0

skala 1:1



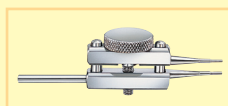
Miękkie matryce czerwone-mocne  
8 szt.  
REF 430 0517 0

skala 1:1



Upychacz do matryc  
2 szt.  
REF 430 0736 6

Produkty dodatkowe:



Uni-uchwyt do paralelometru do vks-sg/sv  
REF 360 0115 1

### Zestaw

13-części:  
**Vario-Soft 3 sv**  
2 vs3 Patryce bez zintegrowanego uchwytu do paralelometru:  
1 Upychacz do matryc  
2 Matryce do powielania-białe  
2 Woskowe obudowy matryc  
2 Miękkie matryce, zielone-lekkie  
2 Miękkie matryce, żółte-normalne  
2 Miękkie matryce, czerwone-mocne  
**REF 430 0738 3**

Dane techniczne:



Łączniki	REF	Śr.	głęb.	szer.	wys.	max. skrócenie
vs 3 sv Patryce	430 0737 4	8 mm	5,3 mm	3,5 mm	6,0/7,0 mm	3,0 mm
vs 3 Matryce	430 0519 0	—	3,6 mm	3,2 mm	7,0 mm	3,0 mm
	430 0518 0	—	3,6 mm	3,2 mm	7,0 mm	3,0 mm
	430 0517 0	—	3,6 mm	3,2 mm	7,0 mm	3,0 mm



1 Komputerowo opracowany kształt patrycy zapewnia utrzymanie i kosmetykę.



2 Neutralna, biała matryca do powielania gwarantuje właściwe dopasowanie utrzymania.



3 Bezpośrednie otoczenie matrycy nie powinno być wyblokowane woskiem.



4 Dopasowanie woskowej obudowy matrycy na powielonym modelu.



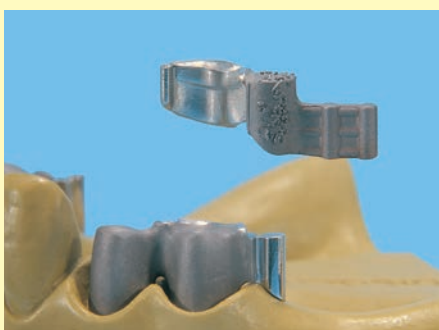
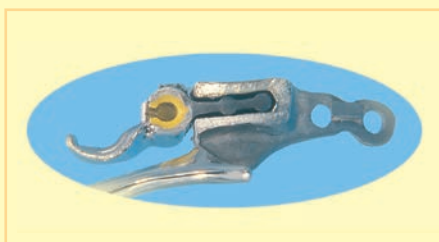
5 Dokończona modelowania protezy w wosku, równe ścianki obudowy matrycy zapewniają równomierny skurcz odlewowy niszy matrycy w szkielecie.



6 We właściwie wykonany i wykończony odlew szkieletu należy wprowadzić upychaczem matrycę.



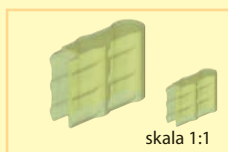
## Vario-Soft 3 obudowy matryc



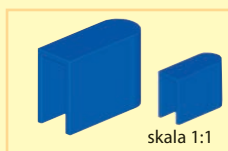
Plastikowa obudowa matryc, likwidująca naprężenia powstałe przez skurcze odlewnicze nieszlachetnych stopów dentystycznych.



Plastikowe obudowy matryc  
8 szt.  
REF 430 0737 6



Obudowy matryc do powieliania  
8 szt.  
REF 430 0737 8



Woskowe obudowy matryc  
8 szt.  
REF 430 0738 0



Matryce żółte normalne utrzymanie  
8 szt.  
REF 430 0564 0

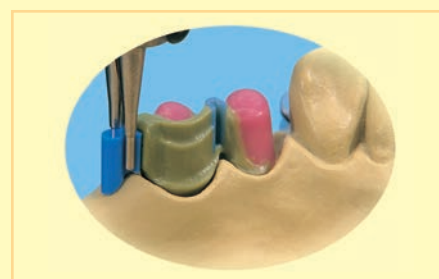
### Zestaw

6-części:  
Vario-Soft vs 3 obudowy matryc  
2 Obudowy matryc do powiel.  
2 Obudowy woskowe  
2 Obudowy plastikowe  
REF 430 0738 4

Produkty dodatkowe:



DTK-klej  
REF 540 0010 6



1 Obudowa matryc służy do eliminowania odlewniczych naprężeń w konstrukcjach szkieletów z zasuwy VS3.



2 Na wyfrezowaną i opracowaną strukturę metalową, należy nasunąć matrycę wraz z nałożoną na nią plastikową obudową.



3 Kryształki retencyjne nie mogą znajdować się na tylnej części plastikowej obudowy matrycy.



4 Zdjęta z metalowej struktury konstrukcja zostaje odlana z żądanego stopu metalu.



5 Po odlaniu, opracowaniu i dopasowaniu odlewu, w jego niszy umieszcza się właściwą matrycę.



6 Cała praca powinna zostać konwencjonalnie przygotowana do powieliania w silikonie.



7 Zewnętrzna struktura matrycy do powieliania gwarantuje właściwą retencję dla kleju,



8 a do niej domodelowuje się z wosku protezę szkieletową.



9 S klejane elementy należy wypiąskować 110 µ Aluminiumoxyd.



10 Szkielet i obudowa matrycy z zewnętrzną częścią frezowaną korony zostaną cienko pokryte klejem DTK,



11 a następnie równomiernym naciskiem zespolone.



11 Efekt.

### Dane techniczne:



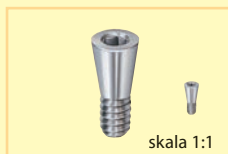
Łączniki	REF	szer.	wys.	max. skrócenie
vs 3 Plastikowe budowy matryc	430 0737 6	1,8 / 4,7 mm	5,0 / 7,6 mm	indywidualnie

## Vario-Soft 3 - do mostów składanych ze stopów szlachetnych

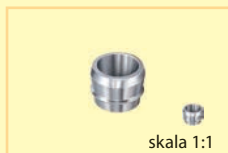
Jedna zasuwa ...



Zasuwa ze zintegrowanym frezowaniem, przeznaczona do mostów składanych.

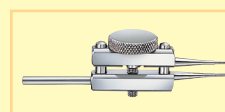


**Śruba tytanowa**  
1 szt.  
REF 330 0070 0  
10 szt.  
REF 330 0071 0



**Pierścień HL metalowy**  
2 szt.  
REF 430 0730 4

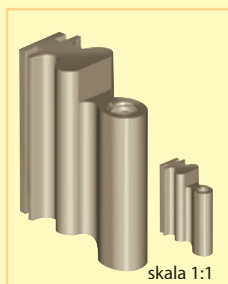
Produkty dodatkowe:



**Uni-uchwyty do paralelometru**  
1 szt.  
REF 360 0115 1



**Wkrętak**  
1 szt.  
REF 330 0069 0



**Patryca HL metalowa dolewana tylko do stopów szlachetnych**  
1 szt.  
REF 450 0000 1

**Zestaw 4-części:**

1 Patryca HL metalowa  
1 Pierścień HL metalowy  
1 Śruba tytanowa  
1 Wkrętak  
REF 450 0000 2



1 Metalowa patryca ze zintegrowanym frezowaniem i nagwintowanym tunelem śruby zostaje paralometrycznie przyklejona do woskowych koron.



2 Po wykonaniu odlewu, następuje kontrola i klasyczne opracowanie struktury metalowej.



3 Po licowaniu ceramiką, patrycę zasuwy należy opracowywać tylko szmaciakami do wysokiego połysku.



4 Pierścień HL zostaje przykręcony tytanową śrubą, a następnie razem z patrycą jest obmodelowany z tworzywa Pi-Ku-Plast.



5 Na podbudowie z Pi-Ku-Plastu, należy wymodelować w wosku strukturę właściwą pod licowanie.



6 Wykonany, opracowany i dopasowany odlew, po wylicowaniu zostanie nałożony i przykręcony do patrycy.

Dane techniczne:



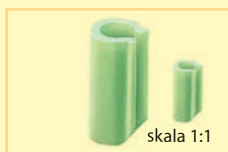
Łączniki	REF	Śr.	głęb.	szer.	wys.	max. skrócenie
Patryca	450 0000 1	1,8 mm	6,1 mm	3,0 mm	7,6/7,0 mm	2,8 mm
Śruba tytanowa 1,4	330 0070 0	M1,4 x 0,3	—	2,1 mm	4,5 mm	1,2 mm
Pierścień HL metalowy	430 0730 4	2,5 mm	—	—	2,1 mm	1,4 mm

## Vario-Soft 3 do mostów składanych i szkieletów

## ... dwa zastosowania



A po usunięciu części mostu z zębem filarowym do wykonania protezy szkieletowej.



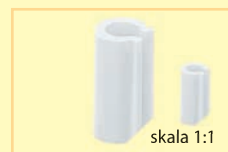
Matryce  
zielone-lekkie  
8 szt.  
REF 430 0519 0



Matryce  
żółte-normalne  
8 szt.  
REF 430 0518 0



Matryce  
czerwone-mocne  
8 szt.  
REF 430 0517 0



Matryce do  
powielania  
8 szt.  
REF 430 0737 2



Woskowe obudowy  
matryc  
8 szt.  
REF 430 0521 0

## Produkty dodatkowe:



Klej do matryc  
Zestaw  
REF 540 0103 1

W pojedynczych przypadkach (błędy w powielaniu, odlewnictwie) matryce mogą słabo trzymać się w niszach szkieletów - pomoże Państwu klej do matryc.



1 Po wykonaniu z wycisku modelu koron z patrycą, na patrycę należy nałożyć matrycę do powielania, a całą pracę przygotować do powielenia.



2 Na powielonym modelu, na matrycę z masy osłaniającej nakłada się dopasowaną woskową obudowę i modeluje się szkielet w wosku.

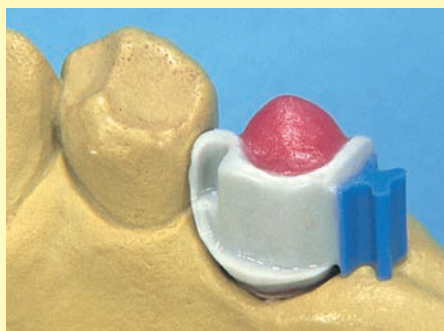


3 Po opracowaniu i dopasowaniu odlewu należy w jego niszy umieścić matrycę z właściwą siłą utrzymania.



4 Gotowa, funkcjonalna proteza szkieletowa osadzona na patrycy koron dawnego mostu składanego.

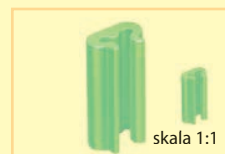
## Vario-Soft 3 mini



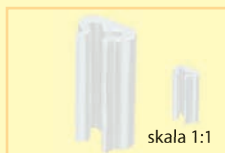
Opracowany komputerowo kształt patrycy zapewni właściwe utrzymanie zajmując minimum miejsca, zwiększając kosmetykę protez kombinowanych.



**Patryce**  
8 szt.  
REF 430 0732 5



**Matryce**  
zielone-lekkie  
8 szt.  
REF 430 0731 7



**Matryce do powielania-białe**  
8 szt.  
REF 430 0732 3



**Matryce**  
żółte-normalne  
8 szt.  
REF 430 0731 5



**Woskowe obudowy matryc**  
8 szt.  
REF 430 0732 0



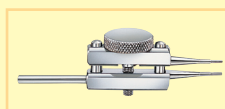
**Matryce**  
czerwone-mocne  
8 szt.  
REF 430 0731 3

**Zestaw 13-części Vario-Soft 3 mini:**  
2 Patryca  
2 Matryce do powielania  
2 Woskowe obudowy matryc  
2 Miękkie matryce, zielone-lekkie  
2 Miękkie matryce, żółte-normalne  
2 Miękkie matryce, czerwone-mocne  
1 Upychacz do matryc  
REF 430 0731 2

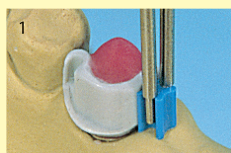


**Upychacz do matryc**  
2 szt.  
REF 430 0736 5

Produkty dodatkowe:



**Uchwyt do paralel.**  
1 szt.  
REF 360 0115 1



Podczas przyklejania uchwyt do paralelometru właściwie pozycjonuje patrycę na koronie.



Przygotowany do powielenia model z dopasowaną i założoną neutralną matrycą do powielania.



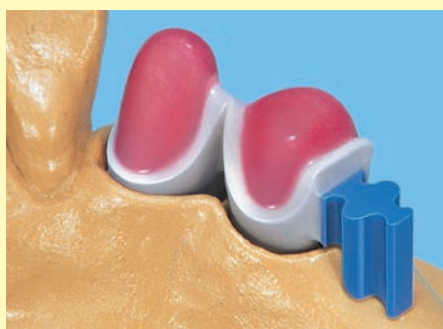
Na powielonym modelu osadza się obudowę woskową matrycy i modeluje się protezę z wosku.

Dane techniczne:

Łączniki	REF	głęb.	szer.	wys.	max. skrócenie
vs 3 mini patryca	430 0732 5	2,3 mm	3,1 mm	6,0 mm	3,0 mm
vs 3 mini matryce	430 0731 7	2,0 mm	3,0 mm	6,0 mm	3,0 mm
	430 0731 5	2,0 mm	3,0 mm	6,0 mm	3,0 mm
	430 0731 3	2,0 mm	3,0 mm	6,0 mm	3,0 mm



Vario-Soft 3 mini sv:



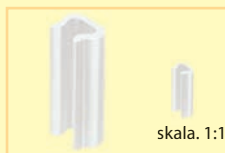
**Zestaw 13-części:**  
**Vario-Soft 3 mini sv:**  
 2 Patryce  
 2 Matryce do powielania  
 2 Woskowe obudowy matryc  
 2 Miękkie matryce, zielone-lekkie  
 2 Miękkie matryce, żółte-normalne  
 2 Miękkie matryce, czerwone-mocne  
 1 Upychacz do matryc  
**REF 430 0733 0**



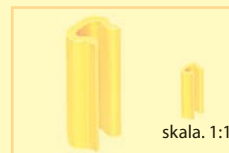
**Patryce**  
 8 szt.  
**REF 430 0734 3**



**Matryce zielone-lekkie**  
 8 szt.  
**REF 430 0733 5**



**Matryce do powielania-białe**  
 8 szt.  
**REF 430 0734 1**



**Matryce żółte-normalne**  
 8 szt.  
**REF 430 0733 3**



**Woskowe obudowy matryc**  
 8 szt.  
**REF 430 0733 8**



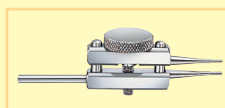
**Matryce czerwone-mocne**  
 8 szt.  
**REF 430 0733 1**



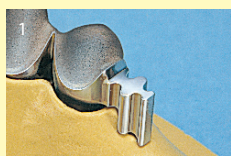
**Upychacz do matryc**  
 2 szt.  
**REF 430 0736 4**



Produkty dodatkowe:



**Uchwyt do paralel.**  
 1 szt.  
**REF 360 0115 1**



Patryca ze zintegrowanym frezowaniem umożliwia całkowite licowanie filarowej korony.



Matryca do powielania dopasowana i osadzona na patrycy korony filarowej.



Zintegrowane w zasuwie frezowanie eliminuje metalową kłamię i interlock na koronie.

Dane techniczne:

Łączniki	REF	Ø	głęb.	szer.	wys.	max. skrócenie
vs 3 mini sv patryca	430 0734 3	—	4,1 mm	3,5 mm	5,8 mm	2,8 mm
vs 3 mini sv matryce	430 0733 5	—	2,0 mm	2,6 mm	6,0 mm	2,8 mm
	430 0733 3	—	2,0 mm	2,6 mm	6,0 mm	2,8 mm
	430 0733 1	—	2,0 mm	2,6 mm	6,0 mm	2,8 mm

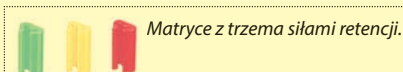
## Vario-Soft 3 cyrkon sv i cyrkon sv mini



Kompatybilna z każdym systemem wytwarzania koron i mostów z tlenku cyrkonu wdrożonym w krajach NATO.

Specjalna zasuwa do wykonywania prac kombinowanych z tlenku cyrkonu:

- powiększone zintegrowane frezowanie dla większej stabilizacji
- powiększone pole kontaktu z koroną dla lepszego utrzymania
- do indywidualnego skracania w ramach potrzeb
- kształt stworzony do skanowania i kopiowania
- do zintegrowania z każdym systemem



**Vario-Soft 3 cyrkon sv**  
zestaw 13 części  
REF 430 0732 8

Opk. uzupełniająca z 8 patrycami  
REF 430 0732 2



**Vario-Soft 3 cyrkon sv mini**  
zestaw 13 części:  
REF 430 0732 7

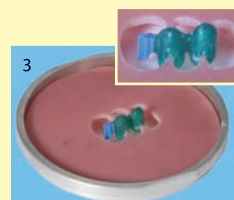
Opk. uzupełniająca z 8 patrycami  
REF 430 0732 9



Modelowanie koron i mostów z materiału compoForm UV przeznaczonego do techniki kopiowania. Patrycę osadza się uchwytem do paralelometru w torze wprowadzenia.



Wymodelowane za pomocą materiału compoForm UV korony łączą się z patrycami przy pomocy światłoutwardzalnego kleju Seracoll UV, co daje pewne połączenie.



Stworzone do kopiowania we wszystkich systemach dostępnych na europejskim, amerykańskim, kanadyjskim, australijskim południowoafrykańskim oraz japońskim, koreańskim i malezyjskim.

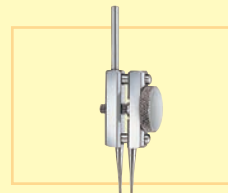


Przed syntezyzacją sprawdzić jakość powierzchni zamka i ewentualnie skorygować je frezem.



Finalnie elementy, które nie będą licowane poleruje się na wysoki połysk pastą do polerowania tlenku cyrkonu Zi-polisch.

Produkty dodatkowe:



**Uchwyt do paralel.**  
1 szt.  
REF 360 0115 1



**compoForm UV**  
2 x 3 ml strzykawkę  
10 kaniuli  
REF 540 0115 0



**SERACOLL UV**  
światłoutwardzalny  
klej do wosku  
2 x 3 ml  
REF 540 0115 1

## Vario-Soft 3 konikalna - do mostów składanych



Rozbieżność filarów stanowi trudność, którą rozwiązuje zasuwa stożkowa ukryta w moście.

### Stożkowa zasuwa metal - metal do mostów składanych przy rozbieżnych filarach:

- precyzyjne części ze samospalającego się tworzywa sztucznego
- kształt stożka ułatwiający obróbkę i wprowadzenie patrycy w matrycę
- z indywidualnym frezowaniem możliwym również do zastosowania zwnętrzkoronowego



skala. 1:1

**Vario-Soft 3 konikalna-set:**  
4 matryce, 4 patryce  
REF 430 0734 0

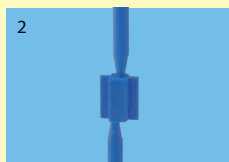


skala. 1:1

**Patryca i matryca są po odlaniu z metalu i dlatego wymaga na jest szczególna precyzja obróbki i spasowania elementów!**



1. Woskowe korony przygotowuje się w tradycyjny sposób.



2. Zarówno patryca jak i matryca posiadają zintegrowany uchwyt do paralelometru, ponieważ mogą być stosowane odwrotnie.



3. Dodziąsłowo elementy zamka docina się frezem na małych obrotach.



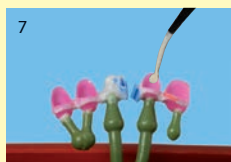
4. Część zewnętrzną zostaje ukryta wewnątrz modelowanego prześła.



5. Po przyklejeniu patrycy uchwyt odlamać we wskazanym miejscu.



6. Elementy zasuwy obmodelować woskiem do anatomicznego kształtu.



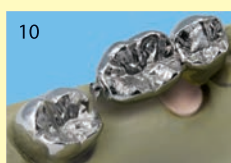
7. Właściwie precyzyjne odlewy mikro-zasuwy stożkowej metal-metal uzyskuje się dzięki technice odlewniczej brendentu.



8. Odlane obiekty zamka wypiąskować perełkami szklanymi 50 µm.



9. Precyzyjne modelowanie, zatapianie i odlewanie jest czynnikiem decydującym o szybkim dopasowaniu elementów!

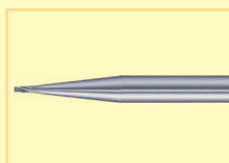


10. Po złożeniu obu części mostu zasuwa pozostaje ukryta w prześle, jest niewidoczna.

### Produkty dodatkowe:



**Transfuser**  
do precyzyjnego zatapiania  
1 szt.  
REF 390 S000 1  
4 szt.  
REF 390 S000 4



**Frez do bruzd**  
REF B153 NF 04

# NATYCHMIASTOWE OBCIĄŻENIE ZE ZREDUKOWANĄ LICZBĄ IMPLANTÓW

## KONCEPCJA NAUKOWA I JEJ EFEKTY KLINICZNE

Już ponad 5.000 zadowolonych pacjentów jest Ambasadorami terapii implantoprotetycznej bredent SKY fast & fixed!  
Zaopatrzenie bezzębnej szczęki i żuchwy w protezy stałe oparte na implantach o zredukowanej ilości i to wszystko podczas jednego dnia...

Pomysłodawcy Dr. Georg Bayer, Dr. Frank Kistler, Dr. Steffen Kistler, ZT Stephan Adler i PD Dr. Jörg Neugebauer przedstawiają swoje wieloletnie doświadczenia kliniczne w stosowaniu terapii SKY fast & fixed wraz prowizorycznymi i definitywnymi stałymi uzupełnieniami protetycznymi. Materiał do przestudiowania i zastosowana przez zespół każdej nowoczesnej praktyki stomatologicznej.



REF 9929710D (niemiecki)  
REF 992971GB (angielski)

## Zamki protetyczne

Specjalistyczne zamki protetyczne dające retencję pomiędzy protezami stałymi, a zdejmowanymi protezami ruchomymi na bazie konstrukcji szkieletowych, o regulowanej sile utrzymania.

### Wskazania:

- zewnątrzkoronowo
- na kładkach

### Asortyment:

- Inverto Plus - klasyczna, aktywowana zasuwka metal-metal
- Cylinder aktywujący - do wszechstronnego zastosowania
- Vario Compress 1 i 2 - do indywidualnego zastosowania
- Kugelfixator - do koron teleskopowych i stożkowych
- Cylindryczne - dokerzeniowo

### Cechy:

- wszechstronność zastosowania
- regulowana retencja
- małe wymiary

### Materiały:

Biozgodne stopy metali, cyrkon, silikon, termoplasty.



Vario Compress 1 i 2 - całkowicie indywidualna retencja



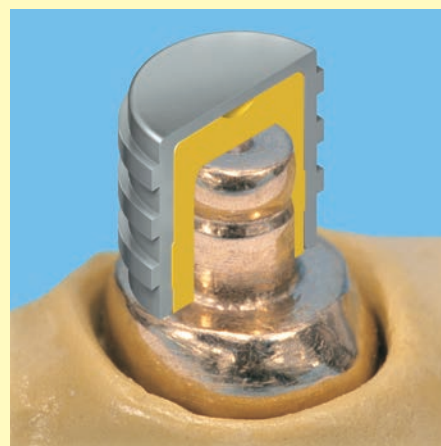
Kugelfixator – retencja do teleskopów



Inverto Plus – aktywowana zasuwka metal-metal



Cylinder aktywujący – bardzo uniwersalny



Zamki cylindryczne – na wkłady korzeniowe

## Inverto Plus



Wymienna zasuwka ze śrubą aktywującą.



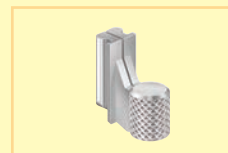
Matryca dolewana HL  
1 szt.  
REF 450 0004 0



Matryca odlewana plastikowa  
2 szt.  
REF 450 0004 1



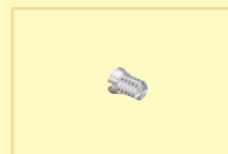
Patryca 45° ze śrubą aktywującą, tuleją i śrubą dodziąstową  
1 szt.  
REF 450 00P4 5



Patryca 90° ze śrubą aktywującą, tuleją i śrubą dodziąstową  
1 szt.  
REF 450 00P9 0



Śruba dodziąstowa dla 45° i 90°  
1 szt.  
REF 450 0004 4



Śruba aktywująca 45°  
1 szt.  
REF 450 00A4 5

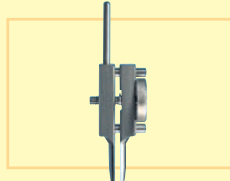


Blokier do powieliania  
8 szt.  
REF 450 0004 2

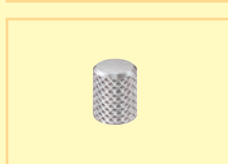


Blokier ceramiczny  
1 szt.  
REF 450 0004 3

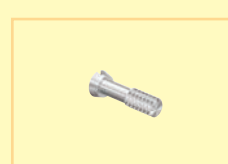
### Produkty dodatkowe:



Uni uchwyty do paralelometru 2  
1 szt.  
REF 360 0116 0



Tuleja dla 45° i 90°  
1 szt.  
REF 450 0005 0



Śruba aktywująca 90°  
1 szt.  
REF 450 00A9 0

### Praca w wosku



Patrycę z nałożoną matrycą dolewana HL lub odlewana plastikową wmodelować w wyfrezowaną koronę.

### Gotowy odlew



Odlew opracować i zpasować patrycę z matrycą.

### Powielianie



Tuleję zastąpić blokerem do powieliania i wyblokować jego podcięcie. Model przygotować do powieliania.

### Wklejenie patrycy



W gotowy szkielec, na modelu wkleić zasuwę. Wewnętrzne powierzchnie klejone szkielec delikatnie przepiaskować.

### Gotowa praca



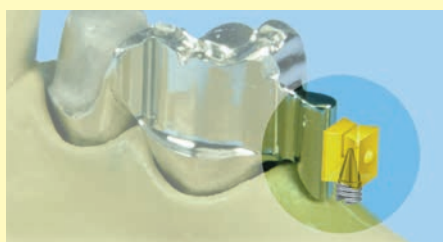
Nadmiary kleju usunąć instrumentem. I gotowe!

### Dane techniczne:



Łączniki	REF	Śr.	głęb.	dł.	szer.	wys.
Matryca odlewana plastikowa	450 0004 0	—	1,55 mm	—	2,4 mm	5,4 mm
Patryca 45°	450 00P4 5	—	5,1 mm	—	2,5 mm	5,0 x 3,1 mm
Patryca 90°	450 00P9 0	—	5,1 mm	—	2,5 mm	5,0 x 3,1 mm
Tuleja	450 0005 0	2,5 mm	—	—	3,1 mm	—
Basalschraube	450 0004 4	2,0 mm	—	0,8 mm	—	—
Śruba aktywująca 45°	450 00A4 5	1,0 mm	—	1,7 mm	—	—
Śruba aktywująca 90°	450 00A9 0	1,0 mm	—	4,0 mm	—	—
Blokier do powieliania	450 0004 2	2,9 mm	—	—	—	3,2 mm

## Cylinder aktywujący



Idealne rozwiązanie kotwiczące przy koronach teleskopowych i stożkowych:

**Zestaw 4 szt.:**  
2 Cylindry  
2 Śruby tytanowe  
REF 440 0068 0

- indywidualnie regulowana siła tarcia
- pewne utrzymanie zamka w szkielecie

**Zestaw 20 szt.:**  
10 Cylindrów  
10 Śrub tytanowych  
REF 440 0068 1

**Bloker ceramiczny**  
REF 440 0068 3



1 Koronę należy wykonać tradycyjnie, z frezowaniem i patrycą w kształcie zasuw.



2 Czoło pracujące patrycy należy lekko spłaszczyć.



3 Cylinder należy przykleić woskiem do powierzchni roboczej patrycy.



4 Przed powieleniem podcień cylindra wyblokować woskiem. Do powielania można użyć też ceramicznego blokera.



5 Dokładne powielenie i odlewanie redukuje czas dopasowywania odlewu.



6 Staranne modelowanie szkieletu w wosku.



7 Cylinder zostaje umieszczony w szkielecie, a następnie w jego wnętrzu zostanie wkręcona stożkowa śruba tytanowa.



8 Delikatne wkręcanie śruby w cylinder zwiększa jego tarcie o czoło patrycy, zwiększając siłę utrzymania protezy.



Idealne rozwiązanie przy koronach teleskopowych i stożkowych.

### Dane techniczne:

Łączniki	REF	gwint	głęb.	dł.	szer.	wys.
Cylinder aktywujący	440 0068 0	—	2,4 mm	—	2,4 mm	3,2 mm
Śruba tytanowa	—	M 1,4 x 0,3	—	—	—	2,6 mm

## Vario Compress 1

**VC1 - indywidualnie regulowane utrzymanie, dzięki śrubie aktywującej**

**VC 1 śruba regulująca**

- precyzyjny gwint
- tytan klasa 5
- indywidualnie skracana

**Aproksymalny wlot łoża silikonu aktywującego**

- tym wlotem silikon aktywujący przenosi siły utrzymania na patrycę

**Wejście i łożo dla kompresowanego VC 1 silikonu aktywującego**

- ich kształt określa ceramiczny bolec odlewniczy
- specjalne instrumenty do opracowywania wejścia i łoża gwarantują precyzyjne prowadzenie i utrzymanie walca silikonu aktywującego

**VC 1 śruba regulująca i**

**VC 1 silikon aktywujący**

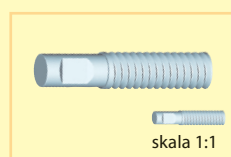
- śruba indywidualnie reguluje kompresję silikonu aktywującego w łożu
- indywidualna kompresja silikonu aktywującego reguluje siłę utrzymania zasuw
- dociskany śrubą silikon przez wlot łoża zwiększa siłę tarcia o patrycę
- jest to miękkie, trwałe, regulowane utrzymanie



**Patryca zasuw**

- można indywidualnie redukować jej kształt
- używana również do koron teleskopowych

Vario Compress VC 1: śruba regulująca indywidualnie dozjuje docisk walca specjalnego silikonu aktywującego, znajdującego się w łożu zamka. Skompresowany w tunelu łoża silikon zwiększa swoją szerokość, co powoduje zwiększenie siły tarcia, przenoszonej wlotem łoża z silikonu na patrycę korony. Zapewnia to indywidualne regulowanie siły utrzymania pomiędzy koronami, a protezą szkieletową. Opisywane utrzymanie jest bardzo trwałe, a przez swój miękki charakter, maksymalnie biogodne. Ceramiczny bolec odlewniczy zapewnia właściwe wykonanie wejścia i tunelu łoża silikonu oraz śruby, a zestaw specjalnych instrumentów gwarantuje jego precyzyjne gwintowanie.



**VC 1 Ceramiczny bolec**  
Ø 2 mm dł. 9,5 mm  
1 szt.  
REF 460 0010 3

skala 1:1



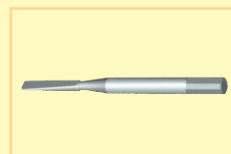
**VC 1 Silikon aktywujący**  
Ø 1,7 mm dł. 4 mm  
1 szt.  
REF 460 0010 4

skala 1:1

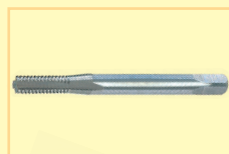


**VC 1 Śruba regulująca tytanowa**  
Ø 2 mm dł. 4 mm  
1 szt.  
REF 460 0010 5

skala 1:1



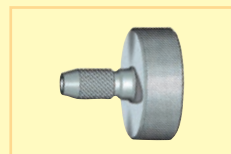
**Usuwacz**  
1 szt.  
REF 460 0010 6



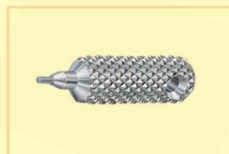
**Gwintownik średni HM**  
1 szt.  
REF 460 0010 M



**Gwintownik końcowy HM**  
1 szt.  
REF 460 0010 F



**Uchwyt do gwintowników**  
1 szt.  
REF 330 0115 3



**Wkrętak, krótki**  
1 szt.  
REF 330 0069 0



### Zestaw

3 szt., po 1 szt.:  
**Vario Compress 1**  
VC 1 Ceramiczny bolec  
VC 1 Silikon aktywujący  
VC 1 Śruba regulująca tytanowa  
REF 460 0010 7

### Zestaw

8 szt., po 1 szt.:  
**Vario Compress 1**  
VC 1 Ceramiczny bolec  
VC 1 Silikon aktywujący  
VC 1 Śruba regulująca tytanowa  
Usuwacz  
Gwintownik średni HM  
Gwintownik końcowy HM  
Uchwyt do gwintowników  
Wkrętak krótki  
REF 460 0010 1

### Dane techniczne:

Łączniki	REF	Ø/gwint	dł.	max. skrócenie	
	Śruba regulująca	460 0010 5	M 2 x 0,4	4 mm	2 mm
	Silikon aktywujący	460 0010 4	1,7 mm	4 mm	—



## Vario Compress 1



Vario Compress 1 jest przeznaczony również do wykonywania prac z koronami teleskopowymi. Po standardowym wykonaniu koron wewnętrznych, na powielonym z nimi modelu z masy osłaniającej, modeluje się korony zewnętrzne i szkielet z wosku.



Na zewnętrznej, dystalnej powierzchni korony zamykającej lukę, należy przykleić woskiem ceramiczny bolec odlewniczy, tak aby bokiem kontaktował bezpośrednio z masą osłaniającą, tworząc przyszyły wlot łoża silikonu aktywującego.



Zamodelowany woskiem i przygotowany do odlania ceramiczny bolec odlewniczy wraz z wymodelowanymi, woskowymi, zewnętrznymi koronami teleskopowymi i protezą szkieletową.



Po opracowaniu, dopasowaniu i wypolerowaniu odlewu, zewnętrznych koron teleskopowych ze szkieletem, następuje wstępne i końcowe gwintowanie tunelu śruby, oraz wprowadzenie silikonu aktywującego wraz ze śrubą regulującą.

### Indywidualne regulowanie utrzymania VC 1 w pracach kombinowanych:



Do wymodelowanych koron woskowych przykleja się paralelometrycznie patrycę VC1 ze zintegrowanym frezowaniem.



Wykonany odlew koron z patrycą należy opracować, dopasować i wypolerować, a następnie przygotować tradycyjną metodą do powielenia.



Model z koronami powiela się w silikonie Exactosil N17, twardą, drobnoziarnistą masą osłaniającą, bez pęcherzy.



Do patrycy VC1 z masy osłaniającej należy przykleić woskiem ceramiczny bolec odlewniczy, tak aby boczną powierzchnią kontaktował bezpośrednio z powierzchnią patrycy z masy osłaniającej.



Na patrycy i przyklejonym do niej ceramicznym bolcu dlewniczym modeluje się protezę szkieletową z wosku, wykonując retencję pod licowanie.



Po wykonaniu, opracowaniu, dopasowaniu i wypolerowaniu odlewu, należy usunąć ceramiczny bolec odlewniczy z tunelu silikonu aktywującego i śruby regulującej specjalnym usuwaczem.



Wstępnym gwintownikiem z utwardzonego stopu wykonuje się gwintowanie tunelu śruby regulującej, używając oleju do frezowania. Gwintowanie wykańczające odbywa się za pomocą gwintownika końcowego.



Po wyczyszczeniu tunelu śruby regulującej i łoża silikonu aktywującego parą wodną pod ciśnieniem, należy wprowadzić silikonowy walec aktywujący przez tunel śruby do jego łoża.



Po wyczyszczeniu tunelu śruby regulującej i łoża silikonu aktywującego parą wodną pod ciśnieniem, należy wprowadzić silikonowy walec aktywujący przez tunel śruby do jego łoża.

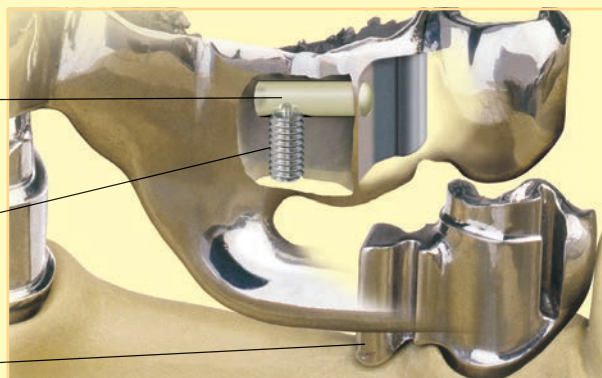
## Vario Compress 2

Idealne rozwiązanie przy koronach teleskopowych i stożkowych.

Walec silikonowy umożliwi indywidualne regulowanie siły utrzymania teleskopu.

Pokręcenie tytanowej śruby regulującej zwiększa lub zmniejsza tarcie silikonu o koronę pierwotną.

Zamek można stosować też z zasuwaniami.



**VC 2 Silikon aktywujący**  
Ø 1,9 mm  
dł. 6 mm  
1 szt.  
REF 460 0011 5



**VC 2 Śruba regulująca tytanowa**  
Ø 2 mm  
dł. 5 mm  
1 szt.  
REF 460 0011 4



**VC 2 Bloker ceram.**  
Ø 2 mm  
dł. 5 mm  
1 szt.  
REF 460 0011 3

### Zestaw

8 szt., po 1 szt.:  
**Vario Compress 2**  
VC 2 Silikon aktywujący  
VC 2 Śruba regulująca tytanowa  
VC 2 Bloker ceram.  
Usuwacz  
Gwintownik średni HM  
Gwintownik końcowy HM

Uchwyt gwintowników  
Wkrętak  
REF 460 0011 0

### Zestaw

3 szt., po 1 szt.:  
**Vario Compress 2**  
VC 2 Silikon aktywujący  
VC 2 Śruba regulująca tytanowa  
VC 2 Bloker ceram.  
REF 460 0011 2



Na modelu z masy osłaniającej zaznaczyć położenie blokera ceramicznego.



Frezem Rapidy 2,1 mm na koronie i w modelu wykonać wgłębienia, tak aby bloker znalazł się w zaznaczonej pozycji.



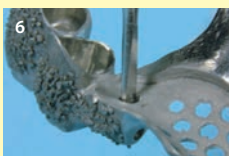
Model z koronami pierwotnymi przygotować do powielenia.



Woskiem ustalić dopasowany ceramiczny bloker.



Wykonać modelowanie właściwe, zatopić i odlać pracę.



Dłutem do ceramiki usunąć bloker z odlew, resztki ceramiki wypiąskować perelkami szklanymi 50 my.





Frezem Rapidy 2,1 mm zfazować wejście do tunelu, a następnie go nagwintować.



Tytanowa śruba regulująca po wykonaniu pracy zostaje wkręcona i skrócona.

Potrzebne narzędzia znajdziesz Państwo przy Vario Compress 1.

### Dane techniczne:

Łączniki	REF	Ø/gwint	dł.	max. skrócenie
 Śruba regulująca tytanowa	460 0011 4	M 2 x 0,4	5 mm	2,5 mm
 Silikon aktywujący	460 0011 5	1,9 mm	6 mm	indywidualnie

## Kugelfixator - do teleskopów i nie tylko...



Idealne rozwiązanie jako retencja w starych i nowych protezach kotwiczonych na koronach teleskopowych i stożkowych:

- szybkie i łatwe wykonanie
- natychmiastowa odbudowa retencji
- odporna cyrkonowa kula pracująca
- higieniczny dzięki silikonowemu walcowi



skala 1:1

**Kugelfixator**  
2 szt.  
REF 440 0265 1

Produkty dodatkowe:



**DTK-klej**  
REF 540 0010 6

### Wykonanie w laboratorium:



1 Kikuty koron wykonać z Pi-Ku-Plastu i umieścić w nich piny, ...



2 a następnie w foremce odlać model gipsowy.



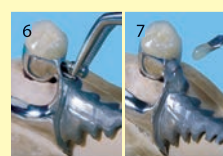
3 Przed zdjęciem protezy z modelu wykonać klucz silikonowy.



4 W zewnętrznej koronie teleskopowej wykonać otwór frezem Ø 2,1 i nałożyć na model.



5 Tym samym wiertłem (Ø 2,1 mm) wywiercić zagłębienie (max. 0,4 mm) w plastikowych kikutach koron.



6 Kugelfixator dopasować do szkieletu i przykleić klejem DTK.



8 Tuleja Kugelfixatora musi przylegać ściśle do ściany korony. Kulka ceramiczna powinna wystawać w wewnętrzną przestrzeń korony.

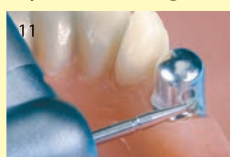


9 Na kikutcie wykonać czapeczki z adapty.



10 Na kikutcie zaznaczyć wgłębienie flamastrem. W tym miejscu wywiercić przez folię otwór Ø 2,1 mm.

### Wykonanie w gabinecie



11 Czapki foliowe osadzić na zacementowanych koronach pierwotnych, przenieść pozycję wgłębienia i wykonać nawierty w ściankach.



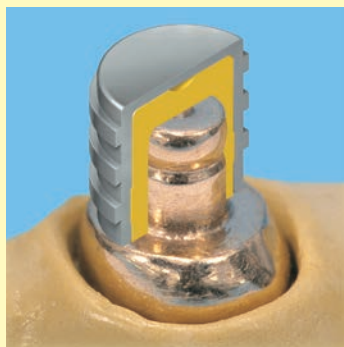
12 Osadzić protezę z nową retencją na koronach pierwotnych w ustach.

### Dane techniczne:

Łączniki	REF	Ø	dł.
 Kugelfixator	440 0265 1	2,2 mm	3,7 mm

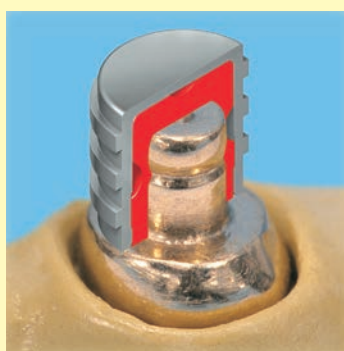
## Zamki cylindryczne zg

Zamek w dwóch wariantach: zasuwowym i zatrzaskowym.



### Zasuwa:

Zamek kotwiczący protezy akrylowe i szkieletowe na okopowaniach korzeni. Idealne rozwiązanie do łączenia w jednej protezie kotwiczenia zewnątrzkoronowego i na okopowaniach korzeni. Cylindryczna patryca wraz z matrycą działa jak mikrokorona teleskopowa, znakomicie stabilizując i utrzymując protezę.



### Zatrzask:

Wymienne matryce umożliwiają indywidualny dobór dwóch wariantów kotwiczenia, każdy w trzech różnych siłach utrzymania. Precyzyjne i biozgodne wykonanie prac bez skurczów i naprężeń, dzięki metodzie klejenia w szkieletach oraz montowania w akrylach.

Wybór:

### 1. Patryce z tworzywa (spalające się) lub z metalu (dolewane).



Patryce z tworzywa  
8 szt.  
REF 440 0120 8



Patryce metalowe  
2 szt.  
REF 440 0120 2



### 2. Metalowe obudowy matryc do montowania w:

akrylu



Tytanowe obudowy matryc K  
2 szt.  
REF 440 0230 2  
8 szt.  
REF 440 0230 8

metal



Tytanowe obudowy matryc M  
2 szt.  
REF 440 0240 2  
8 szt.  
REF 440 0240 8



Matryce do powielania  
2 szt.  
REF 440 0250 2



Woskowe obudowy matryc  
8 szt.  
REF 440 0260 8

## Zamki cylindryczne zg



Matryce zasuwowe i zatrzaskowe można stosować zamiennie.

### 3. Matryce zasuwowe lub zatrzaskowe:

#### Zasuwowe:



Matryce zielone lekkie  
8 szt.  
REF 440 0150 8



Matryce żółte normalne  
8 szt.  
REF 440 0140 8



Matryce czerwone mocne  
8 szt.  
REF 440 0130 8

#### Zatrzaskowe:



Matryce zielone lekkie  
8 szt.  
REF 440 0180 8



Matryce żółte normalne  
8 szt.  
REF 440 0170 8



Matryce czerwone mocne  
8 szt.  
REF 440 0160 8

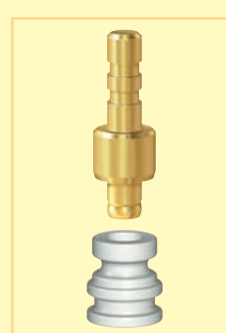
#### Produkty dodatkowe:



Uni uchwyt do paralelometru 2  
1 szt.  
REF 360 0116 0



Upychacz do matryc  
1 szt.  
REF 360 0116 4



Zestaw transferów wyciskowych

Transpatryce  
2 szt.



Cęgi do matryc  
1 szt.  
REF 310 0000 6



DTK-klej  
REF 540 0010 6

Transmatryce  
2 szt.  
REF 440 0116 3

#### Dane techniczne:

Łączniki	REF	Ø	wys.	Ø pow. wosk.
Patryce z tworzywa	440 0120 8	2,5 mm	3,8 mm	4,6 mm
Patryce HL	440 0120 2	2,5 mm	3,7 mm	4,3 mm
Metalowe obudowy matryc K	440 0230 2	4,8 mm	4,2 mm	—
tytanowa obudowy matryc M	440 0240 2	4,3 mm	4,2 mm	—
Matryce Zasuw / Zatrzaskowe	440 0150 8	3,75 mm	3,8 mm	—
	440 0140 8	3,75 mm	3,8 mm	—
	440 0130 8	3,75 mm	3,8 mm	—
	440 0180 8	3,75 mm	3,8 mm	—
	440 0170 8	3,75 mm	3,8 mm	—
	440 0160 8	3,75 mm	3,8 mm	—

## Zamki cylindryczne zg

### Zamek cylindryczny zg-r montowany w akrylu



Uchwyt do paralelometru służy do pozycjonowania patryc z tworzywa lub metalu.



2.1 Matryca.  
2.2 Umieszczenie matrycy upychaczem do matryc w metalowej obudowie.  
2.3 Matryca z obudową na patrycy.



Przy wykonywaniu protezy, pomiędzy metalową obudową matrycy, a patrycą musi znajdować się podkładka dystansyjna.



Matryce z obudowami zostają trwale zamocowane w płycie protezy z materiału światłoutwardzalnego.



Przed zapuszkowaniem protezy należy wyblokować silikonem podcień pod obudową z matrycą, aby podczas prasowania puszk nie wtoczył się do zamka płynny akryl.



Amortyzujące zamki cylindryczne chronią przyzębia filarów, stanowiąc komfortowe i funkcjonalne rozwiązanie dla pacjenta.



Matryca z tworzywa spoczywająca w metalowej obudowie, może zostać w każdej chwili wymieniona na matrycę o innej sile utrzymania.

#### Zestaw bazowy 12 szt. do montowania w akrylu\*, zasuwa:

- 2 Patryce z tworzywa
- 2 Matryce Zasuwa, zielone, lekkie
- 2 Matryce Zasuwa, żółte, normalne
- 2 Matryce Zasuwa, czerwone, mocne
- 2 Metalowe obudowy matryc K
- 1 Uni-uchwyt do paralel.
- 1 Upychacz do matryc

REF 440 0115 5

#### Zestaw bazowy 12 szt. do montowania w akrylu\*, zatrask:

- 2 Patryce z tworzywa
- 2 Matryce Zatraskowe, zielone, lekkie
- 2 Matryce Zatraskowe, żółte, normalne
- 2 Matryce Zatraskowe, czerwone, mocne
- 2 Metalowe obudowy matryc K
- 1 Uni-uchwyt do paralel.
- 1 Upychacz do matryc

REF 440 0115 4

#### Opakowania uzupełniające\*, 10 szt. zasuwa:

- 2 Patryce z tworzywa
- 2 Matryce Zasuwa, zielone, lekkie
- 2 Matryce Zasuwa, żółte, normalne
- 2 Matryce Zasuwa, czerwone, mocne
- 2 Metalowe obudowy matryc K

REF 440 0115 8

#### Opakowania uzupełniające\*, 10 szt. zatrask:

- 2 Patryce z tworzywa
- 2 Matryce Zatraskowe, zielone, lekkie
- 2 Matryce Zatraskowe, żółte, normalne
- 2 Matryce Zatraskowe, czerwone, mocne
- 2 Metalowe obudowy matryc K

REF 440 0115 7

\* Metalowe, dolewane patryce (2szt.) dostępne są oddzielnie - REF 440 0120 2

## Zamki cylindryczne zg

### Zasurowe zamki cylindryczne zg-f

Do stosowania z innymi zasuwanymi elementami kotwiczącymi w jednej pracy:



Po kontroli toru wprowadzenia korony teleskopowej, w tym samym torze zostaje zpozycjonowana patryca zamka.



Cylindryczna patryca może być opracowywana tylko Inianym szmaciakiem, aż do wysokiego polysku.



Zewnętrzne retencje na metalowej obudowie matrycy, zapewniają właściwe jej utrzymanie w akrylu.



Indywidualnie regulowane utrzymanie protez, gwarantuje najwyższą funkcjonalność i komfort.



Bazowy asortyment do mocowania w akrylu - str. 180.

### Zestaw bazowy

do montowania

w metalu\* 16 szt.:

- 2 Patryce z tworzywa
- 2 Matryce zielone, lekkie
- 2 Matryce żółte, normalne
- 2 Matryce czerwone, mocne
- 2 Mat. do powielania
- 2 Woskowe obudowy matryc
- 2 Metalowe obudowy matryc M
- 1 Uni-uchwyt do paralel. 2
- 1 Upychacz do matryc

REF 440 0115 2

### Opakowania

uzupełniające\* 14 szt.:

- 2 Patryce z tworzywa
- 2 Matryce zielone, lekkie
- 2 Matryce żółte, normalne
- 2 Matryce czerwone, mocne
- 2 Mat. do powielania
- 2 Woskowe obudowy matryc
- 2 Metalowe obudowy matryc M

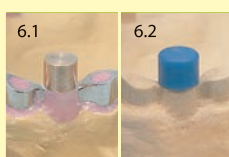
REF 440 0116 1

### Zatraskowe zamki cylindryczne zg-s

Metalowe obudowy matryc wkleja się w szkielecie, likwidując naprężenia i skurcze:



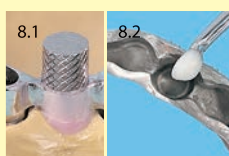
Po wykonaniu odlewu z patrycą, matryca do powielania (6.1) zostaje osadzona i dodziąsłowo wyblokowana.



Na matrycę powielonego modelu z masy, należy nałożyć woskową obudowę matrycy (6.2) i wymodelować szkielec z wosku.



Niewielkie rozmiary zamka umożliwiają wykonywanie estetycznych protezowań.



Metalowa obudowa matrycy zostaje wklejona w niszę szkieletu klejem DTK.



Matryce zasurowe i zatraskowe można stosować zamiennie.

### Zestaw bazowy

do montowania

w metalu\* 14 szt.:

- 2 Patryce z tworzywa
- 2 Matryce zielone, lekkie
- 2 Matryce żółte, normalne
- 2 Matryce czerwone, mocne
- 2 Mat. do powielania
- 2 Woskowe obudowy matryc
- 2 Metalowe obudowy matryc M
- 1 Uni-uchwyt do paralel. 2
- 1 Upychacz do matryc

REF 440 0115 1

### Opakowania

uzupełniające\* 14 szt.:

- 2 Patryce z tworzywa
- 2 Matryce Zatraskowe, zielone, lekkie
- 2 Matryce Zatraskowe, żółte, normalne
- 2 Matryce Zatraskowe, czerwone, mocne
- 2 Mat. do powielania
- 2 Woskowe obudowy matryc
- 2 Metalowe obudowy matryc M

REF 440 0116 0

\* Metalowe, dolewane patryce (2 szt.) ze stopu HL dostępne są oddzielnie - REF 440 0120 2

# www.bredent.com adres dla techników dentystycznych



www.bredent.com  
www.bredent.com  
www.bredent.com  
www.bredent.com  
www.bredent.com  
www.bredent.com  
www.bredent.com  
www.bredent.com  
www.bredent.com

Aktualne informacje o produktach dla techniki dentystycznej i ich stosowaniu, systemach oraz branżowych wydarzeniach.

Informacje o systemach i rozwiązaniach terapeutycznych w implantologii znajdziecie Państwo pod adresem: [www.bredent-medical.com](http://www.bredent-medical.com)

Wszystko to znajdziecie Państwo na naszej stronie internetowej: [www.bredent.com](http://www.bredent.com)

**Wiedza i komunikacja są motorem postępu!**



## Zespoleńia kładkowe

Klasyczne rozwiązanie protetyczne, współcześnie bardzo często stosowane w implantoprotetyce.

### Wskazania:

- implantoprotetyka
- okopowania korzeni
- braki międzyzębowe

### Warianty:

- Vario-Soft-zespoleńie kładkowe w trzech wersjach
- Vario-Soft-Soft – stożkowa kładka przyjazna dla przyzębia
- Belki woskowe - asortyment

### Zalety:

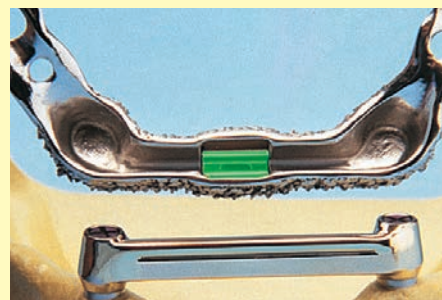
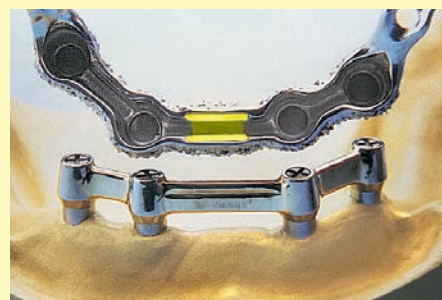
- biogodność
- niezawodność działania
- wszechstronność zastosowania
- możliwość regulowania i odnawiania retencji

### Materiały:

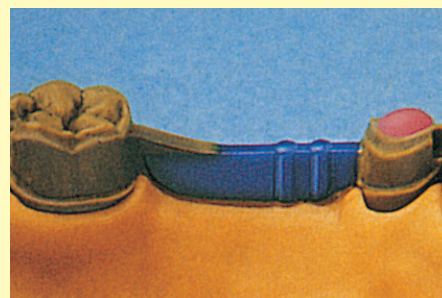
- patryce
  - samospalające się tworzywo, wosk
  - biogodny tytan
- matryce
  - biogodny termoplast

### Siły utrzymania matryc:

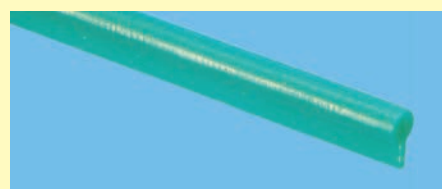
zielone 4N żółte 6N czerwone 8N



Vario-Soft - zespoleńie kładkowe



Vario-Soft-Soft - stożkowa kładka



Belki woskowe - szeroki asortyment

## Vario-Soft-zespolenie kładkowe vsp

Przydiążłowe, zaokrąglone profile kładek-patryc i matryc do wszechstronnego zastosowania



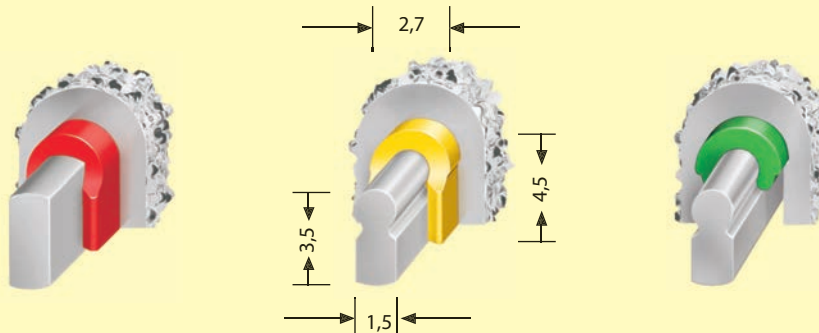
Wszystkie matryce posiadają zewnętrzne elementy retencyjne, służące do trwałego i stabilnego, kotwiczenia ich w odlewach protez szkieletowych.



Wyraźne kolory matryc umożliwiają łatwe określenie stopnia siły utrzymania w protezie.

Do prac protetycznych można wykorzystywać patryce z wypalającego się tworzywa lub gotowe patryce tytanowe

Niewielkie rozmiary zespoleń kładkowych gwarantują wysoką kosmetykę protez.

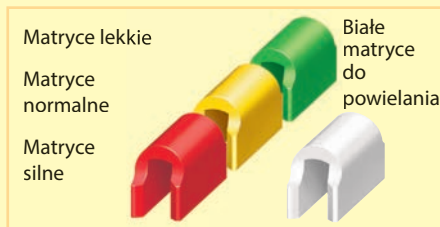


Vario-Soft-zespolenia kładkowe umożliwiają uzupełnianie luk międzyzębowych różnych wielkości, stanowią znakomite rozwiązanie do kotwiczenia, utrzymania i stabilizowania dużych protez ruchomych.

Trzy rodzaje kładek - patryc z trzema różnymi systemami i siłami utrzymania, do szerokiego zastosowania w brakach międzyzębowych i pomiędzy implantami, zarówno w odcinkach przednich jak i bocznych.

Matryce do zasuwania

Patryce kładki ze spalającego się tworzywa High-Tech-Thermoplast zapewniają najwyższej jakości odlewy i właściwe utrzymanie protez na zespoleniach kładkowych.



Patryca vsp-f  
4 szt.  
REF 430 0647 0  
25 szt.  
REF 430 0646 0



Klasyczne zespolenie kładkowe w odcinku bocznym jako podbudowa i kotwiczenie protezy szkieletowej.

Matryce vsp-f

	8 szt.	50 szt.
Czerw.	430 0639 0	430 0638 0
Ziel.	430 0641 0	430 0640 0
Żółte	430 0643 0	430 0642 0

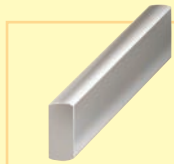
Matryce do powielania

8 szt.	REF 430 0625 1
50 szt.	REF 430 0624 1

Produkty dodatkowe:

Zestaw vario-soft-zespolenie kładkowe vsp-f, zasuwka 20 szt.:

po 4 Matryce vsp-f - czerwone, żółte, zielone  
2 Patryce vsp-f  
4 Matryce do powielania vsp-f  
1 Uchwyt metalu vsp-f/fs/gs  
1 Upychacz do matryc vsp-f/fs/gs  
REF 430 0650 0



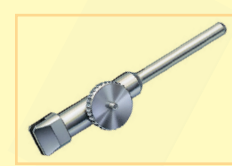
Patryca-tytanowa vsp-f  
REF 560 0001 0



Obudowy matryc vsp-f  
8 szt.  
REF 430 0640 8  
50 szt.  
REF 430 0645 0



Upychacz do matryc  
2 szt.  
REF 430 0622 0



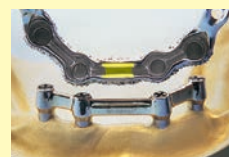
Uchwyt  
1 szt.  
REF 430 0623 0

## Vario-Soft-Zespolenie Kładkowe vsp

### Matryce zatrzaskowe:



**Patryce vsp-fs**  
4 szt.  
REF 430 0694 0  
25 szt.  
REF 430 0695 0



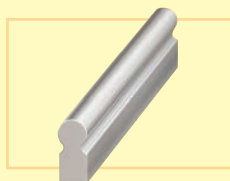
Wielokrotne zespolenie kładkowe w odcinku przednim żuchwy, z odbudową na implantach.

### Zatraskowe matryce vsp-fs:

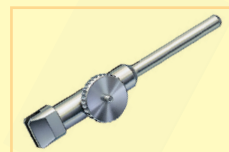
8 szt. 50 szt.

Czerw.	430 0632 0	430 0633 0
Ziel.	430 0635 0	430 0634 0
Żółte	430 0637 0	430 0636 0

### Produkty dodatkowe:



**Patryca-tytanowa vsp-fs/gs**  
REF 560 0002 0



**Uchwyt**  
1 szt.  
REF 430 0623 0

### Zestaw

**Vario-Soft-Zespolenie Kładkowe, vsp-fs zatrzask 14 szt.:**

po 4 Matryce vsp-fs - czerwone, żółte, zielone

2 Patryce vsp-fs

1 Uchwyt metalu vsp-f/fs/gs

1 Upychacz do matryc vsp-f/fs/gs

REF 430 0649 0



**Upychacz do matryc**  
1 szt.  
REF 430 0622 0

### Matryce do lekkiego zatrzaskiwania:



**Białe matryce do powielania**



**Patryce vsp-fs**  
4 szt.  
REF 430 0694 0  
25 szt.  
REF 430 0695 0



Pojedyńcze zespolenie kładkowe w odcinku przednim żuchwy, z odbudową na implantach.

### Zredukowany zatrzask Matryce vsp-gs:

8 szt. 50 szt.

Czerw.	430 0627 0	430 0626 0
Ziel.	430 0629 0	430 0628 0
Żółte	430 0631 0	430 0630 0

### Matryce do powielania

8 szt.

REF 430 0625 0

50 szt.

REF 430 0624 0

### Zestaw Vario-Soft-Zespolenie Kładkowe vsp-gs, zredukowany zatrzask 20 szt.:

po 4 Matryce vsp-gs - czerwone, żółte, zielone

2 Patryce vsp-gs

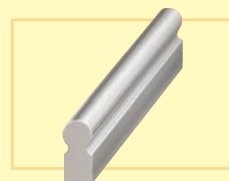
4 Matryce do powielania vsp-gs

1 Uchwyt metalu vsp-f/fs/gs

1 Upychacz do matryc vsp-f/fs/gs

REF 430 0648 0

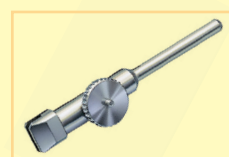
### Produkty dodatkowe:



**Patryca-tytanowa vsp-fs / gs**  
REF 560 0002 0



**Upychacz do matryc**  
2 szt.  
REF 430 0622 0



**Uchwyt**  
1 szt.  
REF 430 0623 0

## Vario-Soft-Zespolenie Kładkowe vsp

### Dane techniczne:



Łączniki	REF	dł.	szer.	wys.
Patryca Zasuwa	430 0646 0	50 mm	1,5 mm	3,5 mm
Patryca Zatrask/ Zredukowany zatrask	430 0695 0	50 mm	1,5 mm	3,5 mm
Matryca Zasuwa	430 0640 0	6,5 mm	3,0 mm	4,5 mm
Matryca Zatrask	430 0634 0	5,6 mm	2,7 mm	2,3 mm
Matryca Zredukowany zatrask	430 0628 0	5,7 mm	2,7 mm	4,5 mm

### Zespolenia kładkowe VSP w protezowaniach implantologicznych



1 Patryce z tworzywa dopasowane i zpozycjonowane uchwytem do paralelometru, umieszczone pomiędzy implantami laboratoryjnymi.



2 Odlane z wybranego stopu i opracowane patryce należy paralelometrycznie i stabilnie połączyć z implantami bocznymi tworzywem Pi-Ku-Plast.



3 Po zlutowaniu zewnętrznych obudów implantów z patrycami, na wybraną kładkę nakłada się matrycę, a całą pracę należy przygotować do powielenia.



4 Podcięcie pod elementami protezy należy dokładnie wyblokować woskiem.



5 Powielona w masie osłaniającej matryca tworzy właściwe łóżce w odlewie protezy szkieletowej.



6 Wymodelowana z wosku proteza szkieletowa z retencją dla licowania odcinka wargowego.



7 Opracowaną protezę szkieletową należy przed osadzeniem matrycy skontrolować i dopasować.

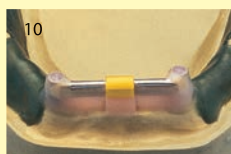


8 Po dopasowaniu i wypolerowaniu szkieletu, zostaje w nim umieszczona matryca o wybranej sile utrzymania.



9 Gotowa praca, matryca z tworzywa może zostać wymieniona w każdej chwili na inną, z odmienną siłą utrzymania.

### Protezowanie implantologiczne z patrycami tytanowymi



10 Po paralelometrycznym pozycjonowaniu i dolutowaniu tytanowej patrycy, nakłada się na nią matrycę, a model zostaje przygotowany do powielenia.



11 Wykonany w tradycyjny sposób odlew protezy szkieletowej, należy skontrolować i dopasować.



12 Umieszczenie matrycy z wybraną siłą utrzymania odbywa się specjalnym upychaczem.

Do powielania należy łączniki i boczne powierzchnie patryc wyblokować woskiem ok. 0,3 mm, w celu zachowania dysansu dla późniejszego rotowania protezy, ale nie należy blokować powierzchni okluzalnych metalowych kładek.

# KIERUNKOWSKAZ NOWOCZESNEJ IMPLANTOPROTETYKI

Ta książka to już podręcznik. Rozwój implantoprotetyki omówiony na przykładach klinicznych różnych pacjentów, a wszystko okraszone komentarzem autora z mottem przewodnim:

„KISS” – keep it simple and successful.



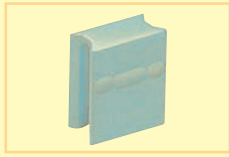
REF 9929700D (niemiecki)

REF 992970GB (angielski)

## Vario-Soft-zespolenie kładkowe vss

Przyjazny dla przyzębia system zespolenia kładkowego ze zintegrowaną, podwójną zasuwą o lekkich siłach utrzymania.

Trzy różne kolorowe matryce, z trzema lekkimi siłami utrzymania.



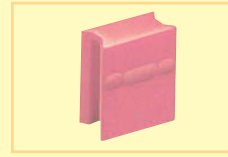
**Matryce vss zielone**  
8 szt.  
REF 430 0527 0  
50 szt.  
REF 430 0610 0

lekkie utrzymanie



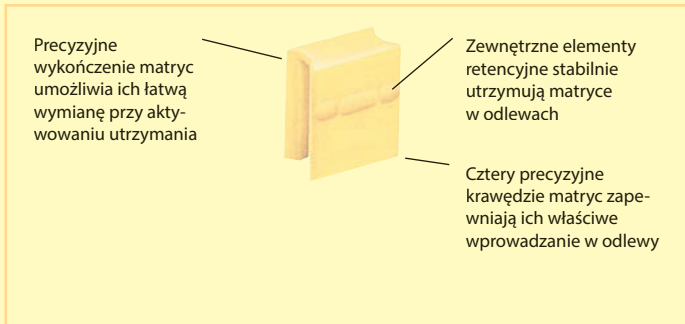
**Matryce vss żółte**  
8 szt.  
REF 430 0526 0  
50 szt.  
REF 430 0594 0

normalne utrzymanie



**Matryce vss czerwone**  
8 szt.  
REF 430 0525 0  
50 szt.  
REF 430 0620 0

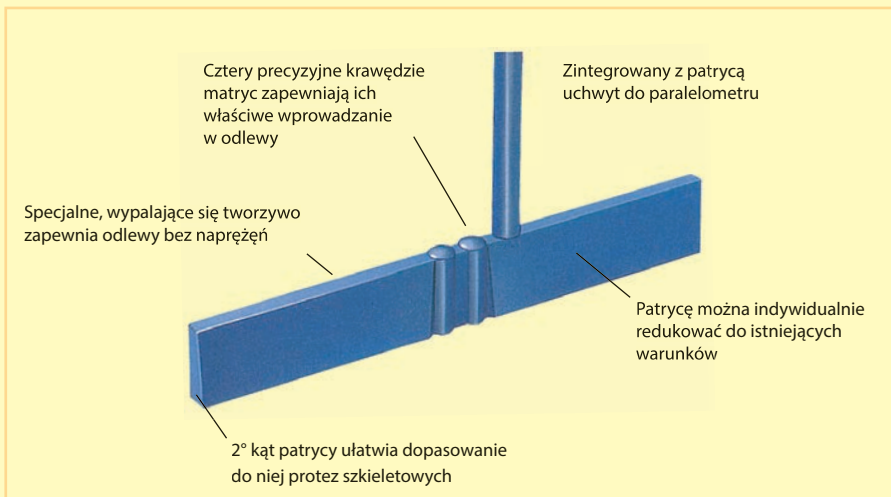
silne utrzymanie



### Zestaw:

2 Patryce vss  
po 2 Matryce vss - czerwone, żółte, zielone  
1 Upychacz do matryc  
REF 430 0523 0

**Patryce vss**  
8 szt.  
REF 430 0524 0  
50 szt.  
REF 430 0595 0



Produkty dodatkowe:



**Upychacz do matryc**  
REF 430 0736 3

Upychacz do matryc umożliwia szybkie ich mocowanie w szkieletach



1 Patrycę można redukować w zależności od wielkości luki, kształtu brodawek międzyzębowych i przebiegu wyrostka.



2 Patrycę można skracać do rozmiarów zasuwy, służącej do kotwiczenia odbudowy braków skrzydłowych.



3 Przyjazne dla przyzębia, długotrwałe kotwiczenie protez szkieletowych stosowane przy brakach międzyzębowych i skrzydłowych.

### Dane techniczne:

Łączniki	REF	dł.	szer.	wys.
Patryca vss	430 0595 0	48 mm	2,2 / 2°	7,1 mm
Matryca vss	430 0610 0	6,7 mm	3,4 mm	8,0 mm
	430 0594 0	6,7 mm	3,4 mm	8,0 mm
	430 0620 0	6,7 mm	3,4 mm	8,0 mm

Idealne rozwiązanie dla pacjentów ze słabą kondycją zębów filarów.

## Vario-Soft-zespolenie kładkowe vss

Łagodne utrzymanie protez szkieletowych, kotwiczonych na zespoleniach kładkowych pomiędzy koronami, i na skrzydłach o słabej kondycji przyzębia zębów filarowych:



1 Patrycę vss można indywidualnie dopasowywać i redukować do istniejących warunków.



2 Najwygodniej redukuje się patrycę frezem, ścinając jej powierzchnie na niskich obrotach.



3 Dopasowana, zpozycjonowana w paralelometrze patryca zostaje przywoskowana do koron.



4 Jednoczęściowy i jednorodny odlew bez lutowania, likwiduje naprężenia i obecność kilku stopów metali.



5 Matryca osadzona na patrycy powinna mieć wyblokowane podcienie, a cała praca powinna być przygotowana do powielenia.



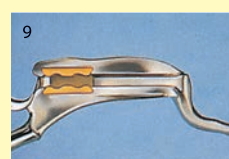
6 Powielanie odbywa się w silikonach, lub masach agarowych, drobnoziarnistymi masami osłaniającymi.



7 Modelowanie protezy szkieletowej; należy uważać, aby zespolenie zostało przykryte równą warstwą wosku (redukcja skurczu stopu).



8 Dopasowanie i opracowanie protezy szkieletowej, w elektropolerce niszę matrycy należy wyblokować lakierem.



9 Gotowa wypolerowana proteza szkieletowa z zamontowaną matrycą o wybranej sile utrzymania.

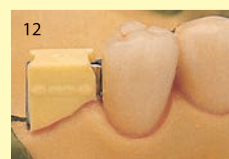
Przyjazne, łagodne utrzymanie protez skrzydłowych na koronach zębów filarowych o słabej kondycji przyzębia:



10 Zredukowana do części roboczej patryca zespolenia kładkowego, paralelometrycznie przywoskowana do koron.



11 Jednorodny, jedno-częściowy odlew struktury metalowej z patrycą wykonany tradycyjną metodą.



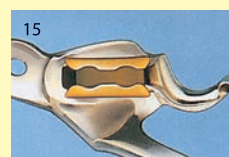
12 Dopasowana kształtem do warunków żółta matryca, na przygotowanym do powielenia modelu.



13 Na powielonym modelu z drobnoziarnistej masy osłaniającej, modeluje się woskowy szkielet.



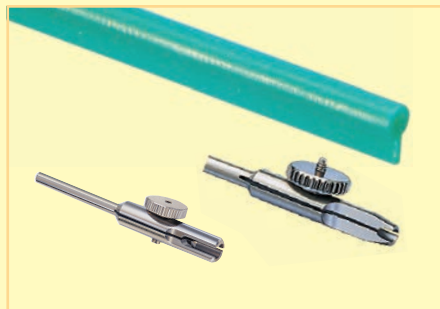
14 Upychacz do matrycy precyzyjnie wprowadza matryce w ich łoża we wnętrzu odlewu szkieletu.





15 Gotowa praca, łagodne utrzymanie może zostać odpowiednio zaktywowane zależnie od potrzeb.

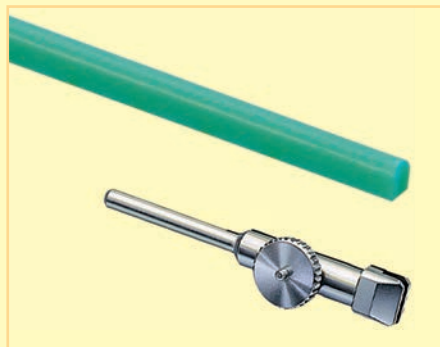
## Kładka



## Kładki woskowe - kolby wbgs



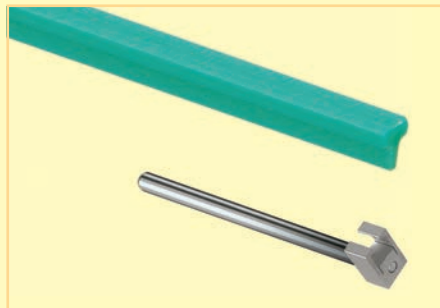
Kładki woskowe - kolby	Opis	REF	Opakowanie	Ilość
głowa 2 Ø x 50 mm dł.	wbgs 2,0 	430 0261 0	ok. 170 szt.	
głowa 3 Ø x 50 mm dł.	wbgs 3,0 	430 0262 0	ok. 90 szt.	
Uchwyt 2,0 dla wbgs 2,0	ph 2,0	430 0263 0	1 szt.	
Uchwyt 3,0 dla wbgs 3,0	ph 3,0	430 0264 0	1 szt.	



## Kładki półokrągłe wsgs



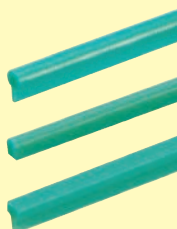
Kładki półokrągłe	Opis	REF	Opakowanie	Ilość
mikro 2,2 wys. x 50 mm	wsgs m 2,2 	430 0271 0	ok. 250 szt.	
normalne 3,0 wys. x 50 mm	wsgs n 3,0 	430 0272 0	ok. 125 szt.	
Uchwyt 1,6 dla wsgs m 2,2	ph 1,6	430 0623 0	1 szt.	
Uchwyt 2,2 dla wsgs n 3,0	ph 2,2	430 0270 0	1 szt.	

## Kładki woskowe - T wtgs



Kładki woskowe - T	Opis	REF	Opakowanie	Ilość
Kładki woskowe - T 2,75	wtgs 2,75 	430 0275 0	ok. 150 szt.	
Kładki woskowe - T 3,5	wtgs 3,5 	430 0276 0	ok. 90 szt.	
Uchwyt 2,75 dla wtgs 2,75	phT 2,75	430 0277 0	1 szt.	
Uchwyt 3,5 dla wtgs 3,5	phT 3,5	430 0278 0	1 szt.	

## Dane techniczne:



Łączniki	REF	Ø	dł.	szer.	wys.	max. skrócenie
Kładki woskowe - kolby	430 0261 0	głowa 2,0 mm	50 mm	2,0 mm	4,5 mm	indywidualnie
	430 0262 0	głowa 3,0 mm	50 mm	3,0 mm	5,5 mm	indywidualnie
Kładki półokrągłe	430 0271 0	—	50 mm	2,2 mm	1,5 mm	indywidualnie
	430 0272 0	—	50 mm	2,2 mm	3,0 mm	indywidualnie
Kładki woskowe - T	430 0275 0	—	50 mm	2,75 mm	3,4 mm	indywidualnie
	430 0276 0	—	50 mm	3,5 mm	4,75 mm	indywidualnie

Zamawiający:

Adres:

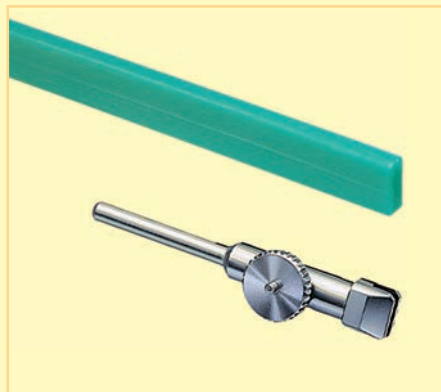
Dalsze zamówienia:

Data, podpis



## Kładki:

### Kładki proste wstg



Kładka	Opis	REF	Opakowanie	Ilość
1,6 x 8 x 50 mm	wstg 1,6	430 0265 0	ok. 65 szt.	
1,9 x 4 x 50 mm	wstg 1,9	430 0266 0	ok. 120 szt.	
2,2 x 6 x 50 mm	wstg 2,2	430 0267 0	ok. 65 szt.	
Uchwyt 1,6 dla wstg 1,6	ph 1,6	430 0623 0	1 szt.	
Uchwyt 2,2 dla wstg 1,9 und wstg 2,2	ph 2,2	430 0270 0	1 szt.	

### Kładki owalne wsgl



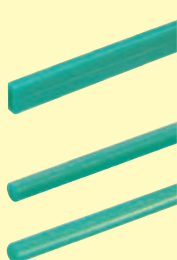
Kładki owalne	Opis	REF	Opakowanie	Ilość
mikro 2,2 wys. x 50 mm	wsgl m 2,2	430 0273 0	ok. 300 szt.	
normalne 3,0 wys. x 50 mm	wsgl n 3,0	430 0274 0	ok. 160 szt.	
Uchwyt 1,6 dla wsgl m 2,2	ph 1,6	430 0623 0	1 szt.	
Uchwyt 2,2 dla wsgl n 3,0	ph 2,2	430 0270 0	1 szt.	

### Kładki okrągłe wstr



Kładki okrągłe	Opis	REF	Opakowanie	Ilość
1,5 Ø x 50 mm	wstr 1,5	430 0279 0	ok. 400 szt.	
1,8 Ø x 50 mm	wstr 1,8	430 0280 0	ok. 300 szt.	
2,0 Ø x 50 mm	wstr 2,0	430 0281 0	ok. 250 szt.	

### Dane techniczne:



Łączniki	REF	Ø	dł.	szer.	wys.	max. skrócenie
Kładki proste	430 0265 0	—	50 mm	1,6 mm	8,0 mm	indywidualnie
	430 0266 0	—	50 mm	1,9 mm	4,0 mm	indywidualnie
	430 0267 0	—	50 mm	2,2 mm	6,0 mm	indywidualnie
Kładki owalne	430 0273 0	—	50 mm	1,4 mm	2,2 mm	indywidualnie
	430 0274 0	—	50 mm	2,1 mm	3,0 mm	indywidualnie
Kładki okrągłe	430 0279 0	1,5 mm	50 mm	—	—	indywidualnie
	430 0280 0	1,8 mm	50 mm	—	—	indywidualnie
	430 0281 0	2,0 mm	50 mm	—	—	indywidualnie

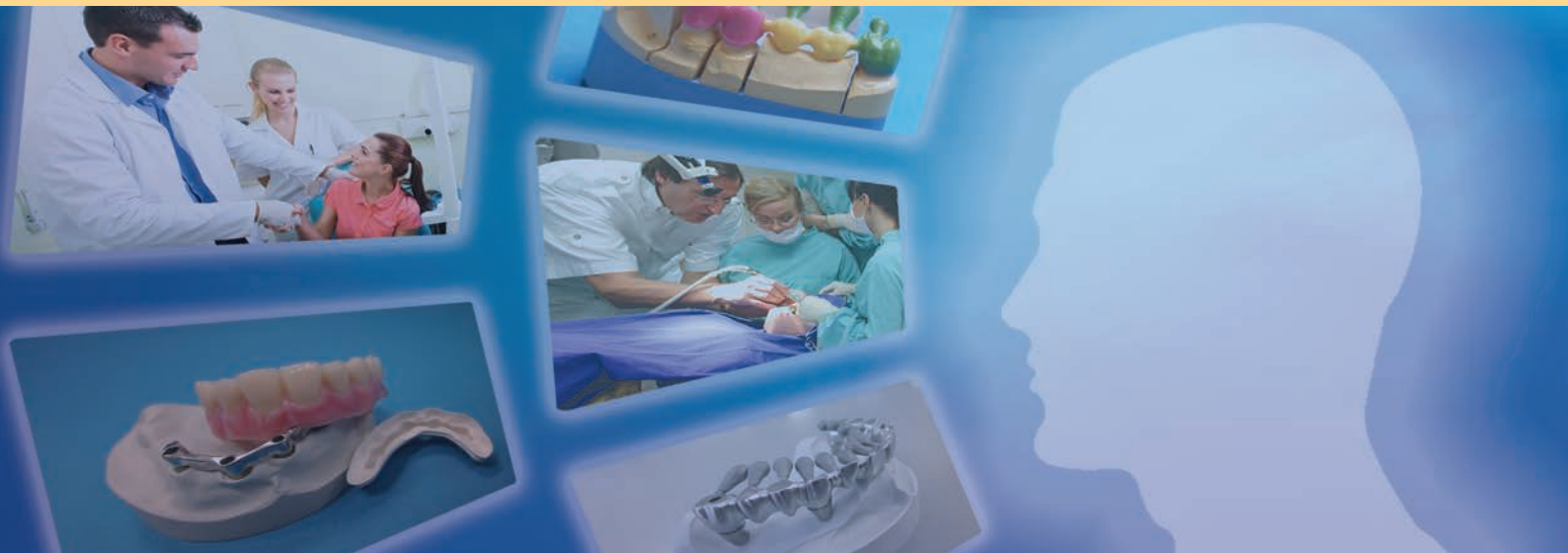
Zamawiający:

Adres:

Dalsze zamówienia:

Data, podpis

# NOWE SZANSE NA SUKCES



Kształcenie w akademii bredent group...

Nowe czasy to nowe wyzwania. Rozwój stomatologii, protetyki opartej na implantach, dygitalizacja procesów wytwórczych to zagadnienia, które zaczynają dotyczyć każdego laboratorium.

Akademia bredent group jest nastawiona na ustawiczne podnoszenie kompetencji i umiejętności lekarzy stomatologów i techników dentystycznych poprzez praktyczne kursy i seminaria oraz międzynarodowe kongresy, gdzie najlepsi praktycy prezentują swoje dokonania i przekazują swoje doświadczenie.

Informacje o organizowanych na całym świecie konferencjach naukowych dla stomatologów i techników dentystycznych znajdziecie Państwo na naszych stronach internetowych.

**Zapraszamy do udziału w tych wydarzeniach!**

## Rygle

Obrotowy czy osiowy ? Aktywowany czy bierny ? Od dziesięcioleci bredent jest liderem w konstruowaniu i produkcji tych szczególnych elementów retencyjnych dla implantoprotetyki oraz protetyki klasycznej.

### Wskazania:

- zewnątrzkoronowo
- na belkach i kładkach
- montowane w metalu lub akrylu

### Warianty

- Rygiel obrotowy sr i src
- Rygiel osiowy bs1
- Rygiel KS
- Rygiel osiowy Easy-Snap
- Rygiel osiowy Snap-System
- Aktywowany rygiel osiowy

### Zalety:

- wszechstronność zastosowania
- niezawodność i odtwarzalność
- dostępność elementów zapasowych

### Materiały:

- tytan
- stal szlachetna



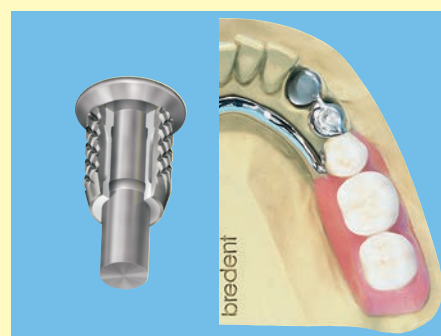
Rygiel KS



Rygiel osiowy Easy-Snap



Rygiel obrotowy sr i src



Rygiel osiowy Snap-System



Rygiel osiowy bs1



Aktywowany rygiel osiowy

## Rygiel obrotowy sr

Rygiel obrotowy do kotwiczenia klasycznych i jednoskrzydłowych protez szkieletowych.



**Zestaw 14 szt.:**  
Rygiel obrotowy-System sr lewy +  
prawy  
REF 430 0736 2

**Zestaw 14 szt.:**  
Rygiel obrotowy-System sr lewy  
REF 430 0730 5

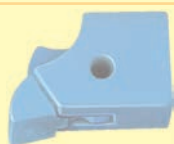
**Zestaw 14 szt.:**  
Rygiel obrotowy-System sr prawy  
REF 430 0730 6



**Patryca rygla**  
ze zintegrowanym  
frezowaniem  
lewy, 4 szt.  
REF 430 0735 8  
prawy, 4 szt.  
REF 430 0735 9



**Rygiel obrotowy**  
4 szt.  
REF 430 0735 7



**Rygiel obrotowy w**  
skrzynce ryglowej



**Obudowa skrzynki**  
ryglowej  
lewa, 4 szt.  
REF 430 0730 9  
prawa, 4 szt.  
REF 430 0731 0



**Skrzynka ryglowa**  
4 szt.  
REF 430 0735 6



**Stalowe osie**  
20 szt.  
REF 430 0293 0



**Sprężyna rygla**  
10 szt.  
REF 430 0334 0



**Rygiel ze skrzynką**  
w obudowie skrzynki

Przekrój rygla obrotowego systemu sr:



w pozycji otwartej

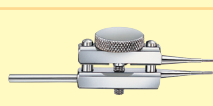


w pozycji zamkniętej



**Komplet złożonego**  
rygla  
obrotowego systemu  
sr

Produkty dodatkowe:



**Uni-uchwyty**  
do paralelometru  
1 szt.  
REF 360 0115 1

## Rygiel obrotowy sr

Niskie koszty rygla umożliwiają wykonanie szerokiej gamy niskobudżetowych protezowań.



1 Klasyczne frezowanie z interlock'iem i kompletnym rygłem obrotowym sr. Szkielet i rygiel zostały połączone klejem DTK, co eliminuje skurcz odlewniczy i powstałe w jego wyniku naprężenia.



2 Skrzynka ryglowa z indywidualnie wymodelowaną obudową, to właściwe rozwiązanie w przypadku małej podaży miejsca.



3 Konstrukcja estetycznej protezy skrzydłowej jednostronnej. Zintegrowane frezowanie umożliwia estetyczne licowanie koron, eliminując obecność metalowej kłamy i interlock' a na koronie.

Zastosowanie przy wykonywaniu frezowanych prac kombinowanych



1 Patryca rygla zostaje paralelometrycznie pozycjonowana na wyfrezowanej koronie.



2 Jednocyfrowy i jednorodny odlew, redukuje ilość stopów w pracy, zapewniając trwałe i stabilne połączenie.



3 Modelowanie zewnętrznej części frezowanej korony z Pi-Ku-Plast gwarantuje dopasowanie i wytrzymałość elementów.



4 Rygiel obrotowy systemu sr umożliwia wiele indywidualnych rozwiązań konstrukcyjnych protez kombinowanych.

Wykonywanie protezy z rygłem obrotowym sr przy małej podaży miejsca



1 Kształt patrycy rygla umożliwia jej paralelometryczne pozycjonowanie i przyklejanie do czapeczek woskowych koron.



2 Zintegrowane frezowanie zapewnia właściwe podparcie i stabilizację przy zachowaniu najwyższej kosmetyki licowania.



3 Niewielkie rozmiary rygla obrotowego systemu sr umożliwiają indywidualne modelowane obudowy rygla.



4 Duża ilość wariacji połączeń rygla obrotowego systemu sr, umożliwia jego stosowanie w wielu przypadkach protezowań kombinowanych.

Funkcjonalna i kosmetyczna alternatywa - jednoskrzydłowe protezy szkieletowe



1 Odlew koron zębów filarowych ze zpozycjonowaną paralelometrycznie patrycą rygla obrotowego.



2 Nałożona na patrycę obudowa skrzynki wraz ze skrzynką oraz odlanym rygłem i jego osią.



3 Konstrukcję należy dodziśłowo podmodelować, a następnie wymodelować szkielet z wosku.



4 Okluzalnie oś rygla blokuje licowanie, przed którym należy zainstalować sprężynę rygla.

### Dane techniczne:



Łączniki	REF	dł.	szer.	wys.	Ø
Patryca rygla	430 0735 9	4,0 mm	2,9 mm	4,3 mm	—
Rygiel obrotowy	430 0735 7	5,8 mm	3,8 mm	2,9 mm	—
Skrzynka ryglowa	430 0735 6	6,2 mm	5,0 mm	2,9 mm	—
Obudowa skrzynki ryglowej	430 0731 0	6,4 mm	5,9 mm	4,8 mm	—
Oxyd-stalowe osie	430 0293 0	10,0 mm	—	—	1,0 mm

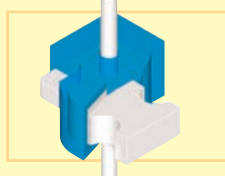
## Rygiel obrotowy src

Bloker ceramiczny jako ułatwienie pracy w procesie odlewniczym.



### Woskowa patryca rygla:

- jest odlewana razem z koroną dla pewnego połączenia
- zintegrowane frezowanie daje stabilizację, podparcie i estetykę przez weliminowanie metalowej klamry



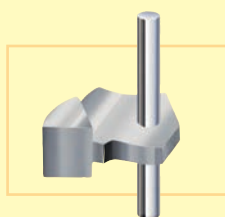
### Ceramiczna płyta rygla z osią:

- dla właściwej jakości odlewu element woskowy jest nałożony na blokery ceramiczne w formie płyty i osi



### Sprężyna rygla

- odpowiada za utrzymanie rygla w pozycji otwartej lub zamkniętej



### Rygiel obrotowy z tytanu:

- gotowy do zainstalowania element z tytanu do współpracy z innymi stopami metali

### Oś rygla:

- wykonana ze stali szlachetnej, jest kształtem i wymiarem identyczna jak jej ceramiczny odpowiednik

Ceramiczne elementy przeznaczone są do precyzyjnego odlewania z wszystkimi szlachetnymi i nieszlachetnymi stopami metali stosowanych w protetyce. Po wybitiu odlewu, oczyszczeniu i wstępnym piaskowaniu elementy te usuwa się w procesie piaskowania piórkowego drobnym tlenkiem aluminium.



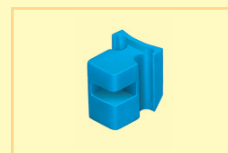
### Płyta rygla src z ceramiki

2 szt.  
REF 430 0738 5



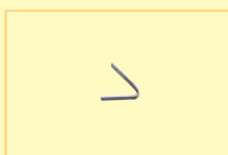
### Patryca rygla lewa

4 szt.  
REF 430 0735 8



### Patryca rygla prawa

4 szt.  
REF 430 0735 9



### Sprężyna rygla

10 szt.  
REF 430 0334 0



### Rygiel obrotowy z tytanu

2 szt.  
REF 430 T735 7



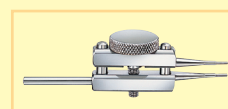
### Stalowe osie

20 szt.  
REF 430 0293 0

### Zestaw

10 szt.:  
Rygiel obrotowy src lewy + prawy  
REF 430 0738 8

### Produkty dodatkowe:



Uchwyt uniwersalny  
1 szt.  
REF 360 0115 1

## Rygiel obrotowy src

Ceramiczne elementy ułatwiają precyzyjne odlewanie elementów składowych rygla.



Zpocynonowana uchwytem do paralelometru w torze wprowadzenia patryca rygla została przyklejona do kładki na implantach.



Model z obiektem przygotować do powielenia, otwór rygla zalać woskiem tak, aby jego krawędzie pozostały widoczne na głębokość ok. 0,5 mm.



Na modelu z masy osłaniającej otwór rygla jest wyraźnie widoczny, co ułatwia zpozycjonowanie pozostałych elementów zamka.



Ceramiczną płytę rygla podszlifować tarczą węglową tak, aby jej rant pasował idealnie do otworu patrycy rygla w masie osłaniającej, ...



a następnie elementy precyzyjnie złożyć i skleić woskiem.



Całość rygla odpowiednio obmodelować woskiem modelowym.



Z obu stron wymodelowanej konstrukcji protezy powinna wystawać ceramiczna oś.



Po odlaniu, opracowaniu i dopasowaniu modelu protezy umieścić w niej tytanowy rygiel ze sprężyną. Pracę wylicować i zaakrylować.

## Dane techniczne:

Łączniki	REF	dł.	szer.	wys.	Ø
Patryca rygla	430 0735 9	4,0 mm	2,9 mm	4,3 mm	—
Tytanowy rygiel obrotowy	430 T735 7	5,8 mm	3,8 mm	2,9 mm	—
Oxyd-stalowe osie	430 0293 0	10,0 mm	—	—	1,0 mm

## Rygiel osiowy bs1

Mini-rygiel do indywidualnego zastosowania w odcinkach międzyzębowych przednich i bocznych, oraz skrzydłowych jednostronnych.



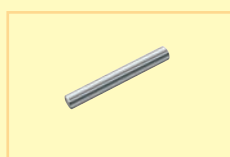
Mini-rygiel bs 1 jest idealnym rozwiązaniem do zastosowania w odcinku przednim, otwieranie możnawy konać w separacji od strony wargowej, kluczem z drutu ortodontycznego.



Dzięki możliwości indywidualizowania rygiel bs 1 umożliwia wykonanie protez skrzydłowych jednostronnych (monoreduktorów) prawie w każdym przypadku.



Zamknięcia rygla można wykonywać zupełnie indywidualnie: wargowo np. w separacji międzykoronowej, policzkowo np. z kompozytem masującym, językowo np. z nacięciem lub główką akrylową.



**Modelarze 1,3**  
2 szt.  
REF 450 0007 1



**Uchwyt do gwintowników**  
1 szt.  
REF 330 0115 3



**Zestaw 17 szt.:**  
**Rygiel osiowy bs 1**  
REF 450 0006 2



**Gwintownik wstępny**  
M 1,6  
1 szt.  
REF 330 0116 V



**Wiertło HM**  
Ø 1,4  
1 szt.  
REF 330 0066 0



**Osie rygla**  
2 szt.  
REF 450 0006 4



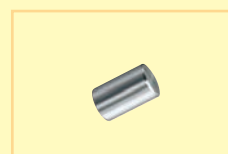
**Śruby dodziąstowe**  
2 szt.  
REF 450 0006 5



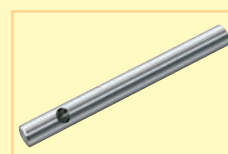
**Śruby woskowe**  
2 szt.  
REF 430 0748 2



**Pierścienie woskowe**  
2,0/1  
2 szt.  
REF 450 0007 2



**Modelarze**  
2,0 x 3,5  
2 szt.  
REF 450 0007 0



**Modelarze 2,0**  
2 szt.  
REF 450 0006 3



**Gwintownik końcowy**  
M 1,6  
1 szt.  
REF 330 0116 F



**Diatit multidryl spiralny 2,0**  
1 szt.  
REF 330 0072 0

Produkty dodatkowe:



**Olej do frezowania**  
20 ml  
REF 550 0000 8

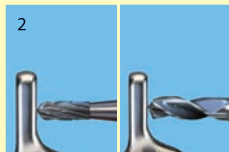


## Rygiel osiowy bs 1

## Wariant 1: rygiel w metalu...



Strukturę woskową z kładką pomiędzy wyfrezowanymi koronami należy wykonać tradycyjnie.



Wiertłem HM napunktować miejsce wiercenia tunelu osi rygla.



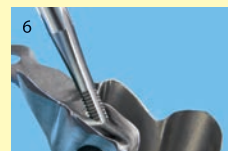
Modelarz 1,3 umieścić we wgłębieniu modelarza 2,0 i tak włożyć do otworu w kładce, że pomiędzy kładką a nim,



... powstanie 1,5 mm przestrzeni. Konstrukcję ustabilizować Pi-Ku-Plastem.



Wykonać odpowiednie modelowanie, a następnie odlew.



Po opracowaniu odlewu, gwintownikami z dużą ilością oleju należy nagwintować tunel.



Oś rygla zależnie od sytuacji skrócić. Wykonać na niej uchwyt do otwierania, następnie zamocować ją w protezie śrubą dodziąsłową.



Gotowa do licowania proteza skrzydłowa jednostronna z indywidualnie wykonanym rygiel osiowym bs1.

## Wariant 2: śruba dodziąsłowa w trzonie akrylowym



Modelarz 2,0 x 3,5 umieścić w wywierconym otworze kładki i tak przygotowany model powielić.



Na powielony modelarz nałożyć z obu stron pierścienie woskowe, które pozwolą uzyskać właściwej grubości ścianki modelowania.



Wykonać modelowanie, nie zasłaniając woskiem okrągłych części modelarza.



Po odlaniu, śrubę woskową zamocować na modelarzu 2,0, i umieścić w odlewie. Pomiedzy śrubą i strukturą zewnętrzną musi być 1 mm dystansu.



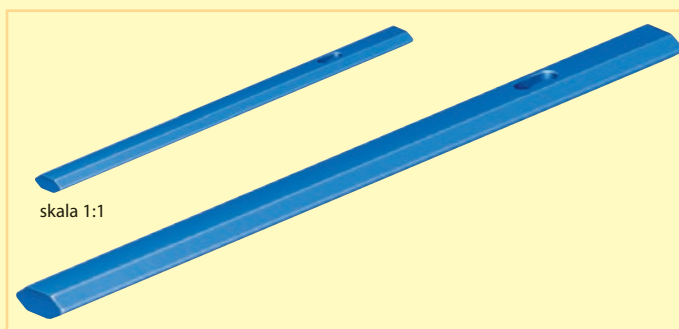
Po zakończeniu akrylowania śrubę woskową usunąć strumieniem pary wodnej. Wynikiem jest idealnie dopasowany, nagwintowany tunel dla osi rygla, którą można indywidualnie skrócić i zakończyć w jeden, z wymienionych sposobów.

## Dane techniczne:

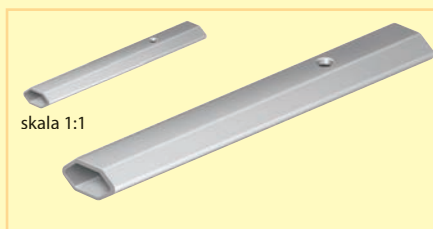


Łączniki	REF	Ø/gwint	dł.	max. skrócenie
Osie rygla	450 0006 4	2,0 mm	15,0 mm	indywidualnie
Bolzenschraube	450 0006 5	M 1,6 x 0,35	4,4 mm	—

## Rygiel-KS



**Rygiel**  
2 szt.  
REF 450 0007 9



**Tuleje tytanowe**  
2 szt.  
REF 450 0007 8

### Konfekcjonowany rygiel z indywidualnym zamknięciem:

- mała ilość części
- prosta budowa
- indywidualnie skracany
- indywidualny zaczep dla palców
- zatraskowy efekt zamykania
- idealny do prac implantologicznych



1 Rygiel w tytanowej tulei umocować we właściwym położeniu.



2 Przymiarka rygla z tytanową tuleją w gotowym odlewie.



3 Kontrola zpasowania konstrukcji metalowych.



4 Konstrukcja przygotowana do licowania.



5 Tytanowa tuleja zostaje wklejona w obiekt.



6 Gotowy rygiel z indywidualnym uchwytem w pozycji otwartej.

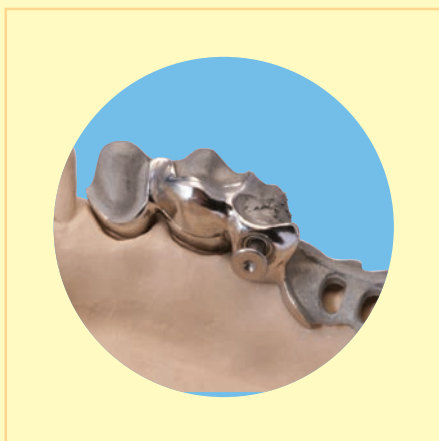


7 Otwarty rygiel z indywidualnie wykonanym zaczepem dla palców.

### Dane techniczne

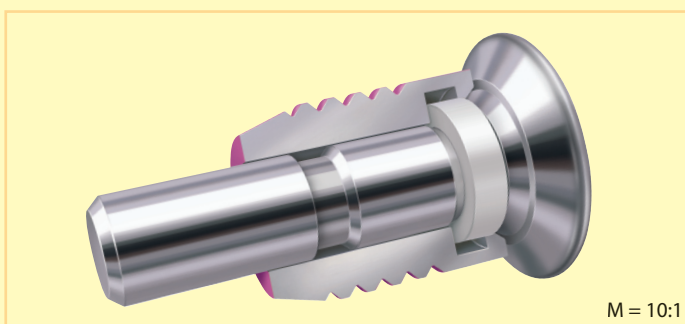
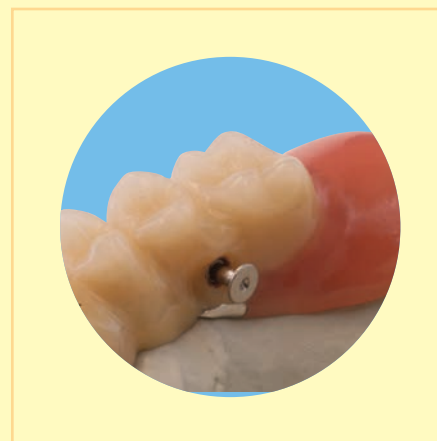
Łączniki	REF	Ø	dł.	szer.	wys.	max. skrócenie
Rygiel	450 0007 9	—	50 mm	3,3 mm	1,8 mm	indywidualnie
Tuleje tytanowe	450 0007 8	—	25 mm	4,5 mm	2,3 mm	indywidualnie

## Rygiel osiowy Easy-Snap

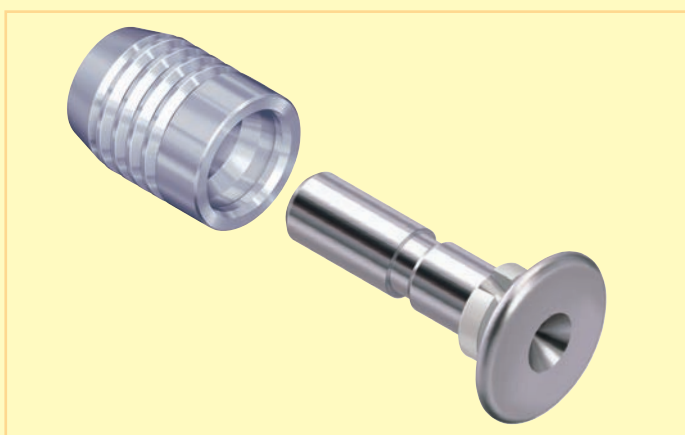


Perfekcyjny rygiel do kotwiczenia protez ruchomych na koronach, mostach i belkach:

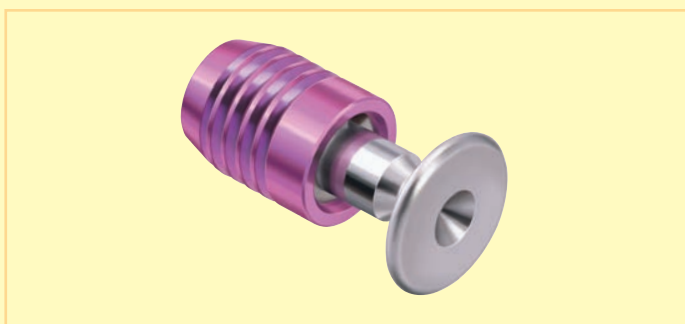
- nowy, trwały mechanizm zamykający z efektem zatraskowym
- małe wymiary dla najwyższej estetyki
- biozgodne materiały i prosta budowa
- w kilku wersjach zastosowania



Pierścień sprężynujący na osi rygla daje jej pewne utrzymanie w pozycji zamkniętej lub otwartej.



Wariant dotechniki dolewania ze stopami metali do temperatury 1800°C.



Wariant do klejenia lub wpolimeryzowywania w licowane oraz akrylowe części protez.

## Rygiel osiowy Easy-Snap E

Osiowy rygiel do wklejania w protezy ze stopów nieszlachetnych.

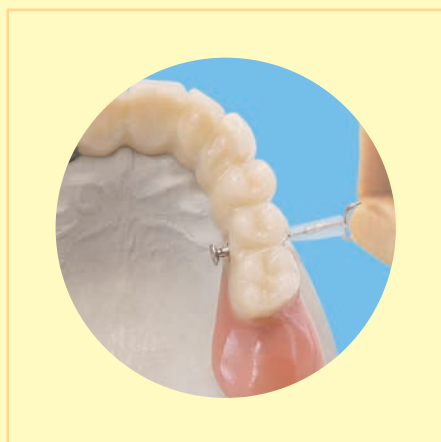
	<p>Klucz silikonowy z ustawką licówek znacząco ułatwia wykonanie modelowania konstrukcji metalowej w wosku.</p>		<p>Wiertłem do koron wykonuje się pierwotny 1 mm nawiert dla czoła wiertła Diatit-Multidryl.</p>		<p>Wiercenie powinno odbywać się na bardzo małych obrotach, przy użyciu oleju do frezowania i tylko raz. Inaczej otwór będzie owalny.</p>
	<p>Wywiercony w protezie otwór należy zakleić woskiem.</p>		<p>Następnie wosk lekko nawiercić frezem Rapidy 2,0 tak aby pozostało płytkie wgłębienie sygnalizujące otwór.</p>		<p>Precyzyjnie przygotowany do powielenia model.</p>
	<p>Model powielony w drobnziarnistej masie osłaniającej.</p>		<p>We wgłębieniu należy umocować łuk pozycjonujący i wymodelować obiekt o grubości 0,5 mm.</p>		<p>Po zdjęciu łuku pozostaje w wosku wyraźny tunel dla osi rygla,</p>
	<p>po obu stronach protezy.</p>		<p>Tworzywem Qu-resin zamocować tuleję z rygłem na miejscu.</p>		<p>Pracę z rygłem finalnie wylicować i zaakrylować na zimno.</p>

Produkty dodatkowe:

	<p>HM wiertło REF 330 0066 0</p>		<p>Diatit-Multidryl REF 330 0073 0</p>		<p>Rapidy mikrofrez REF H001 NH 21</p>
	<p>Olej do frezowania 20 ml REF 550 0000 8</p>		<p>DTK-klej REF 540 0010 6</p>		<p>FGP izolator REF 540 0102 7</p>
	<p>Qu-resin dentyna 50 ml kartusz REF 540 0116 6  Qu-resin róż 50 ml kartusz REF 540 0116 5</p>		<p>Pi-Ku-Plast zestaw maxi: REF 540 0017 3 zestaw mini: REF 540 0019 6</p>		

## Rygiel osiowy Easy-Snap A

Tuleja rygla ze stopu platyno-irydowego do łączenia techniką dolewania ze wszystkimi stopami metali.



Dla pacjentów z motorycznymi problemami należy przewiercić otwór osi rygla na wylot strony licowej i wykonać indywidualny kluczyczek otwierający rygiel od przedsionka jamy ustnej.



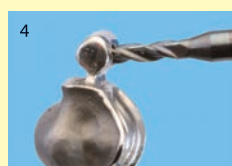
1 Do woskowej korony przyklejono w torze wprowadzenia patrycy BTG.



2 Odlane i opracowane korony na modelu.



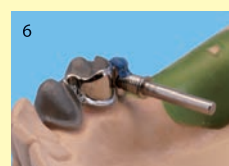
3 Wiertłem do koron pozycjonuje się położenie rygla w patrycy.



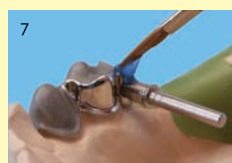
4 Otwór na oś rygla wierce się Diatit-Multidrylem na małych obrotach (max.1500obr/min) z dużą ilością oleju do frezowania.



5 Siodło protezy na modelu odciąża się woskiem 0,5 mm.



6 Modelarz A wraz z tuleją rygla należy wprowadzić w otwór w patrycy, aż do oporu.



7 Umieszczony w otworze patrycy modelarz A z tuleją stabilizuje się Pi-Ku-Plastem.



8 Po dokładnym wymodelowaniu szkieletu pensetą delikatnie usunąć modelarz z obiektu. Tuleja powinna pozostać nie ruszona.



9 Po starannym wymodelowaniu całości protezy, model zatopić, a tuleję starannie zalać płynną masą osłaniającą.



10 Aby nie uszkodzić tuleji rygla podczas obróbki po odlewie, obiekt w tym obszarze należy piaskować perłkami szklanymi.



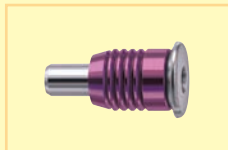
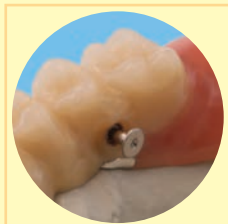
11 Pierścień sprężynujący umieszcza się na upychaczu i wciska w otwór protezy.



12 Finalnie w otwór z pierścieniem sprężynującym wcisnąć oś rygla, a następnie sprawdzić jego funkcjonowanie. Można licować i akrylować protezę.

## Rygiel osiowy Easy-Snap

### Technika wklejania i wpolimeryzowywania rygla Easy-Snap E



**Rygiel osiowy Easy-Snap E**  
1 szt.  
REF 440 0N65 8

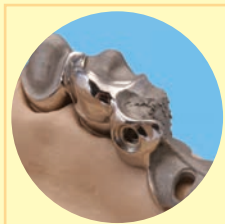


**Bloker ceramiczny E**  
2 szt.  
REF 440 0065 7

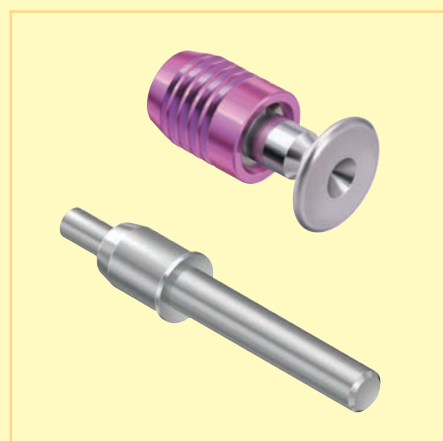


**Łuk pozycjonujący**  
1 szt.  
REF 440 0066 1

### Technika dolewania rygla Easy-Snap A



**Rygiel osiowy Easy-Snap A**  
1 szt.  
REF 440 0N65 9



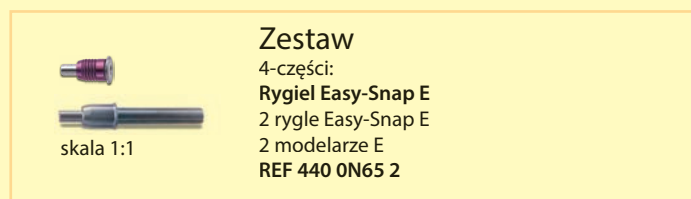
**Rygiel osiowy Easy-Snap E**  
1 szt.  
REF 440 0N65 8

**Modelarz E**  
1 szt.  
REF 440 0065 6



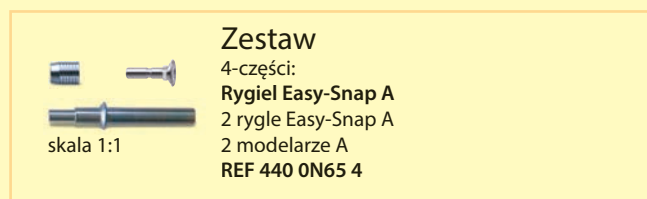
**Rygiel osiowy Easy-Snap A**  
1 szt.  
REF 440 0N66 0

**Modelarz A**  
1 szt.  
REF 440 0N65 5



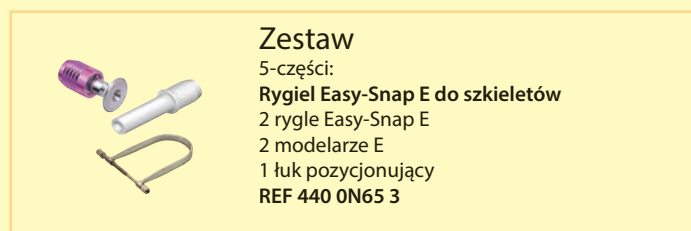
**Zestaw**  
4-części:  
**Rygiel Easy-Snap E**  
2 rygle Easy-Snap E  
2 modelarze E  
REF 440 0N65 2

skala 1:1

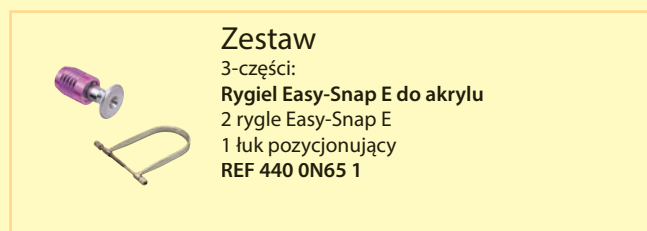


**Zestaw**  
4-części:  
**Rygiel Easy-Snap A**  
2 rygle Easy-Snap A  
2 modelarze A  
REF 440 0N65 4

skala 1:1



**Zestaw**  
5-części:  
**Rygiel Easy-Snap E do szkieletów**  
2 rygle Easy-Snap E  
2 modelarze E  
1 łuk pozycjonujący  
REF 440 0N65 3



**Zestaw**  
3-części:  
**Rygiel Easy-Snap E do akrylu**  
2 rygle Easy-Snap E  
1 łuk pozycjonujący  
REF 440 0N65 1

### Produkty dodatkowe:

**Otulina rygla**  
10 szt.  
REF 440 0N66 3

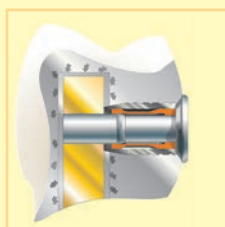
**Upychacz**  
1 szt.  
REF 440 0N66 2

## Rygiel osiowy Snap

Szerokie zastosowanie we wszystkich pracach kombinowanych:

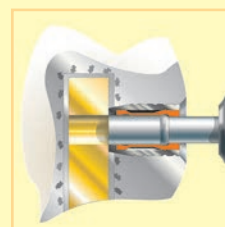


Dwa rygle do uniwersalnego zastosowania.



**zamknięty**

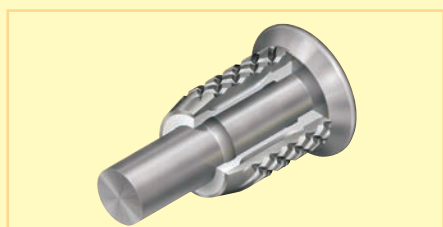
Oś rygla zatrzaśnięta w pozycji zamkniętej.



**otwarty**

Oś rygla zatrzaśnięta w pozycji otwartej.

## Rygiel osiowy Snap E



Skala 1:1



Wszystkie części metalowe wykonane są z tytanu. Biozgodna otulina osi rygla zapewnia wieloletnie funkcjonowanie efektu zatraskującego

Tuleja osi rygla wykonana ze stopu platynoirydowego umożliwia precyzyjne odlewanie obiektów z zamocowaną tuleją ze wszystkich stopów metali.

## Rygiel osiowy Snap E

Dwa sposoby montowania w protezach szkieletowych:

wklejanie w szkielet



**Rygiel osiowy Snap E**  
1 szt.  
REF 440 0065 8



**Bolec ceramiczny E**  
2 szt.  
REF 440 0065 7



**Łuk pozycjonujący**  
1 szt.  
REF 440 0066 1

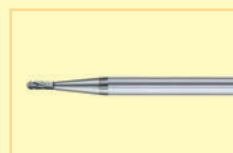
**Zestaw 5 szt.:**  
**Rygiel osiowy Snap E do wklejania w szkielet**  
2 rygle Snap E  
2 bolce ceramiczne E  
1 łuk pozycjonujący  
REF 440 0065 3

montowanie w akryl



**Zestaw 3 szt.:**  
**Rygiel osiowy Snap E do montowania w akryl**  
2 rygle Snap E  
1 łuk pozycjonujący  
REF 440 0065 1

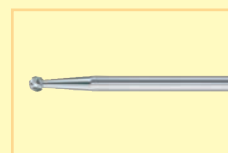
Produkty dodatkowe:



**HM wiertło**  
REF 330 0066 0



**Diatit-Multidryl**  
REF 330 0073 0



**Rapidy mikrofrez**  
REF H001 NH 21



**Olej do frezowania**  
20 ml  
REF 550 0000 8



**Kładki woskowe**  
1,6 x 8,0 mm  
REF 430 0265 0



**FGP izolator**  
REF 540 0102 7



**DTK-klej**  
REF 540 0010 6



## Rygiel osiowy Snap E

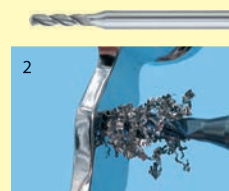
### Rygiel osiowy Snap E wklejany w protezy szkieletowe:



Wymodelowane zespolenie kładkowe przed odlaniem.



1 Wiertłem HM pozycjonuje i punktuje się tunel osi rygla.



2 Tunel właściwy osi rygla przewierca się przy pomocy Diatit-Multidryl 1,5 mm.



3 Przed powielaniem tunel blokuje się kroplą wosku modelowego.



4 Następnie wosk zostaje zfazowany okrągłym frezem o śr. 2,1 mm.



5 Tradycyjnym sposobem model z pracą zostaje przygotowany do powielenia.



6 Do powielania stosuje się drobnoziarniste masy osłaniające.



7 Łukiem do pozycjonowania ustala się położenie ceramicznego bolca E na kładce z tunelem.



8 Na modelu z masy osłaniającej i ceramicznym bolcu E modeluje się protezę szkieletową z wosku.



9 Bolec ceramiczny E usuwa się z odlewu piaskując go piaskarką piórkową max. 110  $\mu$  i 4 bary.



10 W gotową strukturę protezy wprowadza się rygiel z tuleją, celem kontroli dopasowania.

### Wklejanie rygla Snap E w protezy szkieletowe:

Elementy rygla i protezy, które nie mają zostać sklejone należy dla bezpieczeństwa pokryć izolatorem FGP!



11 Tunel i jego otoczenie w promieniu 2 - 3 mm.



12 Miejsca kontaktu protezy z główką osi rygla.



13 Czoło pracujące osi rygla.



14 Wewnętrzną część główki osi.



15 Kroplę kleju DTK należy wprowadzić w otwór protezy szkieletowej.

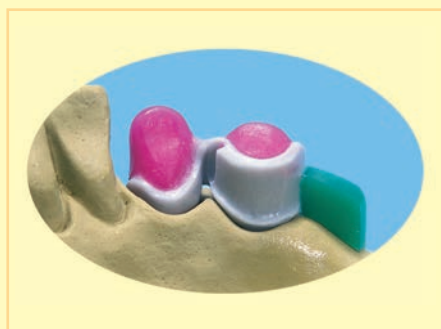


16 Rygiel znajdujący się w tuleji należy wcisnąć do oporu w otwór szkieletu.



## Rygiel osiowy Snap E

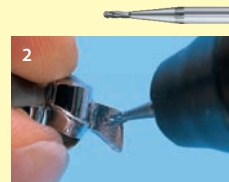
Rygiel osiowy Snap E montowany w częściach akrylowych protez.



Do wyfrezowanej w wosku korony przykleja się paralelometrycznie prostą kładkę woskową.



Po odlewie struktura zostaje opracowana i wypolerowana.



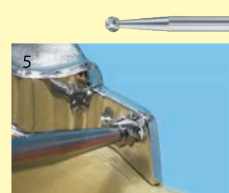
Wiertło HM pozycjonuje i punktuje tunel osi rygla.



Dlatit-Multidryl właściwie przewierca tunel osi rygla.



Tunel zostaje wyblotowany kroplą wosku modelowego.



Mikrofrezem 2,1 mm zostają usunięte nadmiary wosku i wygładzone krawędzie tunelu.



Model zostaje przygotowany do powielania drobnoziarnistą masą osłaniającą.



Powielony z drobnoziarnistej masy osłaniającej model.



Łuk pozycjonujący umieszczony we wgłębieniach tunelu osi rygla.



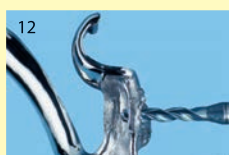
Metalowe prowadnice zostają obmodelowane woskiem.



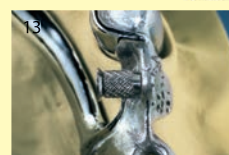
Protezę szkieletową w wosku modeluje się w tradycyjny sposób.



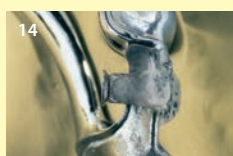
Wyraźnie widocznie otwory w modelowaniu, dla osi i czoła tuleji rygla.



Po wykonaniu odlewu tunel przewierca się przy pomocy Dlatit Multidryl.



Spasowanie tulei i osią rygla z odlewem protezy szkieletowej.



Rygiel wraz z tuleją zostają przymocowane do szkieletu tworzywem sztucznym.



Akrylowanie pierwszego zęba protezy szkieletowej powinno przykrywać całą tuleję rygla w kierunku językowym.

## Rygiel osiowy Snap

Dwa warianty łączenia do wszystkich stopów metali:

wklejany Rygiel osiowy Snap E



Rygiel osiowy Snap E  
1 szt.  
REF 440 0065 8

skala 1:1



Modelarz E  
1 szt.  
REF 440 0065 6

skala 1:1

Zestaw 4 szt.:  
2 Rygle Snap E  
2 Bolce do modelowania E  
REF 440 0065 2

Zestaw 4 szt.:  
2 Rygiel osiowy Snap A  
2 Rygle Snap A  
2 Bolce do modelowania A  
REF 440 0065 4

dolewany Rygiel osiowy Snap A



skala 1:1

Rygiel osiowy Snap A  
1 szt.  
REF 440 0066 0



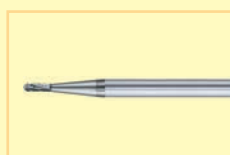
skala 1:1

Modelarz A  
1 szt.  
REF 440 0065 5



Oś rygla Snap  
1 szt.  
REF 440 0065 9

Produkty dodatkowe:



HM wiertło  
REF 330 0066 0



Diatit-Multidryl  
REF 330 0073 0



Olej do frezowania  
20 ml  
REF 550 0000 8



Kładki woskowe  
proste  
1,6 x 8,0 mm  
REF 430 0265 0



Pi-Ku-Plast  
zestaw maxi:  
REF 540 0017 3  
Zestaw mini:  
REF 540 0019 6



FGP Izolator  
REF 540 0102 7



DTK-klej  
REF 540 0010 6

## Rygiel osiowy Snap E

Biozgodne i pewne kotwiczenie protez na podbudowach implantologicznych.



Indywidualnie dopasowane kładki woskowe.



1

Pozycjonowanie i punktowanie tunelu osi rygla wiertłem HM.



2

Właściwy tunel osi wykonuje się z wolnej ręki przy pomocy Diatit-Multidryl.



3

Krawędzie tunelu osi należy załagodzić po wierceniu okrągłym frezem - różyczką.



4

Bolec do modelowania E wprowadza się do oporu w tunel osi rygla.



5

Na strukturze metalowej i bolcu E z Pi-Ku-Plast należy wymodelować podbudowę struktury zewnętrznej i tuleję osi rygla.



6

Po dokończeniu modelowania bolec E pociągnięciem usuwa się z gotowej, wymodelowanej struktury.



7

Po wykonaniu i opracowaniu odlewu tuleję rygla wypiąskować 110 $\mu$  przy ciśnieniu 4 bary.



8

Izolowanie i wklejanie rygla - patrz str. 4.57.



9

## Rygiel osiowy Snap A

Komfortowe i trwałe kotwiczenie protez na podbudowach opartych na implantach:



Indywidualnie dopasowane kładki woskowe.



Przy pomocy wiertła HM pozycjonuje i punktuje się tunel osi rygla.



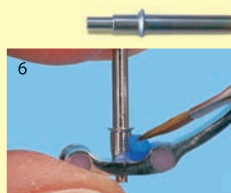
Diatit-Multidryl wykonuje właściwy tunel osi rygla, z wolnej ręki.



Krawędzie otworów należy załagodzić okrągłym frezem różyczką.



Bolec do modelowania A z nałożoną tuleją właściwą umieszcza się w tunelu osi.



Metalowa struktura i tuleja właściwa zostają połączone z Pi-Ku-Plast, do krawędzi bolca A.



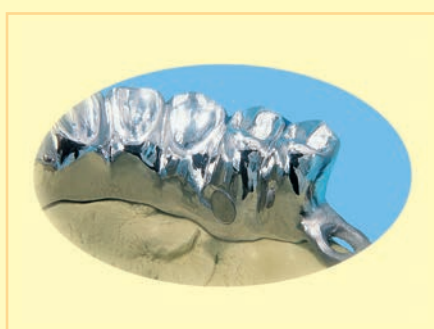
Po ukończeniu modelowania w wosku, bolec A zostaje usunięty lekkim pociągnięciem.



Po wykonaniu i opracowaniu odlewu, masę osłaniającą usuwa się z tuleji właściwej piaskowaniem perełkami szklanymi.



Kiedy odlew jest gotowy i dopasowany w tuleję właściwą wprowadza się oś rygla z otuliną z tworzywa sztucznego.



### Dane techniczne:

Łączniki	REF	śr.	dł.	śr.	max. skrócenie
Rygiel osiowy Snap	440 0065 8	1,5 mm	3,5 mm	6,25 mm	—
Rygiel osiowy Snap - tuleja	440 0066 0	2,8 mm	—	3,6 mm	2,8 mm

## Aktywowany rygiel osiowy

Mały i uniwersalny rygiel o wielu zastosowaniach.



Rygiel osiowy ze specjalnego stopu dentystycznego z wcięciem aktywującym i woskową otuliną blokującą przestrzeń aktywacji.

### Zestaw

2 szt.:  
 Aktywowany rygiel osiowy  
 1 matryca do powieliania  
 2 matryce woskowe  
 2 patryce woskowe  
 1 sztyft 1,5 mm  
 2 rygle aktywowane  
**REF 430 0445 0**



Metalowe matryce blokujące paralelometrycznie prowadzą oś rygla.



Woskowa matryca rygla to właściwy kształt i wielkość jego niszy w szkielecie.



Patryca rygla z płaszczyzną dokoronową.



Aktywowany rygiel osiowy mini przeznaczony jest do ryglowań na zespoleniach kładkowych.

### Zestaw

2 szt.:  
 Aktywowany rygiel osiowy mini  
 1 matryca do powieliania  
 2 patryce woskowe  
 2 matryce woskowe  
 1 sztyft 1,5 mm  
 2 rygle aktywowane  
**REF 430 0460 0**



Matryca rygla mini to właściwy kształt i wielkość jego niszy w szkielecie.



Patryca rygla mini to estetyczne rozwiązanie w odcinku wargowym



Rygiel mocowany zewnętrznie po stronie językowej.



Zamocowany po stronie policzkowej aktywowany rygiel osiowy.



Wcięcie aktywujące, aktywuje się od strony podziąsłowej.

## Aktywowany rygiel osiowy

### Aktywowany rygiel osiowy przy brakach skrzydłowych:



Do wyfrezowanych woskowych koron przykleja się paralelometrycznie patrycę rygla.



Patrycę należy przykleić na wysokości powierzchni frezowanej i stopnia, oraz domodelować dodziąsłowo.



Po opracowaniu, dopasowaniu i wypolerowaniu odlewu, wykonuje się licowanie koron.



Matrycę blokującą osadzoną na patrycy blokuje się stalowym bolcem, likwidując woskiem jej podcień.



Matryca zostaje zdjęta, a otwór osi rygla delikatnie blokuje się woskiem, zostawiając małe wklęsnięcie.



Na powielony model z drobnoziarnistej masy osłaniającej należy nałożyć woskową matrycę rygla.



Do matrycy domodelowuje się protezę szkieletową z wosku, wykonując właściwe retencje pod akryl.



Odlana, opracowana i wypolerowana proteza szkieletowa, z wyraźnie widocznym tunelem osi rygla.



Gotowa ustawka w wosku z prowizoryczną osią rygla z drutu ortodontycznego.



Oś rygla umieszczona w tunelu, aż do końca woskowej otuliny osi.



Gotowy rygiel, otwierany przez pociągnięcie główki osi.



Widok od strony dodziąsłowej, wcięcie w osi rygla umożliwia jego aktywowanie.

#### Dane techniczne:



Łączniki	REF	śr. pat.	dł.	szer.	wys.	śr.
Akrywowy rygiel osiowy	430 0459 0	1,5	6,2 mm	—	—	2,9 mm
Akrywowy rygiel osiowy mini	430 0500 0	1,5	4,5 mm	—	—	2,9 mm
Woskowa matryca	430 0458 0	—	5,6 mm	2,5 mm	4,1 mm	—
Woskowa matryca mini	430 0490 0	—	4,6 mm	1,9 mm	3,6 mm	—
Patrcza rygla	430 0458 0	—	5,4 mm	3,7/1,2 mm	3,4 mm	—
Patrcza rygla mini	430 0490 0	—	4,3 mm	3,7/0,9 mm	2,8 mm	—

# IMPLANTOPROTETYKA SPECJALNOŚĆ FIRM GRUPY BREDEDENT



Dziś już nie jedna firma, ale cała grupa firm troszczy się o nowe idee, badania, rozwój terapii i innowacyjnych produktów i materiałów.

Implantoprotetyka to dziedzina szeroka, sięgająca chirurgii szczękowo-twarzowej i stomatologicznej, klasycznej protetyki, periodontologii, laryngologii, inżynierii materiałowej oraz informatyki.

Kompetencja bredentu wiąże się z komunikacją pomiędzy naukowcami, lekarzami klinicystami, technikami dentystycznymi oraz specjalistami z wielu dziedzin przemysłu. Ta ciągła wymiana myśli i współpraca z renomowanymi uniwersytetami owocuje stałym i niekończącym się postępem.

**Partnerska współpraca jest dla nas standardem!**



## Śrubowania

Korona protetyki.  
Innowacyjne połączenia stworzone do prac implantoprotetycznych o najwyższym stopniu skomplikowania i wymagające zegarmistrzowskiej precyzji wykonania. Coś dla Chempionów...

### Wskazania:

- śrubowania okluzalne
- śrubowania horyzontalne
- śrubowania ryglujące

### Produkty:

- Security-Lock-System
- Friction Splint FS1
- Zamki do mostów składanych
- Zestawy kluczy i wiertel
- Śrubowania systemowe

### Zalety:

- możliwość zdejmowania prac do zabiegów higienicznych
- stabilne i pewne łączenie protez z implantami

### Materiały:

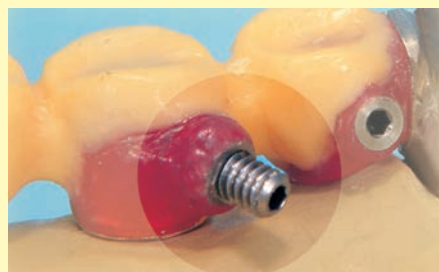
biozgodny tytan



Zamki do mostów składanych



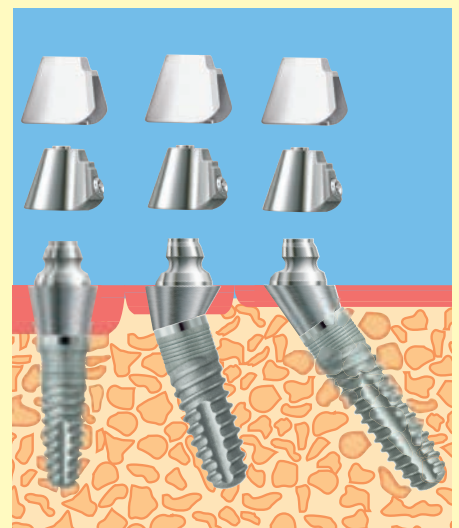
Zestawy kluczy i wiertel



Security-Lock-System



Friction Splint FS1



Śrubowania systemowe

## Uniwersalny zestaw wkrętałów



Set do sterylizacji

**Wkrętały do 98% śrub występujących na rynku dentystycznym.**  
Zawiera klucz dynamometryczny z regulacją momentu od 10 do 40 Ncm.

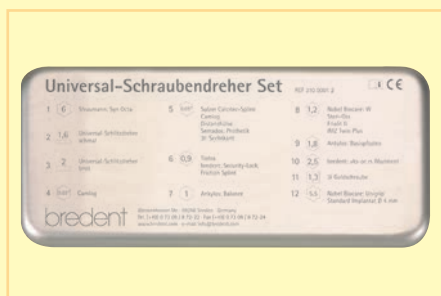


Zestaw umożliwia pracę z prawie wszystkimi systemami implantologicznymi.



**Kaseta z instrumentami**  
REF 310 0001 2

**Kaseta pusta**  
REF 310 0001 1



Na pokrywce kuwety znajdują się informacje, służące szybkiej lokalizacji potrzebnego wkrętały i siły z jaką należy przykręcić daną śrubę.

**Klucz dynamometryczny**  
REF 330 0115 5



z regulacją momentu od 10 do 40 Ncm.



Wkrętały długie

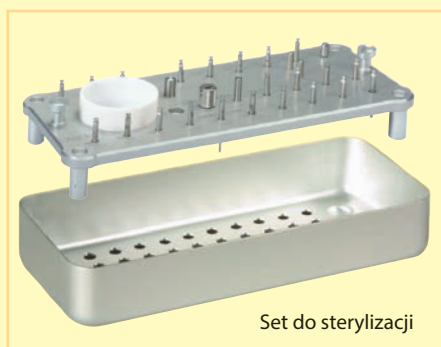
	Wkrętały	1	gwiazda 6	REF 310 0010 1
		2	płaski 1,6	REF 310 0010 2
	Wkrętały	3	płaski 2	REF 310 0010 3
	Wkrętały	4	0,03" dostępny tylko jako krótki	
	Wkrętały	5	inbus 0,05"	REF 310 0010 5
	Wkrętały	6	inbus 0,9	REF 310 0010 6
	Wkrętały	7	inbus 1,0	REF 310 0010 7
	Wkrętały	8	inbus 1,2	REF 310 0010 8
	Wkrętały	9	inbus 1,8	REF 310 0010 9
	Wkrętały	10	sześciokąt 2,5	REF 310 0011 0
	Wkrętały	11	kwadrat 1,3	REF 310 0101 1
	Wkrętały	12	gwiazda 5,5	REF 310 0101 2



Wkrętały krótkie

	Wkrętały	1	krótki gwiazda 6	REF 310 00K0 1
	Wkrętały	2	krótki płaski 1,6	REF 310 00K0 2
	Wkrętały	3	krótki płaski 2	REF 310 00K0 3
	Wkrętały	4	krótki inbus 0,03"	REF 310 00K0 4
	Wkrętały	5	krótki inbus 0,05"	REF 310 00K0 5
	Wkrętały	6	krótki inbus 0,9	REF 310 00K0 6
	Wkrętały	7	krótki inbus 1,0	REF 310 00K0 7
	Wkrętały	8	krótki inbus 1,2	REF 310 00K0 8
	Wkrętały	9	krótki inbus 1,8	REF 310 00K0 9
	Wkrętały	10	Inbus 2,5 dostępny tylko jako długi	
	Wkrętały	11	krótki sześciokąt 1,3	REF 310 00K1 1
	Wkrętały	12	krótki gwiazda 5,5	REF 310 00K1 2

## Uniwersalny zestaw wkrętek kątowych



Set do sterylizacji

Do użytku w gabinecie dentystycznym oraz laboratorium. Zawiera adapter, który umożliwia ręczną pracę przy użyciu klucza dynamometrycznego.



Kaseta z instrumentami  
REF 310 W001 2

Kaseta pusta  
REF 310 W001 1

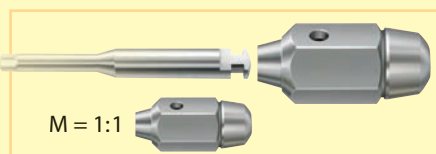


Produkty dodatkowe:



Klucz dynamometryczny  
REF 330 0115 5

z regulacją od 10 do 40 Ncm.



Adapter  
REF 580 0116 8

 Wkrętki długie

	Wkrętak	1	gwiazda 6	REF 310 W010 1
	Wkrętak	2	płaski 1,6	REF 310 W010 2
	Wkrętak	3	płaski 2	REF 310 W010 3
	Wkrętak	4	0,03" dostępny tylko jako krótki	
	Wkrętak	5	inbus 0,05"	REF 310 W010 5
	Wkrętak	6	inbus 0,9	REF 310 W010 6
	Wkrętak	7	inbus 1,0	REF 310 W010 7
	Wkrętak	8	inbus 1,2	REF 310 W010 8
	Wkrętak	9	inbus 1,8	REF 310 W010 9
	Wkrętak	10	sześciokąt 2,5	REF 310 W011 0
	Wkrętak	11	kwadrat 1,3	REF 310 W101 1
	Wkrętak	12	gwiazda 5,5	REF 310 W101 2

 Wkrętki krótkie

	Wkrętak	1	krótki gwiazda 6	REF 310 W0K0 1
	Wkrętak	2	krótki płaski 1,6	REF 310 W0K0 2
	Wkrętak	3	krótki płaski 2	REF 310 W0K0 3
	Wkrętak	4	krótki inbus 0,03"	REF 310 W0K0 4
	Wkrętak	5	krótki inbus 0,05"	REF 310 W0K0 5
	Wkrętak	6	krótki inbus 0,9	REF 310 W0K0 6
	Wkrętak	7	krótki inbus 1,0	REF 310 W0K0 7
	Wkrętak	8	krótki inbus 1,2	REF 310 W0K0 8
	Wkrętak	9	krótki inbus 1,8	REF 310 W0K0 9
	Wkrętak	10	inbus 2,5 dostępny tylko jako długi	
	Wkrętak	11	krótki sześciokąt 1,3	REF 310 W0K1 1
	Wkrętak	12	krótki gwiazda 5,5	REF 310 W0K1 2

# Śrubowania

## Wkrętaki długie



Wkrętaki długie  
1 szt.  
REF 330 0081 2

Do przykręcania i odkręcania śrub z poza jamy ustnej pacjenta. Do stożkowych imbusów 0,9 mm.

## Wkrętaki krótkie



Wkrętaki krótkie  
1 szt.  
REF 330 0069 0

Idealne dla lekarza i technika. Posiadają otwór dla nici zabezpieczającej przed wpadnięciem do gardła pacjenta. Do stożkowych imbusów 0,9 mm.

## Wkrętak kątowy



Wkrętak kątowy  
1 szt.  
REF 330 0081 3

Do pracy maszynowej z regulacją momentu obrotowego. Do stożkowych imbusów 0,9 mm.

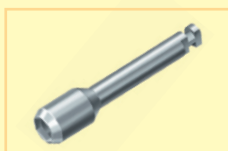
## Zestaw wkrętaków



### Zestaw

3-części:  
1 x wkrętak długi  
1 x wkrętak krótki  
1 x wkrętak kątowy  
REF 330 0081 0

## Wkrętak is



Wkrętak is  
kątowy  
1 szt.  
REF 460 0001 0



Wkrętak is  
ręczny  
1 szt.  
REF 460 0001 1

Specjalne wkrętaki do zamków protetycznych vks-oc rs z możliwością kontroli momentu obrotowego.

## Wkrętak do wymiennych kulek



Wkrętak  
1 szt.  
REF 330 0116 4

Wkrętak do zamków vks-oc/sg 1,7 z wymienną kulką.

## Olej do frezowania



Olej do frzowania  
20 ml  
REF 550 0000 8

**Specjalnie opracowany olej do techniki frezowań i śrubowań.**

Ten specjalistyczny preparat nie zawiera żadnych eterycznych składników dzięki czemu znacznie podniesiono temperaturę jego ulatniania. Specjalne składniki i właściwa konsystencja dobrze utrzymują olej pomiędzy powierzchnią metalu i wiertłami. To powoduje, że wióry metalu szybko odpadają od wiertel nie dostając się ponownie pomiędzy wiertła i obszary opracowywane. Frezowane powierzchnie będą wygładzone i wypolerowane. Specjalne składniki oleju zmniejszając tarcie znacznie obniżają tempetaturę wiertła, zapobiegając jego przegrzaniu i szybszemu zużyciu.



1  
Przy gwintowaniu olej do frezowania ułatwia pracę, wygładzając powierzchnię gwintu.



2  
Frezowane powierzchnie szybko będą gładkie.



3  
Olej obniża temperaturę powstałą podczas tarcia wiertła o materiał, zapobiegając jego przegrzaniu i zużyciu.

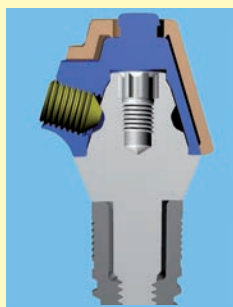
**Zalecenie:**

Podczas frezowania, wiercenia i śrubowania zawsze używać dużo specjalnego oleju bredentu.

## Śrubowania horyzontalne

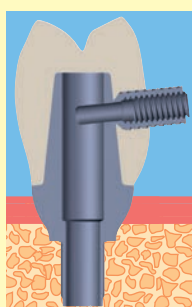


Śrubowania okluzalne w odcinkach estetycznych często stają się problematyczne ze względu na ich położenie w widocznym obszarze, a odcinkach bocznych wymagają przestrzeni na manualną pracę śrubokrętem w jamie ustnej pacjenta.

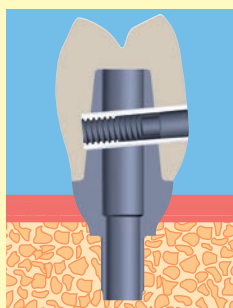


Rozwiązaniem tych problemów są śrubowania horyzontalne wykonywane po stronie językowej protez:

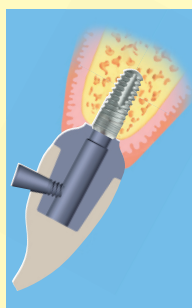
- wykonywane za pomocą specjalnych łączników ze śrubowaniem systemu implantologicznego SKY
- wykonywane indywidualnie z gotowych elementów do stosowania ze wszystkimi systemami implantologicznymi dostępnymi na rynku



Security-Lock - śruba z gwintem znajduje się w koronie, a jej czoło rygluje protezę na łączniku.



Friction Splint - rozporowe śrubowanie ryglujące bez konieczności gwintowania łącznika lub korony.



Śrubowanie indywidualne - stożkowa śruba jest wkręcona w nagwintowany łącznik i dociska do niego protezę.

### Przypadek kliniczny:

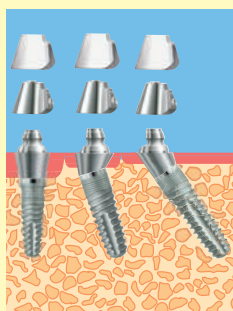
Proteza frezowana z metalu i wylicowana systemem visio.lign.

4 implanty ze śrubowaniem horyzontalnym i 2 okluzalnym.

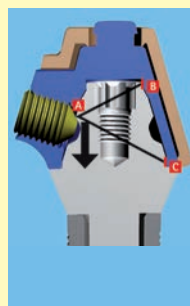
(Stefan Adler, Landsberg)



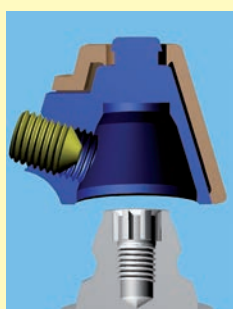
## Systemowe śrubowanie horyzontalne



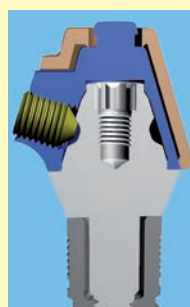
Do prostych i kątowych łączników fast & fixed systemu implantologicznego SKY istnieją specjalne tytanowe kapy protetyczne posiadające zintegrowane śrubowanie horyzontalne ze stożkową śrubą. Na tytanowe kapy przychodzą plastikowe nakładki, które mogą stać się częścią mostu lub protezy z dowolnego materiału.



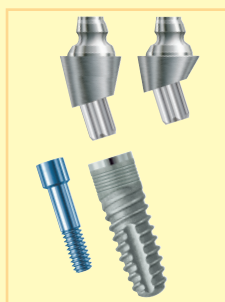
Dzięki trójpunktowemu oparciu kapy na łączniku po dokręceniu śruby uzyskuje się wyjątkowo szczelne, mocne i trwałe połączenie protezy z implantem.



Fachowość śrubowania pokazuje możliwość ich wszechstronnego pozycjonowania w ustach pacjenta (360° przy prostych łącznikach i 270° przy łącznikach kątowych), co umożliwi dotarcie do śruby prawie w każdej sytuacji.



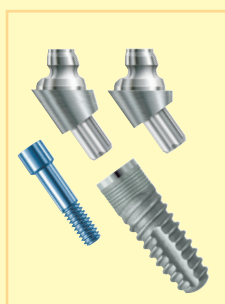
**SKY fast & fixed  
łącznik 0°**  
+ śruba  
wys. 1 mm  
REF SKYFT001  
wys. 2 mm  
REF SKYFT002  
wys. 4 mm  
REF SKYFT004



**SKY fast & fixed  
łącznik 17,5°**  
+ śruba 2,2  
wys. 3 mm  
REF SKYFT173  
wys. 5 mm  
REF SKYFT175

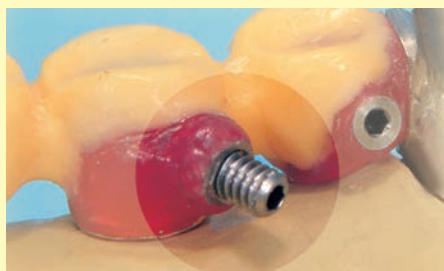


**SKY fast & fixed  
kapa protetyczna  
ze śrubowaniem  
horyzontalnym**  
REF SKYFTPKS

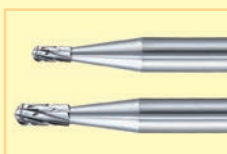


**SKY fast & fixed  
łącznik 35°**  
+ śruba 2,2  
wys. 4 mm  
REF SKYFT354  
wys. 5 mm  
REF SKYFT355

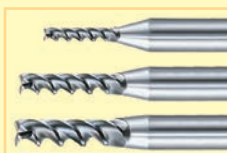
## Security-Lock



Opatentowane i stosowane śrubowania, które się nie luzują, odkręcają czy pękają... Tuleja śruby może być łączona ze wszystkimi stopami szlachetnymi metodą dolewania. Śruby w trzech średnicach: 1,0, 1,4 i 1,8 mm.



HM-wiertło  
1,0  
REF 330 0081 5  
1,4  
REF 330 0066 0



Diatit-Multidryl  
1,0  
REF 330 0061 0  
1,4  
REF 330 0079 0  
1,8  
REF 330 0080 0



Śruba robocza  
1,0  
REF 430 0729 3  
1,4  
REF 430 0729 4  
1,8  
REF 430 0729 5



Nakrętka z śrubą tytanową  
2 szt.  
1,0  
REF 430 0729 6  
1,4  
REF 430 0729 7  
1,8  
REF 430 0729 8

Produkty dodatkowe:



Wkrętaki krótkie  
1 szt.  
REF 330 0069 0

Inne śrubokręty patrz str 216-218



Olej do frezowania  
REF 550 0000 8

**Zestaw**  
9-części:  
**Security-Lock 1,0**  
2 Śruby tytanowe  
2 Nakrętki

2 Śruby robocze  
1 Diatit-Multidryl  
1 HM-wiertło  
1 Wkrętak krótki  
**REF 430 0729 0**

**Zestaw**  
9-części:  
**Security-Lock 1,4**  
2 Śruby tytanowe  
2 Nakrętki

2 Śruby robocze  
1 Diatit-Multidryl  
1 HM-wiertło  
1 Wkrętak krótki  
**REF 430 0729 1**

**Zestaw**  
9-części:  
**Security-Lock 1,8**  
2 Śruby tytanowe  
2 Nakrętki

2 Śruby robocze  
1 Diatit-Multidryl  
1 HM-wiertło  
**REF 430 0729 2**



1 Trzy różne rozmiary dają wiele możliwości przy mostach i implantach.



2 Konstrukcja przeznaczona do śrubowania powinna zostać właściwie wykonana.



3 Po odlewie wyfrezować i wypolerować wykonaną strukturę.



4 Wstępnie zaznaczyć HM-wiertłem położenie śrubowania.



5 Odpowiednim wiertłem przy użyciu oleju do frezowania wywiercić tunel śruby.



6 Śrubę tytanową wraz z nakrętką należy umieścić w wywierconym tunelu.



7 Śrubę tytanową z nakrętką stabilnie umocować za pomocą Pi-Ku-Plastu.

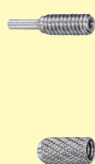


8 Pi-Ku-Plast gwarantuje trwałe, stabilne połączenie.



9 Dla zachowania gwintu w czasie zatapiania, wkręcić śrubę roboczą pokrytą koloidalnym grafitem.

Dane techniczne:



Artykuł	REF	śr.	długość	gwint	dług./czoła	maks. redukcja
Śruba tytanowa 1,0	430 0729 3	Stift 1,0 mm	8,5 mm	M 2 x 0,4	3,5 mm	2,3 mm
Śruba tytanowa 1,4	430 0729 4	Stift 1,4 mm	8,5 mm	M 2 x 0,4	Stift 3,5 mm	2,3 mm
Śruba tytanowa 1,8	430 0729 5	Stift 1,8 mm	8,5 mm	M 2,5 x 0,45	Stift 3,5 mm	2,3 mm
Tuleja HL 1,0	430 0729 6	2,8 mm	5,3 mm	—	—	2,3 mm
Tuleja HL 1,4	430 0729 7	2,8 mm	5,3 mm	—	—	2,3 mm
Tuleja HL 1,8	430 0729 8	3,2 mm	5,3 mm	—	—	2,3 mm

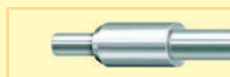


## Security-Lock do ceramiki



Nienagwintowany trzon śruby spoczywa w filarze implantu i niweluje mikrodrżania, nie

przenosząc ich na wstecz i kość, co daje biozgodne i trwałe połączenie. Security-Lock do ceramiki 1,4 można stosować ze wszystkimi stopami dentystycznymi.



Bolec do mod. 1,4  
REF 360 0116 9



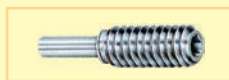
Śruby ceramiczne 1,4  
2 szt.  
REF 360 0117 0



Wiertło HM 1,4 mm  
REF 330 0066 0



Diatit-Multidryll  
1,4 x 6 mm  
REF 330 0079 0



Śruby tytanowe 1,4  
2 szt.  
REF 430 0729 4



Gwintownik wstępny  
REF 460 0010 M



Gwintownik końcowy  
REF 460 0010 F



Uchwyt do gwintowników  
REF 330 0115 3



Dłuto do ceramiki  
REF 460 0010 6

### Zestaw

10-części	1 Śruba tytanowa 1,4
1 Wiertło HM 1,4 mm	1 Gwintownik wstępny
1 Diatit-Multidryll 1,4 x 6 mm	1 Gwintownik końcowy
1 Bolec do modelowania 1,4	1 Dłuto do ceramiki
1 Śruba ceramiczna z otuliną 1,4	1 Uchwyt do gwintowników
	1 Wkrętaki krótkie REF 430 0739 1

Produkty dodatkowe:



Wkrętaki krótkie  
1 szt.  
REF 330 0069 0



Olej do frezowania  
REF 550 0000 8



1 Klasycznie wymodelowana w wosku konstrukcja wewnętrzna,



2 może zostać odlana z każdego stopu pod ceramikę.



3 Po wyfrezowaniu, modeluje się część zewnętrzną z Pi-Ku-Plastu.



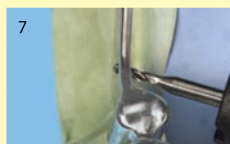
4 Dla kontroli estetyki i funkcji konstrukcji wykonuje się woskowe licowanie.



5 Usuwając wosk, zaznacza się miejsce przyszłego wiercenia.



6 Wiertłem HM 1,4 wykonuje się otwór pilotowy. (max. 8000 obr./min.)



7 Głęboki otwór wykonuje się przy pomocy Diatit-Multidryll 1,4 (max. 5000 obr./min.) i oleju do frezowania.



8 Pi-Ku-Plastem zafiksować w otworze bolec do modelowania i uzupełnić modelowanie woskiem.



9 Usunąć woskowe licowanie, pozostawiając kształt dopracowanej do odlania struktury.



10 Delikatnie, poprzez lekkie obroty wyjąć bolec z obiektu.



11 W jego miejsce włożyć ceramiczny bolec z otuliną woskową.



12 Otulinę delikatnie uszczelnić woskiem.



13 Ceramiczny bolec zostaje w obiekcie, aż do czasu wylicowania i zglazurowania ceramiki.



14 Następnie usunąć go dłutem do ceramiki. Nie piaskować!



15 Powstały tunel nagwintować przy użyciu oleju do frezowania i gwintowników: wstępnego i końcowego.



16 Wprowadzona wkrętakiem śruba łączy oba obiekty.



17 Gumką Tita-Pol skrócić śrubę maksymalnie o 2,3 mm.



18 Funkcjonalny i estetyczny Security-Lock do ceramiki 1,4 w gotowej pracy protetycznej.

Dane techniczne:



Artykuł	REF	śr.	długość	gwint	dług./czoła	maks. redukcja
Śruba tytanowa 1,4	430 0729 4	1,4 mm	8,5 mm	M 2 x 0,4	Stift 3,5 mm	2,3 mm

## Security-Lock - do wklejania



**Ekonomiczna i szybka alternatywa dla poprzedniego rozwiązania. Tytanowy, nagwintowany tunel śrubowania wystarczy wkleić w odlew i praca gotowa. Do stosowania ze wszystkimi stopami dentystycznymi stosowanymi w protetyce.**



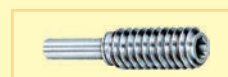
**Bolec do modelowania 1,4**  
REF 360 0116 9



**Wiertło HM 1,4 mm**  
REF 330 0066 0



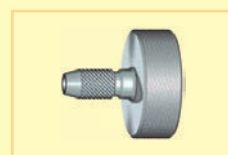
**Diatit-Multidryl 1,4 x 6 mm**  
REF 330 0079 0



**Śruby tytanowe 1,4**  
2 szt.  
REF 430 0729 4



**Tuleje tytanowe**  
2 szt.  
REF 430 0739 7



**Uchwyt do gwintowników**  
REF 330 0115 3

### Zestaw 5 części:

1 Wiertło HM 1,4 mm  
1 Diatit-Multidryl 1,4 x 6 mm  
1 Bolec do modelowania 1,4  
1 Śruba tytanowa 1,4  
1 Tuleja tytanowa  
REF 430 0739 5

### Produkty dodatkowe:



**Wkrętaki krótkie**  
1 szt.  
REF 330 0069 0



**FGP izolator**  
REF 540 0102 7

Inne śrubokręty patrz str 216-218



**Olej do frezowania**  
REF 550 0000 8



**DTK-klej**  
REF 540 0010 6

### Dane techniczne:



Artykuł	REF	śr.	długość	gwint	dług./czoła	maks. redukcja
Śruba tytanowa 1,0	430 0729 3	Stift 1,0 mm	8,5 mm	M 2 x 0,4	3,5 mm	2,3 mm
Śruba tytanowa 1,4	430 0729 4	Stift 1,4 mm	8,5 mm	M 2 x 0,4	Stift 3,5 mm	2,3 mm
Śruba tytanowa 1,8	430 0729 5	Stift 1,8 mm	8,5 mm	M 2,5 x 0,45	Stift 3,5 mm	2,3 mm
Tuleja tytanowa Titan 1,4	430 0739 7	2,8 mm	5,3 mm	—	—	2,3 mm
Tuleja HL 1,0	430 0729 6	2,8 mm	5,3 mm	—	—	2,3 mm
Tuleja HL 1,4	430 0729 7	2,8 mm	5,3 mm	—	—	2,3 mm
Tuleja HL 1,8	430 0729 8	3,2 mm	5,3 mm	—	—	2,3 mm

## Security-Lock - do wklejania



1 Do odlania może służyć każdy rodzaj stopu na korony.



2 Po wyfrezowaniu i wypolerowaniu z Pi-Ku-Plastu modeluje się szkielet struktury wtórnej.



3 W woskowym licowaniu zostaje zaznaczone miejsce śrubowania.



4 Dla właściwego oznaczenia miejsca należy w tym miejscu zdjąć wosk.



5 W oznaczonym miejscu wykonać wiertłem HM (max. 8000 obr./min.) nawiert pilotowy.



6 Przy użyciu Diatit-Multidryl 1,4 i oleju do frezowania wywiercić (max. 5000 obr./min.) tunel śrubowania.



7 W tunelu umieścić bolec do modelowania i zaafiksować go Pi-Ku-Plastem.



8 Przed zatopieniem struktury w masie osłaniającej, bolec wyjąć, delikatnie go okręcając.



9 Protezę odlać z dowolnego stopu dentystycznego, wypiskować i opracować.



10 Wszystkie miejsca niewralgiczne należy przed klejeniem zaizolować izolatorem FGP REF 540 0102 7.



11 Po wylicowaniu mostu, tunel śrubowania delikatnie przepiaskować drobnym piaskiem.



12 Śrubę zaizolować i wkręcić w tytanową tuleję.



13 Most zewnętrzny nałożyć na wewnętrzną strukturę, a w tunel włożyć 1-2 krople kleju dtk.



14 Tuleję ze śrubą włożyć w tunel i ustawić w pozycji końcowej. Nie można jej poruszyć, aż klej nie stwardnieje.



15 Wystającą część konstrukcji zredukować gumką Tita-Pol maksymalnie o 2,3 mm.

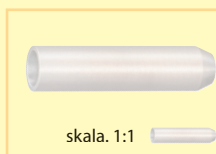


16 Gotowa praca z właściwą funkcją i wysoką estetyką wykonana fachowo w krótkim czasie.

## Friction Splint FS1

### Rozporowe śrubowanie ryglujące:

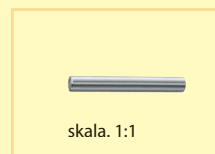
- proste i bardzo skuteczne śrubowanie
- do stosowania we wszystkich sytuacjach implantologicznych
- szczelność i eliminacja mikroruchów
- możliwość zastąpienia starych śrubowań
- eliminacja gwintowania w metalu
- do indywidualnego skracania



skala. 1:1

### Friction Splint FS1

**Tuleja**  
1 szt.  
REF 450 0008 0  
10 szt.  
REF 450 0008 4



skala. 1:1

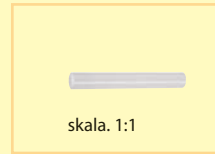
**Modelarz**  
Ø 2,0 mm  
1 szt.  
REF 450 0008 3  
10 szt.  
REF 450 0008 7



skala. 1:1

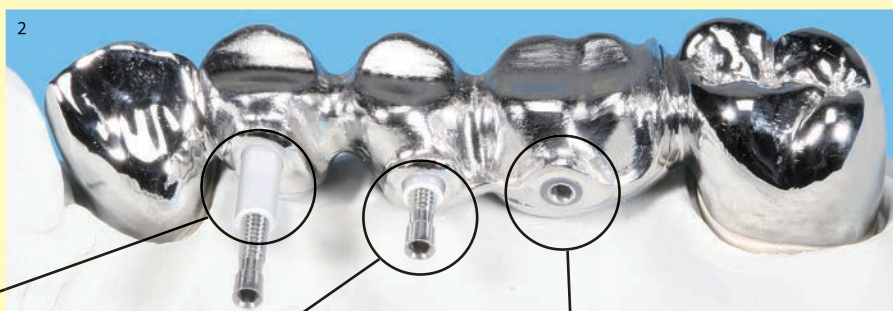
### Friction Splint FS1

**Splint**  
1 szt.  
REF 450 0008 1  
10 szt.  
REF 450 0008 5



skala. 1:1

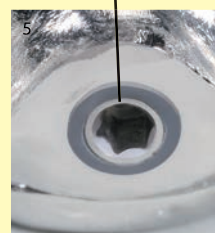
**Bloker**  
Ø 2,0 mm  
1 szt.  
REF 450 0008 2  
10 szt.  
REF 450 0008 6



Tuleja FS1 przechodzi przez oba obiekty: łącznik oraz protezę.



Po wprowadzeniu tulei w tunel obiektu...



...wkreca się w nią rozpierający ją Splint.



Koniec z gwintowaniem w metalu.

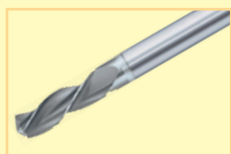


Stare uszkodzone śrubowania...



...można zrewitalizować przy pomocy FS1.

### Produkty dodatkowe:



**Diatit-Multidryl**  
1 szt.  
REF 330 0072 0



**Śruby robocze**  
2 szt.  
REF 360 0103 0



**Wkrętaki krótkie**  
1 szt.  
REF 330 0069 0




**Olej do frezowania**  
REF 550 0000 8

Inne śrubokręty na str 216-218


## Friction Splint FS1

- 


1 Wax-Up w przedlewie silikonowym.
- 

2 Po zdjęciu wymodelowanego obiektu w łączniku należy wywiercić Diatit-Multidrylem Ø 2,0 mm otwór na modelarz.
- 

3 Obiekt ponownie nałożyć i obmodelować modelarze. W miejscach przewidzianych na śrubowania wywiercić w wosku otwory Ø 2,0 mm.
- 

4 W celu precyzyjnego odłania tuneli modelarze należy zastąpić blokerami ceramicznymi.
- 

5 Na modelarzach...
- 

6 ...modeluje się szkielet protezy w wosku.
- 

7 Tuleja...
- 

8 ...i śruba Splint zostają indywidualnie skrócone.
- 

9 Przy strukturach cyrkonowych należy uważać...
- 


10 że otwór tuneli dla tulei ze Splintem po synteryzacji i napaleniu ceramiki...
- 

11 ...powinien mieć Ø 2,0 mm, tylko wtedy tuleja szczelnie połączy łącznik z protezą i nie będzie mikroruchów.
- 

12 Tuleję razem z wkręconym do jej połowy Splintem wprowadza się w tunel pensetą...
- 

13 ...a następnie wkręca w nią Splint.
- 

14 Splint wkręca i wykręca się krótkim wkręćkiem.
- 

15 Tuleję usuwa się z protezy śrubą fiksacyjną.
- 

16 Tuleja może być użytkowana przez pacjenta do roku czasu. Jej wyjęcie następuje przy pomocy śruby fiksacyjnej, którą lekarz wkręca w miejsce wykręconego Splintu.

## Zestaw kluczy i wiertel maxi do indywidualnych śrubowań 1,4 i 1,6

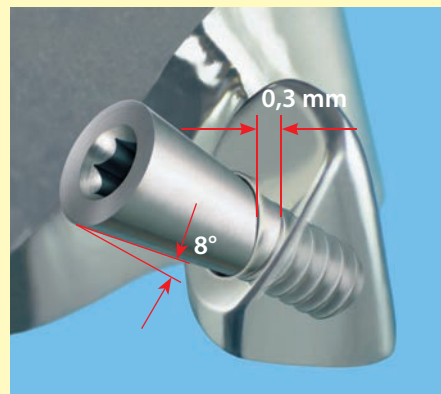


Do zastosowania we wszystkich sytuacjach wymagających połączenia śrubowaniem.

Precyzyjne i mocne łączenie elementów mostów i protez.



Idealne do łączenia mostów składanych.



Dostępny w dwóch rozmiarach:

### Zestaw



do śrubowań maxi  
M 1,4  
10 cz.:  
REF 330 0060 0

### Zestaw



do śrubowań maxi  
M 1,6  
10 cz.:  
REF 330 0001 6

Stożkowa główka śruby na głębokość 0,3 mm wchodzi w część wewnętrzną protezy i dociska do niej część zewnętrzną. To gwarantuje najwyższą odporność połączenia na zerwanie, ponieważ nie znajduje się ono na główce, a nie na cieńszym gwincie śruby.

System do stosowania ze stopami o twardości do 270 wdg. Vickersa.



1 Wiertło HM 1,4 dla M 1,4 i M 1,6  
1 szt.  
REF 330 0066 0



Gwintownik wstępny M 1,4  
REF 330 0067 1  
M 1,6  
REF 330 0116 V



Śruba tytanowa  
1 szt.  
M 1,4 x 0,3  
REF 330 0070 0  
długość głowy 2,5 mm  
10 szt.  
M 1,4 x 0,3  
REF 330 0071 0



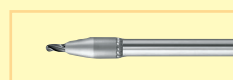
Diatit-Multidryl M 1,4  
REF 330 0063 0  
M 1,6  
REF 330 0115 7



Gwintownik końcowy M 1,4  
REF 330 0067 0  
M 1,6  
REF 330 0116 F



1 szt.  
M 1,6 x 0,35  
REF 330 0116 0  
długość głowy 2,5 mm  
10 szt.  
M 1,6 x 0,35  
REF 330 0116 1



Diatit-Multidryl z blokadą M 1,4  
REF 330 0075 0  
M 1,6  
REF 330 0115 8



Modelarz M 1,4  
REF 330 0115 6  
M 1,6  
REF 330 0116 3



Śruba tytanowa z długą główką  
1 szt.  
M 1,4 x 0,3  
REF 330 0K70 0  
długość głowy 3,5 mm  
10 szt.  
M 1,4 x 0,3  
REF 330 0K71 0



Rozwierczacz HM M 1,4  
REF 330 0065 0  
M 1,6  
REF 330 0115 9



Wkrętaki krótkie 1 szt.  
REF 330 0069 0  
Inne śrubokręty patrz str 216-218



Uchwyt gwintowników 1 szt.  
REF 330 0068 0



Produkty dodatkowe:

Olej do frezowania REF 550 0000 8

10 szt.  
M 1,6 x 0,35  
REF 330 K116 1  
długość głowy 3,5 mm

## Zestaw kluczy i wiertel maxi do indywidualnych śrubowań 1,4 i 1,6

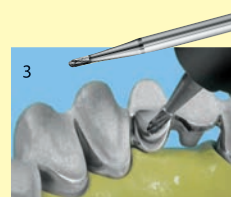
### Dwie możliwości wykonania śrubowań:



1 Patryca zostaje zpozycjonowana w kierunku kikutów zewnętrzno mostu.



2 Drugi most wymodelować, odlać i opracować.



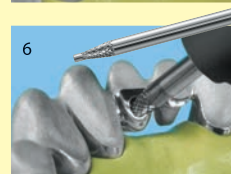
3 Wiertłem HM (8000 obr./ min.) wykonać otwór pilotowy. Podczas wiercenia i gwintowania stosować olej do frezowania!



4 Diatit-Multidrylem przez część zewnętrzną wwiórcić się w część wewnętrzną na ok. 1,5 mm.



5 Część zewnętrzną zdjąć i w elemencie wewnętrznym Diatit Multidrylem z blokadą nawiercić tunel patrycy, aż do blokady.



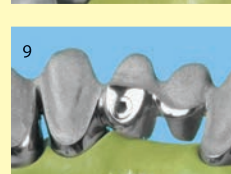
6 Obie części protezy złożyć i rozwiercaczem HM lekko dopracować stożek tunelu.



7 Tunel części wewnętrznej nagwintować gwintownikiem wstępnym i końcowym. (dwa obroty w przód, jeden w tył)



8 Protezę złożyć i wkręcić śrubę.



9 Wystającą część śruby obciąć i zapolerować.

### Z pomocą modelarza - metoda jest skuteczna, jeśli zachowany jest właściwy kierunek śrubowania



10 Wiertłem HM wykonać otwór pilotowy w patrycy.



11 Diatit-Multidrylem z blokadą wywiercić tunel właściwy.



12 Modelarz umieścić w tunelu i umocować Pi-Ku-Plastem.



13 Wykonać modelowanie mostu zewnętrznego z wosku.



14 Modelarz wyjąć delikatnie go okręcając.



15 Po odlaniu i opracowaniu, oba mosty złożyć i rozwiercaczem HM zfazować tunel. Dalej postępować jak poprzednio od zdjęcia 7.

### Dane techniczne



Artykuł	REF	śr.	długość	gwint	dług./czoła	maks. redukcja
Śruba tytanowa M 1,4	330 0070 0	2,1 mm	4,5 mm	M 1,4 x 0,3	2,5 mm	1,2 mm
Śruba tytanowa M 1,4 / 3,5	330 0K70 0	2,3 mm	5,5 mm	M 1,4 x 0,3	3,5 mm	1,8 mm
Śruba tytanowa M 1,6	330 0116 0	2,3 mm	5,2 mm	M 1,6 x 0,35	2,5 mm	1,2 mm
Śruba tytanowa M 1,6 / 3,5	330 K116 0	2,6 mm	6,2 mm	M 1,6 x 0,35	3,5 mm	2,0 mm

## Zestaw kluczy i wiertel do śrubowania indywidualnego w tlenku cyrkonu

**Zestaw**  
3-części:  
1 Diatit-Multidryl  
1 HM-Senker-Zirkon  
1 Pozycjoner  
REF 330 2432 4

W połączeniu z zestawem kluczy i wiertel 1,4 jest możliwa praca w materiale cyrkonowym.



Narzędzia są większe o 30 % w celu zrównoważenia skurczu cyrkonu.



Diatit-Multidryl  
1,5 x 8 mm  
REF 330 0073 0



Wiertło HM-cyrkon  
REF 330 2432 6



Pozycjoner  
REF 330 2432 7

## Zamki składane btg oc



BTG oc precyzyjny zamek łączący okluzalnie części składowe mostu.

tytanowa śruba imbusowa śr.1,4mm

pierścień określa możliwość okluzalnego skrócenia zamka

z jednego stopu szlachetnego



Śruba tytanowa  
1 szt.  
REF 330 0070 0  
10 szt.  
REF 330 0071 0



Pierścień  
2 szt.  
REF 430 0730 4



Patryce btg oc gwintowane  
2 szt.  
REF 430 0730 3



Śruba robocza  
2 szt.  
REF 360 0103 0

### Zestaw

6-części: po 1 szt.  
Patryca z gwintem  
Pierścień  
Śruba tytanowa

Śruba robocza  
Wkrętak krótki  
1 Uchwyt do  
paralelometru  
REF 430 0730 2

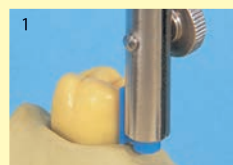
Produkty dodatkowe:



Wkrętak krótki  
1 szt.  
REF 330 0069 0



Uchwyt do paralelometru BTG oc  
1 szt.  
REF 360 0115 7



1 Uchwyt do paralelometru określa właściwe położenie zamka.



2 Indywidualne dopasowanie dosłużówkowej części patrycy zamka btg oc.



3 Do pierścienia z gwintem, ze specjalnego stopu może być dolany każdy stop szlachetny.



4 Pokryta grafitem kolooidalnym śruba robocza zabezpiecza gwint w masie osłaniającej.



5 Połączenia korony i patrycy ma 0,5 mm szerokości i może być opracowane 1 mm frezem do frezarki.



6 Krawędzie na pierścieniu zewnętrznym określają granicę okluzalnego skrócenia zamka.



7 Część zewnętrzna wraz z pierścieniem musi być pewnie połączona z Pi-Ku-Plast.



8 Zewnętrzna forma pierścienia gwarantuje stabilne utrzymanie w tworzywie.



9 Następnie należy wymodelować zewnętrzną część struktury protezy.



10 Śruba tytanowa może zostać okluzalnie skrócona według potrzeb.

Dane techniczne:



Artykuł	REF	śr.	długość	gwint	dług./czoła	maks. redukcja
Śruba tytanowa 1,4	330 0070 0	2,1 mm	4,5 mm	M 1,4 x 0,3	2,5 mm	1,4 mm
Pierścień HL	430 0730 4	2,5 mm	2,1 mm	—	—	1,4 mm
Patryce oc	430 0730 3	3,0 mm	6,9 mm	M 1,4 x 0,3	—	3,3 mm



## Indywidualne zamki składane



BTG i - precyzyjne i pewne połączenie mostów składanych za pomocą indywidualnych śrubowań wykonanych uniwersalnym zestawem kluczy i wiertel.



Patryce btg i  
8 szt.  
REF 430 0735 0

Produkty dodatkowe:



Zestaw kluczy i wiertel-maxi  
10 części:  
REF 330 0060 0



Uchwyt do paralelometru dla BTG oc, BTG i  
1 szt.  
REF 360 0115 7



Olej do frezowania  
REF 550 0000 8



Patryca zostaje usytuowana uchwytem do paralelometru i przyklejona woskiem.



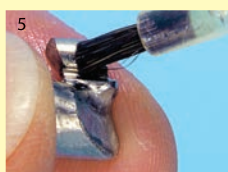
Patryca może być indywidualnie skrócona do wyrostka.



Przejście patrycy w koronę ma promień 0,5mm i można je opra-cowywać 1,0 mm frezem do frezarki.



HM-wiertłem zaznaczyć pozycję tunelu śruby zamka btg oc.



Do wiercenia zaleca się stosowanie dużych ilości oleju do frezowania, który gwarantuje właściwą obróbkę tunelu.



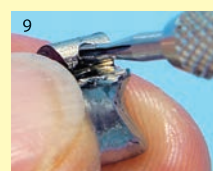
Wiertłem Multidryl 1,2x5 z zestawu kluczy i wiertel wywiercić ok. 2 mm tunel. Olej zapobiega przegrzewaniu się wiertła.



Wiertłem udarowym 1,2x2 precyzyjnie dowieść tunel śruby. Olej gwarantuje gładkie powierzchnie tunelu.



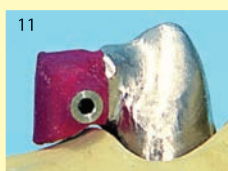
Pogłębiaczem rozszerzyć tunel do rozmiaru 1,4mm wykonując miejsce na stożkową główkę śruby tytanowej.



Z użyciem oleju gwintować tunel gwintownikiem wstępnym, a następnie końcowym.



Stożkowa główka śruby spoczywa ok.3/10mm w części zewnętrznej. Wysoka (155kg) stabilność przy działaniu ukośnych sił żucia.



Element zewnętrzny protezy należy modelować z Pi-Ku-Plastu, śrubę skrócić po odlewie.



Nieznaczne wymiary śruby tytanowej powodują wysoką estetykę wykonanego połączenia.

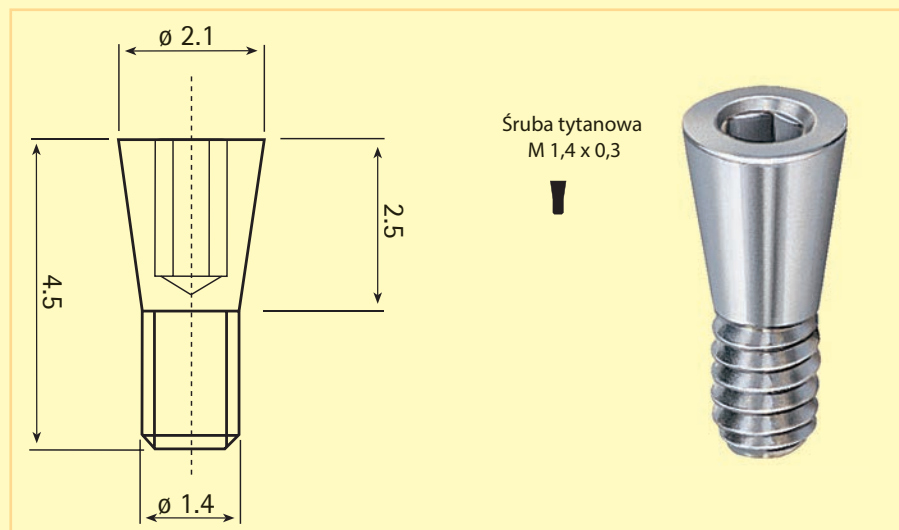
Dane techniczne:



Artykuł	REF	śr.	długość	gwint	dług./czoła głowa	maks. redukcja
Indywidualne zamki składane	430 0735 0	3,0 mm	7,0 mm	—	—	indywidualne

## Zestaw kluczy i wiertel - mini

Do śrubowań okluzalnych i horyzontalnych:



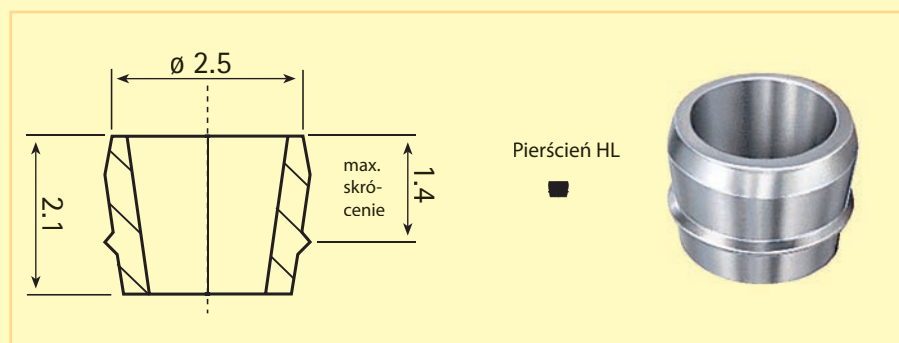
Śruba tytanowa  
1 szt.  
REF 330 0070 0  
10 szt.  
REF 330 0071 0



Pierścień HL  
2 szt.  
REF 430 0730 4



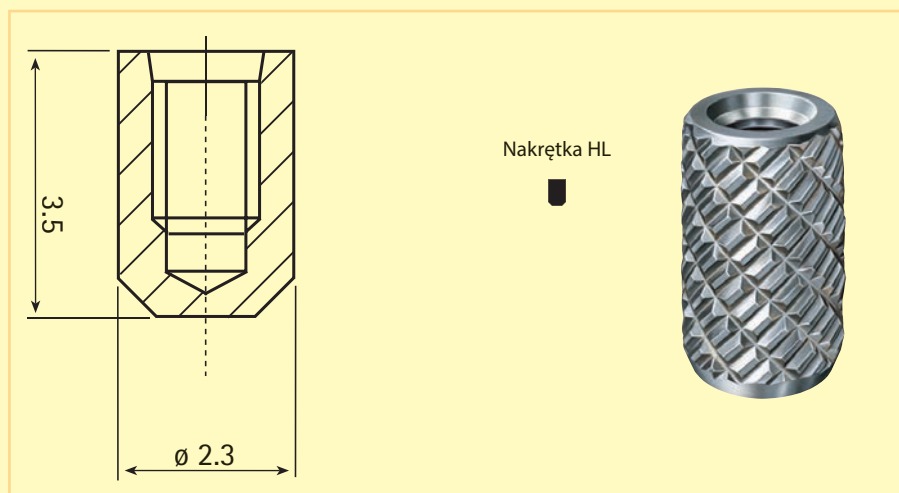
Nakrętka HL  
2 szt.  
REF 330 0081 1



Śruba robocza 1,4  
2 szt.  
REF 360 0103 0



Wkrętak krótki  
imbus1 szt.  
REF 330 0069 0  
Inne śrubokręty  
patrz str 216-218



### Zestaw

5-części:  
1 Śruba tytanowa 1,4 x 2  
1 Nakrętka HL  
1 Pierścień HL  
1 Śruba robocza 1,4  
1 Wkrętak krótki  
REF 430 0735 1

Dane techniczne:



Artykuł	REF	śr.	długość	gwint	dług./czoła	maks. redukcja
Śruba tytanowa 1,4	330 0070 0	2,1 mm	4,5 mm	M 1,4 x 0,3	2,5 mm	1,4 mm
Pierścień HL	430 0730 4	2,5 mm	2,1 mm	—	—	1,4 mm
Nakrętka HL	330 0081 1	2,3 mm	3,5 mm	—	—	—

Precyzyjne struktury szczelnie przylegające do łączników lub platformy implantów to podstawowy warunek higieny i biomechaniki implantoprotez stałych. Naprężenia wywołane skurczem odlewniczym powodujące ściąganie wszczepów lub nieszczelności na ich platformach, są czynnikiem wysokiego ryzyka.



Woski modelowe charakteryzujące się najwyższą plastycznością oraz stabilnością dla komfortowej pracy.



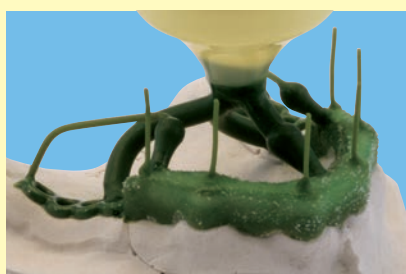
Profile odlewnicze gwarantujące właściwy przepływ stopów metali dla homogennych odlewów.



Dopracowany system powielania o charakterystyce kompatybilnej z ekspansjami mas osłaniających.



Masy osłaniające o regulowanej ekspansji to klucz do precyzyjnego odlewnictwa.



System zatapiania przy użyciu specjalistycznych kanałów i profili odlewniczych gwarantuje wykonanie precyzyjnych i homogennych odlewów.



Biozgodne i precyzyjne stopy odlewnicze charakteryzuje łatwość obróbki.

## Planowanie

Statik-Disc ..... 234

## Modelowanie

Protek wosk modelowy ..... 235  
 Biotec wosk do podcieni ..... 235  
 Protek - wosk dystansyjny ..... 235  
 Protek - wosk kalibrowany w płytkach ..... 235  
 Protek - łuki podjęzykowe ..... 236  
 Protek - przejścia łuków w retencje ..... 236  
 Protek - łączniki łuków z klamrami ..... 236  
 Protek - klamry ..... 237  
 Protek - retencje ..... 238  
 Protek - płyty woskowe ..... 238  
 Protek - kasetka ..... 239  
 Kanały odlewowe w rolkach ..... 239  
 Woskowe kanały odlewowe Quadro ..... 239  
 Profile woskowe w belkach ..... 240  
 Protek - klej do wosku ..... 240  
 Pi-Ku-Plast / Pi-Ku-Plast HP 36 ..... 241  
 Połączenia laserowe ..... 243  
 DTK-klej ..... 243  
 Połączenia klejone dtk ..... 244  
 Połączenia klejone dtk mini dtk ..... 246  
 Optiguss ..... 248

## Powielanie

Exaktosil N 15 / N 21 ..... 249  
 Technosil ..... 250  
 Technolit ..... 250  
 System powielania ..... 251  
 Isosil ..... 251  
 Master-Copy ..... 252  
 Bre-Gel 1 ..... 254  
 Bre-Gel 2 opak, Bre-Gel 3 opak-płynny ..... 254

## Zatapianie i odlewanie

Microkeramik ..... 255  
 Brevest M1 ..... 255  
 Brevest Rapid 1 ..... 256  
 Brevest exakta M i Brevest exakta Speed ..... 256  
 Brevest ESG ..... 257  
 Brealloy F 400 ..... 258  
 Brealloy M0 ..... 258  
 Brealloy lutowie ..... 259  
 Brealloy topnik ..... 259  
 Duro-Top ..... 259  
 Utwardzacz do mas ..... 259  
 Taśma na pierścieniu ..... 260  
 Pisak do mas osłaniających ..... 260  
 Profile odlewnicze ..... 260  
 Złota księga ..... 260  
 Zalety dla laboratorium ..... 261

## Frezowanie:

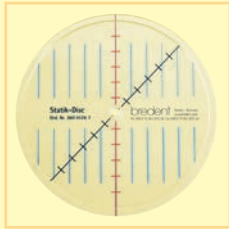
Frezarka BF 2 ..... 262  
 Stolik do modeli ..... 263  
 Stolik BF 2 ..... 263  
 Krzyżak ..... 263  
 Zestaw analizatorów ..... 263

## Aktywowanie utrzymania w teleskopach

Kleszcze aktywujące ..... 264  
 Novo-Grip ..... 264  
 FGP - dopasowane utrzymanie ..... 265

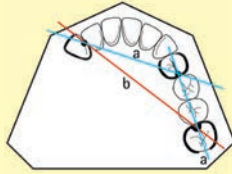
## Statik-Disc

Statik-Disc umożliwia projektowanie protez szkieletowych z uwzględnieniem właściwej statyki, którą definiuje odpowiednie położenie elementów retencyjnych, stabilizujących i podpierających.



- szybkie uzyskanie właściwej statyki protezy
- do indywidualnego zastosowania w każdym przy padku
- dysk pasuje do wszystkich modeli

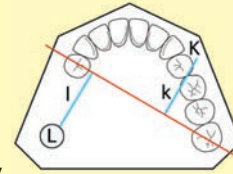
**Linie klamrowe**  
Linie klamrowe przechodzą przez każdą protezę szkieletową. Linia podparć klamrowych



**Statik-Disc**  
REF 360 0126 7

(a) przebiega skrajnie do trzonu protezy. Przy siodłach powinna możliwie zgadzać się ze szwem podniebiennym. Powstaje ona zawsze przez połączenie podparć klamrowych. Główna linia klamrowa (b) dzieli połowy szczęk diagonalnie. Znajduje się pomiędzy podparciami zębów 13 i 27.

**Oś obrotu protezy**  
Obciążenie i ramię siły są prostopadłe do osi obrotu protezy, obowiązują tutaj reguła dźwigni:



- obciążenie (L) x ramię obciążenia (I) = siła (K) x ramię siły (k) - Obciążenie i siła są z góry narzucone, dlatego trzeba próbować znaleźć siłę x ramię siły, równoważną lub większą, niż obciążenie x ramię obciążenia.

### Klasyfikacja Kennedy'ego-klasa I

Brak skrzydłowy obu stronny. Ta forma protezowania tworzy następującą sytuację statyczną: Przy nacisku siły żucia na jedno skrzydło działa siła ściąagająca.

Oś obrotu protezy przebiega przez podparcie boczne i koniec przeciwnego siodła.

Na krótszym skrzydle zaznaczyć, w miejscu ostatniego zęba naturalnego, planowane położenie zęba sztucznego (1). Statik-Disc tak położyć na model, aby czerwona linia łączyła planowany sztuczny ząb i podparcie na

przeciwnym, ostatnim naturalnym zębie. Czerwona linia jest osią obrotu protezy.

Czarną linię przekreślić na przeciwległe skrzydło, w miejsce ostatniego planowanego zęba sztucznego. Wyraźnie widać gdzie powinien znajdować się ostatni sztuczny ząb tego skrzydła protezy (2). Równocześnie można

odczytać z niebieskich linii stosunek siła / ramię obciążenia. Odstęp pomiędzy niebieskimi liniami wynosi 10 mm i umożliwia łatwą i szybką orientację. W tym przypadku można zauważyć, że stosunek siła / ramię obciążenia przy ostatnim zębie nie jest idealny. Ostatni ząb sztuczny ząb powinien zostać pominięty, a łuk zębowy na skrzydle skrócony (3).



### Klasyfikacja Kennedy'ego-klasa II

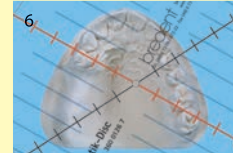
Brak skrzydłowy jednostronny lub jednostronny połączony z międzyzębowym po przeciwległej stronie. W tym przypadku powstaje

następująca sytuacja statyczna: Jeżeli proteza nie zostanie właściwie oklamrowana, dojdzie do jej silnego wyważania. Dlatego musi zostać określona oś obrotu protezy.

Statik-Disc nałożyć na model tak, aby czerwona linia łączyła istniejące ostatnie zęby łuków (podparcia mezialne).

Czarną linię tak określić, aż wskaże miejsce ostatniego planowanego sztucznego zęba na wolnym skrzydle. Na przeciwległej stronie będzie tylko pokazane

położenie osi obrotu protezy. Jeżeli jest za daleko dla względów estetycznych, czarna linia musi zostać przesunięta mezialnie na następny planowany sztuczny ząb. Oś obrotu przesuwana się dzięki temu w kierunku dystalnym.



### Klasyfikacja Kennedy'ego-klasa IV

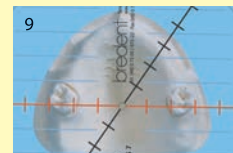
Kennedy-klasa IV to braki międzyzębowe w odcinku przednim lub bocznych.

W tym typie protezowania klamry będą położone dodziąsłowo. Statik-Disc zostaje tak ułożony, że

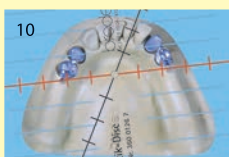
czerwona linia jako oś obrotu protezy przebiega (podparcia mezialne) przez zęby okalające łuk. Z niebieskich linii można szybko odczytać, że stosunek siła / ramię obciążenia może zostać wyrównany przez klamry skierowane dodziąsłowo.

W tym przypadku brak ramienia siły, oznacza długie ramię obciążenia. Zastosowane zostaną

otwarte klamry siodłowe z dystalnymi podparciami. Ramiona klamer przy działaniu sił ściągających stanowią retencję, ponieważ są powstrzymywane podczas obrotów wzdłuż osi protezy.

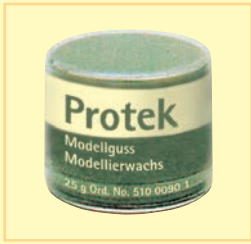


### Zamki protetyczne



Również w protezach kombinowanych Statik-Disc ułatwia właściwe projektowanie. Czerwona linia zostaje nałożona na zamki, tworząc oś obrotu protezy. Niebieskie linie pozwalają odczytać stosunek siła / ramię obciążenia i umożliwiają uśrednić ustawienie sztucznych zębów.

## Protek wosk modelowy



to właściwej jakości indywidualne modelowania i połączenia profili Proték.

**Proték wosk modelowy**  
25 g, drobne  
REF 510 0090 1



Harmonijna barwa ułatwia dokładne modelowanie, a jednorodna konsystencja zapewnia precyzyjne połączenia profili.

## Biotec wosk do podcieni



**Biotec wosk do podcieni**  
28 g, różowy  
REF 510 0061 5



Wosk daje się łatwo nakładać na gips (nie rozlewa się po modelu).



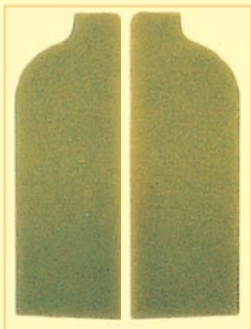
Wosk można łatwo skrawać, jednakże jego krawędzie cechuje ostrość i wytrzymałość.



Po wyparzeniu, na powierzchni modelu nie pozostają żadne przebarwienia po wosku.

Specjalny wosk do blokowania podcieni na modelach gipsowych w technice protez szkieletowych. Nie przebarwia gipsu.

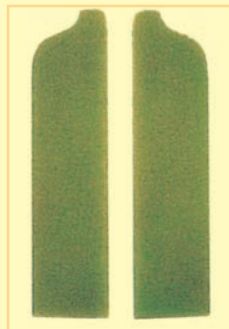
## Proték - wosk dystansyjny



**Proték - wosk dystansyjny**  
roz. A

0,40  
REF 430 \*571 0  
90 szt. pr/lew.

0,60  
REF 430 \*573 0  
90 szt. pr/lew.



**Proték - wosk dystansyjny**  
roz. B

0,40  
REF 430 \*572 0  
105 szt. pr/lew.

0,60  
REF 430 \*574 0  
105 szt. pr/lew.



Samoklejący wosk dystansyjny do powielania modeli w dwóch rozmiarach i grubościach. Profile cechują stabilne krawędzie, oraz wytrzymałe powierzchnie, niezbędne do precyzyjnego wykonania dośluzówkowych powierzchni protez.

## Proték - wosk kalibrowany w płytkach



**Proték - wosk kalibrowany w płytkach**  
płytki 75x150 mm  
15 szt. w opakowaniu

0,30 mm REF 430 \*582 0    **selbstklebend:**  
0,40 mm REF 430 \*583 0    0,30 mm REF 430 \*586 0  
0,50 mm REF 430 \*584 0    0,40 mm REF 430 \*587 0  
0,60 mm REF 430 \*585 0    0,50 mm REF 430 \*588 0  
0,60 mm REF 430 \*589 0



Proték - kalibrowane płytki woskowe znakomicie sprawdzają się przy indywidualnych modelowaniach czapek koron oraz przygotowywaniu modeli do powielania.

## Profile woskowe



**Protek-woskowy łuk podjęzykowy UK**  
Ergonomicznie uformowany woskowy łuk podjęzykowy, który dzięki swojej wydrążonej, wewnętrznej formie znakomicie przylega i przykleja się do modelu.

**Protek-woskowy łuk podjęzykowy UK**

3,6 x 1,85 30 szt. REF 430 0743 0  
80 szt. REF 430 0748 0



Tradycyjne łuki ciężko adaptują się do modelu, trzeba je przylepać nożykiem i podlewać woskiem.



Łuk od razu znakomicie adaptuje się do powierzchni modelu, co skraca czas modelowania, równocześnie redukując czas obróbki odlewu.



1,7 x 430 szt. REF 430 0124 C  
80 szt. REF 430 0125 C

2,0 x 430 szt. REF 430 0124 B  
80 szt. REF 430 0125 B

2,3 x 4 30 szt. REF 430 0124 A  
80 szt. REF 430 0125 A

2,45 x 4,3 30 szt. REF 430 012A 0  
80 szt. REF 430 013A 0

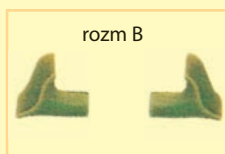
Zestaw po 12 łuków REF 430 0124 6

Pasujące do każdej sytuacji w jamie ustnej funkcjonalne i estetyczne łuki podjęzykowe w czterech rozmiarach. Charakterystyka wosku zapewni brak odkształceń po nadaniu łukom żądanych kształtów.

## Protek - przejścia łuków w retencje



- weniger  
Arbeitsaufwand



Zestaw:  
po 15 szt.  
rozm A+B pr/lew.  
1,7  
REF 430 0575 0  
2,0  
REF 430 0576 0  
2,3  
REF 430 0577 0



Kształtki przejść dośluzówkowo są dokładnie dopasowane rozmiarem do profili wosku dystansyjnego.



Do każdego rozmiaru łuków podjęzykowych można dobrać przejścia w dwóch wielkościach.

1,7 I A REF 430 517 LA	1,7 I B REF 430 517 LB	50 szt.
1,7 p A REF 430 517 RA	1,7 p B REF 430 517 RB	50 szt.
2,0 I A REF 430 520 LA	2,0 I B REF 430 520 LB	50 szt.
2,0 p A REF 430 520 RA	2,0 p B REF 430 520 RB	50 szt.
2,3 I A REF 430 523 LA	2,3 I B REF 430 523 LB	50 szt.
2,3 p A REF 430 523 RA	2,3 p B REF 430 523 RB	50 szt.

## Protek - łączniki łuków z klamrami - duże ułatwienie w pracy



**Protek-łączniki**  
rozm. A, po 100 szt.  
REF 430 0578 0



**Protek-łączniki**  
rozm. B, 100 po szt.  
REF 430 0579 0



Szybkie, precyzyjne łączenie klamer z łukami bez zalewania woskiem przestrzeni międzyzębowych. Dolna powierzchnia łączników jest dopasowana profilem do kształtu łuków, a ich wewnętrzna (międzyzębowa) strona jest subtelniejsza. Łączniki skleja się z łukami woskiem lub Optigusem.

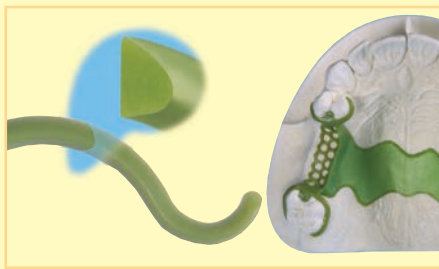


str wewnętrzna

**Zestaw**

A+B po 50 szt.:  
REF 430 0580 0

## Protek-klamry



Specjalnie opracowany profil klamry zapewnia jej odpowiednią stabilność i elastyczność, a kształt ułatwia higienę właściwie odprowadzając cząstki pokarmowe.



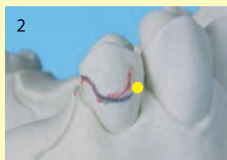
**Klamry uni**  
10 płytek  
REF 430 0748 1



**Klamry uni do wtrysków**  
10 płytek 10 klamry  
REF 430 0748 5

**System klamer umożliwiający wykonanie protezy szkieletowej ze zdefiniowaną siłą sprężynującą na każdy oklamrowany ząb.**

Zapraszamy Państwa do wzięcia udziału w praktycznym kursie pt. „**Proteza szkieletowa jest odlaną informacją**” - przysię zamówić prospekt kursów!



Ząb z zaznaczoną linią największej wypukłości. Analizatorem-talerzykiem o śr. 0,35 mm należy znaleźć punkt kontaktu na powierzchni retencyjnej. Przy krótkim ramieniu retencyjnym klamry (8 mm) czubek woskowej klamry położyć ponad punktem (foto 1).



Przy długości ramienia retencyjnego klamry przedtrzonowej (11 mm) należy czubek woskowej klamry położyć na punkcie (foto 2), a trzonowej (14 mm) pod punktem (foto 3).



W celu zachowania właściwego kształtu woskowe profile klamer przyklejać tylko adapterem do wosku. Przy opracowywaniu po odlewie klamry należy tylko delikatnie wygumkować, a ich wierzchołki (nie skracając) zaokrąglić.



Nożykiem odciąć woskową klamrę od płytki z klamrami.

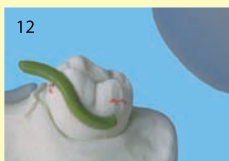


Woskowy profil klamry przyłożyć do szablonu i odmierzyć stosowną długość.

Produkty dodatkowe:



**Adapter do wosku**  
REF 360 0120 5



Przygotowaną klamrę właściwie ułożyć na zębie i przycisnąć adapterem do wosku (REF 360 0120 5) Nie przyklejać woskiem, ponieważ zmienia to kształt krawędzi klamry.

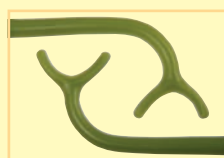


Idealny kształt klamry odprowadza cząstki pokarmowe na zewnątrz zęba, zwiększając higienę jamy ustnej.

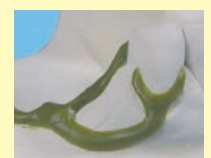


**Klamry trzonowe**  
10 płytek  
po 20 klamer

REF 430 0157 1



**Klamry Bonyharda III**  
10 płytek po 20 klamer  
REF 430 0157 6



## Protek-klamry



**Klamry okrężne, łuki**  
10 płytek po 20 klamer      REF 430 0157 2

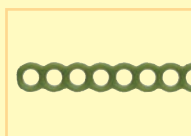
Jednorodna konsystencja wszystkich profili woskowych gwarantuje właściwej jakości modelowanie, a odporność na ściskanie zabezpiecza kształtki przed zdeformowaniem (spłaszczeniem na modelu) i uszkodzeniem ich gładkiej powierzchni.



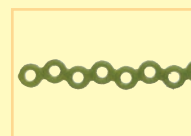
## Retencje

Stabilny, ale dobry do wyginania wosk.

**Owalna średnia**  
25 szt.  
13,5 cm dł.  
REF 430 0159 0



**Owalna mała**  
25 szt.  
13,5 cm dł.  
REF 430 0159 1



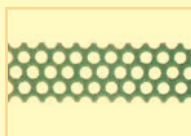
**Kamerton**  
25 szt.  
13,5 cm dł.  
REF 430 0157 5



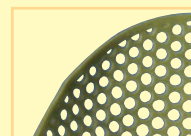
**Retencja górna z krawędzią, gięta**  
20 szt.  
REF 430 0157 7



**Siatki owalne**  
1,5 / 2,0  
20 płytek 7x7 cm  
1,5  
REF 430 0599 0  
2,0  
REF 430 0158 3

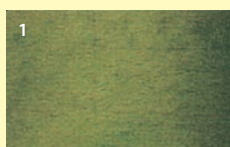


**Siatka górna, formowana**  
12 szt.  
REF 430 0219 0



## Płyty woskowe

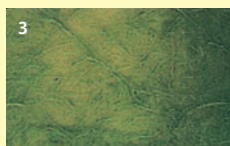
**Karbowane płyty woskowe**  
elastyczne, odporne na rozciągnięcia i zerwania płyty górnych szkieletów.



**karbowanie drobne**

- 0,30 mm 15 szt.      REF 430 \*161 0
- 0,35 mm 15 szt.      REF 430 \*161 1
- 0,40 mm 15 szt.      REF 430 \*161 2
- 0,45 mm 15 szt.      REF 430 \*161 3
- 0,50 mm 15 szt.      REF 430 \*161 4
- 0,60 mm 15 szt.      REF 430 \*161 5

Nieemożność rozciągnięcia (wycienienia) płyt gwarantuje właściwą sztywność i wytrzymałość protez.



**karbowanie średnie**

- 0,30 mm 15 szt.      REF 430 \*161 6
- 0,35 mm 15 szt.      REF 430 \*161 7
- 0,40 mm 15 szt.      REF 430 \*161 8
- 0,45 mm 15 szt.      REF 430 \*161 9
- 0,50 mm 15 szt.      REF 430 \*162 0
- 0,60 mm 15 szt.      REF 430 \*162 1

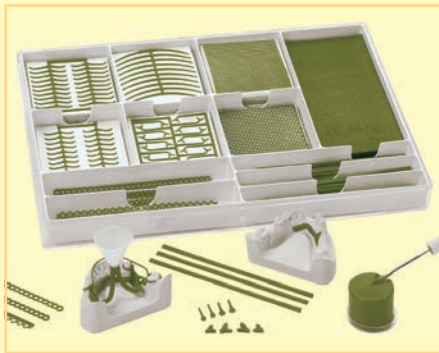


**karbowanie duże**

- 0,30 mm 15 szt.      REF 430 \*162 2
- 0,35 mm 15 szt.      REF 430 \*162 3
- 0,40 mm 15 szt.      REF 430 \*162 4
- 0,45 mm 15 szt.      REF 430 \*162 5
- 0,50 mm 15 szt.      REF 430 \*162 6
- 0,60 mm 15 szt.      REF 430 \*162 7



## Protek kasety



**System Protek** charakterystyka wosku i jego właściwości pozwalają uzyskać precyzyjne, dopasowane, czyste i gładkie odlewy szkieletów.

**Protek kasety E 12** (bez zawartości) REF 640 0084 0

Wszystkie profile dostępne są w tekturowych, ekologicznych opakowaniach.

## Kanały odlewowe w rolkach



Kanały odlewowe oferujemy w dwóch konsystencjach: średniej - niebieskiej i twardej - zielonej.

**Płaskie kanały odlewowe**

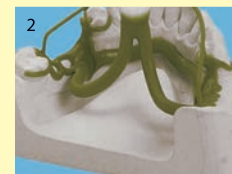
7,0 x 1,5 x 180 mm  
220 g

REF 430 0156 0

Kanały w rolkach 250 g	Profil Ø mm	REF	średni (niebieski)	twardy (zielony)
•	1,2	430 0115 0		
•	1,5	430 0115 5		
•	2,0	430 0116 0		430 0111 0
•	2,5	430 0116 5		430 0111 5
•	3,0	430 0117 0		430 0112 0
•	3,5	430 0117 5		430 0112 5
•	4,0	430 0118 0		430 0113 0
•	5,0	430 0118 5		430 0113 5



Wosk nie ma tendencji do powrotu po ugięciu.



## Woskowe kanały odlewowe Quadro



**Kwadratowe kanały odlewowe dla większej jakości odlewów.**

Wieloletnie badania wykazały, że istnieje wyraźna różnica jakościowa pomiędzy odlewami wykonanymi z użyciem kanałów okrągłych, a kwadratowych. Stopiony metal płynie w centrum kanału, a resztki wypieranego przez niego powietrza narożnikami wydostają się na zewnątrz, co powoduje:

- brak zawirowań i zawirowań płynącego metalu, poprzez oddziaływanie powrotne ciśnienia resztek powietrza
- szybszy przepływ metalu
- homogenne odlewy
- gładkie powierzchnie
- szczelne dopasowanie



**Woskowe kanały odlewowe Quadro 250 g, zielone**

- 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

## Profile woskowe w belkach

Średnica w mm, zielone

·	0,8	REF 430 0125 0
•	1,2	REF 430 0121 0
•	1,5	REF 430 0121 5
●	2,0	REF 430 0122 0
▲	1,8 x 0,9	REF 430 0122 5
▲	2,0 x 1,0	REF 430 0123 0
▲	3,0 x 1,5	REF 430 0123 5
▲	4,0 x 1,5	REF 430 0124 0
▲	4,0 x 1,7	REF 430 0124 5

Profile w belkach - zestaw  
150 g  
(od 1,2 mm do 4,0 mm)  
REF 430 0120 0



Zestaw okągłych i półokrągłych profili woskowych w belkach, przydatnych w każdym laboratorium.

## Protek - klej do wosku - nie daje warstwy na masie osłaniającej



**Klej do wosku**  
20 ml  
REF 540 0099 0  
100 ml  
REF 540 0100 2  
**Rozpuszczalnik**  
100 ml  
REF 540 0100 1



Cienko naniesić klej na żądane powierzchnie modelu.



Klej chemicznie utrzymuje profile woskowe na modelach.

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



Mikrodrobne ziarna zapewniają właściwe odzwierciedlenie najdrobniejszych detali.

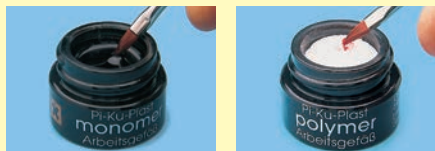
### Zalety Pi-Ku-Plast HP 36

Pięć przejrzystych kolorów umożliwia kontrolę grubości ścian modelowanych elementów, co redukuje do minimum czas ich obróbki po odlaniu.

Spalające się, chemoutwardzalne tworzywo do modelowania i frezownia, gwarantujące znakomitą precyzję odlewów wymodelowanych elementów. Dostępne w pięciu kolorach. Oba materiały cechuje inny skurcz polimeryzacyjny, dla HP 36 to tylko 0,036 %, dlatego materiał jest idealny do modelowania i precyzyjnego odlewnictwa. Klasyczny Pi-Ku-Plast dobrze nadaje się do prac pomocniczych, np. na kikuty koron.



Specjalne pędzle w dwóch rozmiarach ułatwiają dokładne modelowanie.



Pędzel delikatnie nasączyć monomerem, następnie nabrać na niego potrzebną ilość polimeru. monomeru stopniowo nasącza polimer, który zostaje nałożony na modelowaną powierzchnię.

### Zestaw

#### Pi-Ku-Plast:

3 pojemniki  
je 1 pędzel Größe A+B  
1 pędzel halter  
100 ml Cleaner  
100 ml monomeru  
85 g polimeru

- niebieski REF 540 0017 3
- żółty REF 540 0017 4
- oranż REF 540 0017 5
- czerwony REF 540 0017 6
- transparentny REF 540 0017 7

### Zestaw

#### Pi-Ku-Plast HP 36:

3 pojemniki  
je 1 pędzel Größe A+B  
1 pędzel halter  
100 ml Cleaner  
100 ml monomeru  
85 g polimeru

- niebieski REF 540 0021 9
- żółty REF 540 0021 7
- oranż REF 540 0021 8
- czerwony REF 540 0022 0
- transparentny REF 540 0021 6

#### Opakowania uzupełniające:

100 ml Cleaner		REF 540 0016 9
85 g polimeru		REF 540 0016 7
100 ml monomeru	● niebieski	REF 540 0016 8
	● żółty	REF 540 0017 8
	● oranż	REF 540 0017 9
	● czerwony	REF 540 0018 0
	○ transparentny	REF 540 0018 1

#### Opakowania uzupełniające:

100 ml Cleaner		REF 540 0022 4
85 g polimeru		REF 540 0021 5
100 ml monomeru	● niebieski	REF 540 0021 3
	● żółty	REF 540 0021 1
	● oranż	REF 540 0021 2
	● czerwony	REF 540 0021 4
	○ transparentny	REF 540 0021 0

#### Opakowania uzupełniające:

Zbiornik Cleaner, 8 ml	REF 540 0017 2
Zbiornik monomeru, 8 ml	REF 540 0017 1
Zbiornik polimeru, 8 ml	REF 540 0017 0
Pędzel roz. A i B 3 szt.	REF 330 0114 6
Pędzel roz. A i B 3 szt.	REF 330 0114 7

#### Opakowania uzupełniające:

Zbiornik Cleaner, 8 ml	REF 540 0020 9
Zbiornik monomeru, 8 ml	REF 540 0020 7
Zbiornik polimeru, 8 ml	REF 540 0020 8
Pędzel roz. A i B 3 szt..	REF 330 0114 6
Pędzel roz. A i B 3 szt.	REF 330 0114 7

### Zestaw mini

#### Pi-Ku-Plast:

20 ml Cleaner  
2 stopki silikonowe, czerwony  
20 ml monomeru czerwony  
1 pędzel Größe B und pędzel halter  
12 g polimeru

REF 540 0019 6



Pi-Ku-Plast  
Izolator  
10 ml  
REF 540 0018 2

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



pędzel A  
REF 330 0114 6



pędzel Gr. B  
REF 330 0114 7



Duże porcje polimeru nabierać płaską stroną pędzla.



Średnie porcje polimeru nabierać wąską stroną pędzla.



Małe porcje polimeru nabierać czubkiem pędzla.

### Przeźierne kolory umożliwiają kontrolę grubości modelowań z Pi-Ku-Plast HP 36



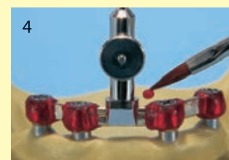
Gładkie, wypolerowane powierzchnie frezowane, doskonale adaptują tworzywo, umożliwiając szybkie i dokładne modelowanie.



Powierzchnie gipsowe np. kikuty koron przed nałożeniem materiału należy zaizolować Pi-Ku-Plast Trennlack, REF 540 0018 2.

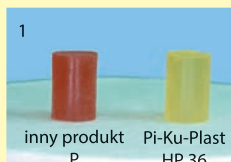


Bezskurkowa polimeryzacja umożliwia łatwe zdejmowanie wymodelowanych i szczelnie dopasowanych elementów.

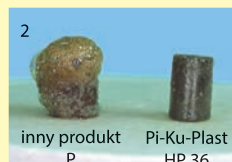


Absolutnie stabilne i trwałe połączenie elementów protez przeznaczonych do lutowania lub zgrzewania.

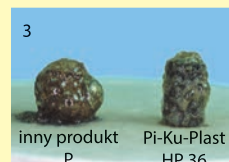
### Porównanie fazy wygrzewania pierścienia Pi-Ku-Plast HP36 i innego tworzywa:



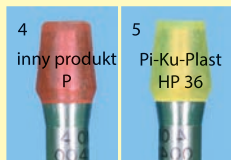
Inny produkt P i Pi-Ku-Plast HP 36 w teście porównawczym:



Przy 275°C inny produkt P zaczyna znacznie zwiększać swoją objętość, co może uszkadzać powierzchnię masy.



Przy 300°C inny produkt P dostaje silnej ekspansji, równocześnie Pi-Ku-Plast HP 36 zmniejsza swoją objętość.



Identycznie wymodelowane czapeczki koron.



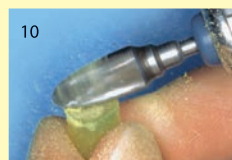
Oba tworzywa przygotowane do zatopienia w pierścieniu.



Silna ekspansja innego tworzywa P podczas wygrzewania pierścienia w piecu, doprowadziła do uszkodzenia kikuta z masy osłaniającej i wadliwego odlewu. Przekrój odlanej korony (zdzj. 8) pokazuje to zjawisko.



Podczas opracowywania innego tworzywa P frezem może dojść do jego przegrzania i przejścia do fazy plastycznej, co zmienia dokładność modelowania i odlewu.



Pi-Ku-Plast HP 36 jest odporny na przegrzanie podczas obróbki, a opracowane powierzchnie są wyjątkowo gładkie.



Dla uzyskania idealnie dopasowanych mostów, woskową strukturę należy schłodzić, rozseparować i połączyć Pi-Ku-Plastem HP 36.



Brak odczuwalnego skurczu polimeryzacyjnego prowadzi do wykonania wolnych od naprężeń i idealnie dopasowanych mostów.

## Połączenia laserowe



### Zestaw

30-szt.:  
10 patryc  
10 Matryca do powielania  
10 Matryca właściwa  
REF 440 0004

### Racjonalne i dopasowane szyny do połączeń laserowych.

Połączenia laserowe LV1 cechuje stabilność, dopasowanie, precyzja i trwałość

Wielkość w mm:

Patryca	L 4,6 x B 1,6 x H 2,5
Matryca do powielania	L 5,2 x B 2,6 x H 2,5
Matryca właściwa	L 5,2 x B 2,6 x H 2,5

Opakowania uzupełniające:

Patryca	16-szt.-opk.	REF 440 0000 5
Patryca	50-szt.-opk.	REF 440 0000 1
Matryca do powielania	16-szt.-opk.	REF 440 0000 6
Matryca do powielania	50-szt.-opk.	REF 440 0000 2
Matryca właściwa	16-szt.-opk.	REF 440 0000 7
Matryca właściwa	50-szt.-opk.	REF 440 0000 3

Oprzędkowanie dodatkowe:

Uni-uchwyt do paralel REF 360 0115 1

Indywidualne wykonywanie połączeń laserowych jest skomplikowane i czasochłonne. Dla uzyskania właściwego spasowania i stabilizacji, połączenia muszą charakteryzować się właściwą masą i profilem. Połączenie laserowe LV1 zapewnia realizację tych zadań dzięki swojemu kształtowi z szynami prowadzącymi, oraz masie. Właściwe dystanse pomiędzy patrycą, a matrycą zapewniają wysokiej jakości połączenie.



Patryca zostaje przyklejona do woskowej korony. Paralelometryczność jest konieczna przy więcej niż jednym połączeniu.



Czerwone matryce służą do powielania w masie silikonowej Exaktosil N17.



W formie silikonowej następuje zamiana matrycy do powielania na właściwą, a następnie forma zostaje zalana masą osłaniającą.



Na modelu z masy osłaniającej należy wymodelować protezę szkieletową z wosku, łącząc ją z matrycą właściwą.

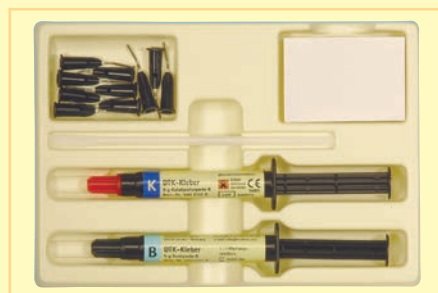


Po opracowaniu i dopasowaniu protezy wyraźnie widać dystanse przeznaczone na lutowany stop. Wstępnie lutuje się w dwóch miejscach, a następnie przeprowadza się kontrolę.



Po kontroli lutuje się połączenie na całość. Nadlewy są minimalne, a jakość i stabilność połączenia gwarantuje jego skuteczność i trwałość.

## DTK-klej



Podwójnie wiązący klej kompozytowy do łączenia elementów precyzyjnych.

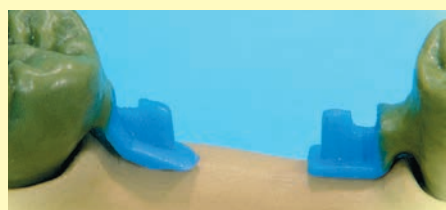
DTK-klej  
REF 540 0010 6



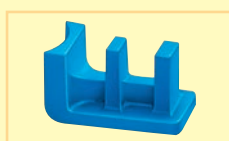
Opakowania uzupełniające:

Katalizator w paście A	5 g	REF 540 0111 K
Baza w paście B	5 g	REF 540 0111 B
Bloki do mieszania	10 szt.	REF 330 0114 4
Łopatką	100 szt.	REF 330 0114 3

## Połączenia klejone dtk



Połączenia klejone są w przeciwieństwie do lutowań beznapięzeniowe, co jest ich istotną zaletą.



patryca



patryca z matrycą



matryca















matryca do powielania



patryca z matrycą do powielania

### Różne kąty patryc dla różnych kształtów brodawek międzyzębowych i dziąseł.

skala 1:1	90° A	90° B	120° A	120° B
<b>patryca</b>	 W 6,0 mm S 4,0 mm D 3,5 mm	 W 4,5 mm S 2,5 mm D 3,5 mm	 W 7,0 mm S 4,0 mm D 5,0 mm	 W 5,0 mm S 2,5 mm D 3,0 mm
16 szt. 50 szt.	REF 430 0405 A REF 430 0342 A	REF 430 0405 B REF 430 0342 B	REF 430 0402 A REF 430 0422 0	REF 430 0402 B REF 430 0423 0
<b>matryca</b>	 W 5,5 mm S 4,0 mm D 3,0 mm	 W 4,0 mm S 2,5 mm D 2,0 mm	 W 5,5 mm S 4,0 mm D 3,0 mm	 W 4,5 mm S 2,5 mm D 2,5 mm
16 szt. 50 szt.	REF 430 0404 A REF 430 0341 A	REF 430 0404 B REF 430 0341 B	REF 430 0401 A REF 430 0420 0	REF 430 0401 B REF 430 0421 0
<b>matryca do powielania</b>	 W 5,5 mm S 4,0 mm D 3,0 mm	 W 4,0 mm S 2,5 mm D 3,0 mm	 W 5,5 mm S 4,0 mm D 3,0 mm	 W 4,5 mm S 2,5 mm D 2,5 mm
16 szt. 50 szt.	REF 430 0406 A REF 430 0343 A	REF 430 0406 B REF 430 0343 B	REF 430 0403 A REF 430 0424 0	REF 430 0403 B REF 430 0425 0
<b>Uchwyt do paral.,</b> 1 szt.	REF 430 0345 A	REF 430 0345 B	REF 430 0344 A	REF 430 0344 B

Oprzężowanie dodatkowe:



DTK-klej  
REF 540 0010 6

#### Zestaw:

##### Połączenia klejone dtk 90°

5 patryc A  
5 patryc B  
10 matryc A  
10 matryc B  
5 matryc do powielania A  
5 matryc do powielania B  
po 1 uchwyt do paral. A + B

REF 430 0340 0

#### Zestaw:

##### Połączenia klejone dtk 90°

3 patryce A  
3 patryce B  
6 matryc A  
6 matryc B  
3 matryce do powielania A  
3 matryce do powielania B

REF 430 0347 0

#### Zestaw:

##### Połączenia klejone dtk 120°

5 patryc A  
5 patryc B  
10 matryc A  
10 matryc B  
5 matryc do powielania A  
5 matryc do powielania B  
po 1 uchwyt do paral. A + B

REF 430 0408 0

#### Zestaw:

##### Połączenia klejone dtk 120°

3 patryce A  
3 patryce B  
6 matryc A  
6 matryc B  
3 matryce do powielania A  
3 matryce do powielania B

REF 430 0407 0

## Połączenia klejone dtk

### Połączenia klejone dtk na koronach.

Patryce należy pozycjonować uchwytem do paralelometru.



Zpozycjonowana uchwytem do paralelometru patryca, przywoskowana do koron.



Do patryc połączeń dtk 90° i 120° służą oddzielne uchwyty do paralelometru.



Dopasowana kształtem i szczelnością matryca do powielania osadzona na odlewie patrycy.



Model z koronami przygotowany do powielania metodą tradycyjną, w masie silikonowej.



W formie silikonowej następuje zamiana szczelnej matrycy do powielania na luźną właściwą.



Model z koronami przygotowany do powielania metodą tradycyjną, w masie silikonowej.



Do woskowej matrycy na modelu z masy osłaniającej należy domodelować szkielec.



Po odlewie szkielec należy dopasować i polerować, a matrycę tylko wypiąskować.

### Połączenia klejone dtk na płytach protez szkieletowych.

Stosowane w sytuacjach braku paralelometryczności.



Patryca zostaje umieszczona i przyklejona w trzonie woskowej protezy szkieletowej.



Po opracowaniu i wypolerowaniu szkielec, należy wymodelować koronę i połączyć ją z matrycą właściwą założoną na atrycę.



Po opracowaniu i wypolerowaniu odlewu koron z patrycą, wypiąskowane połączenie skleić klejem.

## Połączenia klejone dtk mini dtk



### dtk mini

2 różne wielkości A+B, trzy różne kąty spadku 90°, 105°, 120° i niewielkie rozmiary gotowych elementów, to dopasowane połączenie w każdej sytuacji.

Opakowania uzupełniające:



DTK-klej  
REF 540 0010 6















### dtk mini front (przód)













dtk-mini front (przód): do połączeń w odcinkach wargowych. Zajmują minimalną ilość miejsca, zapewniając stabilne połączenie.



### dtk mini superflach (płaskie)

dtk-superflach (płaskie): super-płaskie połączenia w odcinkach bocznych. Bardzo stabilne łączenie zabierające mało miejsca w zgrzynie.

dtk mini	90° A	90° B	105° A	105° B
<b>patryce</b>	 D 11,0 mm S 3,0 mm W 4,0 mm	 D 7,5 mm S 2,5 mm W 3,5 mm	 D 10,0 mm S 3,0 mm W 4,0 mm	 D 7,5 mm S 2,5 mm W 3,5 mm
16 szt.	REF 430 0693 A	REF 430 0693 B	REF 430 0699 A	REF 430 0699 B
50 szt.	REF 430 0694 A	REF 430 0694 B	REF 430 0700 A	REF 430 0700 B
<b>matryce</b>	 D 5,5 mm S 3,0 mm W 3,0 mm	 D 3,0 mm S 2,5 mm W 3,0 mm	 D 5,5 mm S 3,0 mm W 3,0 mm	 D 3,0 mm S 2,5 mm W 3,0 mm
16 szt.	REF 430 0691 A	REF 430 0691 B	REF 430 0697 A	REF 430 0697 B
50 szt.	REF 430 0692 A	REF 430 0692 B	REF 430 0698 A	REF 430 0698 B
<b>mat. do pow.</b>	 D 5,5 mm S 3,0 mm W 3,0 mm	 D 3,0 mm S 2,5 mm W 3,0 mm	 D 5,5 mm S 3,0 mm W 3,0 mm	 D 3,0 mm S 2,5 mm W 3,0 mm
16 szt.	REF 430 0689 A	REF 430 0689 B	REF 430 0695 A	REF 430 0695 B
50 szt.	REF 430 0690 A	REF 430 0690 B	REF 430 0696 A	REF 430 0696 B

dtk mini	120° A	120° B	dtk mini front	dtk mini superflach
<b>patryce</b>	 D 10,0 mm S 3,0 mm W 4,0 mm	 D 7,5 mm S 2,5 mm W 3,5 mm	 D 9,0 mm S 2,0 mm W 2,0 mm	 D 10,0 mm S 5,0 mm W 2,0 mm
16 szt.	REF 430 0705 A	REF 430 0705 B	REF 430 0711 0	REF 430 0717 0
50 szt.	REF 430 0706 A	REF 430 0706 B	REF 430 0712 0	REF 430 0718 0
<b>matryce</b>	 D 5,5 mm S 3,0 mm W 2,5 mm	 D 3,0 mm S 2,5 mm W 2,5 mm	 D 5,5 mm S 2,0 mm W 1,5 mm	 D 6,0 mm S 5,0 mm W 2,0 mm
16 szt.	REF 430 0703 A	REF 430 0703 B	REF 430 0709 0	REF 430 0715 0
50 szt.	REF 430 0704 A	REF 430 0704 B	REF 430 0710 0	REF 430 0716 0
<b>mat. do pow.</b>	 D 5,5 mm S 3,0 mm W 2,5 mm	 D 3,0 mm S 2,5 mm W 2,5 mm	 D 5,5 mm S 2,0 mm W 1,5 mm	 D 6,0 mm S 5,0 mm W 2,0 mm
16 szt.	REF 430 0701 A	REF 430 0701 B	REF 430 0707 0	REF 430 0713 0
50 szt.	REF 430 0702 A	REF 430 0702 B	REF 430 0708 0	REF 430 0714 0



## Połączenia klejone dtk mini dtk

### Zestaw:

dtk mini A + B  
90°, 105°, 120°  
po 2 połączenia  
90°, 105°, 120°  
1 Uchwyt do paral. 90°  
1 Uchwyt do paral. 105°  
/ 120°  
2 połączenia front  
2 połączenia super-  
flach  
REF 430 0558 0

### Zestaw:

dtk mini A + B  
90°  
po 3 patryce  
po 6 matryc  
po 3 matryce do  
powielania  
REF 430 0684 0  
  
Uchwyt do paral.  
REF 430 0623 0

### Zestaw:

dtk mini A + B  
105°  
po 3 patryce  
po 6 matryc  
po 3 matryce do  
powielania  
REF 430 0685 0  
  
Uchwyt do paral.  
REF 360 0112 0

### Zestaw:

dtk mini A + B  
120°  
po 3 patryce  
po 6 matryc  
po 3 matryce do  
powielania  
REF 430 0686 0  
  
Uchwyt do paral.  
REF 360 0112 0

### Zestaw:

dtk mini front  
A + B  
po 3 patryce  
po 6 matryc  
po 3 matryce do  
powielania  
REF 430 0687 0

### Zestaw:

dtk mini  
superpłaskie  
A + B  
po 3 patryce  
po 6 matryc  
po 3 matryce do  
powielania  
REF 430 0688 0

### dtk mini



Dzięki trzem różnym kątom spadku patryc możliwe jest ich indywidualne dopasowanie do kształtu brodawki międzyzębowej i przebiegu wyrostka.



Dopasowane, szczelne matryce do powielania założone na odlane, przygotowane patryce. Praca jest gotowa do powielania.



Po odłaniu, opracowaniu, dopasowaniu i wypolerowaniu protezy szkieletowej w połączenia należy wprowadzić klej dtk.

### dtk mini front



Dtk-front są specjalnie opracowanymi, zredukowanymi elementami do wykonywania połączeń. Ich kształt umożliwia dopasowanie do brodawek oraz wyrostka w odcinku wargowym.



Dopasowane, szczelne matryce do powielania założone na odlane, przygotowane patryce. Praca jest gotowa do powielania, a drobne elementy łatwo integrują się z modelowaniem protezy szkieletowej.



Połączenia bez lutowania, a więc bez naprężeń, gwarantują właściwą funkcję koron teleskopowych i stożkowych, oraz umożliwiają łączenie stopów szlachetnych z nieszlachetnymi.

### dtk mini superflach



Superpłaskie połączenia o wysokości 2 mm. Dzięki właściwej retencji zapewniają znakomite łączenie oraz jego stabilizację. Łatwe do ukrycia w modelowaniu protezy szkieletowej.



Osadzone na patrycach, dopasowane matryce do powielania zostaną w formie silikonowej wymienione na matryce woskowe o 0,2 mm szczelinach dla kleju.



Superpłaskie, eliminujące naprężenia połączenia w odcinkach bocznych, zapewniają właściwą ilość miejsca na zęby sztuczne, łączą funkcję z estetyką.

## Optiguss

### Więcej perfekcji i mniej pracy.

Dzięki fachowemu i szybkiemu nałożeniu warstwy Optiguss-Mikro o grubości 5 $\mu$  lub Optiguss-Makro o grubości 10 $\mu$  na obiekty woskowe otrzymamy gładkie, wyraźne i dokładne powierzchnie odlewów. Preparat redukuje czas obróbki odlewu do 50%.



**Optiguss-makro**  
15 ml  
REF 520 0092 0

**Optiguss-mikro**  
15 ml  
REF 520 0093 0



**Pojemnik makro**  
2 szt.  
REF 390 0035 0



3 pędzle A + uchwyt  
3 pędzle A + uchwyt  
3 pędzle A + uchwyt

REF 330 0114 6

REF 330 0114 7

REF 330 0114 8



**Pojemnik do rozpuszcz.**  
2 szt.  
REF 390 0037 0



**Rozpuszczalnik**  
20 ml  
REF 520 0094 0

### Zestaw:

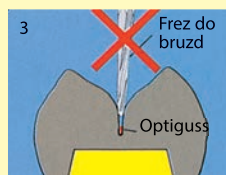
15 ml Optiguss-makro  
15 ml Optiguss-mikro  
1 pędzle A  
1 pędzle B  
1 pędzle C  
1 pędzle uchwyt  
1 pojemnik do rozpuszcz.  
1 rozpuszczalnik  
2 Pojemnik makro  
REF 520 0091 0



1 Przy samodzielnym modelowaniu powstają drobne uszkodzenia wosku, które muszą zostać opracowane po odlewie.



2 Dzięki Optigusowi uzyskuje się wyraźną, bardzo gładką powierzchnię.



3 Dzięki Optigusowi bruzdy wykonane frezami zostaną wygładzone, co znacznie skraca czas modelowania i polerowania.



4 Dzięki homogennym powierzchniom skraca się czas pracy do 50%.



5 Aproksymalne powierzchnie kontaktu będą wyraźniejsze i gładsze.



6 Uszczelnienia będą wyraźne i gładkie, co oznacza mniej pracy przy opracowywaniu.

## Exaktosil N 15 / N 21

Parametry skurczu silikonu do powielania są istotnym czynnikiem podczas wykonywania modelu pod odlew konstrukcji metalowej i muszą być właściwie zrównoważone przez ekspansję masy osłaniającej. To klucz do wykonania precyzyjnego odlewu kombinowanej protezy szkieletowej. Nie bez znaczenia pozostaje budowa puszki do powielania, która nie powinna ścisnąć silikonu tym samym ograniczać ekspansji wiążącej w formie masy.

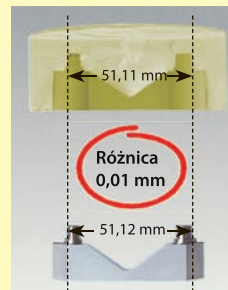


**Skurcz liniowy:**  
1,8 %  
Próbka (sterylny model) powielony w silikonie Exaktosil Rapid 21.



**Exaktosil N 15**  
Komponent A  
1000 ml  
REF 540 0114 A  
**Exaktosil N 15**  
Komponent B  
1000 ml  
REF 540 0114 B

**Zestaw:**  
Exaktosil N 15  
1000 ml A  
1000 ml B  
REF  
540 0103 8

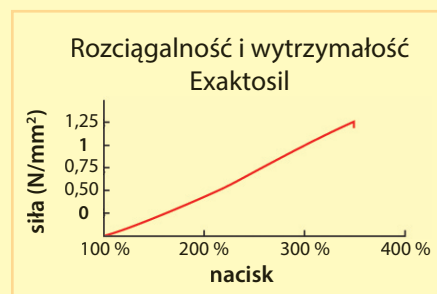


Porównanie mas modelu i formy silikonowej. minimalny skurcz o wartości 1,8 % zapewnia najwyższe dopasowanie szkieletów.



**Exaktosil N 15**  
Komponent A  
5000 ml  
REF 540 0115 A  
**Exaktosil N 15**  
Komponent B  
5000 ml  
REF 540 0115 B

**Zestaw:**  
Exaktosil N 15  
5000 ml A  
5000 ml B  
REF  
540 0103 9



Wysoka wytrzymałość na zerwania ok. 1,25 N/mm<sup>2</sup> i rozciągalność: 350 % zabezpieczają powielane formy przed uszkodzeniami.



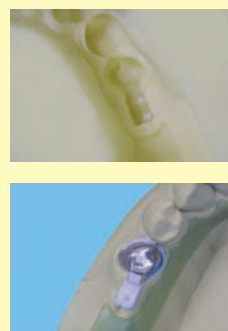
**Exaktosil N 21**  
Komponent A  
1000 ml  
REF 540 0116 A  
**Exaktosil N 21**  
Komponent B  
1000 ml  
REF 540 0116 B

**Zestaw:**  
Exaktosil N 21  
1000 ml A  
1000 ml B  
REF  
540 0114 7



**Exaktosil N 21**  
Komponent A  
5000 ml  
REF 540 0117 A  
**Exaktosil N 21**  
Komponent B  
5000 ml  
REF 540 0117 B

**Zestaw:**  
Exaktosil N 21  
5000 ml A  
5000 ml B  
REF  
540 0114 8



## Technosil - silikon do powielania



Adhezyjnie usieciowany, wolny od wypełniaczy silikon do powielania w kulech, oraz taśmie.

**Technosil Dubliersilikon**  
je 1000 g  
Komponente A REF 540 TS01 A  
Komponente B REF 540 TS01 B



**Technosil silikon do powielania**  
po 5000 g  
Komponent A REF 540 TS05 A  
Komponent B REF 540 TS05 B

**Zestaw:**  
Technosil  
komponenty  
A + B  
po 1000 g  
REF 540 TS01 0

**Zestaw:**  
Technosil  
komponenty  
A + B  
po 5000 g  
REF 540 TS05 0

## Technolit



Płyn do redukowania napięcia powierzchniowego silikonu, ułatwia homogenne zapływanie masy osłaniającej.

**Technolit**  
125 ml  
REF 520 ET12 5



Po 2 minutach formę silikonową delikatnie przesuszyć strumieniem wolnego od oleju sprężonego powietrza.



**Technolit**  
750 ml  
REF 520 ET75 0

## System powielania

Precyzyjne powielanie jest podstawą pasującego odlewu. Służy temu specjalna puszka w dwóch rozmiarach, silikon oraz preparaty pomocnicze.



**Podstawa duża**  
REF 520 DBKS G  
mała,  
REF 520 DBKS K



1 Podstawę puszkę umieścić na stabilnym i równym podłożu.



2 W podstawie puszkę umieszczamy manszetę i bloker.



3 Bloker podnosi wysokość modelu i pozwala oszczędzać silikon.



4 Masa plastyczna zapobiega ruchom modelu, nie łączy się z silikonem i jest używana wielokrotnie.



**Manszeta**  
REF 520 DBKM G  
duża  
REF 520 DBKM K  
mała



5 Do podstawy gipsowy model fiksuje się plastyczną masą.



6 Masa silikonowa powinna zapłynąć ponad stabilizator, aż do górnej krawędzi manszety.



**Bloker**  
duży  
REF 520 DBPE G  
mały  
REF 520 DBPE K



7 Puszki wypełnia się powoli, cienkim strumieniem silikonu.



8 Po wyjęciu związanego silikonu z manszety i podstawy, formę odwraca się i usuwa z niej model gipsowy. Formę ustawia się za stabilizator na metalowej stopie, likwiduje napięcie powierzchniowe, przesusza sprężonym powietrzem i zalewa masą.



**Stabilizator**  
duży  
REF 520 DBBS  
mały  
REF 520 DBBS K



Zestaw ymały i duży.



**Stopa**  
REF 520 DBAL W

### Zestaw mały 5 części:

1 podstawa  
1 manszeta  
1 bloker  
1 stabilizator  
1 stopa  
REF 520 DBST K

### Zestaw duży, 5 części:

1 podstawa  
1 manszeta  
1 bloker  
1 stabilizator  
1 stopa  
REF 520 DBST G

### Zestaw bazowy

22 części:  
po 1 podstawie duża / mała  
po 1 manszecie duża / mała  
po 2 blokery duże / małe  
po 3 stabilizatory duże / małe  
2 stopy  
2 masy blokujące  
125 ml Isosil  
po 1000 g Technosil  
komponent A+B  
125 ml Technolit  
REF 520 DBST E



**Masa plastyczna**  
100 g  
REF 540 0101 8

## Isosil



**Isosil**  
125 ml  
REF 520 IS12 5



**Isosil**  
750 ml  
REF 520 IS75 0



Preparat służy do izolowania puszek do powielania i chroni je przed silikonem.

## Master-Copy



Perfekcyjny system powielania modeli, z możliwością ich artkulacji.



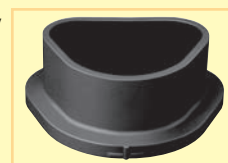
**Płyta podstawowa**  
1 szt.  
REF 360 0124 0



**Stabilizator mały**  
1 szt.  
REF 360 012S K



**Pierścień stabilizujący**  
1 szt.  
REF 360 0124 1



**Kołnierz mały**  
1 szt.  
REF 360 012M K



Modelowanie protez na modelu z masy osłaniającej umieszczonym w artykulatorze to nowa jakość w wykonywaniu protez kombinowanych i kłamrowych.



**Koźnierz duży**  
1 szt.  
REF 360 012M G



**Płyta wtórna**  
1 szt.  
REF 360 0124 2



**Stabilizator duży**  
1 szt.  
REF 360 012S G



**Krażki metalowe**  
50 szt.  
REF 360 0118 1

**Zestaw duży**  
REF 360 0125 6



**Płyta podstawowa**  
1 szt.



**Stabilizator duży**  
1 szt.



**Pierścień stabilizujący**  
1 szt.



**Płyta wtórna**  
1 szt.



**Stabilizator duży**  
1 szt.



**Krażki metalowe**  
50 szt.

Warunkiem niezbędnym do umieszczenia modelu z masy osłaniającej w artykulatorze jest wcześniejsze wykonanie podstawy powielanego modelu gipsowego w systemie Master-Split! Proszę zobaczyć w dziale 1 katalogu!

## Master-Copy



## Sytuacja wyjściowa ...

Klasyczna sytuacja wyjściowa. Dolny model pod protezę szkieletową musi zostać powielony.



1 Zielona płyta podstawowa jest identyczna kształtem z płytką systemu Master-Split, na której został wykonany model gipsowy.



2 Magnes pewnie utrzymuje, a krzyżowe prowadzenia stabilizują model na płycie.



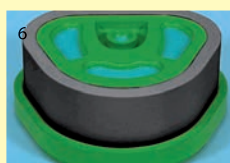
3 Na płytę zostaje nałożony pierścień stabilizujący.



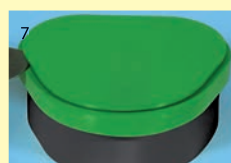
4 Silikonowy kołnierz szczelnie zatrzaskuje się w pierścieniu stabilizacyjnym.



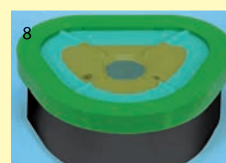
5 Zielony stabilizator usztywnia kołnierz silikonowy i redukuje jego wysokość niezbędną do zalania silikonem.



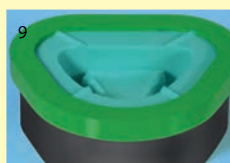
6 Silikon należy wlać tak, aby delikatnie zapłynął na krawędzie otworów stabilizatora.



7 Po stwardnieniu silikonu puszkę odwrócić i zdjąć płytę podstawową.



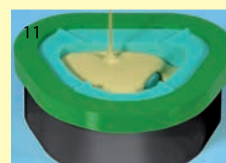
8 Zdjąć z silikonowego kołnierza pierścień stabilizujący.



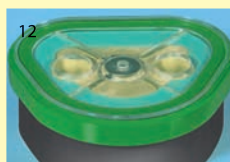
9 Strumieniem sprężonego powietrza uwolnić gipsowy model, a następnie nałożyć z powrotem pierścień stabilizujący.



10 Do magnesu transparentnej płyty wtórnej przymocować metalowy krążek.



11 Formę silikonową wypełnić masą osłonową pozostawiając 5 mm wolnej przestrzeni przed krawędzią pierścienia.



12 Założyć płytę wtórną i delikatnie dolać masę, tak aż będzie kontaktować z płytą.



## ... i wynik

Po stwardnieniu model uwolnić z puszkę, spód przeciągnąć po drobnym papierze ściernym, i umieścić w artykulatorze na płytce Master-Split.

# Powielanie

## Bre-Gel 1

Masa agarowa do powielania precyzyjnych modeli kombinowanych i kłamrowych protez szkieletowych, do stosowania w kuchenkach mikrofalowych.



Bre-Gel BG 1  
6000 ml  
REF 540 0103 6



**Rzadka konsystencja.** Specjalne właściwości masy eliminują zamykanie się w niej pęcherzyków powietrza podczas zapływania.

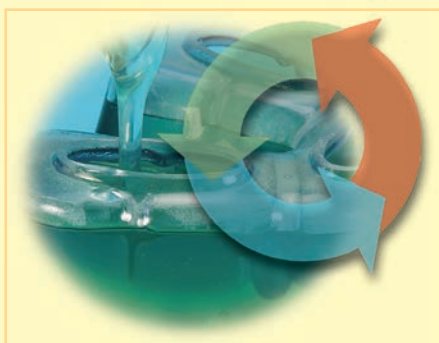


**Przejrzysty kolor.** Możliwość skontrolowania czy masa właściwie zapłynęła.



**Wysoka wyrazistość krawędzi.** Stabilność żelu zapewnia dokładne odwzorowanie detali modelu.

Wielokrotne użycie



Jedna objętość żelu przeznaczona jest do dwudziestokrotnego użycia, można go topić w kuchenkach mikrofalowej.



przedział pracy  
40 do 42° C



Właściwości żelu powodują, że jest on wolny od skurczu podczas stygnięcia, co prowadzi do powstania precyzyjnej formy i modelu.

## Bre-Gel 2 opak, Bre-Gel 3 opak-płynny

Nowoczesne, nietransparentne masy agarowe do powielania modeli i stosowania w kuchenkach mikrofalowych.



Bre-Gel BG 2  
opak  
6000 ml  
REF 540 0105 3



**Szczelne przyleganie.** Znakomita stabilność i elastyczność połączona z wysoką adhezyjnością zdecydowała o stosowaniu żelu w technice protez całkowitych.



Bre-Gel BG 3  
opak-płynny  
4 x 400 ml  
REF 540 0105 4

**Pełny, opakowy kolor.** Jasny, pełny kolor ułatwia rozpoznawanie drobnych elementów i zakamarków.



Odnawialny cykl

**Rzadka konsystencja.** Właściwa konsystencja żelu i jego adhezyjność wypierają powietrze z powierzchni modelu i eliminują powstawanie pęcherzyków. Pozwala to na powielanie skomplikowanych prac kombinowanych.



Extremalna elastyczność i stabilność pozostaje niezmienną podczas wielokrotnego stosowania żelu.



## Microkeramik

Perfekcyjne powierzchnie odlewów koron, mostów i szkieletów dzięki drobnej warstwie ceramicznej masy uszlachetniającej.



Microkeramik znajduje zastosowanie w precyzyjnym odlewaniu po wierzchni koron i mostów ze stopów nieszlachetnych.



Preparat mocno wstrząsnąć, wymieszać, cienko nanieść na wosk i przed wyschnięciem zatopić w masie osłaniającej.

**Microkeramik bez z**



Ponieważ brak jest połączenia pomiędzy odlewem i masą osłaniającą znacznie ułatwione jest jego wybijanie i piaskowanie.



Wyraźnie widoczna różnica jakości powierzchni odlewu po piaskowaniu perłkami szklanymi.



Po wybiciu odlew wypiąskować tylko perłkami szklanymi 50 my, aż do uzyskania wysokiego polysku.



**Microkeramik**  
125 g  
REF 550 0001 2



3 Pędzle rozm. A  
+ 1 uchwyt

REF 330 0114 6

3 Pędzle rozm. B  
+ 1 uchwyt

REF 330 0114 7

3 Pędzle rozm. C  
+ 1 uchwyt

REF 330 0114 8

## Brest M1

Precyzyjna masa osłaniająca do odlewania koron i mostów z zamkami, koron teleskopowych i stożkowych łączonych ze szkieletami techniką jednego odlewu.



**Bresol N\***  
1000 ml butla  
REF 520 000N 1

5000 ml kanister  
REF 520 000N 5

**Brest M1**  
40 torebek po 200 g  
REF 570 0000 8

100 torebek po 200 g  
REF 570 0002 0

\*mrozoodporny

**Zestaw:**

20 torebek do 200 g Brest M1  
1000 ml Bresol N\*  
REF 570 0002 2

Zapoznajcie się Państwo z ofertą kursów!

Oprzężowanie dodatkowe:



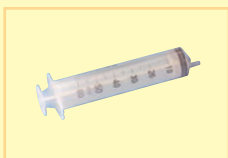
**Butla z dozownikiem**  
REF 520 0101 1



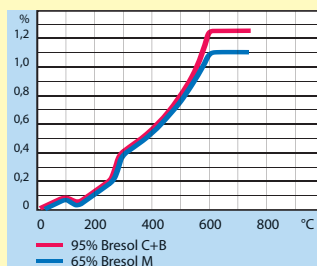
Do odlewania koron i mostów stosuje się płyn o regulowanej ekspansji Bresol C+B.



Dla precyzyjnego odlewania koron teleskopowych i stożkowych ze szkieletem jako jeden odlew masa charakteryzuje się ekstremalnie długim czasem na mieszanie i zalewanie - 5 do 6 minut.



**Strzykawki do dozowania**  
6 st.  
REF 520 0101 2



Regulując stosunek płynów Bresol C+B i Bresol M do wody destylowanej w objętości przeznaczonej do mieszania z proszkiem można regulować ekspansję masy osłaniającej.



Regulowana ekspansja jest warunkiem wykonywania precyzyjnych i wolnych od naprężeń odlewów.

## Brevest Rapid 1



Uniwersalna masa osłaniająca do konwencjonalnego i szybkiego odlewania koron, mostów ze stopów szlachetnych i nieszlachetnych, oraz protez szkieletowych.

**Bresol R**  
1000 ml butla  
REF 520 000R 1  
5000 ml kanister  
REF 520 000R 5

**Brevest Rapid 1**  
50 torebek po 160 g  
REF 570 160R 8  
125 torebek po 160 g  
REF 570 16R2 0

**Brevest Rapid 1**  
40 torebek po 200 g  
REF 570 000R 8  
100 torebek po 200 g  
REF 570 00R2 0

Oprzężenie dodatkowe:

Butla z dozownikiem  
REF 520 0101 1  
Strzykawki do dozowania  
6 szt.  
REF 520 0101 2



Masy typu speed powinno się odlewać metodą bezpięściennową. Przy stosowaniu metalowych pierścieni należy je dwukrotnie wyścielić taśmą.



Szybkie wygrzewanie protez szkieletowych.

### Zestaw:

25 torebek po 160g  
Brevest Rapid 1  
1000 ml Bresol R  
REF 570 160R 4  
20 torebek po 200g  
Brevest Rapid 1  
1000 ml Bresol R  
REF 570 0002 5



Brevest Rapid 1 należy 15 minut po zalaniu pierścienia wstawić do pieca w temperaturę końcową.



Precyzyjne i szybko-Brevest R1.

## Brevest exakta M i Brevest exakta Speed

Masy osłaniające do odlewania kombinowanych i klamrowych protez szkieletowych.



**Brevest exakta M**  
20 torebek po 400 g  
REF 570 00XM 8  
50 torebek po 400 g  
REF 570 0XM2 0

**Bresol N \***  
1000 ml butla  
REF 520 000N 1  
5000 ml kanister  
REF 520 000N 5

### Zestaw:

10 torebek po 400 g  
Brevest exakta M  
1000 ml Bresol N \*  
REF 570 0002 3



**Brevest exakta Speed**  
20 torebek po 400 g  
REF 570 0ES0 8  
50 torebek po 400 g  
REF 570 0ES2 0

**Bresol Speed \***  
1000 ml butla  
REF 520 000S 1  
5000 ml kanister  
REF 520 000S 5

### Zestaw:

10 torebek po 400 g  
Brevest exakta Speed  
1000 ml Bresol Speed \*  
REF 570 0ES0 4

Oprzężenie dodatkowe:



Butla z dozownikiem  
REF 520 0101 1

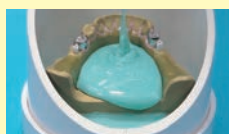
\* mrozoodporny

### Powielanie w agarze

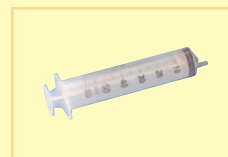


Brevest exakta M i Brevest exakta Speed po powieleniu w agarze należy utwardzić utwardzaczem do mas w spray'u lub zanurzeniowym Duro-Top.

### Powielanie w silikonie



Po powieleniu w silikonie masę można utwardzić utwardzaczem w spray'u. (nie jest to konieczne)



Strzykawki dozujące  
6 szt.  
REF 520 0101 2

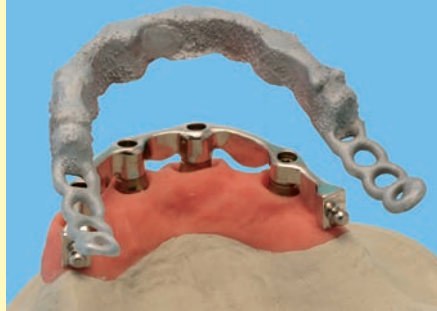
## Brevest ESG

Specjalna masa osłaniająca do koron teleskopowych i stożkowych o szczególnie gładkiej powierzchni.



**Zestaw:**  
**Brevest ESG**  
 20 torebek po 200 g  
 500 ml Bresol ESG  
 1 Transfuser  
**REF 570 ESG0 4**

**Bresol ESG**  
 500 ml  
**REF 570 ESG0 5**



- wykonywanie koron teleskopowych i stożkowych ze stopów CoCr
- eliminacja lutowania i klejenia
- eliminacja przypadkowości w odlewach
- stała i powtarzalna precyzja
- najwyższe dopasowanie redukuje czas obróbki



1 Czysto i wyraźnie wyblokowany model ułatwia późniejsze modelowanie i skraca czas obróbki odlewu.



2 Model należy umieścić w podstawie do powielania tak, aby z każdej jego strony był ok. 1 cm przestrzeni do ściany puszki.



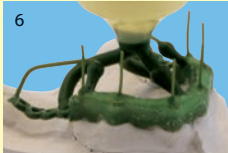
3 Silikonowym pędzlem precyzyjnie nakłada się masę ESG w drobne elementy formy, czyli korony, lub belki tak, aby od góry powstał mennisk wypukły.



4 Po stwardnieniu masy ESG podstawę modelu zalewa się masą Brevest R1, masy połączą się.



5 Odpowiednie proporcje płynu i wody oraz proszku przy mieszaniu masy osłaniającej są kluczowe dla właściwej ekspansji masy i precyzyjnego odlewu.



6 Specjalny kształt stożka odlewniczego zapobiega zasysaniu powietrza podczas przepływu stopu.



7 Gotowy odlew.

## Brealloy F 400



**Stop chrom-kobaltowy do odlewania koron i mostów, kłamrowych oraz kombinowanych protez szkieletowych.**  
Brealloy F 400 spełnia normy DIN EN ISO 6871 - część 1: 1996.

<b>Brealloy F 400</b>	OPK	100 g	500 g	1000 g
Walce po 7,5 g	REF	500 ML10 0	500 ML50 0	500 ML00 0



Do licowania ceramiką koron i mostów odlanych ze stopu Brealloy F400 zaleca się stosowanie Chrom-Kobalt-Bonding!



### Parametry fizyczne:

Gęstość (g/cm <sup>3</sup> )	8,4
Twardość (HV 10)	400
Temp. krzepnięcia (°C)	1320
Temp. topnienia (°C)	1380
Temp. lania (°C)	1480
0,2%-Granica plast. (MPa)	700
E-Modul (MPa)	ok. 220.000
Odp. na sciskanie (MPa)	900
Rozciągłość (%)	4
Współczynnik rozszerz. cieplnej (WAK 25 - 600 °C)	15 μm/mk

### Skład: ( w masie-%)

Kobalt	64,7
Chrom	29
Molibden	5
Mangan	0,4
Krzem	0,5
Węgiel	0,4

Brealloy F 400 cechuje twardość 400 HV 10. Stop został specjalnie opracowany do proteznych prac kombinowanych. Jego użycie na korony i mosty z zamkami, oraz protezy szkieletowe zapewnia pacjentowi maksymalnie biozgodne warunki tzn. brak szkodliwych składników (nikel, beryl), oraz obecność w jamie ustnej jednego stopu metalu. Brealloy F400 cechuje duża sztywność, sprężystość i duktylność zapewniająca łatwe opracowywanie i polerowanie.

### Produkty dodatkowe:

<b>Brealloy lutowie</b>	<b>Brealloy topnik</b>
7 g	8 g
REF 500 0001 0	REF 500 0001 1

## Brealloy MO



**Stop o najwyższej biozgodności, elastyczności i stabilności.**

<b>brealloy MO</b>
100 g
REF 500 MO10 0
500 g
REF 500 MO50 0
1000 g
REF 500 MO00 0

### Parametry fizyczne:

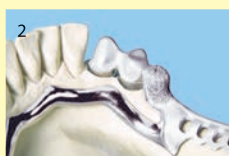
Gęstość (g/cm <sup>3</sup> )	8,3
Twardość (HV 10)	380
Temp. krzepnięcia (°C)	1260
Temp. topnienia (°C)	1350
Temp. lania (°C)	1420
0,2%-Granica plast. (MPa)	640
Odp. na ściskanie (N/mm <sup>2</sup> )	700
E-Modul (MPa)	210.000
Rozciągłość (%)	<6

### Skład: ( w masie-%)

Kobalt	62,2
Chrom	30
Molibden	5,5
Silizium	1,0
Mangan	0,6
Węgiel	0,6
Inne	0,1



1 Wysoki moduł elastyczności dla szkieletów kłamrowych.



2 Wysoka stabilność i neutralna elektrostatyczność protez kombinowanych.



3 Dokładne i szczelne odlewy indywidualnych zamków i rygli.

### Produkty dodatkowe:

<b>Brealloy lutowie</b>	<b>Brealloy topnik</b>
7 g	8 g
REF 500 0001 0	REF 500 0001 1

## Brealloy lutowie



**Brealloy lutowie**  
7 g  
REF 500 0001 0

Lutowie do stopów CoCr pod ceramikę oraz na protezy szkieletowe.

## Brealloy topnik



**Brealloy topnik**  
8 g  
REF 500 0001 1

Specjalne do stopów CoCr.

## Duro-Top



**Duro-Top**  
1000 ml  
REF 570 0005 4

Zanurzeniowy utwardzacz do mas osłaniających.

**Do modeli powielanych w agarze.**



Specjalnie opracowany utwardzacz do modeli powielanych w technice agarowej.

**Wytrzymałość krawędzi**



Cieńkie krawędzie i filigranowe detale masy stają się bardziej stabilne.

**Gładkie powierzchnie**



Profile woskowe dobrze kleją się do gładkich powierzchni masy.

**Utwardzanie głębinowe.**



Rzadka konsystencja preparatu ułatwia głęboką penetrację modelu.

**Wysoka wydajność**



Długoczasowe użytkowanie nie zmienia skuteczności utwardzacza.

## Utwardzacz do mas



**Gładkie modele z mas osłaniających, wygodne, czyste i szybkie powielanie**

**Utwardzacz do mas**  
500 ml  
REF 550 0000 4



Utwardzacz w spray'u do stosowania na zimno z wszystkimi masami osłaniającymi powielanymi w masach agarowych i silikonowych.



Twarde i gładkie modele z mas osłaniających to gwarancja precyzyjnych odlewów. Użycie utwardzacza „na zimno” skraca czas pracy.

# Zatapianie i odlewanie

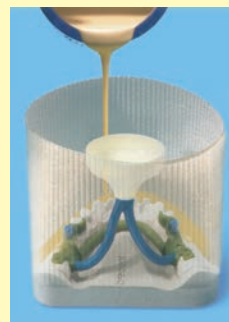
## Taśma na pierścienie



Taśma na pierścienie  
25 m  
REF 570 0002 1

Do wykonywania indywidualnych pierścieni odlewniczych szkieletów.

- równomierne rozłożenie ekspansji
- równomierne oddawanie temperatury
- szybkie i oszczędzające masę zatapianie



## Pisak do mas osłaniających



Ułatwiona identyfikacja pierścieni w piecu i po odlaniu.

Pisak do mas osłaniających  
REF 330 0115 0



Opisane pierścienie łatwo zidentyfikować.



Wyraźne napisy w temp. 950° C.

## Stożek odlewniczy

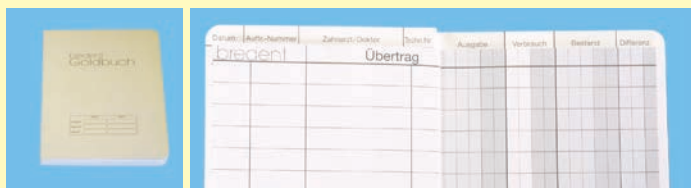


Stożek odlewniczy z trwałego tworzywa  
25 szt.  
REF 360 0002 5



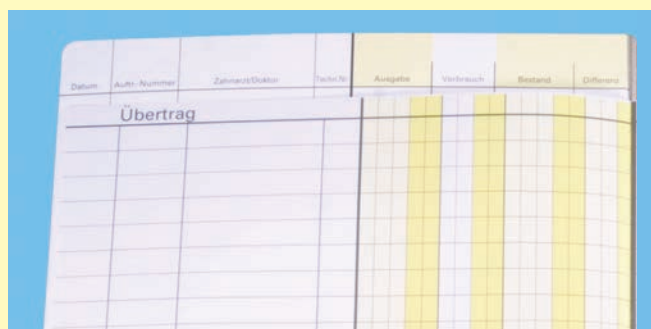
Zaprojektowany przez doświadczonych metalurgów stożek o kształcie eliminującym zasysanie powietrza podczas przepływu metalu, co czyni odlew homogennym i odpornym na rozrzedzenia.

## Złota księga



Złota księga  
DIN A 6  
REF 610 0020 0

Instrument rejestracji i kontroli obiegu szlachetnych kruszców w laboratorium.



Złota księga  
DIN A 4  
REF 610 0010 0

## Odlewnictwo jest sztuką!

Jednodniowe szkolenie otwierające nowe horyzonty w odlewnictwie.

- kurs w małych grupach w naszym laboratorium szkoleniowym w Poznaniu
- omówienie czynników definiujących procesy odlewnicze
- modelowanie, zatapianie, wygrzewanie, topienie, odlewanie i studzenie
- fakty i mity, czyli co mogą urządzenia i materiały, a co człowiek...

Trzydniowy kurs precyzyjnego odlewnictwa prac implantoprotetycznych.

Precyzyjne struktury szczelnie przylegające do łączników lub platformy implantów to podstawowy warunek higieny i biomechaniki implantoprotez stałych. Naprężenia wywołane skurczem odlewniczym powodujące ściąganie wszczepów lub nieszczelności na ich platformach, są czynnikiem wysokiego ryzyka. Nasz praktyczny kurs jest kierunkowskazem dla uczestników jak sobie radzić i jaką drogą podążać.

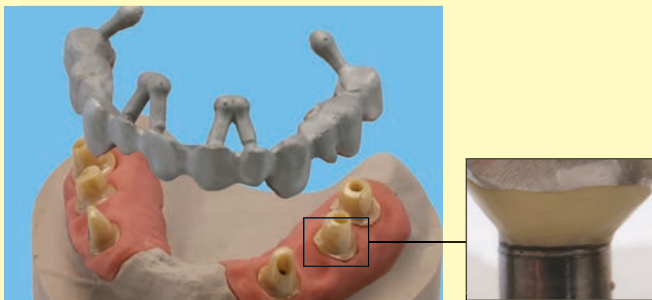


Foto: DL Marco Zelmer, Sondershausen

Najwyższa precyzja. Idealnie pasujący odlew protezy CoCr na indywidualnych łącznikach cyrkonowych. Kto robił ten wie..

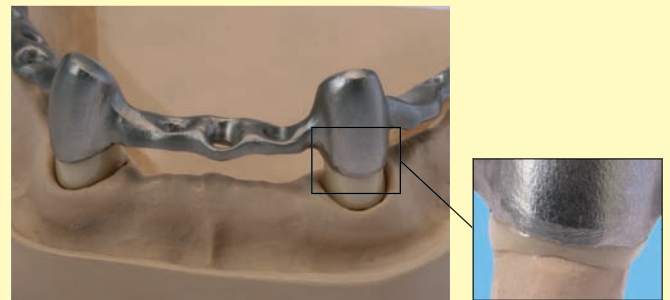


Foto: DL René Thiere, Gera

Właściwe tarcie powierzchniowe jest możliwe do uzyskania tylko odlewem. Korekty to już tylko tarcie punktowe.



## Frezowanie

### Frezarka BF 2, stworzona dla implantoprotetyki! Z frezowaniem po prostej i łukach, bez martwego pola!

Precyzyjne szyny prowadzące zapewniają właściwe dokładności frezowań i wierceń

Śruba mikrometryczna zapewnia właściwe regulacje głębokości wierceń

- Bezwibracyjna praca mikrosilnika
- Płynne obroty silnika

Odpowiednio dostosowane oświetlenie

Specjalny system szybkiej wymiany frezów

Stolik z płynną regulacją ustawień od 0° aż do 90°

Szybkie, płynne regulowanie stolika

Ruchoma podstawa stolika

- możliwość ustawiania na wysokości wzroku
- ergonomiczna pozycja dla łokci i dłoni zapewniają spokojną, precyzyjną pracę

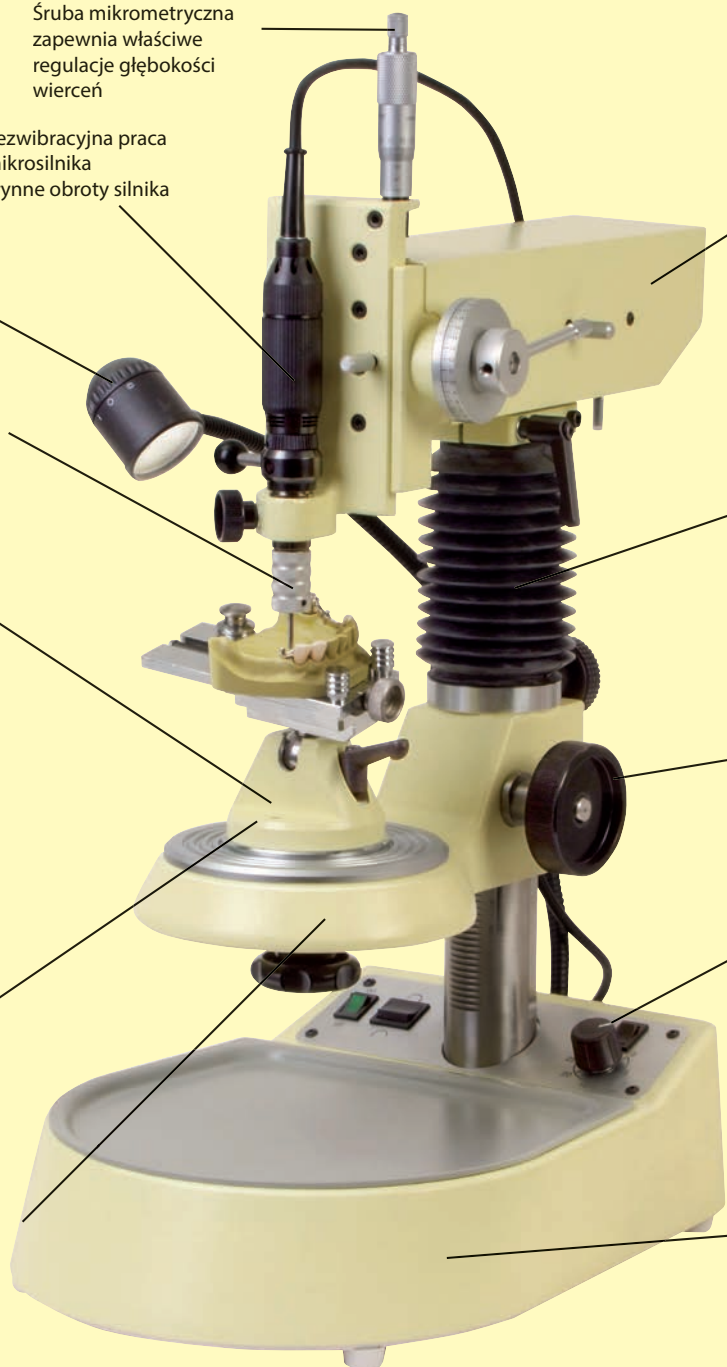
Precyzyjne szyny prowadzące gwarantują wieloletnią precyzję

Stabilna konstrukcja z najwyższej jakości stopów aluminium i stali chromowych

Łatwe i precyzyjne ustawianie położenia

Szybka zmiana obrotów

Stabilna, zdejmowana plastikowa kuweta na odpady



Frezarka BF 2  
łącznie z 1 Stolik BF2  
1 szt.  
REF 140 0098 0

#### Dane techniczne

Napięcie	230 Volt / 50/60 Hz
Moc	80 Watt
Obroty	0 - 30.000 obr/min.
Wrzeciono	śr. 2,35 mm
Zabezpieczenie	termiczne przed przeciążeniami
Moment obrotowy	2,6 Ncm
Waga	18 kg
Szer/dług/wys.	250 x 370 x 510 mm

#### Oprzyrządowanie dodatkowe:

Krzyżak, śr. trzonu 2,35 mm	REF 730 0016 9
Krzyżak, śr. trzonu 3 mm	REF 730 0015 3
Uchwyt do gwintowników	REF 330 0115 4
Stolik BF1	REF 730 0017 0
Stolik do modeli	REF 140 0089 3
Adapter airaqua turbine	
16 mm	REF 730 0018 4
18 mm (dla BF1)	REF 730 0018 3
28,5 mm	REF 730 0018 5
Krzyżak	
śr. trzonu 3 mm	REF 360 0116 3
śr. trzonu 2,35 mm	REF 360 0126 5



## Stolik do modeli



Pierścień z gumowym kołnierzem i śrubą do uwalniania gipsu z podstawy, służący do wykonywania roboczych krążków frezowniczych.

Stolik do modeli  
1 szt.  
REF 140 0089 3



## Stolik BF 2



bredentowski klasyk. Możliwość 90° regulacji pochylenia modelu w stoliku pozwala na wiercenie otworów pod śrubowania i rygle. Bez konkurencji.

Stolik BF 2  
1 szt.  
REF 730 0017 0



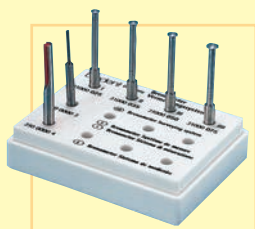
## Krzyżak



Precyzyjne przeniesienie do 8 koron jednocześnie.

Krzyżak  
3 mm  
REF 360 0116 3  
2,35 mm  
REF 360 0126 5

## Zestaw analizatorów



Zestaw analizatorów

Precyzyjne instrumenty do planowania klamrowych protez szkieletowych.



Precyzyjne analizowanie i projektowanie powierzchni klamrowych.

### Zestaw:

1 Analizator ołówek  
1 Analizator sztyft  
1 Analizator talerz 0,25  
1 Analizator talerz 0,35  
1 Analizator talerz 0,50  
1 Analizator talerz 0,75  
REF 310 0000 2

### Opakowania uzupełniające:

Analizator ołówek	REF 310 0000 4
Analizator sztyft	REF 310 0000 3
Analizator talerz 0,25	REF 310 0002 5
Analizator talerz 0,35	REF 310 0003 5
Analizator talerz 0,50	REF 310 0005 0
Analizator talerz 0,75	REF 310 0007 5

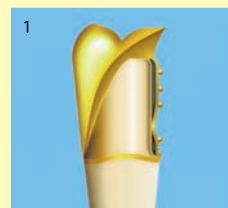
## Kleszcze aktywujące



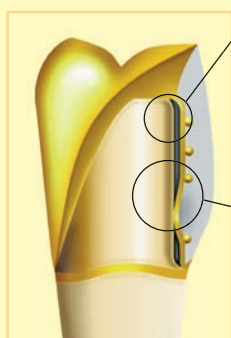
Ratunek dla koron teleskopowych i stożkowych.

Kleszcze aktywujące  
REF 320 0043 0

Szybkie i fachowe przywracanie funkcji koronom teleskopowym i stożkowym.



Kleszcze wieńczą: kula i jej łożo, które mogą wykonać jeden lub więcej punktów tarcia. Długie ramie kleszczy umożliwia optymalne dozowanie wytwarzanych sił.



Problem: utracone utrzymanie koron teleskopowych i stożkowych

Rozwiązanie: kleszcze aktywujące, przywracające siły tarcia

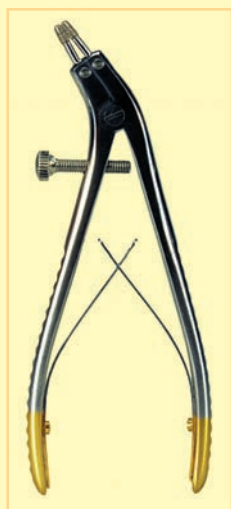


Dzięki punktom tarcia powstaje nowy kontakt pomiędzy koronami zewnętrznymi i wewnętrznymi, tworzący nowe utrzymanie. Zasilne utrzymanie skorygować opracowując wewnętrzne powierzchnie koron.



Również kleszczami można dezaktywować zbyt silne utrzymanie. Na czas aktywowania należy usunąć licowanie koron.

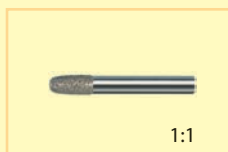
## Novo-Grip



Kleszcze do koron teleskopowych z wymiennymi końcówkami.

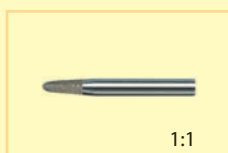
**Novo-Grip kleszcze**  
1 para kleszczy  
+ 2 normalne końcówki +  
1 klucz inbus  
REF 310 0000 8

**Novo-Grip kleszcze**  
1 para kleszczy  
+ 2 małe końcówki  
+ 1 klucz inbus  
REF 310 0011 3



1:1

**Novo-Grip normalne**  
2 szt.  
REF 310 0001 A



1:1

**Novo-Grip małe**  
2 szt.  
REF 310 0001

Przyrządowanie dodatkowe:



Diabło czyściak do diamentów  
1 szt.  
REF 340 0100 0

sztyfty M3  
4 szt. opak.  
REF 310 0011 2

Różne rozmiary końcówek



Wymienne diamentowe końcówki o śr. trzonu 2,35 mm. w dwóch rozmiarach.

Specjalna twardość



Pełne syntetyzowane i prasowane diamenty o zwiększonej odporności na ścieranie.

Wymienialność



W zależności od potrzeby (rozmiaru koron) wymienia się diamentowe końcówki.

Czyszczenie



W celu uzyskania najefektywniejszego tarcia, diamenty należy regularnie oczyszczać z metalowego pyłu.

## FGP - dopasowane utrzymanie



Wysokiej jakości, trwałe, indywidualne, powierzchniowe utrzymanie koron teleskopowych i stożkowych. System indywidualnego dopasowania utrzymania daje lekarzom i technikom całkowicie nowe możliwości w wykonywaniu i naprawianiu utrzymania koron teleskopowych i stożkowych. Długa żywotność i nieskomplikowane wykonanie utrzymania czynią z tego systemu komfortowe i funkcjonalne rozwiązanie dla techników, lekarzy i pacjentów.

### Zastosowanie systemu FGP



**1** Pewność i najwyższa jakość kotwiczenia:

System FGP firmy bredent daje właściwej jakości utrzymanie (siły tarcia dwóch powierzchni) przy wykonywaniu koron teleskopowych i stożkowych.



**3** Indywidualność i precyzja:

W trudnych sytuacjach tworzywo może służyć do uszczelnień i podścieleń frezowań.



**2** Konkretnie rozwiązanie szybkość i skuteczność:

Dzięki systemowi FGP można odnowić utracone utrzymanie w koronach, w czasie jednej wizyty, bezpośrednio w gabinecie stomatologicznym, bez konieczności wysyłania pracy do laboratorium.



**4** Żadnych kompromisów:

Przy wykonywaniu indywidualnych zasuw, oraz odnawianiu utrzymania w starszych pracach, z tworzywa wykonuje się indywidualne, dopasowane i szczelne matryce zamków.

### 25 lat doświadczeń z systemem FGP

#### Zalety systemu:

- ➔ oszczędność czasu, dzięki fachowemu, szybkiemu wykonaniu
- ➔ niskie koszty związane z wykonaniem pojedynczej pracy
- ➔ wyeliminowanie pracochłonnego dopasowywania koron
- ➔ wieloletnia sprawność utrzymania protezy
- ➔ wysoki komfort i funkcjonalność dla pacjenta
- ➔ niskie koszty kombinowanej pracy protetycznej
- ➔ możliwość pracy w środowisku jamy ustnej
- ➔ niezużywające się utrzymanie
- ➔ odporne na osadzanie się płytki nazębnej
















Te zalety sprawdzono już u ok. 100 000 pacjentów.

Zalety systemu FGP to również wyeliminowanie skurczu i naprężeń odlewów w technice koron teleskopowych i stożkowych, łączonych z protezami szkieletowymi.

Utrzymanie przy pomocy systemu FGP zapewnia wielokrotnie dłuższą żywotność i skuteczność protezowania niż w przypadku utrzymania metal - metal.

## FGP - dopasowane utrzymanie

### Wykonywanie nowych prac z FGP

- 1  Jako blokady przestrzeni dla FGP używa się czapeczek woskowych lub foliowych,
- 2  o grubości ścianek ok. 0,2 mm, które się kończą 1 mm powyżej linii szyjki.
- 3  Powielony model z masy osłaniającej z zachowanymi przestrzelniami dla tworzywa.
- 4  Modelowanie koron zewnętrznych wraz z woskową protezą szkieletową.
- 5  Odlew szkieletu z jednego stopu metalu.
- 6  Wykończoną protezę szkieletową należy zaakrylować a korony wylicować.
- 7  Dzięki zachowaniu przestrzeni pozostaje miejsce na wprowadzenie tworzywa FGP.
- 8  Model gipsowy należy zaizolować specjalnym izolatorem FGP.
- 9  Płynem do połączeń maluje się wypiaskowane i oczyszczone wnętrza koron.
- 10  Po ok. 5 min. suszenia, wyschnięty płyn tworzy cienką warstwę łączącą.
- 11  Tworzywo FGP komponenty A i B miesza się w proporcji 1:1.
- 12  Wymieszane tworzywo wprowadza się w korony, bez tworzenia biał i pęcherzy.
- 13  Równomiernym naciskiem należy nałożyć pracę na korony wewnętrzne i model.
- 14  Spolimeryzowane tworzywo FGP z wyraźnie widoczną szczelnością brzegu przyszyjkowego.
- 15  FGP - system łączy indywidualne, funkcjonalne utrzymanie, z wysokim komfortem użytkowania.

### Dla lepszego utrzymania

Elektryczne testy porównawcze wyraźnie udowadniają przewagę utrzymania systemem FGP nad tradycyjnym utrzymaniem metal - metal.

Z tymi dwoma utrzymaniami została wykonana symulacja zdejmowania i zakładania protezy 21.000 razy, co odpowiada jej ok. 20 letniemu użytkowaniu przez pacjenta.



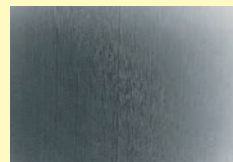
**Tradycyjne utrzymanie metal/metal.**  
Utrzymanie metal/metal z siłą 8 Newton'ów.



**Utrzymanie FGP tworzywo/metal.**  
Utrzymanie FGP tworzywo/metal z siłą 8 Newton'ów.



Kontrola pod mikroskopem elektronowym wewnętrzna powierzchnia korony ze stopu złota, w 100 krotnym powiększeniu.



Kontrola pod mikroskopem elektronowym wewnętrzna powierzchnia korony z FGP, w 100 krotnym powiększeniu.

**Wynik:** utrzymanie resztkowe 2 Newton'ów, czyli jeszcze 25 %.

**Wynik:** utrzymanie resztkowe 6 Newton'ów, czyli jeszcze 75 %.

## FGP - dopasowane utrzymanie

### Odnawianie utraconego utrzymania



1 Wieloletnia praca protezy z teleskopami.



2 Przy użytkowaniu protezy brak utrzymania.



3 Teleskopowe korony wewnętrzne w jamie ustnej pacjenta.



4 Teleskopowe korony wewnętrzne w jamie ustnej pacjenta.



5 Zeszlifowanie wewnętrznych powierzchni koron 1mm powyżej brzegu cewikalnego.



6 Oczyszczenie koron zewnętrznych z opiłków sprężonym powietrzem.



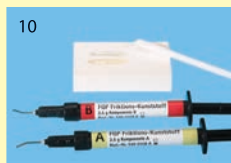
7 Blokowanie kieszonek nitkami retrakcyjnymi.



8 Korony wewnętrzne cienko zaizolowane płynną wazeliną.



9 Delikatnie rozprowadzony płyn do połączeń na powierzchniach wewnętrznych koron.



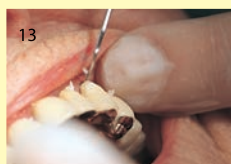
10 Komponenty tworzywa FGP wymieszane w proporcji 1:1.



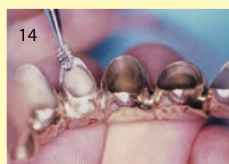
11 Wymieszane komponenty zostają wprowadzone do koron zewnętrznych.



12 Po nałożeniu protezy na korony i podłożu pacjent musi ją ucisnąć normalną siłą żucia.



13 Nadmiary tworzywa usuwa się sondą. Po ok. 90 sekundach protezę zdjąć z koron i nałożyć повторно.



14 Po ok. 7 min. należy zdjąć protezę, a spolimeryzowane nadmiary usuwa się delikatnie frezem.



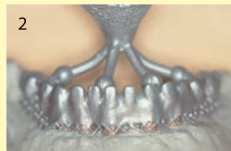
15 Przywrócone w krótkim czasie utrzymanie przywraca właściwą funkcję starej protezie.

### FGP w implantologii

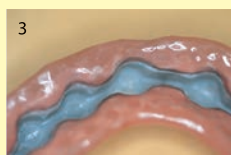
#### Absolutne dopasowanie bez skurczów i naprężeń



1 Tworzywo FGP umożliwia właściwe dopasowanie wszystkich skomplikowanych protezowań osadzonych na implantach.



2 Nawet najmniejsze skurcze zostaną wyeliminowane, co znacząco podnosi biogodność protezowania.



3 Wysoka funkcjonalność utrzymania i jego komfortowe użytkowanie stwarza nowe perspektywy dla techników, lekarzy i pacjentów.



4 Wieloletnie, komfortowe użytkowanie z gwarancją odnowienia funkcji powoduje zadowolenie pacjentów.

#### Zestaw:

FGP - dopasowane utrzymanie  
REF 540 0102 8

1 x 2,5 g FGP - komponent A  
1 x 2,5 g FGP - komponent B  
1 x 1,25 ml FGP Haftvermittler  
1 x 3,0 ml FGP izolator  
1 Łopatką  
5 Pędzel  
1 Rękojeść  
1 Błoczek do mieszania  
10 Aplikatory



#### Opakowania uzupełniające:

Komponent A	REF 540 0108 A
Komponent B	REF 540 0108 B
FGP płyn do połączeń	REF 540 0102 6
FGP izolator	REF 540 0102 7

#### Oprzyrządowanie dodatkowe:

Bloki do mieszania	10 szt.	REF 330 0114 4
Pędzle	100 szt.	REF 330 0114 2
Łopatką	100 szt.	REF 330 0114 3
Rękojeści	12 szt.	REF 330 0114 1
Aplikatory, czarne	25 szt.	REF 580 0001 8

# innovation



Od 40 lat bredent należy do najbardziej innowacyjnych firm branży dentystycznej.

Nasz sukces jest wynikiem merytorycznej współpracy z praktykami zawodu na całym świecie.

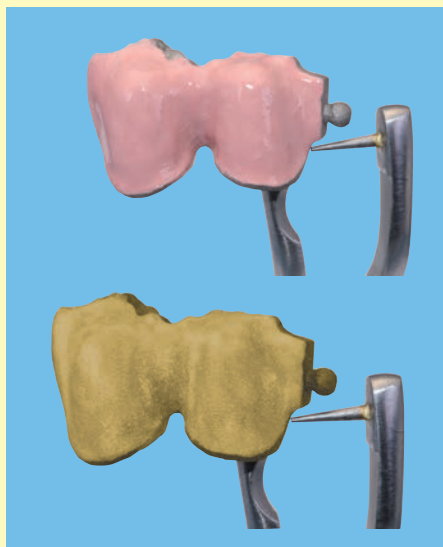
Jesteśmy dumni, że możemy z Państwem pracować i przenosić Państwa idee na przemysłowe tory.

Konsekwentnie realizujemy najwyższe normy jak np. ISO 9001, które gwarantują użytkownikom naszych produktów najwyższą jakość, bezpieczeństwo i zawodową satysfakcję.

**Nasza wspólna przyszłość leży w innowacjach!**



Bredent od lat dostarcza innowacyjne materiały do pracy z ceramikami dentystycznymi. Preparaty wiążące, modelujące, izolujące oraz instrumenty do modelowania i obróbki znalazły powszechne zastosowanie w codziennej pracy techników dentystycznych.



Ceram-Bond jest od wielu lat złotym standardem w bezpiecznym połączeniu ceramiki i stopów nieszlachetnych.



Innowacyjne płytki do mieszania ceramiki znalazły uznanie w wielu pracowniach.



Pędzle Magic to nasz najnowszy hit, który szturmem zdobył sobie uznanie w branży.



Asortymentu diamentów i separatorów do obróbki porcelany nie trzeba przedstawiać, zna go każdy ceramista.

Od kilku lat również obróbka tlenku cyrkonu stała się obszarem działalności specjalistów naszej firmy, co zaowocowało powstaniem wielu nowych produktów.

#### Licowanie ceramiką

Chrom-Kobalt-Bonding .....	270
Ceram-Bond .....	270
Płyn do opakerów .....	271
Płyn do dentyn .....	271
Płyn do farbek .....	271
Płynów do ceramiki .....	271
Izolacja ceramiki .....	272
Quicktool.....	273
Ceramix.....	273
MagicContrast.....	274
MagicBrush.....	274
Magic.....	275
KoliBrush .....	276
Unique Brush .....	277
Stojak do pędzli .....	278
Ceramico płytki .....	279
breCeram.....	281

#### Manualna obróbka cyrkonu

compoForm UV.....	282
Seracol UV.....	282
Vario-Soft 3 cyrkon sv.....	283
5-motions-cyrkon .....	283
Zi-polish-pasta polerska! .....	283
5-motions-glue i 5-motions-active .....	284
Frezy .....	284
Diagen-Turbo-Grinder.....	286

### Chrom-Kobalt-Bonding



#### Chrom-Kobalt-Bonding

4,5 g

REF 520 0032 1

19 g

REF 520 0032 0

Mikropaker w proszku dla jeszcze silniejszego łączenia ceramiki ze stopami nieszlachetnymi. Ten produkt to klasyk, ma już 25 lat i jest używany i chwalony dosłownie wszędzie... Wypalany jak pierwszy opaker w temperaturze końcowej 980 °C, znacząco zwiększa wiązanie chemiczne pomiędzy ceramiką, a metalem; równocześnie zmieniając barwę korony ze srebrnoszarej na złoto-żółtą.

### Ceram-Bond



#### Ceram-Bond

30 g

REF 520 0032 2

7 g

REF 520 0032 3

Ten sam mikropaker, ale w kremie dla wygodniejszej pracy. Efekt estetyczny po wypaleniu jest delikatniejszy, tzn. nie złoto-żółty, ale bardziej kremowo-beżowy. Moc chemicznego wiązania stopów nieszlachetnych z ceramiką tak samo silna.

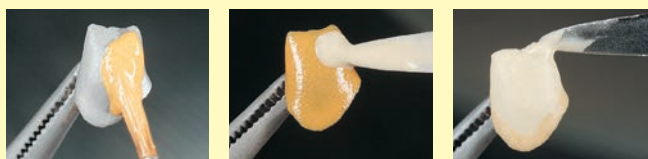




## Płyn do opakerów

Płyn do opakerów  
18 ml  
REF 520 0085 0  
200 ml  
REF 520 0012 2

Dla lepszego efektu kryjącego i komfortu pracy.



Opracowany dla wodących mas ceramicznych.

**Wskazówka:**

Dodanie kilku kropli płynu do wcześniej przygotowanej masy opakerowej powoduje dłuższy czas jej użytkowania oraz łatwiejsze nakładanie przy dużych pracach.

## Płyn do dentyn

Płyn do dentyn  
30 ml  
REF 520 0086 0  
200 ml  
REF 520 0012 3

- zmniejszony skurcz dzięki większej gęstości
- eliminuje rysy powstałe podczas kurczenia się ceramiki
- daje się łatwo zagęszczać

**Wskazówka:**

Płyn z dentyną rzadziej rozrobić i pozostawić na 2 min. Przy dużych pracach, co jakiś czas przemieszać, i jeśli to konieczne dodać kilka kropli płynu do masy, ponieważ masa na płytce do rozrabiania powoli gęstnieje.



## Płyn do farbek

Płyn do farb  
7 ml  
REF 520 0084 0  
30 ml  
REF 520 0012 1

- daje absolutnie równomierną powłokę
- optymalna przyczepność farb do powierzchni ceramiki



## Płyny do ceramiki

Płyny do ceramiki - set:

30 ml płyn do dentyn  
18 ml płyn do opakerów  
7 ml płyn do farb  
REF 520 0087 0



## Izolacja ceramiki



**Płyn do gipsu gis**  
20 ml  
REF 520 0012 9

### Izolator do izolowania ceramiki od gipsu.

- znakomita skuteczność izolowania przy ekstremalnie cienkiej warstwie
- do stosowania ze wszystkimi ceramikami, również niskotopliwymi
- składniki preparatu nie przebarwiają masy ceramicznej



Płyn do wygładzania gipsu, likwiduje mikropory i wygładza powierzchnie modelu.



Płyn schnie 2 minuty.



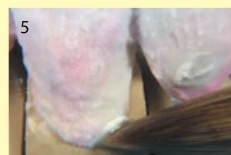
**Izolator kis**  
20 ml  
REF 540 0070 3



Nanieść na model cienką, gładką błonkę izolatora.



Modelu nie wolno osuszać sprężonym powietrzem.



Masę ceramiczną nakładać bezpośrednio na izolator.



Składniki izolatora nie przebarwiają i nie natłuszczają masy ceramicznej.



**Rozcieńczalnik do izolatora**  
20 ml  
REF 550 0000 3



Podczas pracy model musi być zawsze wilgotny od izolatora.

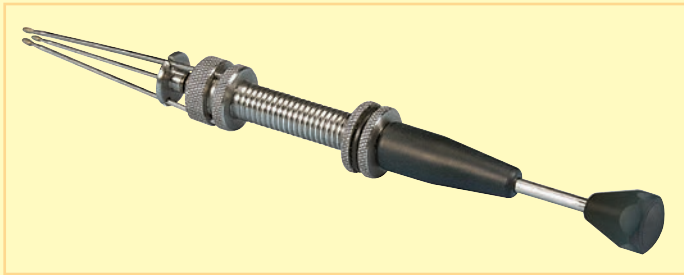


Preparat dzięki swoim bardzo dobrym właściwościom izolacyjnym znacząco ułatwia modelowanie ceramiki.

### Zestaw:

Płyn do gipsu gis 20 ml  
Izolator kis 20 ml  
REF 520 0100 0

## Quicktool - nowa jakość w komforcie pracy



Trzy galwanicznie diamentowane końcówki o delikatnym chwycie dla pewnego utrzymania koron i czapeczek galvano.



1  
Pewny, ale delikatny chwyt bez niebezpieczeństwa deformacji korony.



2  
W sytuacjach braku miejsca można zdemontować jedną końcówkę.



3  
Przyząd ma funkcję wibracji masy ceramicznej.



Quicktool  
REF 310 0102 0

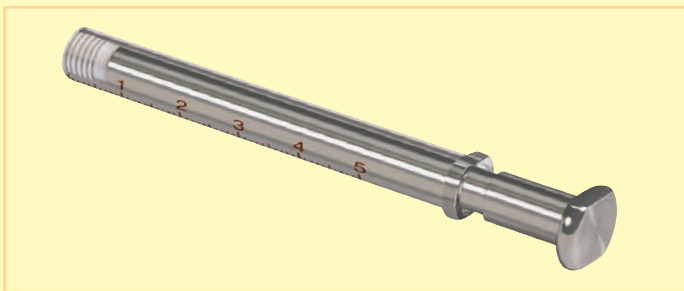
Trzypunktowy chwyt jest bardzo stabilnym podparciem, które nie wymaga dużych sił powodujących naprężenia.

Produkty dodatkowe:



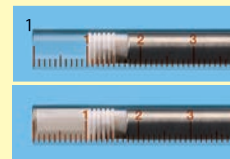
Końcówki diamentowe  
3 szt.  
REF 310 0102 1

## Ceramix

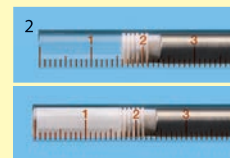


Precyzyjne dozowanie mas ceramicznych dla większego komfortu i bezpieczeństwa pracy.

Ceramix  
REF 360 0119 5



1  
Ustawić żądaną ilość na skali i wcisnąć instrument do masy ceramicznej.



2  
Dla każdej masy należy pobrać odpowiednią jej objętość.



3  
Przy wciskaniu przyządu w masę ceramiczną należy zwrócić uwagę na zawartość powietrza w masie.

Dla zachowania właściwego standardu procesu produkcyjnego należy zawsze pobierać identyczną porcję danej masy ceramicznej



4  
Instrument umożliwia wykonanie indywidualnego kolownika.

## MagicContrast



MagicContrast - włosie czarne.

Wygodna i szybka praca dzięki kontrastowi pomiędzy ceramiką a pędzlem, oraz trwałej sprężystości włosia pędzla.

Po myciu, czy też wibrowaniu pędzle uzyskują swój pierwotny kształt włosia poprzez delikatne stuknięcie.



skala 1:1

Nazwa produktu	wielkość	opk	REF
MagicContrast	4, 6, 8	po 1 szt.	390 CSET 1
MagicContrast	1	2 szt.	390 C001 0
MagicContrast	2	2 szt.	390 C002 0
MagicContrast	4	2 szt.	390 C004 0
MagicContrast	6	1 szt.	390 C006 0
MagicContrast	8	1 szt.	390 C008 0
MagicContrastBigBrush	8 BigBrush	1 szt.	390 C008 B
MagicContrast	1/0	2 szt.	390 CS01 0
MagicContrast-Opaker	5	2 szt.	390 CS03 0

## MagicBrush



MagicBrush - włosie złotobrzowe.

Wysoka sprężystość włosia umożliwia szybkie nakładanie warstw ceramiki. MagicBrush i MagicContrast różnią się tylko kolorem.

Tak jak przy pędzlach MagicContrast pędzle MagicBrush przez strzepnięcie lub zawibrowanie uzyskują szybko właściwy kształt części pracującej.



skala 1:1

Nazwa produktu	wielkość	opk	REF
MagicBrush	4,6,8	po 1 szt.	390 MSET 1
MagicPaintBrush	00 000	po 1 szt.	390 MS23 0
MagicBrush	1	2 szt.	390 M001 0
MagicBrush	2	2 szt.	390 M002 0
MagicBrush	4	2 szt.	390 M004 0
MagicBrush	6	1 szt.	390 M006 0
MagicBrush	8	1 szt.	390 M008 0
MagicBigBrush	8 BigBrush	1 szt.	390 M008 B
MagicBrush	1/0	2 szt.	390 MS01 0
MagicBrush	2/0	2 szt.	390 MS02 0
MagicBrush-Opaker	5	2 szt.	390 MS03 0

## Magic...



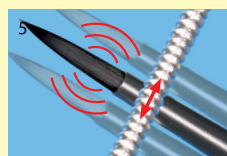
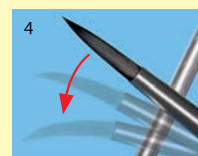
Pędzle MagicContrast = czarne MagicBrush = brązowe posiadają identyczne funkcje!



1 Pędzel może pracować w dwóch kształtach: jako łopatkę do porcjowania i nakładania oraz płomyk do modelowania.



2 Zabrudzenia takie jak kurz lub suche resztki masy ceramicznej są dzięki kontrastowi łatwo zauważalne.



3 Z formy łopatki poprzez splukanie wodą, strzepnięcie lub zawibrowanie pędzla uzyskuje się szpiczasty kształt właściwy do modelowania.



6 Wysoka elastyczność włosa ułatwia porcjowanie i nabieranie masy ceramicznej.



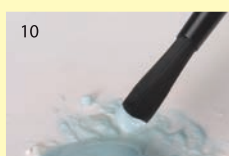
7 Kontrast pozwala precyzyjnie określić ilość nabieranej na pędzel masy ceramicznej, i kontrolować jej układanie na koronie.



8 Kształt łopatki do porcjowania i nabierania uzyskuje się naciśnięciem dwóch palców.



9 Umożliwia to szybkie nanoszenie dużych porcji masy ceramicznej.



10 Kształt łopatki nie zmniejsza stabilności i elastyczności włosa, co ułatwia modelowanie.

## KoliBrush



**KoliBrush-włosie złotobrzazowe.**  
Naturalne pędzle dla ceramików-artistów,  
z włosiem najwyższej klasy - Kolinsky 1a.



Dzięki pracującym kulkom oraz wyjątkowej jakości włosiu pędzel BigBrush łatwo uzyskuje właściwy i trwały kształt wierzchołka, co ułatwia modelowanie ceramiki i skraca jego czas.



Optymalna nasiąkliwość włosia pędzla ułatwia utrzymanie i nanoszenie masy ceramicznej na licowaną koronę.

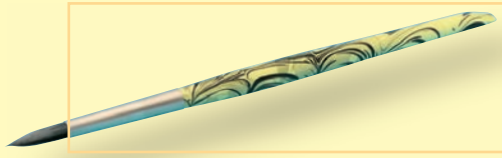


Znakomita lastyczność włosia umożliwia precyzyjne warstwowanie ceramiki i modelowanie naturalnego kształtu korony.

skala 1:1

Nazwa produktu	wielkość	opk	REF
KoliBrush	4, 6, 8 B	po 1 szt.	390 KSET 1
KoliBrush	1	2 szt.	390 K001 0
KoliBrush	2	2 szt.	390 K002 0
KoliBrush	4	2 szt.	390 K004 0
KoliBrush	6	1 szt.	390 K006 0
KoliBrush	8	1 szt.	390 K008 0
KoliBigBrush	8 BigBrush	1 szt.	390 K008 B
KoliBrush	1/0	2 szt.	390 KS01 0
KoliOpakerBrush	5	2 szt.	390 KS03 0

## Unique Brush



Modelowanie ceramiki „par excellence”.  
Unique Brush – arystokracja wśród pędzli.

**Nowoopracowane, czarne, matowe włosie o niesamowitych właściwościach modelujących.**

- perfekcyjnie uformowane włosie dla jeszcze lepszego pobierania porcji mas ceramicznych
- wysoka pamięć formy podczas modelowania
- możliwość pobierania większych porcji ceramiki
- funkcja szpachtułki i nie tylko

- unikalny Design - łatwa identyfikacja poszczególnych pędzli
- najwyższa ergonomia, komfort i prestiż

Pędzle są dostępne w zestawie i pojedynczo.

skala 1:1

Nazwa produktu	wielkość	opk	REF
Unique Brush Set	1, 4, 6, 8	po 1 szt.	390 USET 1
Unique Brush	1	1 szt.	390 U001 0
Unique Brush	4	1 szt.	390 U004 0
Unique Brush	6	1 szt.	390 U006 0
Unique Brush	8	1 szt.	390 U008 0
Unique Brush	BigBrush	1 szt.	390 U008 B

Rękojeść jest malowana przez zanurzenie, dlatego każdy pędzel jest unikatowym egzemplarzem!!!

Praca może być przyjemnością!



1

Nowatorskie włosie charakteryzuje zbiór szczególnych cech na nowo określających komfort i wydajność modelowania ceramiki.



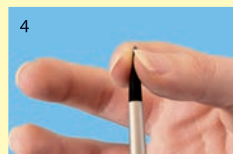
2

Dzięki zaletom włosia czubek pędzla precyzyjnie nabiera, przenosi i układa masę ceramiczną. Kontrast ułatwia optyczną kontrolę ilości masy.



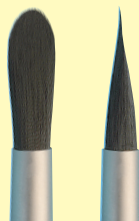
3

Cechą nadzwyczajną jest możliwość pobierania większych porcji mas podczas modelowania dużych prac.



4

Czubkami palców można zmienić włosiu pędzla formę i przejść do nowych zadań.



Kształt szpatuły umożliwia prace w najwęższych przestrzeniach międzyzębowych.



5

Masa ceramiczna nanoszona jest punktowo, ale z efektem wyjątkowej gładzi.



6

Pędzel spłukać wodą, stknąć lub odwibrować. Właściwy kształt powraca sam.

## Stojak do pędzli



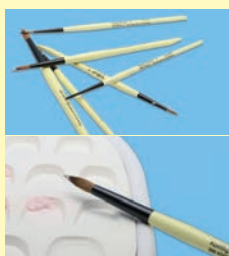
### Mały geniusz porządku...

- najwyższa użyteczność
- na 14 pędzli i instrumentów
- miękki, elastyczny silikon
- zwiększenie żywotności pędzli
- skierowane w dół włosie utrzymuje właściwy kształt włosa
- możliwość stopniowania ustawienia pędzli dla większej ergonomii pracy

Stojak do pędzli  
1 szt.  
REF 310 0102 9



Dwie średnice dla wszystkich pędzli.



Koniec chaosu w miejscu pracy.



Miękki, elastyczny silikon.



Wypełniony pędzlami stojak.

Stojak ze szlachetnej stali (ok. 600 g) pokryty specjalnym, elastycznym i miękkim silikonem, o dwóch różnych średnicach otworów na różne wielkości pędzli, dający możliwość ustawiania pędzli na różnej wysokości dla lepszej ergonomii podczas pracy.



## Ceramico - płytki do ceramiki



### Płytki „Form follows function“

Asortyment specjalistycznych płytek do mas ceramicznych o innowacyjnych walorach użytkowych i nowoczesnym designie dla każdego praktyka.

### Indywidualność

#### Ceramico GlossOne

Glazurowane płytki posiadają dekle ze specjalną powłoką mające chronić masę ceramiczną przed światłem oraz wyschnięciem. Naciskając palcami na dekiel nożna uzyskać efekt wakuum w celu dłuższego przechowywania ceramiki i jej właściwej ochrony przed czynnikami zewnętrznymi.



#### Ceramico GlossOne3

Biała, glazurowana płytka w kształcie siekacza z 3 zagłębieniami i plastikowym deklem o specjalnej powłoce.

3 zagłębienia  
30 x 20 x 4,5mm  
Format płytki:  
190 x 144 x 15mm  
Format dekla:  
192 x 148 x 18mm  
Waga ok. 510 g  
REF 390 0040 0



#### Ceramico GlossOne14

Biała, glazurowana płytka w kształcie siekacza z 14 zagłębieniami i plastikowym deklem o specjalnej powłoce.

3 zagłębienia  
43 x 30 x 5mm  
4 zagłębienia  
33 x 22 x 4,5mm  
7 zagłębien  
29 x 20 x 4,5mm  
Format płytki:  
190 x 144 x 15mm  
Format dekla:  
192 x 148 x 18mm  
Waga: ok. 460 g  
REF 390 0040 1



1 Na glazurowanych płytkach można dokonywać opisów flamastrem, które dają się zmywać przecierając je mocniej palcem lub wilgotną szmatką.



3 Podczas krótkich przerw w pracy, płytę należy luźno przykryć deklem dla ochrony ceramiki.



4 Kiedy płytkę z masą ceramiczną zamierza się pozostawić na dłużej, naciśnięcie palcami na środku dekla wytwarza wakuum, które zabezpiecza ceramikę przed wysychaniem, a specjalna powłoka przed światłem.



## Ceramico - innowacyjne płytki do ceramiki

### Ceramico WetOne.

Porowatość tej płytki umożliwia właściwe nasączenie masy ceramicznej wodą dla uzyskania jej właściwej konsystencji. Duże pole do mieszania mas jest bardzo wygodne w pracy: jego mikropory utrzymują odpowiednią wilgotność masy, ale równocześnie gładka powierzchnia zabezpiecza pędzel przy nabieraniu glinki przed zbyt szybkim sklejeniem się włosia w szczelny pęk. Po przykryciu deklek masą ceramiczną może być na tych płytkach długo przechowywana.



### Ceramico WetOne3

Porowata płytka w kształcie siekacza z 3 zagłębieniami, nawodnieniem i polem do mieszania mas.

3 zagłębienia  
30 x 20 x 4,5 mm  
Format płytki:  
190 x 144 x 13 mm  
Format podstawy:  
192 x 146 x 25 mm  
Waga 580 g  
REF 390 0040 2



### Ceramico WetOne14

samonawadniająca płytka w kształcie siekacza z 14 zagłębieniami ze specjalnej chłonnej ceramiki, z podstawą z tworzywa sztucznego.

3 zagłębienia  
43 x 30 x 5 mm  
4 zagłębienia  
33 x 22 x 4,5 mm  
7 zagłębień  
29 x 20 x 4,5 mm  
Format płytki:  
190 x 144 x 13 mm  
Format podstawy:  
192 x 146 x 25 mm  
Waga: 530 g  
REF 390 0040 3

### Funkcjonalność ponad wszystko

Kolejne zdjęcia pokazują jak masa ceramiczna pobiera wodę z płytki, co widać po jej kolorze i konsystencji. Przycisnięcie pędzlem glinki do płytki zwiększa jej wilgotność.



Płytki można myć pod bieżącą wodą, można również używać do tego strumienia pary wodnej. Najlepsze rezultaty daje jednak wygrzewanie w piecu do pierścieni. Absolutnie suchą płytkę należy umieścić na tragerze i powoli podnosić temperaturę ze 100 na 150°C, a następnie przetrzymać ją w tej temperaturze ok. 1 godzinę. Po upływie tego czasu dalej powoli podnosić temperaturę, aż do 800°C. Na koniec piec wyłączyć i płytkę studzić razem

z zamkniętym piecem, do temperatury pokojowej. Po wyjęciu płytkę przetrzeć mokrym, drobnym papierem ściernym i spłukać wodą.

**Uwaga!**  
Za szybkie wygrzewanie lub studzenie mogą prowadzić do szoku termicznego i pęknięcia płytki!

### Indywidualizacja

#### Ceramico

#### BlackMolar i ColorImplant

Płytki do pracy z kompozytami i farbami malarskimi, komfort pracy i atrakcyjny design czyli forma i funkcja w jednym.



### Ceramico BlackMolar

Czarna glazurowana płytka w formie trzonowca z deklek nie przepuszczającym światła UV, dla wszystkich materiałów światłoutwardzalnych.

5 zagłębień  
17 x 12 x 2,5 mm  
1 zagłębienie  
30 x 22 x 4,5 mm  
Format płytki  
210 x 115 x 11 mm  
Format dekla  
210 x 117 x 17 mm  
Waga: 300 g  
REF 390 0040 4



### Ceramico Colorimplant

Biała glazurowana płytka w kształcie implantu z 12 zagłębieniami dla farb malarskich i ochronnym deklek.

1 zagłębienie  
42 x 23 x 4,5 mm  
12 zagłębień  
14 x 9 x 3 mm  
Format płytki  
170 x 67 x 12 mm  
Format dekla  
172 x 69 x 16 mm  
Waga: 190 g  
REF 390 0040 5

## breCeram - zestaw do obróbki ceramiki



### Aż do wysokiego połysku...

- specjalne frezy ze szlifem tylnym w kształcie odwróconego stożka do powierzchni żujących
- drobny, ale dobrze zbierający diament
- dwie szczotki Abraso-Fix o różnej abrazyjności
- Ceragum gruba gumka do porcelany i metalu
- Cerafine drobna gumka dla superpołysku



1 Drobny diament jest przeznaczony do obróbki masy ceramicznej.



2 Odwrócony stożek ze szlifem tylnym jest idealny do wykonywania bruzd na powierzchniach żujących.



3 Ceragum gruba gumka wygładza ceramikę i metal co pomaga zwłaszcza w miejscach ich kontaktu.



4 Abraso-Fix zielona do metalu jest przeznaczona do opracowywania girland.



5 Abraso-Fix czerwona wykonuje wstępną politurę ceramiki i metalu.



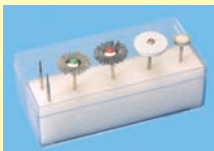
6 Cerafine daje wysoki połysk na ceramice i metalu, szczególnie ważny w miejscach ich połączeń.



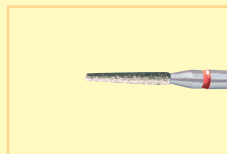
7 Szybkie i dokładne opracowanie ceramiki i metalu dzięki breCeram.

### Zestaw

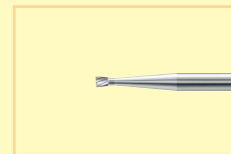
6-części:



**breCeram set**  
1 diament drobny  
1 frez  
1 Abraso-Fix zielona  
1 Abraso-Fix czerwona  
1 Ceragum gruba  
1 Cerafine  
**REF 520 2028 6**



**Diament**  
1 szt.  
**REF 340 0107 1**



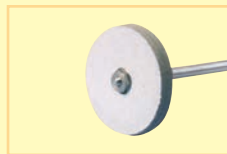
**Frez**  
ISO-Nr.  
500 104 010006 012  
1 szt.  
**REF H010 NH 12**



**Abraso-Fix zielona**  
2 szt.  
**REF 350 0059 0**  
8 szt.  
**REF 350 0075 5**



**Abraso-Fix czerwona**  
2 szt.  
**REF 350 0060 0**  
8 v  
**REF 350 0075 3**



**Ceragum gruba**  
12 szt.  
**REF PRK G221 2**  
50 szt.  
**REF PRK G225 0**  
100 szt.  
**REF PRK G220 0**

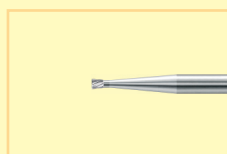


**Cerafine**  
1 szt.  
**REF 520 2028 5**

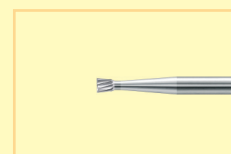
### Produkty dodatkowe:



**Frez**  
ISO-Nr.  
500 104 010006 008  
1 szt.  
**REF H010 NH 08**



**Frez**  
ISO-Nr.  
500 104 010006 010  
1 szt.  
**REF H010 NH 10**



**Frez**  
ISO-Nr.  
500 104 010006 016  
1 szt.  
**REF H010 NH 16**

## compoForm UV



**compoForm UV**  
2 x 3 ml strzykawki  
10 kaniuli  
REF 540 0115 0

Światłoutwardzalny materiał do modelowania konstrukcji koron, mostów, indywidualnych belek i zamków. Szybkowiązacy pod ręczną lub finalną lampą o wysokich cechach użytkowych:

- w pacie – konsystencja do modelowania
- stabilny – specjalnie do pracy w pantografach kopiujących
- wolny od skurczu – dla właściwej precyzji prac
- dobry do frezowania - komfortowa obróbka
- łatwy w modelowaniu - nie spływa

Produkty dodatkowe:

**Kaniule**  
25 szt.  
REF 580 0001 8

**bre.lux Power Unit**  
REF 140 0097 0



1 Precyzyjne dozowanie dzięki odpowiednim kaniurom aplikacyjnym znacząco ułatwia pracę.



2 Polimeryzacja tworzywa compoForm UV jest szybka i bezskurczowa.

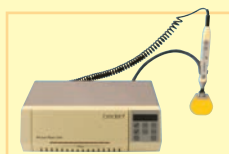


3 Materiał daje się łatwo i precyzyjnie formować frezem.

## Seracol UV



**Seracol UV**  
2 x 3 ml  
REF 540 0115 1



Produkty dodatkowe:  
**bre.lux Power Unit**  
zestaw  
REF 140 0097 0

Światłoutwardzalny klej do wosku o wysokiej zapywalności kapilarnej:

- bardzo wysoka stabilność połączeń
- krótki czas wiązania pod światłem
- bardzo gładkie powierzchnie połączeń
- kapilarność zamyka mikroszczeliny
- bezskurczowy dla najwyższej precyzji



1 Bezskurczowe i szybkie łączenie koron i przęseł z najwyższą stabilnością.

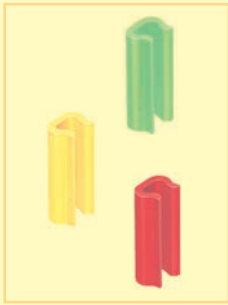


2 Zapywanie kapilarne znakomicie zamyka wszelkie mikroluki.



3 Seracol UV mocno wygładza powierzchnie, co ułatwia pracę.

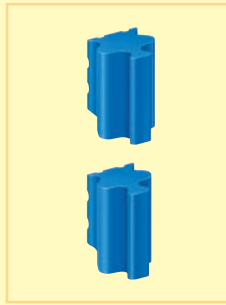
## Vario-Soft 3 cyrkon sv



**Vario-Soft 3 sv**  
Matryce zielone  
8 szt.  
REF 430 0733 5

Matryce żółte  
8 szt.  
REF 430 0733 3

Matryce czerwone  
8 szt.  
REF 430 0733 1



**Vario-Soft 3 zi sv**  
8-szt.  
REF 430 0732 2

**Vario-Soft 3 zi mini sv**  
8-szt.  
REF 430 0732 9

**Uznana zasuwa Vario-Soft 3 teraz również dla cyrkonu w dwóch rozmiarach: normalnym i mini:**

- obie patryce posiadają zintegrowane frezowanie
- obie można skracać na wysokość i dodziąsłowo
- specjalne retencje dla dobrego połączenia z koronami



1  
Materiałem compoForm UV mocuje się patryce na koronach, a następnie wzmacnia klejem SERACOLL UV.



2  
Po syntezy patryce poleruje się na wysoki połysk pastą Zi-polish.

**Produkty dodatkowe:**  
Uni-uchwyt do paraleli  
REF 360 0115 1

## 5-motions-zircon



Bi-axialnie prasowany cyrkon dla prac protetycznych najwyższej klasy, gdzie jakość surowca pełni ważną rolę.



**5-motions-zircon**  
błoczeki małe  
6/16, 16 mm wysoki  
3 szt.  
REF 360 1061 6  
6/20, 20 mm wysoki  
3 szt.  
REF 360 1062 0



**5-motions-zircon**  
błoczeki średnie  
10/16, 16 mm wysoki  
2 szt.  
REF 360 1101 6  
10/20, 20 mm wysoki  
2 szt.  
REF 360 1102 0



**5-motions-zircon**  
błoczeki duże  
14/16, 16 mm wysoki  
1 szt.  
REF 360 1141 6  
14/20, 20 mm wysoki  
1 szt.  
REF 360 1142 0



**Produkty dodatkowe:**  
**5-motions-colors**  
barwniki do cyrkonu  
po 100 ml  
A1 REF 360 1CA1 0  
A3 REF 360 1CA3 0  
B1 REF 360 1CB1 0  
B3 REF 360 1CB3 0  
C3 REF 360 1CC3 0

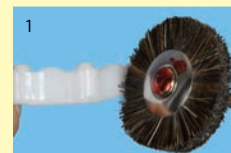
## Zi-polish - perfekcyjny połysk!



**Zi-polish**  
5 g  
REF 360 1002 5

**Pasta polerska do polerowania cyrkonu, która nie ma sobie równych. Służy do polerowania koron, mostów, belek, zamków i innych elementów:**

- dwie różne wielkości ziaren diamentowych dla właściwej jakości polerowania cyrkonu
- specjalne spoiwo, które powoduje, że pasta w czasie pracy nie ucieka ze szczerok i minimalnie się zużywa



1  
Specjalny materiał łączący utrzymuje składniki pasty we właściwej konsystencji.



2  
Dzięki wysokiej zawartości diamentów pasta znakomicie poleruje cyrkon na wysoki połysk.

## 5-motions-glu i 5-motions-active



**5-motions-active**  
aktywator w sprayu  
5-motions-glu  
200 ml  
REF 360 1002 7

Płynny klej do czystego łączenia modelowanych elementów i bloczków. Spray aktywujący 5-motions-glu daje pewne zcalenie bloczków z modelowanymi obiektami:

- nie kapie podczas aplikacji
- szybkowiążący dzięki aktywatorowi w sprayu
- klei wszystkie materiały do tlenku cyrkonu



**5-motions-glu**  
Sekundeklej w żelu  
20 g  
REF 360 1002 6



Wymodelowane obiekty szybko mocuje się klejem 5-motions-glu. Aktywator w sprayu 5-motions-active błyskawicznie utwardza klej.



Bloczek cyrkonowy jest szybko i stabilnie umocowany w ramce. Aktywator w sprayu znakomicie dociera wszędzie.

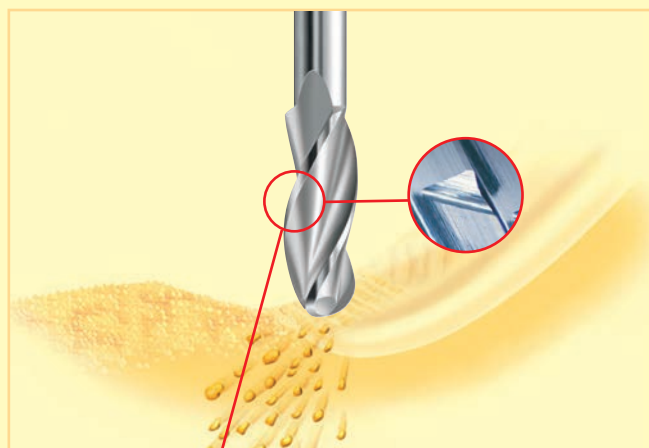
## Frezy

Frezy z technologią szlifowania tylnego do opracowywania bloczków z tlenku cyrkonu:

- do wszystkich urządzeń o parametrze 1:1,25

- 11 różnych kształtów do wielu zastosowań
- specjalna stal narzędziowa dla najwyższej żywotności

Szlif tylny redukuje wibracje, odpryskiwanie opracowywanego materiału dając gładkie powierzchnie:



Frez bredentu ze szlifem tylnym

Ostrze ze szlifem tylnym zwiększa trwałość frezu

Zalety pracy ostrza w materiale:

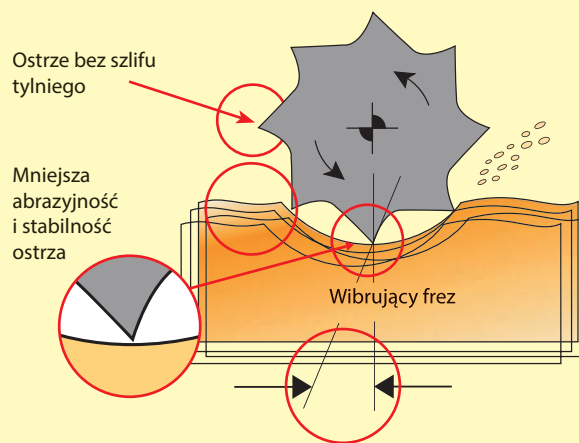
- brak wibracji
- gładkie powierzchnie
- ochrona rąk technika

Optymalny kąt cięcia z większą abrazyjnością

Najnowsza generacja ostrzy frezów laboratoryjnych ze szlifem tylnym.

Najnowszym produktem z rodziny frezów laboratoryjnych są frezy z oddzielnym podparciem każdej krawędzi tnącej, nazywanym szlifem tylnym. Podparcie zwiększa odporność krawędzi na odpryski i ścieranie, zwiększa abrazyjność kąta cięcia, co powoduje spokojną, bezwibracyjną pracę frezu przy równoczesnym skuteczniejszym zbieraniu obrabianego materiału. Wytrzymałe, stabilne, nie wibrujące ostrze zbierając większe ilości obrabianego materiału pozostawia jego powierzchnię niewiarygodnie gładką. Ważnym efektem braku wibracji jest ochrona i stawów rąk technika, łożysk mikrosilnika, oraz znacznie dłuższa żywotność frezów. Ostrza ze szlifem tylnym mają oznaczenia: MH, GH, NH.

Porównanie ze zwykłym frezem



Ostrze bez szlifowania tylnego

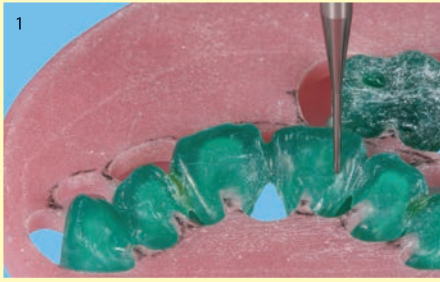
Mniejsza abrazyjność i stabilność ostrza

Wibrujący frez

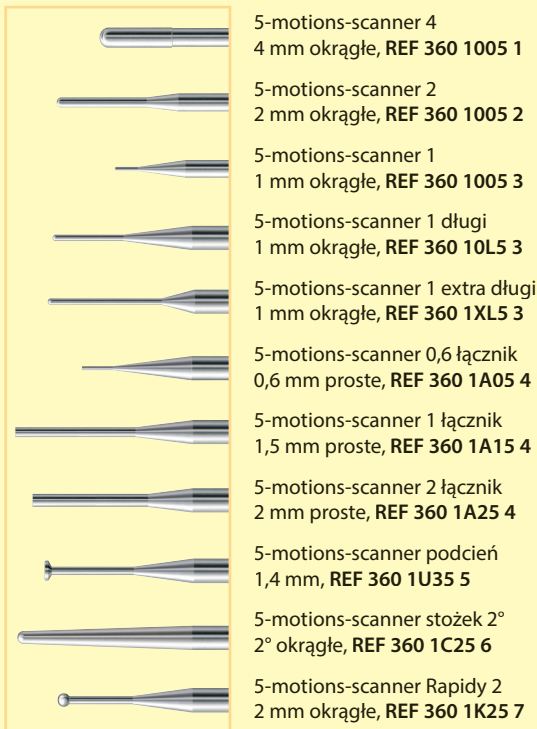
Konwencjonalny kąt cięcia

## Frezy

Oczywiście wszystkie wykonane w technologii szlifu tylniego dla uzyskania gładkich i wolnych od odprysków powierzchni.



Instrumenty, które dzięki swej technologii szlifu tylniego pracują szybko, ale spokojnie, tworząc wyjątkowo gładkie powierzchnie. Wystarczy dodać, że wykonane są wyjątkowo starannie i z najlepszego materiału, a cechuje je długa żywotność.



Wszystkie instrumenty mają wrzeciono 3 mm i są przewidziane do pracy w urządzeniach o parametrze 1 : 1,25.



Praca wstępna z użyciem 5-motions-milling cutter.



Głębokie frezowania jak np. łączniki wykonuje się szybko i precyzyjnie.

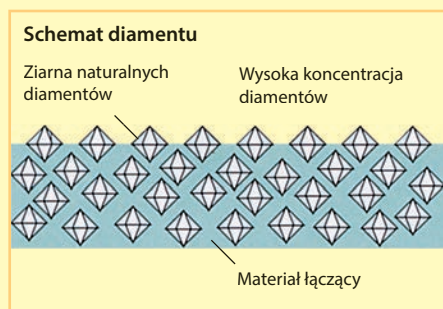


Frezy do łączników dzięki rowkowaniu w prawą stronę znakomicie opracowują połączenia z platformami implantów.



Rapidy 2 to mistrz wierceń i strukturywania powierzchni.

## Diagen-Turbo-Grinder



Znakomite właściwości szlifujące i wysoka abrazyjność ostrych, naturalnych ziaren diamentowych, połączonych sprasowaną ceramiką zapewniają szybkie i czyste opracowywanie powierzchni ceramicznych.

Pełne, naturalne diamenty szliferskie połączone sprasowaną ceramiką do opracowywania cyrkonu oraz licowanych i pełnoceramicznych koron i mostów.

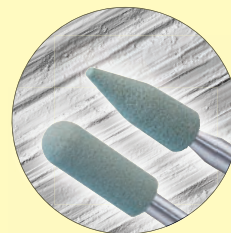
**UWAGA!**

• należy pracować bez ucisku!

- dwie gradacje ziaren diamentowych dla efektywniejszej obróbki
- specjalne o 20% trwalsze spoiwo z efektem chłodzenia podczas pracy
- zalecane przez wiodących producentów tlenku cyrkonu i ceramik licujących\*



Szybka i bezpieczna obróbka cyrkonu dzięki ziarnom diamentowym o gradacji 26 µm i spoiwie z funkcją chłodzenia.



Uszlachetnianie powierzchni cyrkonu i obróbka ceramiki dzięki ziarnom o gradacji 2 µm.

### Diagen-Turbo-Grinder, grube - dla efektywnej obróbki tlenku cyrkonu



Walec, szpic  
Ø 3,5 x 11 mm  
2 szt.  
REF 340 G015 5



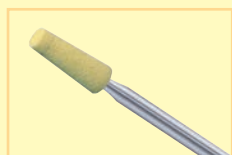
Walec, zaokrąglony  
Ø 4,5 x 13 mm  
2 szt.  
REF 340 G016 5



Walec  
Ø 4,5 x 13 mm, 2 szt.  
REF 340 G016 0



Walec  
Ø 6,0 x 13 mm  
2 szt.  
REF 340 G017 0

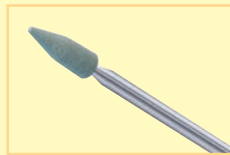


Stożek  
Ø 3,5 x 11 mm  
2 szt.  
REF 340 G015 0



Soczewka  
Ø 22 x 2 mm  
1 szt.  
REF 340 G021 0

### Diagen-Turbo-Grinder, drobne - wygładzanie cyrkonu i obróbka ceramiki



Walec, szpic  
Ø 3,5 x 11 mm  
2 szt.  
REF 340 0015 5



Walec, zaokrąglony  
Ø 4,5 x 13 mm  
2 szt.  
REF 340 0016 5



Stożek  
Ø 3,5 x 11 mm  
2 szt.  
REF 340 0015 0



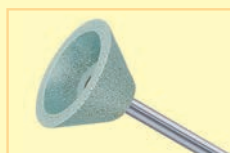
Walec  
Ø 4,8 x 13 mm  
2 szt.  
REF 340 0016 0



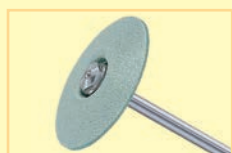
Walec  
Ø 6,5 x 13 mm  
2 szt.  
REF 340 0017 0



Stożek odwrócony mały  
Ø 6 x 8 mm  
1 szt.  
REF 340 0025 0



Stożek odwrócony duży  
Ø 12 x 6 mm  
1 szt.  
REF 340 0024 0



Soczewka  
Ø 22 x 2 mm  
1 szt.  
REF 340 0021 0



Tarcza  
Ø 22 x 2 mm  
1 szt.  
REF 340 0022 0



Krażek mały  
Ø 15 x 3,5 mm  
2 szt.  
REF 340 0018 0



Krażek duży  
Ø 22 x 4,5 mm  
1 szt.  
REF 340 0019 0



Współcześnie rozwój nauki i techniki jest coraz szybszy. Dotyczy to również tworzyw sztucznych stosowanych w stomatologii i protetyce. Najnowsze materiały charakteryzują się cechami, które rewolucjonizują konstrukcje protez dentystycznych. W ostatniej dekadzie dokonał się przełom w budowie akryli. Wysokousieciowane PMMA o bardzo gęstej siatce łańcuchów polimerowych i symbolicznej zawartości monomeru resztkowego stworzyło nową jakość licowań z tworzyw sztucznych.



Foto: Lazetera Antonio - Savona - Italy, Dott. Vescia Luca - Villa Dossola - Italy

<b>visio.lign - system licujący</b>	
visio.lign.....	288
Wskazania i zastosowanie .....	289
Elementy składowe systemu visio.lign .....	290
Procedury.....	292
Zastosowanie visio.lign Primer.....	292
<b>Produkty systemu</b>	
novo.lign A licówki.....	294
Thermo-Pen.....	294
novo.lign P licówki.....	294
Zastosowanie visio.lign Primer.....	296
MKZ Primer i MKZ EM-Aktywator.....	296
combo.lign opaker.....	296
visio.link.....	297
combo.lign kompozyt wiążący .....	297
K-Primer .....	297
Porównanie jakości wiązań.....	298
crea.lign materiał licujący.....	299
haptosil D.....	301
visio.sil .....	301
visio.sil ILT.....	301
visio.sil fix .....	302
Wiertło do przedlewów .....	302
<b>visio.lign zestawy</b>	
Estetyka czerwono-biała .....	303
visio.lign szafa do zębów.....	303
visio.lign Set 2.....	303
visio.lign Set 3.....	304
novo.lign A(przód)/P(bok) - licówki.....	304
neo.lign A(przód)/P(bok) - zęby .....	304
Opaquer Set.....	305
crea.lign Sety.....	305
visio.lign Toolkit .....	305
<b>Lampy i czasy polimeryzacyjne</b>	
Kompatybilne lampy polimeryzacyjne .....	306

bre.Lux czasy polimeryzacji .....	306
bre.Lux Power Unit .....	307

<b>Asortyment kształtów licówek novo.lign</b>	
novo.lign A, góra-przód .....	308
novo.lign A, góra/dół-przód.....	309
novo.lign P, góra/dół-bok, kształt. G.....	310
novo.lign P, góra/dół-bok, kształt. W .....	311

<b>Asortyment kształtów zębów neo.lign</b>	
neo.lign A, góra-przód.....	312
neo.lign A, góra/dół-przód .....	313
neo.lign P, góra/dół-bok, kształt. G.....	314
neo.lign P, góra/dół-bok, kształt. L .....	315

<b>Druk zamówienia .....</b>	<b>316</b>
------------------------------	------------

<b>Tworzywa akrylowe</b>	
HIGH.lign .....	321
uni.lign .....	322
uni.lign speed .....	325
Asortyment tworzyw uni.lign .....	325
top.lign professional .....	326

<b>Czyszczenie</b>	
Dentaclean do dezynfekcji wycisków i protez .....	327
Torebki do przesyłania prac.....	327
Płyn do czyszczenia .....	327
Płyn do płuczki ultradźwiękowej.....	328
Dentaclean płyn do gipsu / .....	
Dentaclean płyn do gipsu Speed .....	328
Dentaclean do pumeksu .....	328

<b>Urządzenia i instrumenty</b>	
Ergonomi nóż do wosku .....	329
Reponierpenseta .....	330
Strzykawka termiczna .....	330
Posi-boy .....	331
Chwytnak do kalki artykulacyjnej.....	331

<b>Izolatory</b>	
Izolator do wosku .....	332
Izolator do gipsu.....	332
Isoplast ip.....	333

<b>Woski</b>	
Wąły zgryzowe .....	334
Wosk do ustawek.....	335
Różowy wosk modelowy w płytkach.....	335
Podniebienia woskowe .....	336

<b>Tworzywa i systemy</b>	
Światłoutwardzalne łyżki indywidualne .....	337
System akrylowania protez .....	338
Multisil-Soft .....	340

<b>Opakery</b>	
Ropak UV .....	341
Ropak Kompaktopaker UV.....	341
Opaker UV w kolorze zębów .....	341

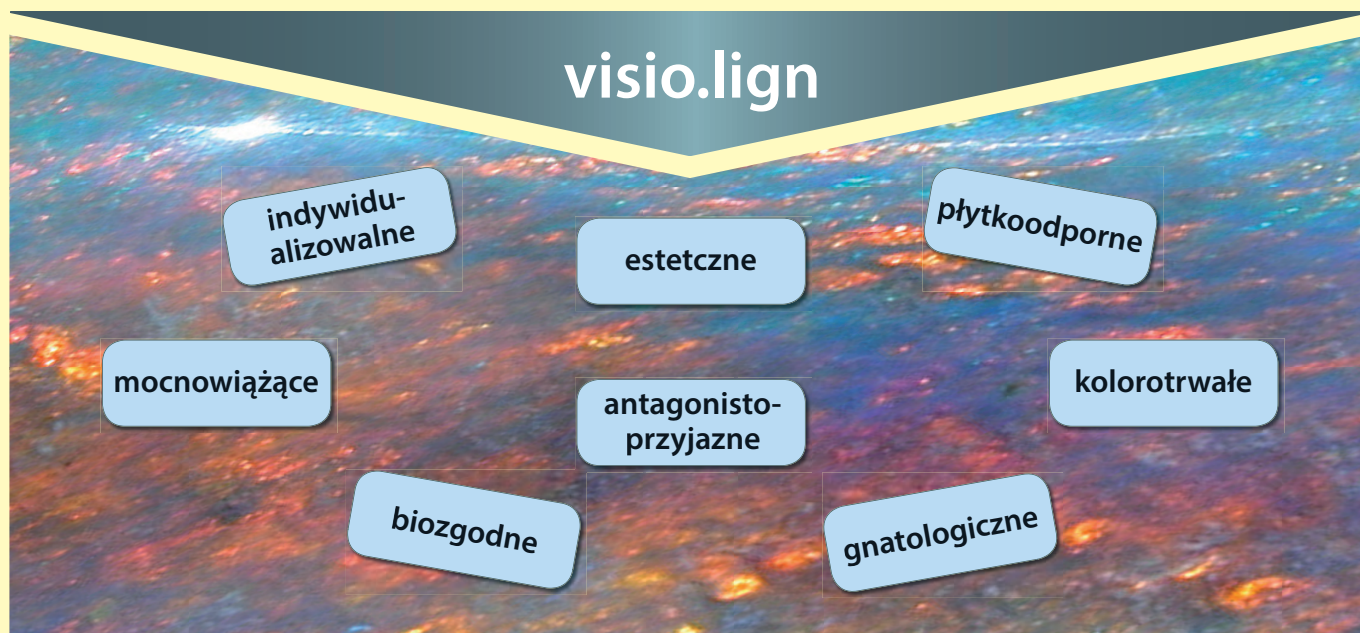
<b>Obróbka akryl</b>	
Abraso-Gum Acryl.....	342
Diament do ustawek.....	342
Diacryl - diamenty do akryli .....	343
Frezy.....	344

<b>Polerowanie</b>	
Zestaw do polerowania akryli .....	345
Perfekcyjny połysk protez .....	345
Szczotki na polerkę.....	346
Szmaciaki .....	347

## visio.lign

System licujący visio.lign bazuje na wielokrotnie warstwowanych licówkach z wysokousieciowanego techniką high-impact PMMA (novo.lign), zbudowanych na wzór naturalnych zębów. Wysokie usieciowanie łańcuchów polimerowych powoduje, że przestrzenie w ich siatce są mniejsze niż cząsteczki cieczy, co skutkuje brakiem chłonności, za którym idzie brak osadzania się płytki nazębnej (a więc bakterii) i oczywiście przebarwień, a przecież była to jedna z podstawowych wad licowań akrylowych. Wysokousieciowane tworzywo PMMA jest również bardzo przyjazne dla antagonistów, ponieważ jest gęste, a więc słabościeralne i równocześnie zgryzowo nieabrazyjne, czyli nie wchodzi w negatywną reakcję

z przeciwzgrzyzem. Uzupełnieniem licówek są identyczne kształtem i rozmiarami pełne zęby akrylowe z tego samego wysokousieciowanego materiału. Pozwala to mieszać w jednym łuku protezy licówki i zęby dla właściwego wyniku konstrukcyjnego i estetycznego. Jest to odpowiedź na znane problemy istniejące w implanto-protezy, gdzie ze względu na brak percepcji nerwów i przyzębia, siły żucia generowane przez pacjenta są wielokrotnie wyższe, co skutkuje z czasem powikłaniami protetycznymi jak odpryskiwanie ceramicznych licowań lub pękanie śrub protetycznych, oraz klinicznymi jak dysfunkcja stawu skroniowo-żuchwowego i migreny.



## Wskazania i zastosowanie:



Mosty wylicowane w systemie visio.lign, przykręcone horyzontalnie do łączników na implantach w szczęce i żuchwie.

Foto: Oliver Heinzmann



Kompletne, definitywne protezowanie w szczęce i żuchwie w systemie implantacji kątowej SKY fast & fixed, wykonane metodą: ILT Invers Layering Technik z materiału crea.lign.

Foto: Vincenzo Musella



Horyzontalnie przykręcony most z ZrO2 wylicowany w systemie visio.lign z indywidualnymi łącznikami z ZrO2 SKY uni.fit.

Foto: Andreas Lüdtkke



Proteza na belce z CoCr wylicowana licówkami visio.lign i zębami neo.lign.



Most do cementowania na podbudowie z BioHPP z częściowym licowaniem w systemie visio.lign.



Most okrężny z CoCr w technice Cut-Back zindywidualizowany materiałem crea.lign.



Onlay - Overlay - Inlay indywidualne licówki, częściowe korony i wkłady z materiału crea.lign

Foto: Vincenzo Musella



Definitywne licówki z materiału crea.lign w technice bezinwazyjnego klejenia.

Foto: Vincenzo Musella



Zdejmowana proteza na metalowych teleskopach wylicowana kombinacją zębów neo.lign i licówek novo.lign.



Most tymczasowy na implantach z łącznikami kątowymi SKY fast & fixed wylicowany licówkami novo.lign i materiałem top.lign breformance.

Foto: Oliver Heinzmann

## visio.lign - elementy składowe:



**novo.lign - licówki**  
(przednie i boczne)  
Anatomiczne, wielowarstwowe licówki w z wysokousieciowanego PMMA w naturalnym, licowym kształcie przednich i bocznych zębów. Dostępne w kolorach A-D.



**neo.lign - zęby**  
(przednie i boczne)  
Anatomiczne, wielowarstwowe zęby z wysokousieciowanego PMMA. Powierzchnie żujące dostosowane do wszystkich teorii okluzalnych. Dostępne w kolorach A-D.



**combo.lign - kompozyt wiążący**  
Światło i chemoutwardzalny kompozyt wiążący zaopakerowane struktury protez metalowych i cyrkonowych z licówkami novo.lign, trwale wypełniający przestrzeń pomiędzy nimi. Dostępny w kolorach A-D.



**combo.lign - opaker**  
Światło i chemoutwardzalny opaker do krycia i łączenia podbudów metalowych i cyrkonowych pokrytych odpowiednim primerem z kompozytem wiążącym combo.lign, a dalej licówkami novo.lign. Dostępny w kolorach A-D.



**visio.link - primer**  
Uniwersalny, światłoutwardzalny primer do PMMA i kompozytów. Do łączenia licówek z PMMA z kompozytem wiążącym combo.lign, zębami neo.lign oraz wszystkimi tworzywami akrylowymi.



**crea.lign - materiał licujący**

- z wypełnieniem nanoceramicznym (nie zawiera szkła dentystycznego)
- porowatość powierzchni: Ra 0,03 dla wysokiej polerowalności
- odpowiednia zapytywalność dzięki wysokiej kapilarności szczelnie wypełnia powierzchnie przejścia w krawędzie licówek
- minimalna chłonność dla najwyższej biogodności i estetyki
- odporność na osadzanie się płytki nazębnej
- dostępny w kolorach dentyny A-D, masy siecznej oraz dziąsła
- z pełnym asortymentem do indywidualizacji

## visio.lign - elementy składowe:



### crea.lign Modelling Liquid

Płyn crea.lign Modelling Liquid rozcieńcza crea.lign, czyniąc go bardziej płynnym, co jest wymagane podczas wykonywania indywidualnej estetyki czerwono-białej. Płynniejszy crea.lign tworzy homogenne przejście licowania w akryl protezy. crea.lign Modelling Liquid jest odporny na osadzanie się płytki nazębnej i przebarwienia. Przy mieszaniu z crea.lign płyn nie może przekroczyć 30 % całkowitej objętości mieszanych materiałów.



### K-Primer

Służy do łączenia ceramiki licującej i ceramiki prasowanej, e.max press oraz ceramiki silikatowej, bloczków CAD, Mark II z ompozytem crea.lign. K-Primer może być stosowany wewnątrzustnie i jest używany do napraw po odpryskach ceramiki licującej.



### MKZ Primer

MKZ Primer kondycjonuje wszystkie stopy niezlazetne, tytan, tlenek cyrkonu, aluminię oraz ceramikę. Silnie łączy podbudowy z opakerem oraz crea.lign. MKZ Primer znakomicie klei różne łączniki indywidualne.



### MKZ EM-Aktivator

MKZ EM-Aktivator może być stosowany tylko z MKZ Primer, w proporcji 1:1, aby z kondycjonować stopy (Au, Ag, Pt, Pd) i stworzyć ich chemiczne połączenie z kompozytem crea.lign.



### visio.sil (transparentny) silikon

Przezroczysty silikon o twardości 60 ShoreA, do wykonywania przedlewów, przez które będzie się polimeryzowało światłem.



### visio.sil ILT (transparentny) silikon

visio.sil ILT jest specjalnie stworzony do techniki: Inverse Layering Technik. Przezroczysty silikon o twardości Härte 75 ShoreA. Znakomicie zapływa i jest bardzo dokładny w odwierciedlaniu tekstur powierzchni i małych elementów. Silikon visio.sil ILT po związaniu może być używany w ustach pacjenta.



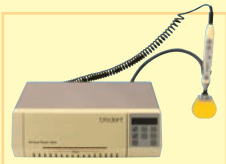
### visio.sil fix (drobnousieciowany) silikon

visio.sil fix jest drobnousieciowanym silikonem do wykonywania bardzo precyzyjnych przedlewów na starannych modelowaniach. Odzwierciedlenie jest tak dokładne, że po zpolimeryzowaniu tworzywa w przedlewie, obiekt wystarczy wypolerować.



### haptosil D (na przedlewy) silikon

haptosil D jest bardzo stabilnym silikonem o twardości 90 Shore A do wykonywania dużych przedlewów. Jest stosowany jako stabilna konstrukcja ramowa dla przejrzystego silikonu visio.sil.



### Polimeryzacyjny multitalent

bre.Lux Power Unit lampa polimeryzacyjna w technologii zimnego światła LED o zakresie fal od 370 nm do 500 nm. LEDy pracują do 20.000 godz. Ręczna lampa i duża komora na dwa modele.



### visio.lign Toolkit

Zestaw instrumentów i preparatów do perfekcyjnego opracowania i wypolerowania licowań z kompozytu crea.lign, licówek, żębów i akryli.

## Procedura:

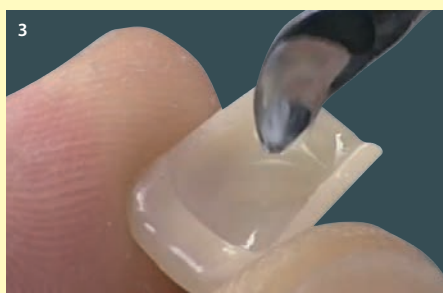
### Przymiarka estetyczna



Wybór kształtu i koloru.



Licówkę novo.lign przyszykowo lekko przeszlirować.



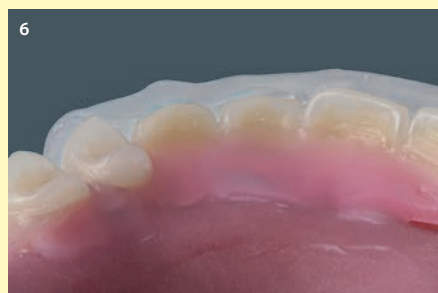
Pokryć tył licówki beżowym woskiem beauty setup.



Gotowa, estetyczna ustawka licówek.



Przymiarka i ewentualna korekta.



Utrwalić przymierzoną ustawkę przedlewem z transparentnego silikonu visio.sil., z ramą z silikonu Hauptosil D.

### Modelowanie odlewu



Z pomocą przedlewu z licówkami można perfekcyjnie wykonać woskowe modelowanie przyszłej struktury.

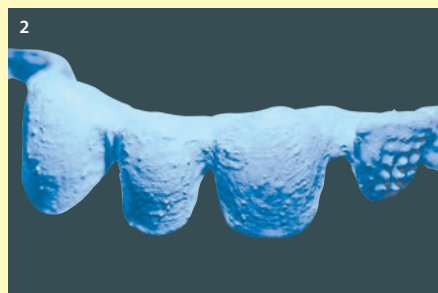


Właściwie wykonany odlew.

### Kondycjonowanie odlewu



Pokryć przepiaskowany odlew primerem MKZ.



Nanieść opaker i zpolimeryzować światłem.

## Procedura:

### Klejenie



Po stronie językowej i na krawędziach licówki delikatnie przepiaskować tlenkiem aluminium 110µm.



Primer PMMA visio.link cienko rozprowadzić i zpolimeryzować światłem.



Na stronę wewnętrzną licówki nanieść combo.lign.



Kompozyt wiążący combo.lign rozprowadzić po strukturze i naświetlić.

### Finiszowanie crea.lign



Po sklejeniu przy pomocy combo.lign, nanieść kompozyt zewnętrzny crea.lign.



crea.lign musi pokryć całość konstrukcji z wyjątkiem wargowej strony licówek.



Indywidualne wykonanie estetyki czerwono-białej.

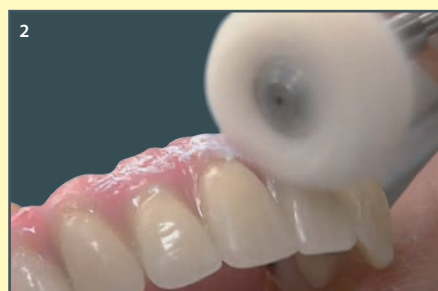


Utwardzania pośrednie crea.lign należy wykończyć lampą ręczną.

### Obróbka



Wstępne polerowanie szczotką i pastą Acrypol.



Polerowanie końcowe bawełniakiem i pastą Abraso-Starglanz.

## licówki novo.lign A



### novo.lign A licówki przednie

Licówki novo.lign z wysokosciowanego PMMA są zbudowane na wzór naturalnego zęba. Pomimo swojej małej grubości zawierają odpowiednie wielokrotne warstwowanie. mamelony, transparencje...

Licówki novo.lign A:  
- w odcinku cerwikalnym grubość 1 mm  
- 10 kształtów górnych  
- 3 kształty dolne



Wszystkie kształty licówek novo.lign A są dostępne jako garnitury:  
przodów-6szt.,  
siekaczy-4szt.,  
kłów-2szt.

Daje to możliwość kombinacji w zależności od potrzeb. Pozwala to na indywidualizowanie kształtów przyszłych zębów w jednej pracy protetycznej.

## Thermo-Pen



**Thermo-Pen** nagrzewnica bez otwartego płomienia wykorzystująca technikę Piezo. Służy do nagrzewania licówek w celu ich uplastycznienia w temperaturze ok. 250° C. Pozwala to na zmianę profilu cerwikalnego i szerokości licówek np. przy wąskich koronach teleskopowych.

**Thermo-Pen**  
1 szt.  
REF 110 0147 0



Licówki novo.lign należy nagrząć przy pomocy Thermo-Pena,



a następnie ciepłą licówkę można zagiąć wdg. potrzeby.

## licówki novo.lign P , forma-G



### novo.lign P licówki boczne forma-G

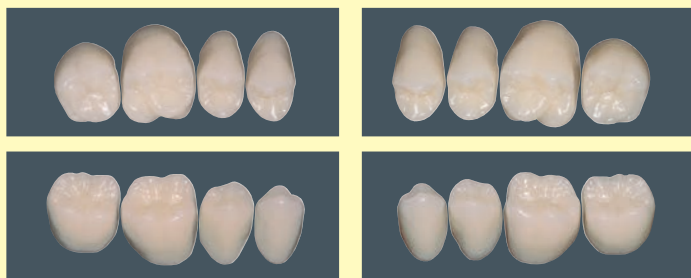
Boczne licówki novo.lign P charakteryzuje multifunkcjonalne zastosowanie, ponieważ są one okluzyjnie przygotowane do wielu koncepcji ustawiania zębów. Są one identycznie warstwowane jak licówki przednie novo.lign A.

Licówki novo.lign P:  
- w odcinku cerwikalnym i centralnym grubość 1,2 mm  
- 2 wielkości G3 i G4 dla góry i dołu





## Licówki novo.lign P, forma-W



**novo.lign P**  
licówki boczne  
do koron  
i mostów,  
forma-W

Licówki novo.lign P w formie W są specjalnie opracowane do licowania koron i mostów. Pomimo mniejszej grubości od G3 i G4 posiadają identyczne warstwowanie.

Licówki novo.lign P, forma-W :

- w odcinku cerwikalnym grubość 0,8 mm
- 3 wielkości W3, W4 i W5 dla góry i dołu

## zęby neo.lign A



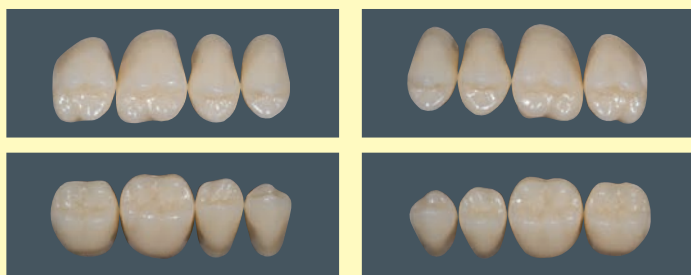
**neo.lign A**  
zęby przednie

Zęby neo.lign są naturalnym uzupełnieniem licówek novo.lign, stworzonym do implanto-protetyki. Ten sam materiał, kształty, kolory i wielkości pozwalają na łączenie w jednej pracy identycznych licówek i zębów.

Zęby neo.lign A:

- 9 garniturów zębów przednich górnych
- 3 garnitury zębów przednich dolnych

## zęby neo.lign P, forma-G



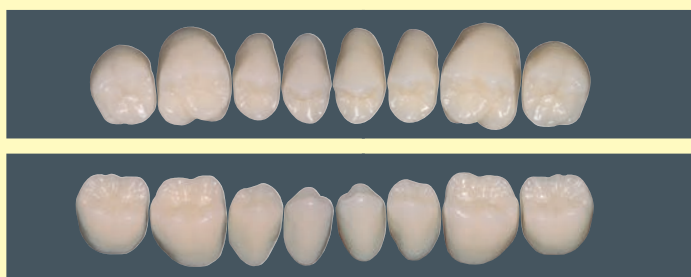
**neo.lign P**  
zęby boczne,  
forma-G

Zęby neo.lign w formie G są przeznaczone do prac kombinowanych z licówkami novo.lign, implantoprotez na belkach, teleskopach, protez szkieletowych. Są konfekcjonowane w garniturach po 4szt.

Zęby neo.lign P, forma-G:

- 3 wielkości G2, G3 i G4 dla góry i dołu

## zęby neo.lign P, forma-L



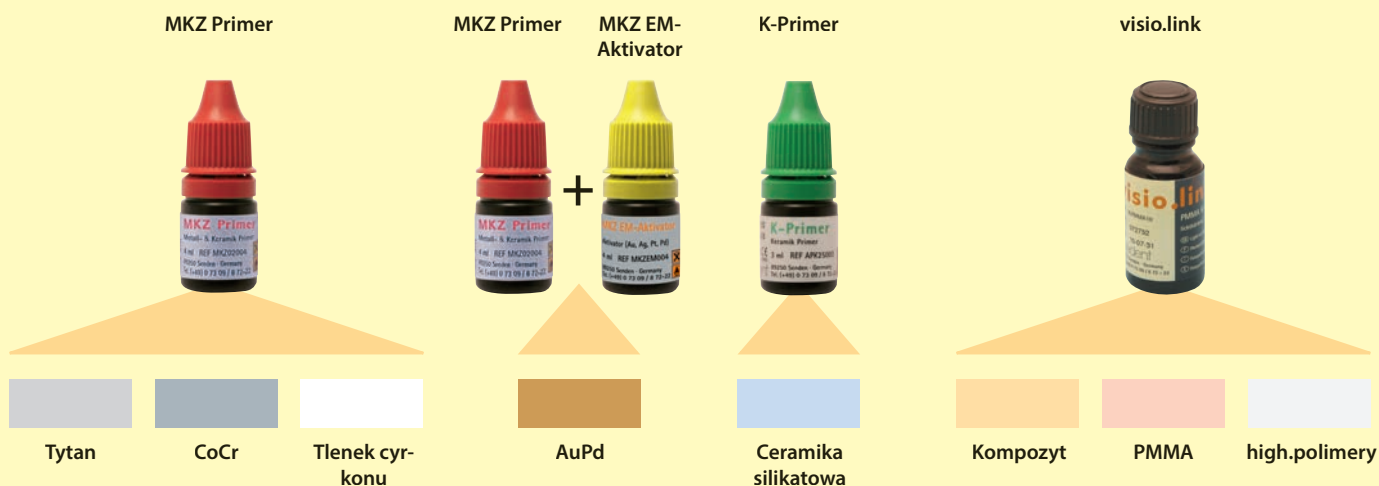
**neo.lign P zęby**  
boczne, forma-L

Zęby neo.lign P w formie L opracowano specjalnie dla protez całkowitych, do szybkiego ich ustawiania w pełnych łukach. Okluzalnie są przygotowane do wszystkich teorii ustawiania zębów w celu zminimalizowania potrzeby korekt zgryzowych. Pozwala to nie uszkadzać ich powierzchni żujących i znacząco skraca czas pracy technika dentystycznego.

Zęby neo.lign, forma-L

- 3 wielkości L2, L3, L4 dla góry i dołu

## Wskazania do użycia primerów visio.lign



Wyniki badań porównawczych jakości wiązań chemicznych z użyciem primerów w/dłg. DIN EN ISO 10447 298 znajdziecie Państwo na str 298.

## MKZ Primer i MKZ EM-Aktivator



**MKZ Primer**  
4 ml  
REF MKZ02004

**MKZ EM-Aktivator**  
4 ml  
REF MKZEM004

### MKZ Primer i MKZ EM-Aktivator

#### -kondycjonowanie odlewów:

struktury ze wszystkich stopów muszą być wypiskowane przy użyciu 110 µm tlenku aluminium w ciśnieniu 3-4 bary, a struktury cyrkonowe max. 2 bary. Odlewów nie wolno czyścić parownicą, tylko czystym alkoholem i pędzelkiem. Osuszać sprężonym powietrzem tylko, jeśli jest wolne od oleju. MKZ Primer nanosić pędzelkiem na strukturę i pozostawić do pełnego wyschnięcia, po którym można nanosić opaker.

#### -dodatkowe kondycjonowanie odlewów ze stopów szlachetnych i półszlachetnych:

MKZ Primer wymieszać z MKZ EM-Aktivator w proporcji 1:1, nanieść na odlew i wysuszyć.

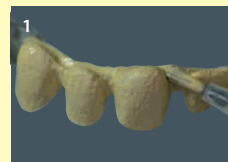


MKZ Primer/MKZ EM-Aktivator nanieść i pozostawić do wyschnięcia, po którym można zacząć nakładać opaker.

## Opaker combo.lign



Opaker combo.lign można stosować indywidualnie: utwardzać światłem lub podwójnie - światło i chemoutwardzalnie po wymieszeniu pasty z katalizatorem w proporcji 1:1. Przy retencjach mechanicznych zaleca się podwójne utwardzanie.  
REF - zobacz druk zamówień!



Nanoszenie opakera combo.lign specjalnym pędzlem do opakera.



Utwardzanie opakera combo.lign. Każda cienka warstwa po 180 sek. polimeryzacji.

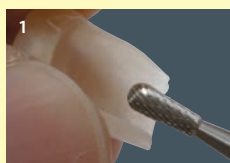
## visio.link Primer



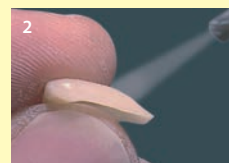
**visio.link**  
10 ml  
REF VLPMMMA10

### visio.link-primer do licówek i PMMA

Strony wewnętrzne i powierzchnie kontaktu licówek należy przepiaskować tlenkiem aluminium 110 µm w ciśnieniu 2 do 3 bar'a. Nie czyścić parą wodną! Primer visio.link cienko nanieść na przepiaskowane powierzchnie licówki novo.lign, jest to ważny proces - ponieważ zbyt gruba warstwa primeru ma negatywny wpływ na jakość wiązania! Po 90 sekundach polimeryzacji (długość fali 370-400 nm) powierzchnia licówki powinna być sucha i z jedwabście matowym połyskiem.



1 Licówkę novo.lign należy lekko przeszlifować w obszarze przyszyjkowym.



2 Licówkę novo.lign należy lekko językowej delikatnie przepiaskować tlenkiem aluminium 110µm w ciśnieniu 2-3 bar'a.



3 Primer visio.link cienko (ważne!) nanieść na licówkę i polimeryzować światłem 90 sek.



4 Jedwabście matowy połysk pokazuje, że visio.link jest właściwie z kondycjonowany.

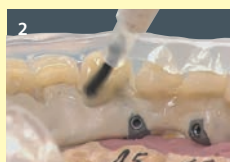
## Kompozyt wiążący combo.lign



Podwójnie utwardzalny (światło i chemo) kompozyt wiążący W celu ostatecznego zpolimeryzowania naswietlać 180 sekund w lampie stołowej. Kompozyt, combo.lign wypełnia przestrzenie pomiędzy licówkami, a zaopakerowaną podbudową na dystansie od 40 µm do 2 mm. combo.lign musi być finalnie z zewnątrz całkowicie przykryty licówką i materiałem crea.lign (również w separacjach!), ponieważ bardzo trudno go zapolerować!  
REF - zobacz druk zamówień!



1 Nanoszenie combo.lign na licówkę z kondycjonowaną primerem visio.link.



2 W miejscach przejść materiał rozprowadzić pędzlem.



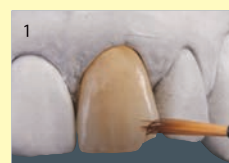
3 Polimeryzować ok. 10 sek. na żąb, następnie zdjąć przedew i polimeryzować końcowo 180 sek.

## K-Primer



**K-Primer**  
3 ml  
REF APK25003

**K-Primer-kondycjonowanie ceramiki licującej**  
Ceramikę wypiaskować tlenkiem aluminium 110 µm w ciśnieniu 2 bar'y lub zmatowić czystym i suchym diamentem. Nie czyścić parą wodną tylko alkoholem i czystym pędzlem! K-Primer tworzy chemiczne połączenie ceramiki licującej z crea.lign. K-Primer jak również crea.lign mogą być stosowane wewnątrznie. Pozwala to na naprawy odprysków ceramicznych licowań na zacementowanych koronach i mostach.



1 Obszar odprysku przepiaskować tlenkiem aluminium 110 µm w ciśnieniu 2 bara lub przeszlifować suchym i czystym diamentem. Po naniesieniu K-Primer dać mu odparować przez 30 sekund.



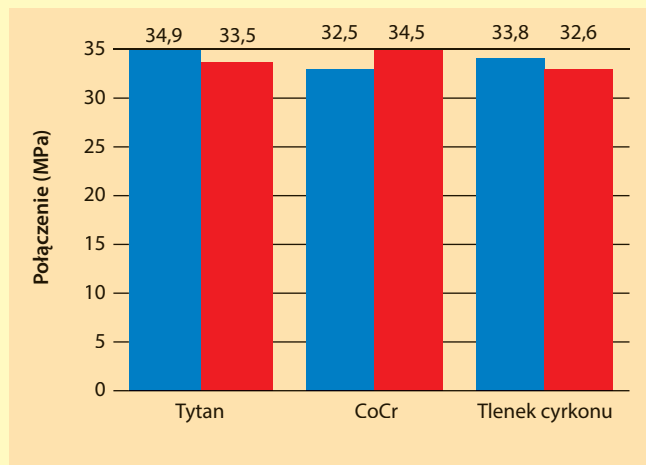
2 Po naniesieniu i wypolerowaniu crea.lign przejście w reparowanym miejscu jest nie do rozpoznania.

## Wyniki badań jakości wiązań chemicznych

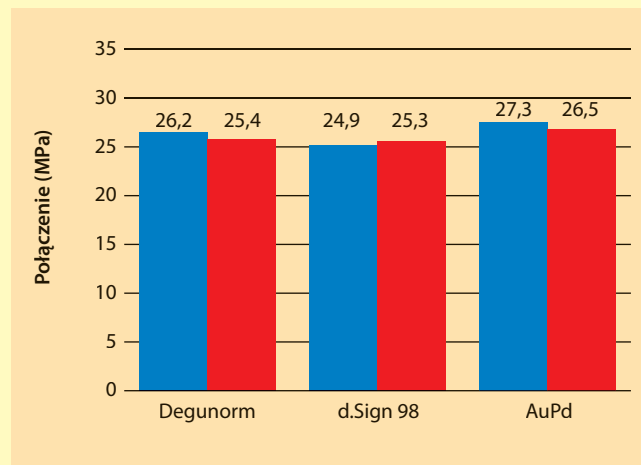
Jakość połączenia DIN EN ISO 10477 (5 MPa) - Uniwersytet w Jenie

1 dzień  
25.000 cykli

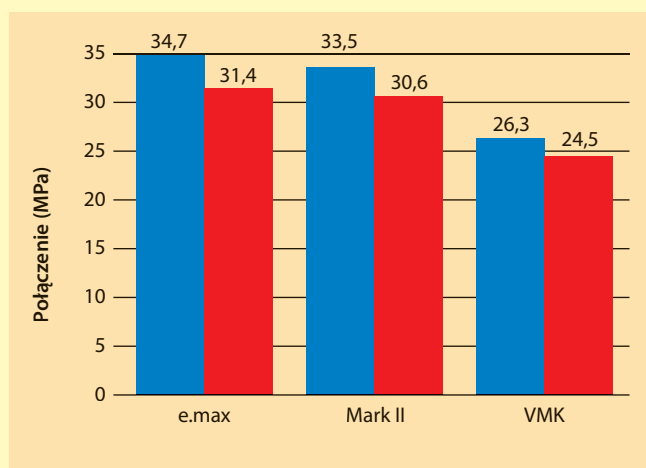
Wiązanie combo.lign z kompozytem licującym przy użyciu MKZ Primer



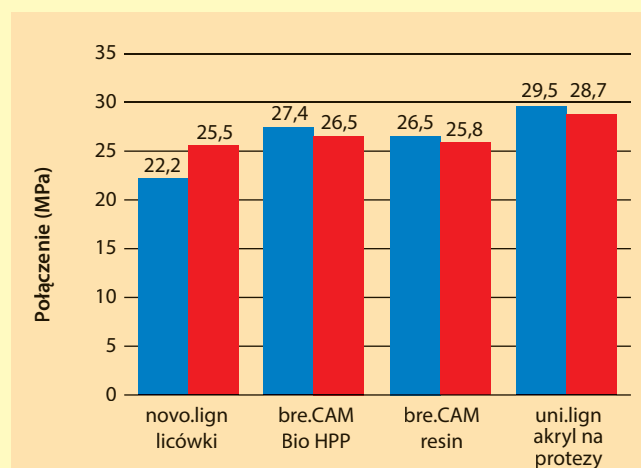
Wiązanie combo.lign z kompozytem licującym przy użyciu MKZ Primer+MKZ II Primer



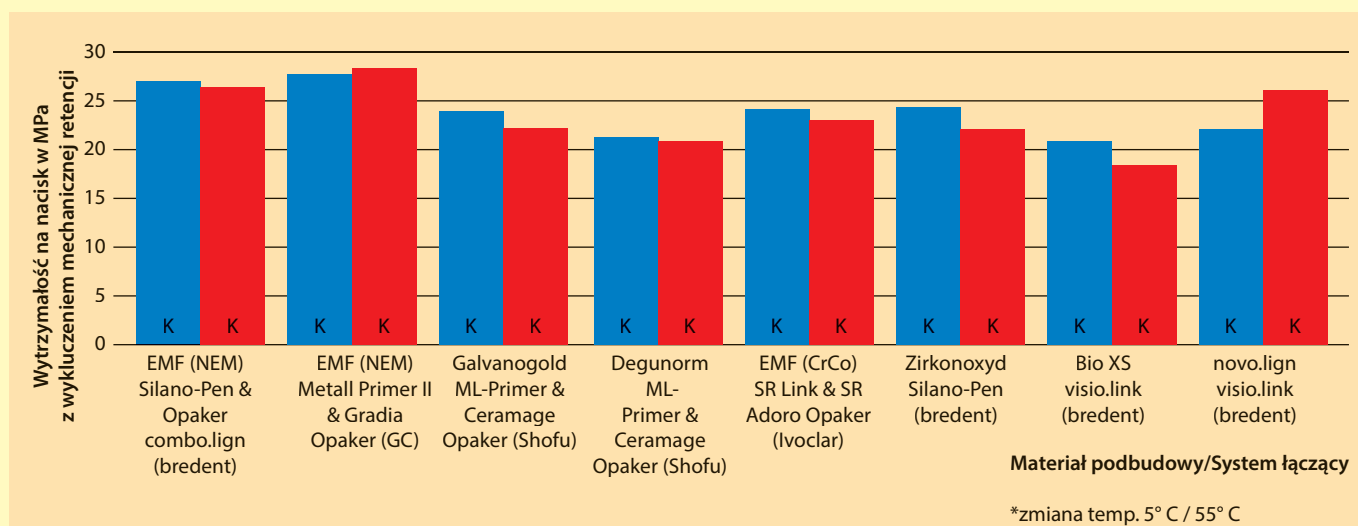
Wiązanie combo.lign z ceramiką licującą przy użyciu K-Primer



Wiązanie kompozytów (combo.lign/crea.lign) z tworzywami przy użyciu visio.link



Wiązanie combo.lign z konkurentami



## Materiał licujący crea.lign



Materiał crea.lign służy do samodzielnego licowania, uzupełniania licowań z licówkami novo.lign oraz napraw licowań ceramicznych. Warstwy 1 mm crea.lign nie należy przekraczać bez polimeryzacji pośredniej. Zastosowanie płynu crea.lign Modelling Liquid upłynnia tworzywo i ułatwia modelowanie np. części interdentalnych.

crea.lign posiada cały asortyment preparatów do indywidualizacji.  
**REF-patrz druk zamówień!**



**crea.lign Modelling Liquid**  
10ml  
REF CLFMOD10

## Nanoszenie crea.lign



Na licówki przyklejone kompozytem wiążącym combo.lign do zaopakerowanych struktur nanieść materiał crea.lign w przestrzeniach międzyzębowych i na powierzchniach dośluzówkowych.



Modelowanie crea.lign powinno pokryć całość konstrukcji protezy ze wszystkich stron.

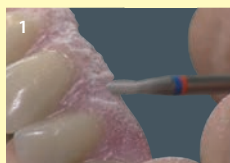


Indywidualne wykonywanie estetyki czerwono-białej z crea.lign GUM i płynem crea.lign Modelling Liquid.

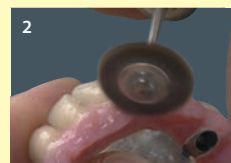


Po każdym nałożeniu należy wykonać polimeryzację pośrednią np. lampą ręczną. Polimeryzacja końcowa w lampie stołowej bre.lux Power Unit.

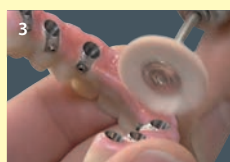
## Opracowywanie crea.lign



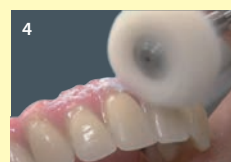
Utwardzony materiał opracować drobnym frezem ze szlifem tylnym.



Polerowanie wstępne szczotką Rodeo i pastą Akrypol.



Polerowanie wstępne trudnodostępnych miejsc miękką szczotką i pastą Acrypol.

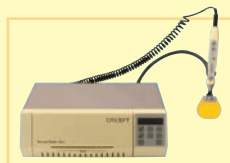


Wysoki połysk najlepiej uzyskać pastą Abraso-Star-Glanz i bawelniczką.

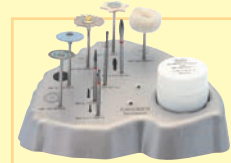
## Produkty dodatkowe:



**MagicBrush**  
roz. 2  
2 szt.  
REF 390 M002 0



**bre.Lux Power Unit**  
REF 140 0097 0



**visio.lign Toolkit**  
REF VLTOOLKIT

## Materiał licujący crea.lign

### Inverse Layering Technik:

wykonywanie licówek (Non-Präp-Technik) z kompozytu crea.lign w ustach pacjenta.



1 Przygotować gipsowy model z wyjmowanymi kikutami.



2 Morfologiczne odtworzyć zęby w wosku.



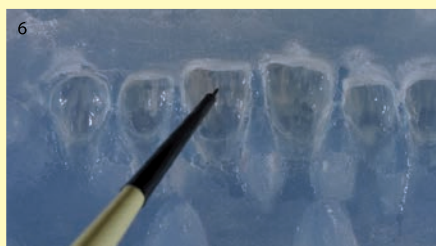
3 Wykonać przedlew z visio. sil ILT na rozseparowanych kikutach z wymodelowanymi w wosku zębami.



4 Delikatnie nanieść i rozprowadzić pędzlem w przedlewie masę sieczną E2.



5 Po każdym naniesieniu warstwy, materiał polimeryzować światłem UV ok. 5 sekund.



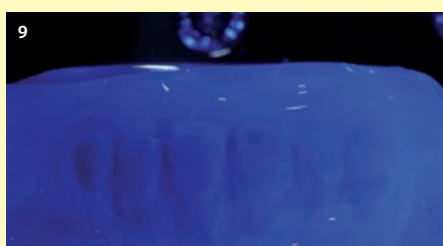
6 Nanieść masy zwiększające kontrast i efekty indywidualne. Naświetlanie 5 sekund.



7 Opalizujące efekty z masą Incisal opal i Incisal blue, 5 sekund naświetlania.



8 Nanieść dentynę, przedlew nałożyć na model i zpolimeryzować.



9 Polimeryzacja końcowa: 360 sekund w bre.Lux Power Unit.



10 Translucencja indywidualnych licówek z crea.lign jest niesamowita.



11 Sytuacja wyjściowa z abrazyjnymi zębami pacjenta.



12 Licówki w ustach po ostatecznym zacemtowaniu.

Foto: Vincenzo Musella. Dott.sa Cinzia Barbieri, Modena – Italy.

## haptosil D



**haptosil D**  
komponent A i B  
po 1300 g  
REF 540 0118 0  
po 7500 g  
REF 540 0119 0

**haptosil D stabilny silikon na przedlewy.**  
Twardość 90 Shore A do wykonywania ram konstrukcyjnych dla przedlewów z transparentnych silikonów. Świetny do klasycznych akrylowań szkieletów oraz do napraw protez akrylowych jako materiał na model.

## visio.sil



**visio.sil**  
50 ml  
REF 540 0120 0  
Kaniule visio.sil  
12 szt.  
REF 320 0045 7

**visio.sil transparentny silikon na przedlewy.**  
Twardość ok. 60 Shore A i mała zawartość wypełniaczy predystynuje ten materiał do polimeryzowania przez niego światłem. Przedlew należy ustabilizować ramą z silikonu Haptosil D o twardości ok. 90 Shore A.



1 Stabilna ama przedlewu z silikonu haptosil D.



2 Silikonem visio.sil wypełnia się wnętrze ramy.



3 Palcem zwilżonym płynem do mycia naczyń wygładza się przedlew.



4 Światło UV pewnie klei przez przedlew licówki z podbudową.

## visio.sil ILT



**visio.sil ILT**  
50 ml  
REF 540 0140 0  
Kaniule visio.sil  
12 szt.  
REF 320 0045 7

**visio.sil ILT (Inverse Layering Technik) transparentny silikon na przedlewy.**  
visio.sil ILT z twardością 75 Shore A, został opracowany specjalnie do wykonywania bezinwazyjnych licówek z crea.lign. techniką Inverse Layering - polimeryzacją przez przedlew, bezpośrednio w ustach pacjenta.



1 Sytuacja wyjściowa.



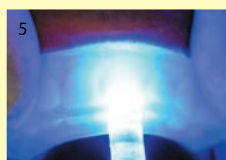
2 Gipsowy model roboczy.



3 Wykonany na modelu woskowy Waxup, przygotowany do zrobienia przedlewu.



4 Przedlew zakłada się w ustach z jeszcze miękkim crea.lign.



5 Ręczną lampą polimeryzuje się crea.lign przez przedlew w ustach.



6 Gotowe, estetyczne licówki adhezyjne w ustach pacjenta.

Technika i zdjęcia: Vincenzo Musella.

## visio.sil fix



**visio.sil fix**  
50 ml  
REF 540 0130 0

### visio.sil fix precyzyjny silikon na przedlewy.

visio.sil fix jest stosowany w połączeniu z innymi silikonami na przedlewy jak: visio.sil, visio.sil ILT, haptosil D.  
visio.sil fix idealnie oddaje powierzchnie przestrzeni międzyzębowych. Po jego zdjęciu wystarczy tylko polerowanie. Jego zaletą jest tak ścisłe przyleganie do licówek, że nie trzeba ich już niczym kleić do przedlewu.

### visio.sil fix w kombinacji z haptosil D



1 visio.sil fix nanieść na ustawkę.



2 haptosil D wymieszać i nałożyć na jeszcze miękkiego visio.sil fix.



3 W gotowym przedlewie wiertłem wywiercić otwory.



4 Światło dociera do licówki przez nawierty w przedlewie.

### visio.sil fix w kombinacji z visio.sil



1 visio.sil nanieść na ustawkę.



2 visio.sil nałożyć na jeszcze miękkiego visio.sil fix.

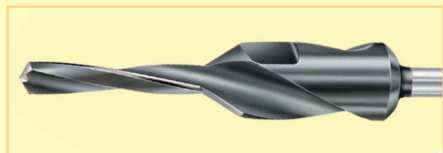


3 Czysto odwierciedlone krawędzie i przestrzenie interdentalne.



4 Światło dociera przez przedlewy.

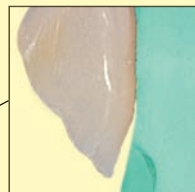
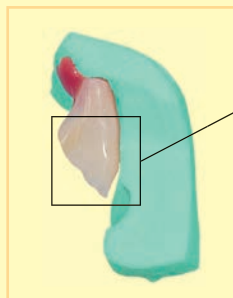
## Wiertło do przedlewów



**Wiertło do przedlewów**  
1 szt.  
REF 330 0078 0

### Bez kleju - bez uszkodzeń glazury zębów

tradycyjna metoda



powstały dystans

metoda z wiertłem do przedlewów



wysoka precyzja



### Estetycznie wykonane protezy bez niszczącego glazurę klejenia zębów sztucznych w przedlewach:

w klasycznej metodzie mocowania zębów w przedlewach za pomocą klejów dochodziło do reakcji chemicznych pomiędzy klejami, a glazurą zębów, co powodowało uszkodzenia ich wargowych i policzkowych powierzchni. Dzięki wiertłu można wykonać tunele do wargowych i policzkowych powierzchni zębów, w które następnie wprowadza się wosk klejący. Wosk stabilnie i szczelnie utrzymuje zęby w przedlewach.



## Estetyka czerwono-biała



Najwyższa jakość wykonania implantoprotez. Indywidualnie wymodlowane i ubarwione części różowe mostu/protezy opartej na wszczepach, z naturalnym efektem estetycznym przejścia dziąsła w licowanie.

### Zestaw

#### Estetyka czerwono-biała, 28 cz.:

- 1 x aluminiowa teka
  - 8 x crea.lign
  - 1 x GUM opaker
  - 1 x visio.link
  - 1 x MKZ Primer
  - 1 x crea.lign Modelling Liquid
  - 2 x protezy pokazowe
  - 2 x MagicBrush rozm. 2
  - 1 x instrukcja pracy
  - 1 x uchwyt
  - 1 x bloczek tekturek
  - 8 x aplikatory
- REF CLIGNSETG**

Pełna i trwała możliwość indywidualnej charakteryzacji, przecież tego właśnie dzisiaj oczekują od nas pacjenci i lekarze...

- nano-wypełniony crea.lign cechuje stabilność kolorów i najwyższa odporność na osadzanie się płytki nazębnej
- visio.link pewnie i trwale łączy crea.lign ze wszystkimi tworzywami PMMA na protezy
- wysokousieciowane tworzywo na protezy uni.lign perfekcyjnie łączy się z licowaniem crea.lign stwarzając estetyczne przejście
- oba materiały cechuje ta sama czułość na obróbkę, co bardzo ułatwia polerowanie
- estetyka czerwono-biała jest również przewidziana do wykonywania dziąsła w mostach ceramicznych na implantach
- tylko 6 kroków procedury wykonania efektu czerwono-białego
- w odcinku przednim całość pracy trwa ok. 45 min.
- wszystkie potrzebne materiały oraz czytelny instruktaż
- dwie protezy pokazowe i estetyczna aluminiowa teka jako pomoce marketingowe przy rozmowie z lekarzem i pacjentem.

## Szafa visio.lign



### Zestaw

#### visio.lign szafka

- 1 x visio.lign szafka
  - 1 x wkład do szuflady crea.lign
  - 8 x wkłady do szuflad novo.lign A
- REF VLIGNBOX1**

## visio.lign Set 2



### Zestaw

#### visio.lign Set 2, 43-cz.:

- 1 x visio.lign szafka
  - 1 x visio.link
  - 1 x combo.lign
  - 8 x novo.lign P garnitury zębów bocznych
  - 10 x novo.lign A garnitury zębów przednich
  - 10 x kaniule combo.lign
  - 8 x wkłady do szuflad novo.lign A
  - 4 x wkłady do szuflad novo.lign P
- REF VLIGNSET2**

## Sety visio.lign

### visio.lign Set 3



#### Zestaw

##### visio.lign Set 3, 61-cz.:

- 1 x visio.lign szafka
- 1 x visio.link
- 1 x combo.lign
- 1 x opaker combo.lign
- 1 x opaker katalizator
- 2 x crea.lign
- 8 x novo.lign P garnitury zębów bocznych
- 10 x novo.lign A garnitury zębów przednich
- 2 x uchwyt
- 10 x kaniule combo.lign
- 10 x aplikatory
- 8 x wkłady do szuflad novo.lign A
- 4 x wkłady do szuflad novo.lign P
- 1 x wkład do szuflady opaker combo.lign
- 1 x wkład do szuflady crea.lign/uchwyt

REF VLIGNSET3

### Licówki novo.lign A i P



#### Zestaw

##### novo.lign A i P licówki, 21-cz.:

- 1 x aluminiowa teka
- 12 x novo.lign A garnitury licówek przednich
- 8 x novo.lign P garnitury licówek bocznych

REF VLIGNPRVN

### Zęby neo.lign A i P



#### Zestaw

##### neo.lign A i P zęby, 25-cz.:

- 1 x aluminiowa teka
- 12 x neo.lign A garnitury zębów przednich
- 12 x neo.lign P garnitury zębów bocznych

REF VLIGNPRVTI

##### neo.lign A i P zęby, 24-cz.:

- 12 x neo.lign A garnitury zębów przednich
- 12 x neo.lign P garnitury zębów bocznych

REF NLUPSET2

## Set opakerów



### Zestaw

#### Opaker Set, 7-cz.:

- 1 x opaker combo.lign light
  - 1 x opaker combo.lign medium
  - 1 x opaker combo.lign intensiv
  - 1 x opaker combo.lign GUM
  - 2 x opaker katalysator
  - 1 x wkład do szuflady opaker combo.lign
- REF OLIGNSET1

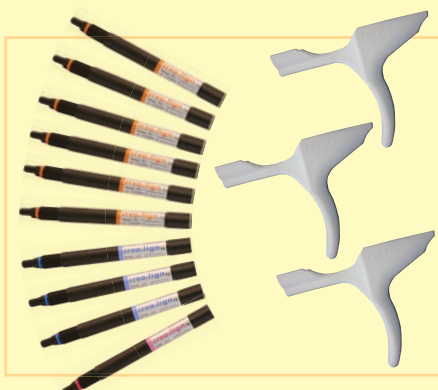
## Sety crea.lign



### Zestaw

#### crea.lign Set, 46-cz.:

- 10 x crea.lign
  - 2 x crea.lign stains
  - 1 x crea.lign Modelling Liquid
  - 1 x statyw
  - 12 x uchwyty
  - 20 x aplikatory
- REF CLIGNSET12



### Zestaw

#### crea.lign Set, 13-cz.:

- 10 x crea.lign
  - 3 x uchwyty
- REF CLIGNSETN

## visio.lign Toolkit



### Zestaw do obróbki kompozytów REF VLTOOLKIT

visio.lign Toolkit jest zestawem wyselekcjonowanych instrumentów i past polerskich, które najlepiej sprawdziły się w finiszowaniu prac. Zadaniem głównym jest uzyskać powierzchnie mniej chłonne niż zglazurowana ceramika!

- Frezy ze szlifem tylnym korygujące bez szarpnięć licówki i wygładzające materiał
- Pasta Acrypol i miękka szczotka dla wstępnej politur
- Pasta nablyszczająca i bawełniak dla finiszu
- Szklany, szczelny pojemnik na pastę
- Trzy wolne miejsca na indywidualne instrumenty

Pasty w zestawie :  
Acrypol  
wstępna, 170 g  
Abraso-Starglanz  
końcowa, 50 ml

## Kompatybilne lampy UV

Polimeryzacja visio.link, combo.lign i crea.lign

Producent	Lampa	Długość fali nm *	Czas polimeryzacji visio.link	Czas polimeryzacji combo.lign	Czas polimeryzacji crea.lign
bredent	bre.Lux Power Unit	370 - 500	90 sek.	180 sek.	6 min.
Dentsply / Degudent	Triat, Triat 2000 Eclipse	400 - 500 b.d.	3 min. 60 sek.	6 min. 180 sek.	10 min. 6 min.
Heraeus Kulzer	Dentacolor XS, Uni XS Heraflash	320 - 520 320 - 520	90 sek. 90 sek.	180 sek. 180 sek.	6 min. 6 min.
GC	Laboligth LV-III	380 - 490	2 min.	5 min.	10 min.
Ivoclar Vivadent	Targes Power Ofen Lumanat 100	400 - 580 400 - 580	4 min. 4 min.	180 sek. 180 sek.	8 min. 6 min.
Schütz Dental	Spektra 2000	310 - 500	2 min.	180 sek.	6 min.
Shofu Dental	Solitilite EX	400 - 550	90 sek.	180 sek.	6 min.
Kuraray Dental	CS 110	b.d.	2 min.	5 min.	8 min.
Hager & Werken	Speed Labolight	320 - 550	90 sek.	180 sek.	8 min.
3M ESPE	Visio BETA (nowa P1 - P4) Visio BETA (stara U0 - U3)**	400 - 500 400 - 500	> 4 min. (P2) 7 min. (U1, U3)	7 min. (P2) 15 min. (U0)	15 min. (P1) 15 min. (U0)

\* Dane producenta \*\* zaleca się nową świetlówkę

## bre.Lux czasy polimeryzacji

Producent	Produkt	bre.Lux LED N (ręczna)		bre.Lux Power Unit (stołowa)		
		Polimeryzacja końcowa	Utwardzanie stabilizujące	Polimeryzacja pośrednia	Polimeryzacja końcowa	Redukcja
bredent	visio.link	30 s	-	-	90 s	40 s (50 %)
bredent	combo.lign	X	15 s	120 s	180 s	-
bredent	crea.lign	X	15 s	180 s	360 s	20 s (50 %)
bredent	Opaquer combo.lign	X	15 s	180 s	180 s	-
bredent	Ropak UV	X	-	180 s***	360 s	-
bredent	Kompaktopaker	X	-	180 s***	360 s	-
bredent	Kompaktopaker UV	X	-	180 s	360 s	-
bredent	compoForm UV	30 s	15 s	-	180 s	-
bredent	Materiał na łyżki UV UV*	X	X	90 s	2 x 180 s	40 s (50 %)
bredent	Lakiery dystansyjne UV	30 s**	15 s	90 s	180 s	20 s (50 %)
bredent	SERACOLL UV	15 s	15 s	-	90 s	-
bredent	Qu-connector	30 s	-	-	90 s	40 s (50 %)
Heraeus	Signum	X	-	180 s	360 s	20 s (50 %)
Heraeus	Palatray XL	X	-	90 s	2 x 180 s	40 s (50 %)
Shofu	Solidex	X	-	180 s	360 s	20 s (50 %)
GC	Gradia	X	15 s	180 s	360 s	20 s (50%)
Wegold	S-Lay	-	-	180 s	360 s	20 s (50 %)
VITA	VITA VM LC Opaque	-	30 s	-	2 x 360 s	-
VITA	VITA VM LC Compos.	-	30 s	180 s	przeszło do max. 2mm 360 s	do 1,5mm stabilizowanie, 180s (50%)
Degudent	in:joy	-	-	180 s	360 s	20 s (50%)

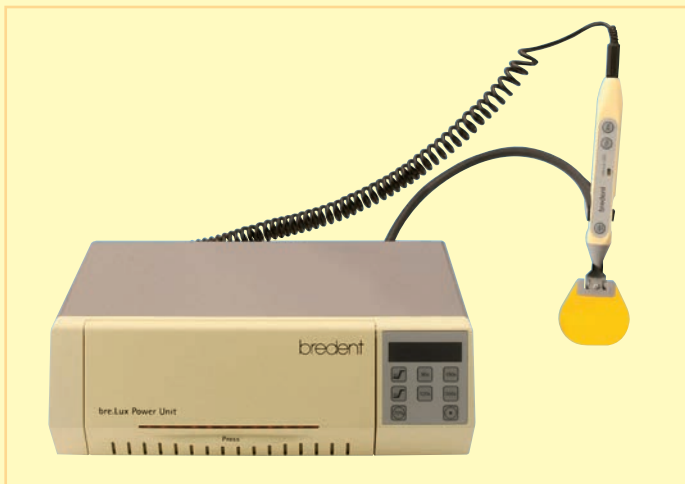
180 s czas polimeryzacji

- nie przewidziano

X przeciwwskazanie

\* materiał na łyżki UV polimeryzować po obu stronach po 180sek. \*\* tylko jednorazowo \*\*\* opaker nanieść w dwóch cienkich warstwach.

## bre.Lux Power Unit



### bre.Lux Power Unit:

- 1 lampa polimeryzacyjna
- 1 bre.Lux LED N lampa ręczna
- 1 bre.Lux UpDown
- 1 kabel spiralny
- 1 kabel sieciowy
- REF 140 0097 0

### Polimeryzacyjny multitalent dla pracowni.

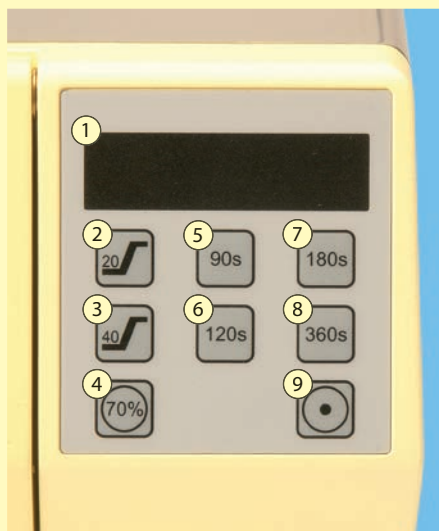
Lampa UV LED, która może prawie wszystko...

#### Tryb performance:

- stabilizowanie / utwardzanie / polimeryzacja pośrednia i końcowa w jednym urządzeniu
- 370 - 500 nm pokrywa powszechnie wymagany przedział długości fali, również w lampie ręcznej
- regulacja mocy naświetlania w zależności od wymagań polimeryzowanego materiału
- moc i czasy naświetlenia można kombinować
- duża komora na dwa modele jednocześnie

### Tastatura lampy głównej:

- (1) Display
- (2) 20 sekund z 50% mocą
- (3) 40 sekund z 50% mocą
- (4) Przetrzymanie z 70% mocą
- (5) 90 sekund z pełną mocą
- (6) 120 sekund z pełną mocą
- (7) 180 sekund z pełną mocą
- (8) 360 sekund z pełną mocą
- (9) Przetrzymanie z pełną mocą

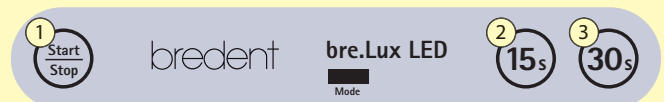


### Tryby stałe:

na tastaturze są zapisane różne tryby pracy.

Po stronie lewej: zredukowana moc dla fazy startowej 20 i 40 sekund, jak też dla trybu przetrzymania. Po stronie prawej: cztery stałe czasy i tryb przetrzymania w pełnej mocy. Kombinacje jak np. start ze zredukowaną mocą, można zestawiać z zaprogramowanymi czasami od 60 do 360 sekund. Przykład: 40 sekund ze zredukowaną mocą w połączeniu z całkowitym czasem 180 sekund oznacza, że całkowity czas 180 sekund zostaje zredukowany o 40 sekund, a czas pracy w pełnej mocy będzie trwał jeszcze 140 sekund.

### Tastatura lampy ręcznej:



(1) Tryb przetrzymania, start/stop

(2) 15 sekund (3) 30 sekund



### Energia:


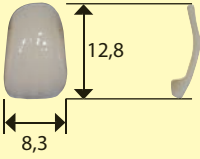
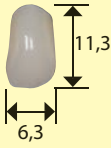
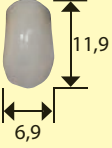

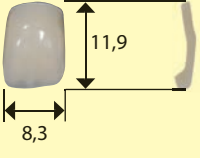
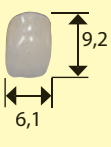
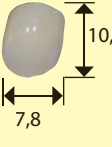

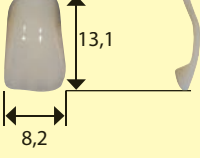

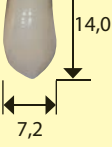

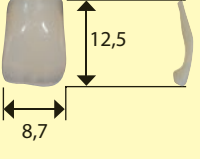
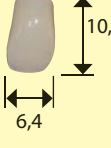
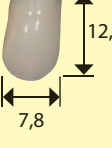

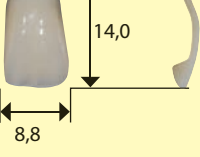
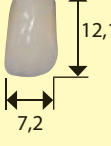
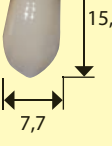

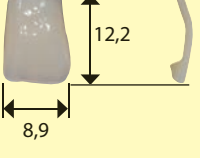
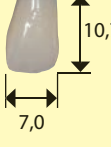
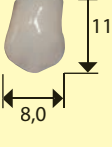

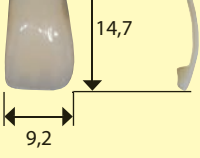
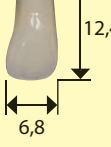



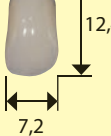
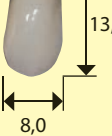
bre.Lux Power Unit jest światłoutwardzającą lampą pracującą w technologii LED, z 21 LED,ami w 3 różnych mocach od 370 nm do 500 nm.

Przewidziany czas pracy LED,ów wynosi ok. 20.000 godzin.

Ręczna lampa bre.Lux LED N (ze spiralnym kablem) pracuje również w identycznym przedziale od 370 nm do 500 nm.

Spiralny kabel jest dużym udogodnieniem w pracy, a uchwyt do zawieszania często staje się trzecią ręką pracującej osoby.

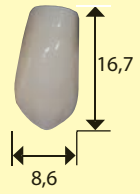
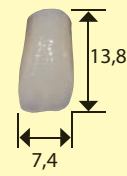
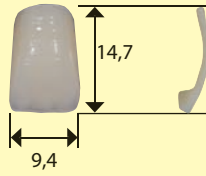
## novo.lign A, góra-przód grubość licówki -1 mm

C43				
A44				
I45				
S46				
I47				
D48				
M48				
D49				

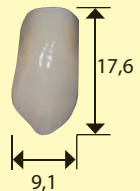
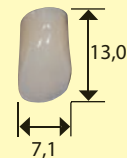
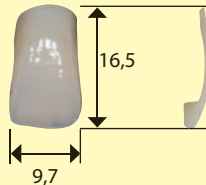
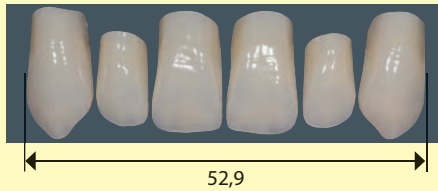
(skala 1:1, wymiary w mm)

## novo.lign A, góra/dół-przód grubość licówki -1 mm

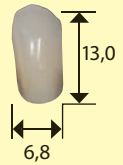
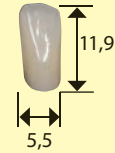
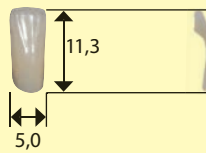
B51



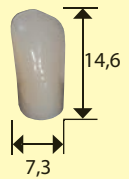
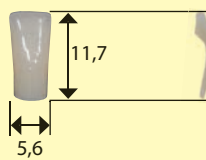
K53



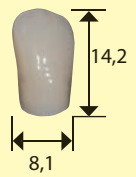
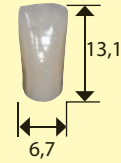
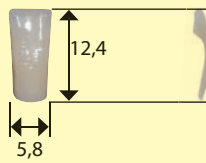
T35



D38

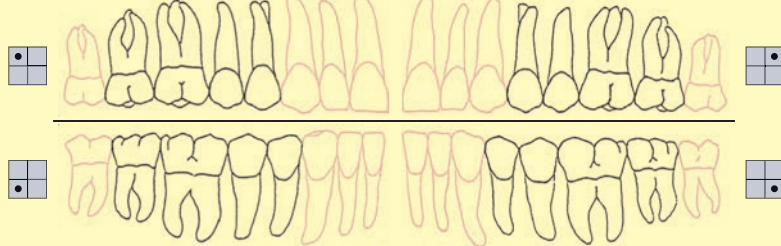


D41



novo.lign A, novo.lign P i combo.lign są dostępne w klasycznych kolorach A-D oraz bleach BL3.

Konfekcjonowane według  
ćwiartek



(skala 1:1, wymiary w mm)

Tabela kombinacji:

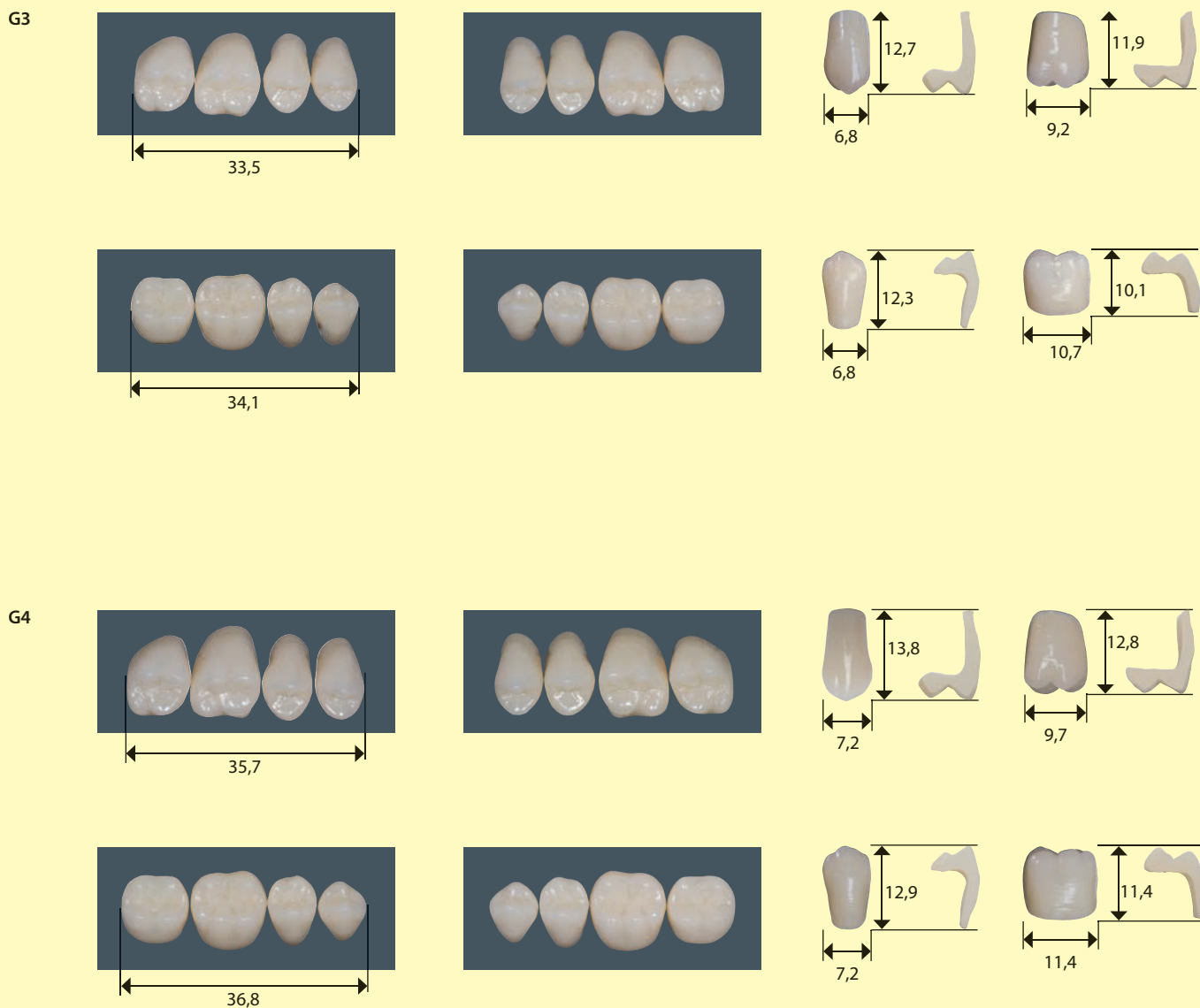
przody

górną	dół	boki
C43	T35	G3/W3
A44	T35	G3/W3
I45	T35	G3/W3
S46	T35/D38	G3/W3
I47	D38	G3/W4
D48	D38	G3/G4/W4
M48	D38	G3/G4/W4
D49	D38/D41	G3/G4/W4
B51	D41	G4/W5
K53	D41	G4/W5

# Kształty licówek novo.lign

novo.lign P, góra/dół-boki, forma-G grubość licówki -1mm

Licówki do multifunkcjonalnego zastosowania.

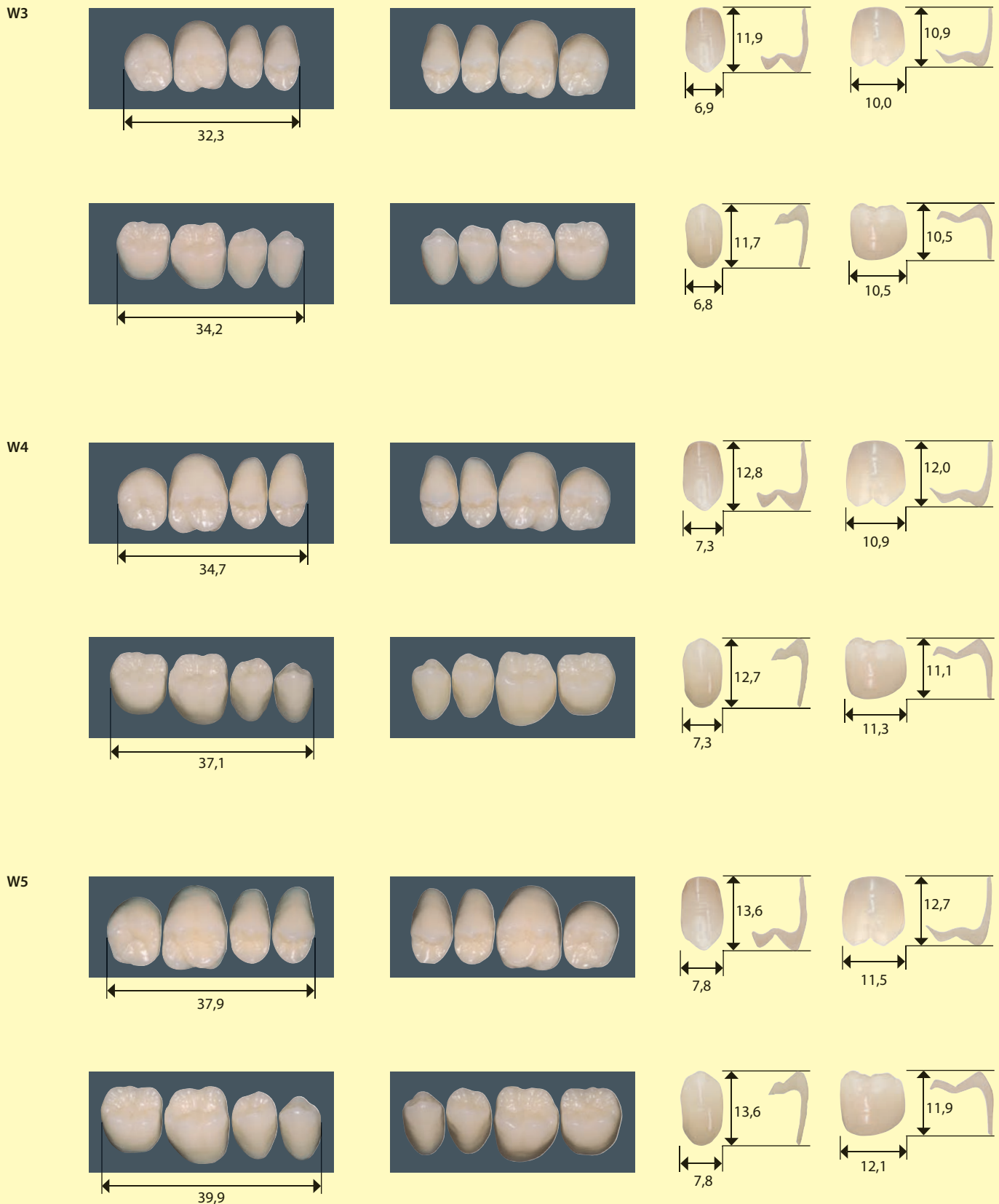


(skala 1:1, wymiary w mm)



## novo.lign P, góra/dół-przód, forma-W grubość licówki -1mm

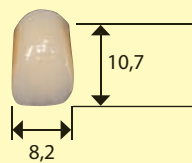
Licówki do licowania ostatecznych koron i mostów.



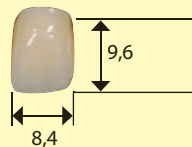
(skala 1:1, wymiary w mm)

## neo.lign A, góra-przód

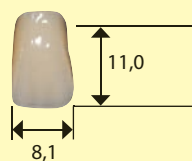
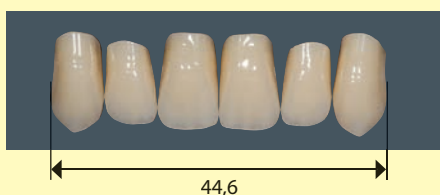
C43



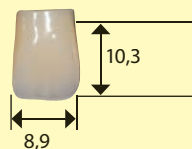
A44



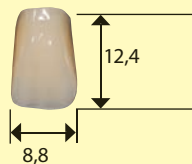
I45



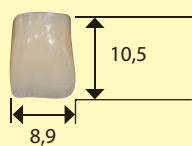
S46



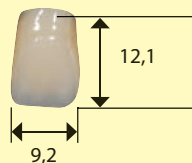
I47



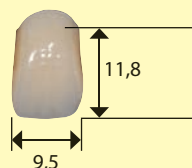
D48



M48



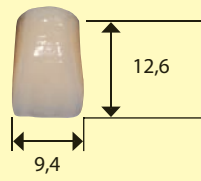
D49



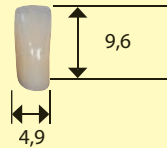
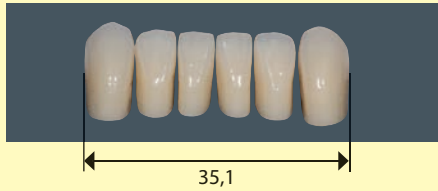
(skala 1:1, wymiary w mm)

## neo.lign A, góra/dół-przód

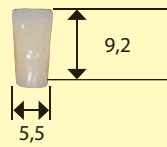
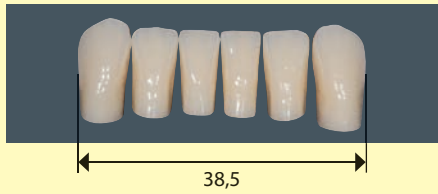
B51



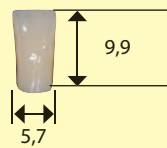
T35



D38



D41



neo.lign są dostępne w klasycznych kolorach A-D według Vity.

ISO 22112:2006

Konfekcjonowane  
wdług. ćwiartek

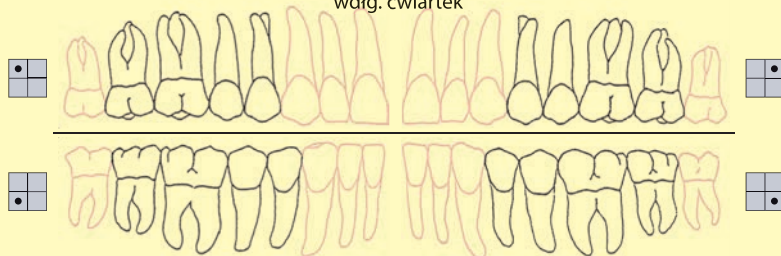


Tabela kombinacji:

przód górną	bok dół	górną/dół
C43	T35	G2
A44	T35	G2/G3
I45	T35	G2/G3
S46	T35/D38	G3
I47	D38	G3
D48	D38	G3/G4
M48	D38	G3/G4
D49	D38/D41	G3/G4
B51	D41	G4

## neo.lign P góra/dół-boki, forma-G

G2



G3



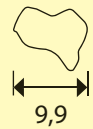
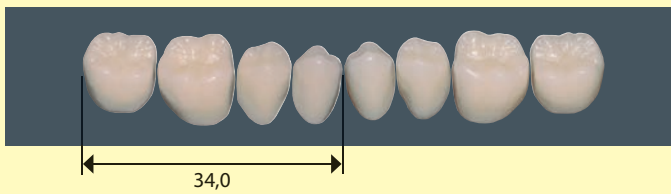
G4



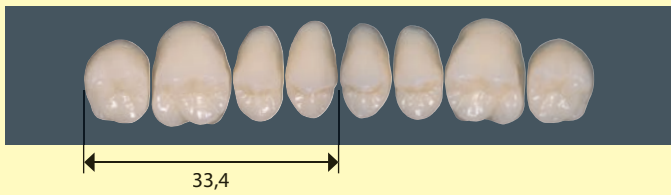
neo.lign P, góra/dół-boki, forma-L

neo.lign P, forma L - do protetyki całkowitej

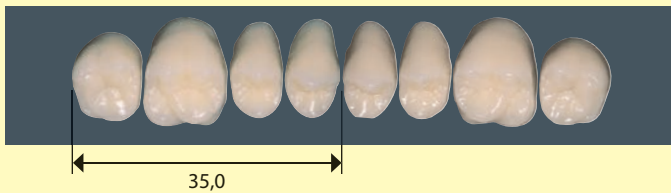
L2



L3



L4

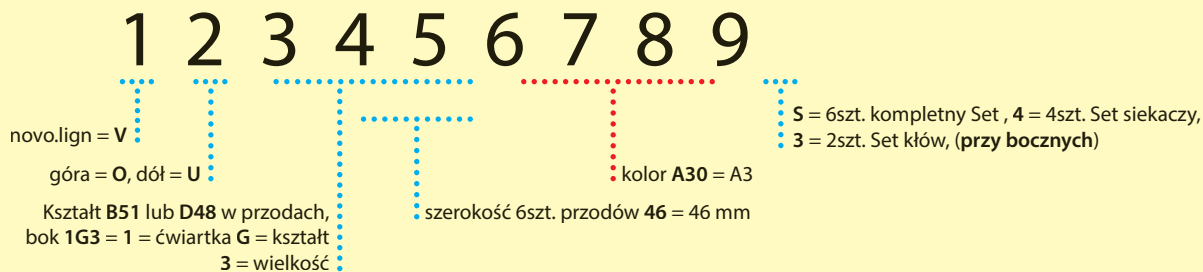


(skala 1:1, wymiary w mm)

novo.lign A		Kolory (klasyczne A-D)																	
		BL3	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4	
Licówki przednie, góra		REF	BL3	A10	A20	A30	A35	A40	B10	B20	B30	B40	C10	C20	C30	C40	D20	D30	D40
C43	6szt. Set (13, 12, 11, 21, 22, 23)	VOC43 ___ S																	
C43	4szt. Set (12, 11, 21, 22)	VOC43 ___ 4																	
C43	2szt. Set (13, 23)	VOC43 ___ 3																	
A44	6szt. Set (13, 12, 11, 21, 22, 23)	VOA44 ___ S																	
A44	4szt. Set (12, 11, 21, 22)	VOA44 ___ 4																	
A44	2szt. Set (13, 23)	VOA44 ___ 3																	
I45	6szt. Set (13, 12, 11, 21, 22, 23)	VOI45 ___ S																	
I45	4szt. Set (12, 11, 21, 22)	VOI45 ___ 4																	
I45	2szt. Set (13, 23)	VOI45 ___ 3																	
S46	6szt. Set (13, 12, 11, 21, 22, 23)	VOS46 ___ S																	
S46	4szt. Set (12, 11, 21, 22)	VOS46 ___ 4																	
S46	2szt. Set (13, 23)	VOS46 ___ 3																	
I47	6szt. Set (13, 12, 11, 21, 22, 23)	VOI47 ___ S																	
I47	4szt. Set (12, 11, 21, 22)	VOI47 ___ 4																	
I47	2szt. Set (13, 23)	VOI47 ___ 3																	
D48	6szt. Set (13, 12, 11, 21, 22, 23)	VOD48 ___ S																	
D48	4szt. Set (12, 11, 21, 22)	VOD48 ___ 4																	
D48	2szt. Set (13, 23)	VOD48 ___ 3																	
M48	6szt. Set (13, 12, 11, 21, 22, 23)	VOM48 ___ S																	
M48	4szt. Set (12, 11, 21, 22)	VOM48 ___ 4																	
M48	2szt. Set (13, 23)	VOM48 ___ 3																	
D49	6szt. Set (13, 12, 11, 21, 22, 23)	VOD49 ___ S																	
D49	4szt. Set (12, 11, 21, 22)	VOD49 ___ 4																	
D49	2szt. Set (13, 23)	VOD49 ___ 3																	
B51	6szt. Set (13, 12, 11, 21, 22, 23)	VOB51 ___ S																	
B51	4szt. Set (12, 11, 21, 22)	VOB51 ___ 4																	
B51	2szt. Set (13, 23)	VOB51 ___ 3																	
K53	6szt. Set (13, 12, 11, 21, 22, 23)	VOK53 ___ S																	
K53	4szt. Set (12, 11, 21, 22)	VOK53 ___ 4																	
K53	2szt. Set (13, 23)	VOK53 ___ 3																	
<b>Licówki przednie, dół</b>																			
T35	6szt. Set (43, 42, 41, 31, 32, 33)	VUT35 ___ S																	
T35	4szt. Set (42, 41, 31, 32)	VUT35 ___ 4																	
T35	2szt. Set (43, 33)	VUT35 ___ 3																	
D38	6szt. Set (43, 42, 41, 31, 32, 33)	VUD38 ___ S																	
D38	4szt. Set (42, 41, 31, 32)	VUD38 ___ 4																	
D38	2szt. Set (43, 33)	VUD38 ___ 3																	
D41	6szt. Set (43, 42, 41, 31, 32, 33)	VUD41 ___ S																	
D41	4szt. Set (42, 41, 31, 32)	VUD41 ___ 4																	
D41	2szt. Set (43, 33)	VUD41 ___ 3																	

Proszę wpisać ilości!

**Skład REF-Nr. dla novo.lign**



Zamawiający (pieczęć):

Nip klienta:

Data, podpis:

novo.lign P multifunkcjonalne		Kolory (klasyczne A-D)																	
		BL3	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4	
Licówki boczne G3		REF	BL3	A10	A20	A30	A35	A40	B10	B20	B30	B40	C10	C20	C30	C40	D20	D30	D40
1G3	1 ćwiartka (14, 15, 16, 17)	VO1G3																	
2G3	2 ćwiartka (24, 25, 26, 27)	VO2G3																	
3G3	3 ćwiartka (34, 35, 36, 37)	VU3G3																	
4G3	4 ćwiartka (44, 45, 46, 47)	VU4G3																	
<b>Licówki boczne G4</b>																			
1G4	1 ćwiartka (14, 15, 16, 17)	VO1G4																	
2G4	2 ćwiartka (24, 25, 26, 27)	VO2G4																	
3G4	3 ćwiartka (34, 35, 36, 37)	VU3G4																	
4G4	4 ćwiartka (44, 45, 46, 47)	VU4G4																	
<b>Licówki boczne W3</b>																			
1W3	1 ćwiartka (14, 15, 16, 17)	VO1W3																	
2W3	2 ćwiartka (24, 25, 26, 27)	VO2W3																	
3W3	3 ćwiartka (34, 35, 36, 37)	VU3W3																	
4W3	4 ćwiartka (44, 45, 46, 47)	VU4W3																	
<b>Licówki boczne W4</b>																			
1W4	1 ćwiartka (14, 15, 16, 17)	VO1W4																	
2W4	2 ćwiartka (24, 25, 26, 27)	VO2W4																	
3W4	3 ćwiartka (34, 35, 36, 37)	VU3W4																	
4W4	4 ćwiartka (44, 45, 46, 47)	VU4W4																	
<b>Licówki boczne W5</b>																			
1W5	1 ćwiartka (14, 15, 16, 17)	VO1W5																	
2W5	2 ćwiartka (24, 25, 26, 27)	VO2W5																	
3W5	3 ćwiartka (34, 35, 36, 37)	VU3W5																	
4W5	4 ćwiartka (44, 45, 46, 47)	VU4W5																	

visio.lign System licowania Set 2	REF	Kolor
21-części, 10 x novo.lign A, 8 x novo.lign P, 1 x combo.lign, 1 x kaniula mieszająca, 1 x visio.link, kolor do wyboru	VLIGNSET2	
visio.lign System licowania Set 3	REF	Kolor
27-części, jak VLIGNSET2, + 2 x crea.lign, 2 x opaker combo.lign, 12 (zamiast 10) x novo.lign A, kolor do wyboru	VLIGNSET3	

Proszę wpisać ilości!

Zamawiający (pieczęć):

Nip klienta:

Data, podpis:

combo.lign	BL3	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4			
REF				BL3	A10	A20	A3	A35	A40	B10	B20	B30	B40	C10	C20	C30	C40	D20	D30	D40
Kompozyt wiążący, 8 g	CO2x4																			
Kaniule mieszające combo.lign, 10 szt.	COMKG210																			

combo.lign w kolorze zębiny	OPK	REF	Ilość:
Kompozyt wiążący	8 g	CO2X4GUM	

combo.lign opaker	OPK	REF	Ilość:
light do A1 / A2 / A3 / B2	4 g	CO1X4OPL	
medium do A3,5 / B3 / D3	4 g	CO1X4OPM	
intensiv do A4 / C3	4 g	CO1X4OPI	
GUM	4 g	CO1X4OPG	
Katalizator do wszystkich kolorów	4 g	CO1X4KAT	
wszystkie 4 kolory + 2 x katalizator	6 x 4 g	OLIGNSET1	

visio.link	OPK	REF	Ilość:
Primer do PMMA & kompozytów	10 ml	VLPMMMA10	

MKZ Primer	OPK	REF	Ilość:
Primer do metali i cyrkonu	4 ml	MKZ02004	

MKZ EM-Aktivator	OPK	REF	Ilość:
Aktywator do stopów szlachetnych	4 ml	MKZEM004	

K-Primer	OPK	REF	Ilość:
Primer do ceramik licujących	3 ml	PPK25003	

visio.sil silikon na przedlewy	OPK	REF	Ilość:
visio.sil transparentny	50 ml	540 0120 0	
visio.sil ILT transparentny	50 ml	540 0140 0	
Kaniule mieszające (G4) visio.sil/visio.sil ILT	12 szt.	320 0045 7	
visio.sil fix	50 ml	540 0130 0	
Kaniule mieszające (G2) visio.sil fix	12 szt.	320 0045 1	

Wosk beauty setup	OPK	REF	Ilość:
w kolorze zęba-jasny	25 g	430 0030 0	
w kolorze zęba-ciemny	25 g	430 0031 0	

visio.lign Toolkit	OPK	REF	Ilość:
Zestaw do obróbki kompozytów	10 szt.	VLTOOLKIT	

Produkty dodatkowe:	OPK	REF	Ilość:
Dyspenser 5 ml 1:1	1 szt.	320 0044 1	
Uchwyt do strzykawek crea.lign	1 szt.	320 0044 2	
Statyw do strzykawek (Tray)	1 szt.	320 0044 3	
Aplikatory	10 szt.	320 0094 0	
crea.lign Modelling Liquid	10 ml	CLFMOD10	
Thermo-Pen	1 szt.	110 0147 0	

Zamawiający (pieczęć):

Nip klienta:

Data, podpis:



crea.lign	OPK	REF	Ilość:
crea.lign dentyna BL3	5 g	CLFNDBL3	
crea.lign dentyna A1	5 g	CLFNDA10	
crea.lign dentyna A2	5 g	CLFNDA20	
crea.lign dentyna A3	5 g	CLFNDA30	
crea.lign dentyna A3,5	5 g	CLFNDA35	
crea.lign dentyna A4	5 g	CLFNDA40	
crea.lign dentyna B1	5 g	CLFNDB10	
crea.lign dentyna B2	5 g	CLFNDB20	
crea.lign dentyna B3	5 g	CLFNDB30	
crea.lign dentyna B4	5 g	CLFNDB40	
crea.lign dentyna C1	5 g	CLFNDC10	
crea.lign dentyna C2	5 g	CLFNDC20	
crea.lign dentyna C3	5 g	CLFNDC30	
crea.lign dentyna C4	5 g	CLFNDC40	
crea.lign dentyna D2	5 g	CLFNDC10	
crea.lign dentyna D3	5 g	CLFNDC20	
crea.lign dentyna D4	5 g	CLFNDC30	
crea.lign incisal E1	5 g	CLFN00E1	
crea.lign incisal E2	5 g	CLFN00E2	
crea.lign incisal E3	5 g	CLFN00E3	
crea.lign incisal E4	5 g	CLFN00E4	
crea.lign incisal opal	5 g	CLFN00I1	
crea.lign incisal niebieski	5 g	CLFN00I2	
crea.lign incisal rosa	5 g	CLFN00I3	
crea.lign incisal uniwersalny	5 g	CLFN00I4	
crea.lign GUM light	5 g	CLFN00G1	
crea.lign GUM rosa	5 g	CLFN00G2	
crea.lign GUM pink	5 g	CLFN00G3	
crea.lign modyfikator beż	5 g	CLFN00M1	
crea.lign modyfikator oliwka	5 g	CLFN00M2	
crea.lign modyfikator karmel	5 g	CLFN00M3	
crea.lign modyfikator lila	5 g	CLFN00M4	
crea.lign stain orange	1,4 g	CLFN00S1	
crea.lign stain brąz	1,4 g	CLFN00S2	

Produkty dodatkowe:	OPK	REF	Ilość:
crea.lign Modelling Liquid	10 ml	CLFMOD10	

crea.lign opaker	OPK	REF	Ilość:
crea.lign opaker 1 A1 / B2	4 g	CLFHOP1	
crea.lign opaker 2 A2	4 g	CLFHOP2	
crea.lign opaker 3 A3 / D3	4 g	CLFHOP3	
crea.lign opaker 4 BL3 / B1 / C1	4 g	CLFHOP4	
crea.lign opaker 5 C2 / C3 / D2 / D4	4 g	CLFHOP5	
crea.lign opaker 6 B3 / B4	4 g	CLFHOP6	
crea.lign opaker 7 A3,5	4 g	CLFHOP7	
crea.lign opaker 8 A4 / C4	4 g	CLFHOP8	
crea.lign opaker GUM	4 g	CLFHOGUM	

crea.lign Starter kit	OPK	REF	Ilość:
Strzykawki po 5 g, kolor do wyboru	10 szt.	CLIGNSETN	
DBL3 DA1 DA2 DA3 DA3,5 DA4 DB2 DB3 DB4 DC2 DC3 DD2 DD3 DD4 E2 E3 opal	blue univ G1 G2 G3		

crea.lign Starter kit z uchwytem	OPK	REF	Ilość:
12 szczykawk po 5 g, 2 x stain, płyn modelujący, 12 uchwytów, kolor do wyboru	12 szt.	CLIGNSET12	
DBL3 DA1 DA2 DA3 DA3,5 DA4 DB2 DB3 DB4 E2 E3 opal blue univ rose M1 M2 M3 M4 G1 G2 G3			

Proszę wpisać ilość!

Zamawiający (pieczęć):

Nip klienta:

Data, podpis:

neo.lign A		Kolory (klasyczne A-D)																	
		BL3	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4	
<b>Zęby przednie, góra</b>		REF	BL3	A10	A20	A30	A35	A40	B10	B20	B30	B40	C10	C20	C30	C40	D20	D30	D40
C43	6szt. Set (13, 12, 11, 21, 22, 23)	TOC43	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
A44	6szt. Set (13, 12, 11, 21, 22, 23)	TOA44	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
I45	6szt. Set (13, 12, 11, 21, 22, 23)	TOI45	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
S46	6szt. Set (13, 12, 11, 21, 22, 23)	TOS46	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
I47	6szt. Set (13, 12, 11, 21, 22, 23)	TOI47	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
D48	6szt. Set (13, 12, 11, 21, 22, 23)	TOD48	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
M48	6szt. Set (13, 12, 11, 21, 22, 23)	TOM48	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
D49	6szt. Set (13, 12, 11, 21, 22, 23)	TOD49	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
B51	6szt. Set (13, 12, 11, 21, 22, 23)	TOB51	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
<b>Zęby przednie, dół</b>																			
T35	6szt. Set (43, 42, 41, 31, 32, 33)	TUT35	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
D38	6szt. Set (43, 42, 41, 31, 32, 33)	TUD38	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
D41	6szt. Set (43, 42, 41, 31, 32, 33)	TUD41	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

neo.lign P		Kolory (klasyczne A-D)																	
		BL3	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4	
<b>Zęby boczne G 2</b>		REF	BL3	A10	A20	A30	A35	A40	B10	B20	B30	B40	C10	C20	C30	C40	D20	D30	D40
1G2	1 ćwiartka (14, 15, 16, 17)	TO1G2	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
2G2	2 ćwiartka (24, 25, 26, 27)	TO2G2	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
3G2	3 ćwiartka (34, 35, 36, 37)	TU3G2	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
4G2	4 ćwiartka (44, 45, 46, 47)	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
<b>Zęby boczne G 3</b>																			
1G3	1 ćwiartka (14, 15, 16, 17)	TO1G3	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
2G3	2 ćwiartka (24, 25, 26, 27)	TO2G3	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
3G3	3 ćwiartka (34, 35, 36, 37)	TU3G3	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
4G3	4 ćwiartka (44, 45, 46, 47)	TU4G3	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
<b>Zęby boczne G 4</b>																			
1G4	1 ćwiartka (14, 15, 16, 17)	TO1G4	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
2G4	2 ćwiartka (24, 25, 26, 27)	TO2G4	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
3G4	3 ćwiartka (34, 35, 36, 37)	TU3G4	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
4G4	4 ćwiartka (44, 45, 46, 47)	TU4G4	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

neo.lign P		Kolory (klasyczne A-D)																	
		BL3	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4	
<b>Zęby boczne L 2</b>		REF	BL3	A10	A20	A30	A35	A40	B10	B20	B30	B40	C10	C20	C30	C40	D20	D30	D40
L2	góra (14, 15, 16, 17/24, 25, 26, 27)	TOWL2	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
L2	dół (34, 35, 36, 37/44, 45, 46, 47)	TUWL2	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
<b>Zęby boczne L 3</b>																			
L3	góra (14, 15, 16, 17/24, 25, 26, 27)	TOWL3	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
L3	dół (34, 35, 36, 37/44, 45, 46, 47)	TUWL3	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
<b>Zęby boczne L 4</b>																			
L4	góra (14, 15, 16, 17/24, 25, 26, 27)	TOWL4	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
L4	dół (34, 35, 36, 37/44, 45, 46, 47)	TUWL4	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

<b>Garnitur neo.lign</b>	REF	Kolor
24-części: (12 x neo.lign przód, 12 x neo.lign bok), kolor do wyboru	VLIGNPRVTI	

<b>Garnitur neo.lign</b>	REF	Kolor
24-części: (12 x neo.lign przód, 12 x neo.lign bok), kolor do wyboru	NULPSET2	

Zamawiający (pieczęć):

Nip klienta:

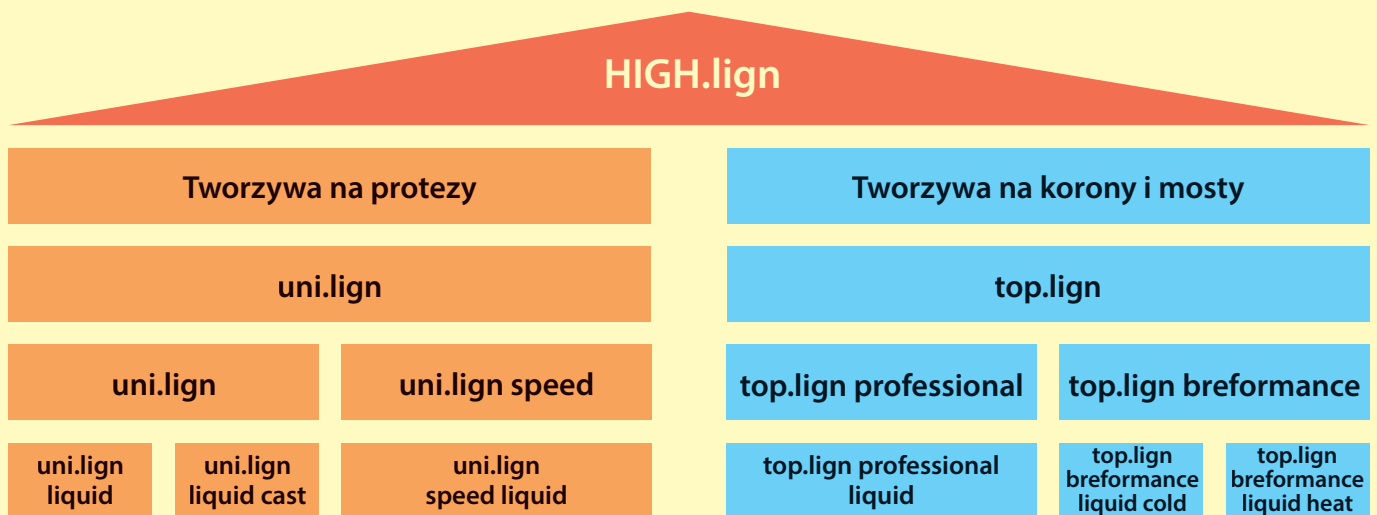
Data, podpis:

Proszę wpisać ilość!

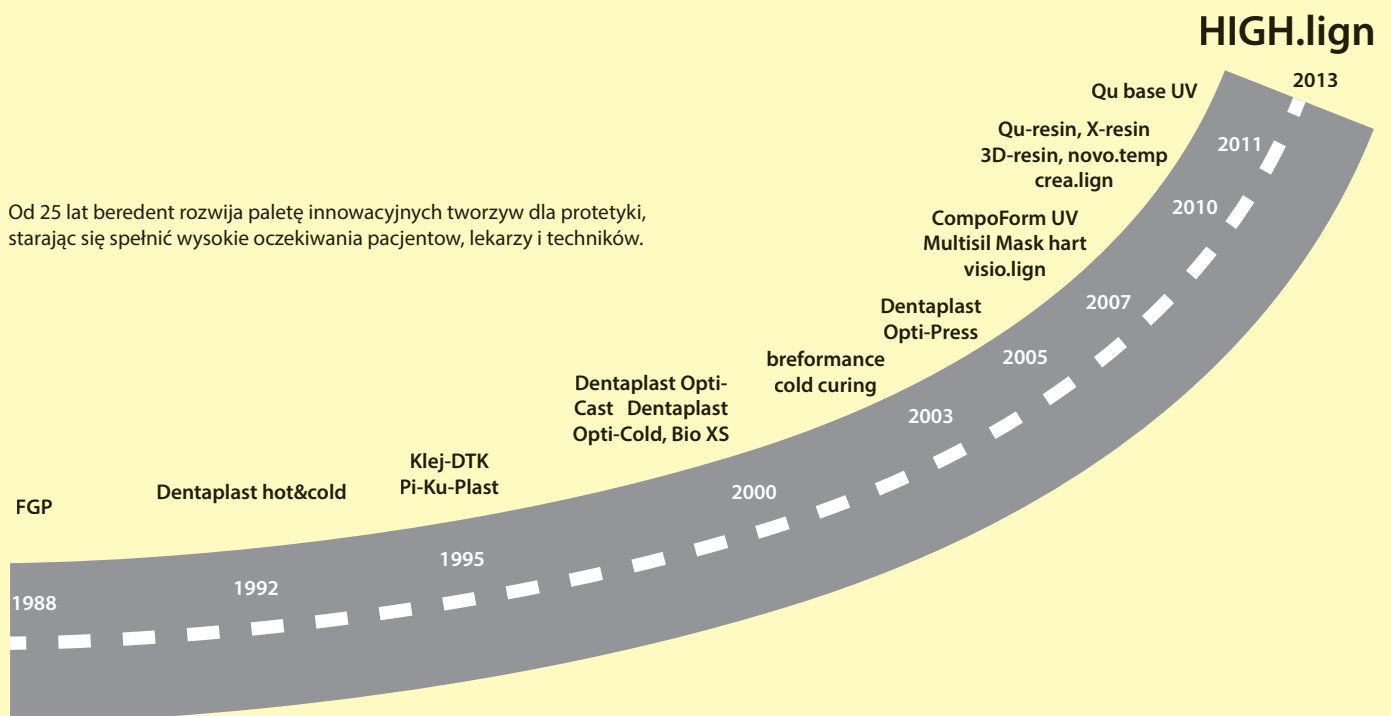
## HIGH.lign

### HIGH.lign – tworzywa przyszłości!

Nowy program tworzyw HIGH.lign i uni.lign jako najwyższej jakości materiałów na protezy oraz top.lign na korony i mosty. Wszystkie te materiały są ze sobą kompatybilne i otwierają nowy rozdział w protetyce, pozwalając na tworzenie wielu kombinacji potrzebnych np. w implantoprotetyce. Wysokousieczowane, trwałe tworzywa o najniższej zawartości monomeru resztkowego i najwyższym mechanicznym performance.



Od 25 lat bredent rozwija paletę innowacyjnych tworzyw dla protetyki, starając się spełnić wysokie oczekiwania pacjentów, lekarzy i techników.



## uni.lign

### Najwyższa jakość protez

Dzięki innowacyjnej recepturze i najnowocześniejszemu procesowi produkcyjnemu spełniającemu normę DIN EN ISO 20795-1 bredent oferuje tworzywa na protezy o wyjątkowych cechach biogodności, wytrzymałości i estetyki. Materiały przewidziane do implantoprotezyki obok najwyższych cech estetycznych ze zdolnością do pełnej indywidual-

alizacji, muszą się charakteryzować odpowiednimi parametrami mechanicznymi, znacznie przewyższającymi te stosowane w klasycznej protezyce, ponieważ pacjenci użytkujący implanty ze względu na zredukowaną percepcję generują kilkakrotnie większe siły podczas żucia.



Lab. Od. Lazetera Antonio - Savona - Italy  
Dott. Vescia Luca - Villa Dossola - Italy



Lab. Od. Lazetera Antonio - Savona - Italy

Paleta kolorów tworzywa uni.lign pozwala na wykonanie protez w pełni dopasowanych do indywidualnych cech danego pacjenta.



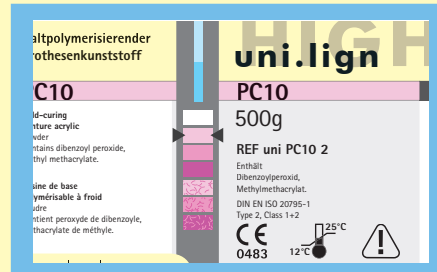
Tabela kolorów na str 325!

## uni.lign

Polimeryzujące na zimno tworzywo na płyty protez, w proszku do mieszania z dwoma płynami: uni.lign liquid lub uni.lign liquid cast. Pozwala to na wybór trybów pracy.



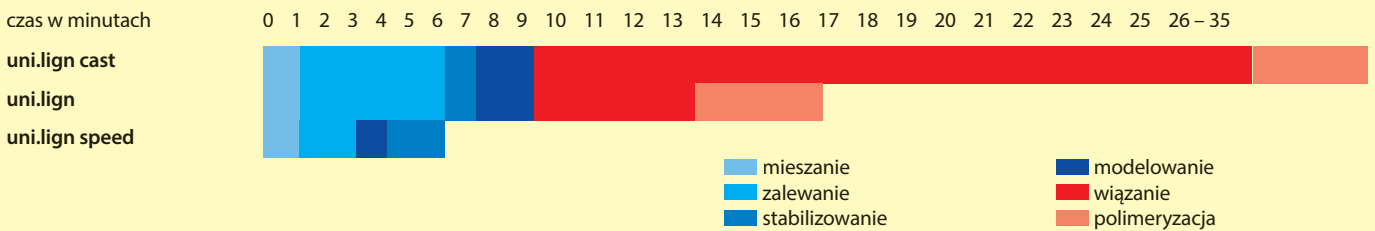
Trzy różne wielkości opakowań do wyboru.



Szybko rozpoznawalne oznaczenia tworzyw i kolorów dla większego bezpieczeństwa podczas pracy.

### Różne płyny

Zastosowanie płynu uni.lign liquid cast znacząco wydłuża czas fazy modelowania protezy w przeciwieństwie do klasycznego czasu modelowania z płynem uni.lign liquid.



### Wskazania dla uni.lign z uni.lign liquid



1 Akrylowanie protez.



2 Podścielanie protez.



3 Naprawy protez.

### Wskazania dla uni.lign z uni.lign liquid cast



1 Wykonywanie protez całkowitych metodą wlewową na zimno.



2 Akrylowanie dużych protez szkieletowych.

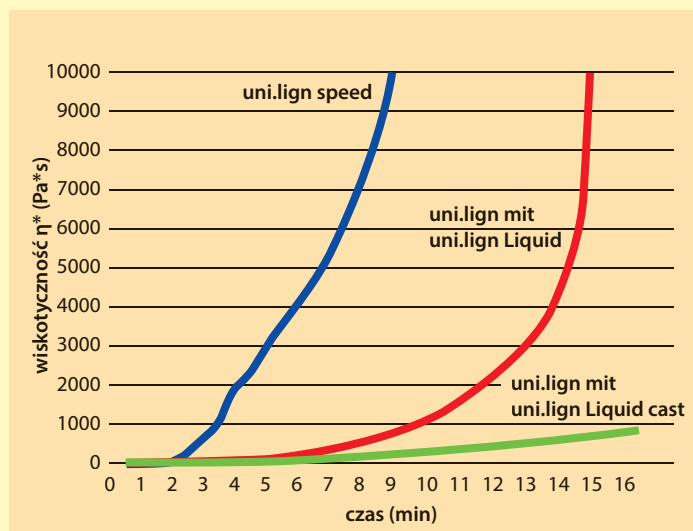


3 Podścielania protez.



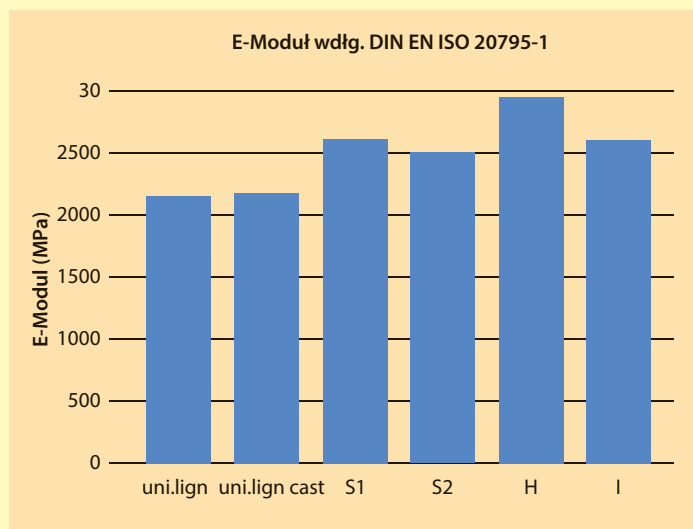
4 Naprawy protez.

## uni.lign

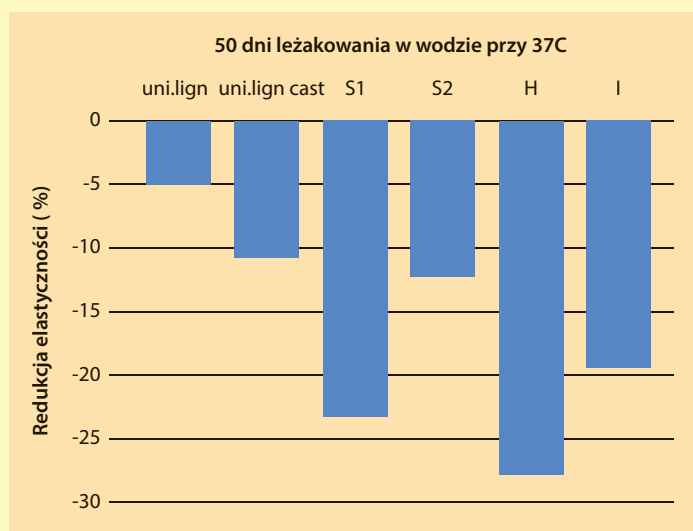


### Tworzywo na płyty protez do zimnej polimeryzacji

Trzy różne warianty zachowania się tworzywa w zależności od zadania jakie ma do wykonania. W zależności od płynu mieszanego z perełkami materiału można regulować czas na zalewanie, oraz czas wiązania.



Optymalny moduł elastyczności (E-Moduł) zwiększa elastyczność protezy eliminując zagrożenia związane z pękaniem i złamaniami.



Wysokousieciowane tworzywa dzięki swojej gęstości charakteryzuje minimalna chłonność, co oznacza brak przebarwień, stabilność kolorów i prowadzi do spowolnienia procesu starzenia się protez. Jest duża zaleta materiałów grupy uni.lign. i cecha oczekiwana przez pacjentów leczonych implantoprotetycznie.

## uni.lign speed

### Szybkowiązący materiał do napraw.

Tworzywo przeznaczone do błyskawicznej pracy w gabinecie i laboratorium. Naprawy jeszcze nigdy nie były tak proste.



uni.lign speed występuje w identycznych kolorach jak uni.lign, co pozwala na wykonywanie niewidocznych napraw.



Naprawdę szybko: zalewanie - 1 minuta, a wiązanie - 5 minut!



Faza modelowania trwa 2 minuty, pozwalając na staranne i czyste naniesienie tworzywa na model.

## uni.lign przegląd tworzyw akrylowych:



	uni.lign			uni.lign speed	
	70 g	500 g	1000 g	70 g	500 g
PC 10	uniPC101	uniPC102	uniPC103	unispc11	unispc15
PC 20	uniPC201	uniPC202	uniPC203	unispc21	unispc25
PC 30	uniPC301	uniPC302	uniPC303	unispc31	unispc35
PF 10	uniPF101	uniPF102	uniPF103	—	—
PF 20	uniPF201	uniPF202	uniPF203	—	—
PF 30	uniPF301	uniPF302	uniPF303	—	—
TC 10	uniTC101	uniTC102	uniTC103	—	—



uni.lign liquid			uni.lign liquid cast			uni.lign speed liquid	
100 ml	500 ml	1000 ml	100 ml	500 ml	1000 ml	100 ml	500 ml
unil0100	unil0500	unil1000	unilc100	unilc500	unilc000	unisplq1	unisplq5

## top.lign professional

### top.lign professional

Tworzywo (proszek+płyn) o najwyższych parametrach wytrzymałościowych, stabilnych kolorach i wysokiej biogodności do wykonywania długoczasowych prowizoriów oraz definitywnych uzupełnień w implantoprotezyce. Szczególnie polecane przy pracach natychmiast

obciążających implanty zaraz po zabiegu. Wysoka gęstość pozwala je dobrze wypolerować i skutecznie zabezpieczyć przed osiadaniem płytki nazębnej. Jest to bardzo ważne w czasie osteointegracji i wygajania się implantów.

### Przykłady zastosowania



Mosty okrężne na implantach.



Zalewanie przedlewu implantoprotezy na belce materiałem top.lign professional.



Klamrowe protezy szkieletowe.



Gortowa, opracowana i wypolerowana praca na belce opartej na implantach.



top.lign professional liquid  
100 ml  
REF pro Liq0 1

### Produkty dodatkowe:



Isoplast ip  
750 ml  
REF 540 0101 9



Szczotki gwiazdki rodeo  
15 szt., Ø 18 mm  
REF 350 0096 0

top.lign professional	g	REF
1 dentyna A1	100	pro DA10 1
1 dentyna A2	100	pro DA20 1
1 dentyna A3	100	pro DA30 1
1 dentyna A3,5	100	pro DA35 1
1 dentyna A4	100	pro DA40 1
1 dentyna B1	100	pro DB10 1
1 dentyna B2	100	pro DB20 1
1 dentyna B3	100	pro DB30 1
1 dentyna B4	100	pro DB40 1
1 dentyna C1	100	pro DC10 1



## Dentaclean do dezynfekcji wycisków i protezon



Właściwa ochrona przed wirusami, bakteriami i grzybami przenoszonymi za pośrednictwem wycisków z jamy ustnej pacjenta do laboratorium jest dzisiaj szczególnie ważna. Ścisła procedura dezynfekcyjna, przez lata lekceważona, jest dziś niezbędna w pracy każdego laboratorium dentystycznego.

**Dentaclean do dezynfekcji wycisków i protez**  
1000 ml koncentratu daje 10 litrów roztworu do użycia łącznie z 25 szt. torebek do przesyłania prac  
REF 520 0100 6

**Sprawdzony i zalecany przez Instytut Higieny Zdrowia i Kontroli Infekcji w Giessen.**



Wyciski mogą przenosić zarazki do pracowni.



Zastosowanie płynu dezynfekującego Dentaclean eliminuje ryzyko infekcji.

## Torebki do przesyłania prac



Torebki są oznaczone napisem „zdezynfekowano”. Torebki posiadają oddzielną, suchą kieszeń na kartę pacjenta.

**Torebki do przesyłania prac**  
200 szt.  
REF 520 0100 2

## Płyn do czyszczenia



**Koncentrat do oczyszczania protez z płytki nazębnej i innych osadów.**

**Płyn do czyszczenia**  
1000 ml koncentrat daje 10 litrów roztworu do użycia  
REF 520 0099 2



Mechaniczne czyszczenie jest pracochłonne, a instrumenty mogą uszkodzić politurę.



Płytki nazębne i wszelkie osady zostaną szybko i skutecznie usunięte.



Obfita płytka nazębna zostanie skutecznie usunięta w 15 min. ciepłej kąpielii ultradźwiękowej.



Oczyszczona proteza bez uszkodzeń które mogły powstać przy mechanicznym czyszczeniu instrumentami.

## Płyn do płuczki ultradźwiękowej



**Koncentrat do uwalniania od past polerskich.**  
Delikatny w zapachu i mocny w czyszczeniu.



Czyszczenie protez z resztek past polerskich jest pracochłonne i zajmuje zbyt wiele czasu. Rozwiązaniem jest Dentacleanpłyn do płuczki ultradźwiękowej.



Szybkie i efektywne czyszczenie bez udziału technika, to duża oszczędność czasu.

**Płyn do płuczki**  
1000 ml koncentrat  
daje 11l gotowego preparatu  
REF 520 0099 7

## Dentaclean płyn do gipsu / Dentaclean płyn do gipsu Speed



**Gruntowne czyszczenie i dezynfekowanie protez z resztek gipsu.**  
Małe ułatwienia w codziennej pracy.  
Dostępny jako standard i speed.



Szybkie i dokładne usuwanie twardych resztek gipsu z porowatych powierzchni misek.

**Dentaclean płyn do gipsu**  
1000 ml  
REF 520 0011 9  
2500 ml  
REF 520 0099 3

**Dentaclean płyn do gipsu Speed**  
1000 ml  
REF 520 0101 0  
2500 ml  
REF 520 0099 4



Szybkie usuwanie gipsu (15 min. w kąpeli ultradźwiękowej) nie wpływa na kolor i gładkość akryli.

## Dentaclean płyn do pumeksu



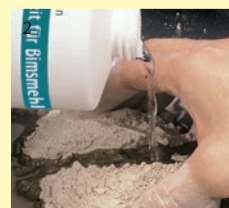
Likwiduje zarazki.

**Dentaclean płyn do mieszania z pumeksem, zamiast wody**

- zawieszę wymienia się co 2 - 3 tygodnie
- zwiększy się adhezja szczotek, zawieszina mniej przyska
- polerowanie będzie skuteczniejsze i szybsze, dłonie będą mniej zniszczone
- miły zapach przy plerowaniu



W mieszaniu pumeksu i wody zarazki i bakterie rozwijają się w ciągu 1 godziny.



Znakomita ochrona podczas polerowania.

**Dentaclean**  
5000 ml  
REF 520 0099 8

**Dentaclean**  
1000 ml  
REF 520 0099 9

### Zastosowanie:

Podczas mieszania, ani później nie wolno używać wody. Tylko tak zawieszina pozostanie bezpieczna do 3 tygodni.

## Ergonom nóż do wosku

**Nożyk do manualnego modelowania.**

W jednym instrumencie skompensowano kilka zastosowań, które znacząco zwiększają skuteczność modelowania, skracając zarazem jego czas. Nożyk jest przewidziany dla prawo i leworęcznych techników.

**Ergonom  
nóż do wosku  
REF 310 0001 3**



1 Profiłowana krawędź wierzchołka ostrza pozwala szybko modelować girlandy kieszonek dziąsłowych.



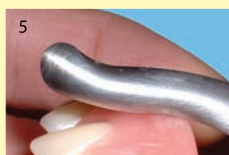
2 Specjalny szlif krawędzi łyżki znakomicie ułatwia modelowanie łęgów zębodołowych.



3 Końcówka w kształcie łyżki szybko nakłada duże porcje wosku.



4 Właściwe nanoszenie wosku, skraca czas modelowania przestrzeni międzyzębowych.



5 Boczne krawędzie łyżki nożyka szybko i właściwie formują przejścia i ranty protez.



7 Nożyk Ergonom pozwala w krótkim czasie, starannie wmodelować protezę o naturalnym, anatomicznym wyglądzie.

## Penseta do licówek



Pewne trzymanie licówek i zębów podczas wyparzania oraz akrylowania przez lata było jednym ze zgłaszanych postulatów techników dentystycznych pracujących z akrylami.

Tradycyjne pensety nie wykonywały tego zadania należycie.

Penseta do licówek  
1 szt.  
REF 310 0011 5



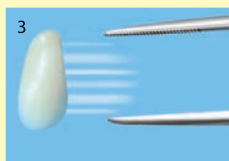
- specjalne końcówki dla pewnego utrzymania
- twarda stal szlachetna dla długiej żywotności
- ergonomiczny chwyt gryfa
- mniejsza końcówka dla trudnodostępnych przestrzeni



1 Specjalne, retencyjne zęby są odpowiedzialne za pewne uchwycenie elementu...



2 Zagięcie końcówek optymalizuje ich pracę z różnymi kształtami przenoszonych przedmiotów.



3 i wyeliminowanie wad klasycznych penset.



4 Kleszyczki znakomicie sprawdzają się również w pracy z mikroelementami protetycznymi.



5 Pewne i szybkie przenoszenie zębów i licówek podczas akrylowania to nowa jakość pracy. Doceni każdy, kto choć raz gonił licówkę po pracowni...

## Strzykawka termiczna



Strzykawka termiczna  
REF 110 0121 1



1 Po ogrzaniu metalowego czubka pałeczkę woskową umieścić we wnętrzu strzykawki.



2 Popychając kciukiem pałeczkę rozgrzewa się jej czoło, które uchodząc ze strzykawki pewnie skleja obiekty.

Produkty dodatkowe:



Pałeczki klejące

250 g

REF 510 0070 1

1000 g

REF 510 0070 0

Szybkie i pewne klejenie każdego modelu. Po podgrzaniu wosk dokładnie i czysto aplikuje się na żądaną powierzchnię modelu.

## Posi-boy



Pomocna „trzecia ręka“ przy akrylowaniu szkieletów na zimno.

Stabilna, regulowana podstawa ułatwiająca zalewanie przedlewów płynnymi masami akrylowymi. Koniec z pęczęzami, blazami i niedolewkami w protezach.

Posi-boy  
REF 360 0101 0



Stabilna, podstawa ze stopniową regulacją, wykonana z nierdzewnej stali przeznaczona do pracy w garnkach ciśnieniowych.

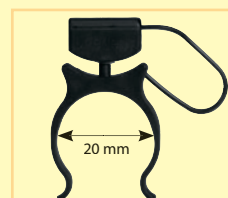
## Chwytek do kalki artykulacyjnej



Koniec z odkładaniem prostnicy na stół podczas kontroli artykulacji. Ergonomia to komfort w pracy!



Chwytek do kalki  
roz. 1  
1 szt.  
REF. 360 0121 7



Chwytek do kalki  
roz. 2  
1 szt.  
REF 360 0122 0

Produkty dodatkowe:



Diament do ustawek  
1 szt.  
REF 340 0101 0

# Izolowanie

## Izolator do wosku



**Izolator do wosku z dozownikiem**  
750 ml  
REF 540 0070 4



**Spryskiwacz**  
125 ml  
REF 540 0075 0



**Dozownik pk**  
20 ml  
REF 540 0072 0



Dozownik łatwo rozprowadza izolator po powierzchniach modeli.



Po zakończeniu modelowania w wosku łatwo zdejmuje się obiekty.

Mikroskopijna warstwa izolująca gipsy, akryle, metale oraz wosk od wosku.

## Izolator do gipsu



**Spryskiwacz**  
750 ml  
REF 540 0013 5

Produkty dodatkowe:



**Spryskiwacz**  
125 ml  
REF 540 0075 0



**Dozownik pk**  
20 ml  
REF 540 0072 0



Izolator wnika w gipsy i likwiduje mikropory nie tworząc warstwy na powierzchni zewnętrznej. Dozownik ułatwia rozprowadzanie izolatora.



Pewnie izoluje części puszek, ułatwiając ich otwieranie po polimeryzacji.



Pewna izolacja gipsu od gipsu.

## Isoplast ip



Pewna izolacja ciepłych i zimnych akryli od gipsu.



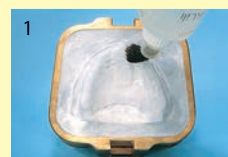
Dozownik ułatwia precyzyjne rozprowadzanie izolatora.

**Isoplast**  
750 ml  
REF 540 0101 9

Produkty dodatkowe:



**Dozownik**  
125 ml  
REF 390 0033 0



Izolator wygładza i uszlachetnia powierzchnię modeli gipsowych przed polimeryzacją.



Użycie Isoplast powoduje powstawanie idealnie gładkich powierzchni dośluzówkowych protez akrylowych.



## Wały zgryzowe



**Gotowe, woskowe wały zgryzowe w formie belek i łuków o różnych twardościach.**



średnie-czerwone góra/dół  
74 szt.  
**REF 430 0022 0**

średnie-czerwone góra  
74 szt.  
**REF 430 0020 0**

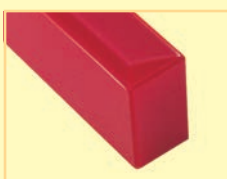
średnie-czerwone dół  
74 szt.  
**REF 430 0021 0**



miękkie-różowe góra/dół  
74 szt.  
**REF 430 0027 0**

miękkie-różowe góra  
74 szt.  
**REF 430 0025 0**

miękkie-różowe dół  
74 szt.  
**REF 430 0026 0**



Dolne powierzchnie wałów są specjalnie wyprofilowane do płyt protez.



twarde-żółte góra/dół  
74 szt.  
**REF 430 0017 0**

twarde-żółte góra  
74 szt.  
**REF 430 0015 0**

twarde-żółte dół  
74 szt.  
**REF 430 0016 0**



bardzo twarde-białe góra/dół  
74 szt.  
**REF 430 0012 0**

bardzo twarde-białe góra  
74 szt.  
**REF 430 0010 0**

bardzo twarde-białe dół  
74 szt.  
**REF 430 0011 0**



**Wały w belkach średnie-czerwone**  
104 szt.  
14x8x140 mm  
**REF 430 0023 0**



miękkie-różowe  
104 szt.  
14x8x140 mm  
**REF 430 0028 0**



twarde-żółte  
104 szt.  
14x8x140 mm  
**REF 430 0018 0**



bardzo twarde-białe  
104 szt.  
14x8x140 mm  
**REF 430 0013 0**

Znakomicie sprawdzają się również w protezach częściowych.



1 Przygotowany model do zamontowania woskowych wałów zgryzowych.



2 Wyprofilowanie dolnej części wałów ułatwia dopasowanie do płyty protezy.



3 Wały zgryzowe można łatwo skrócić nożykiem do wosku.



4 Woskowe wały łatwo dopasowują się do płyty protezy.



5 Szybkie połączenie woskowych wałów z płytą protezy.



6 Wysoka stabilność i dokładne opracowanie wałów to dobra baza rejestracji zgryzu.



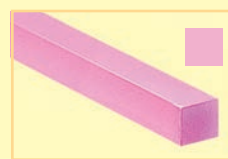
## Wosk do ustawek



Szybkie i łatwe ustawianie zębów bez potrzeby rozgrzewania wosku.



Wosk do ustawek różowy 220 g REF 430 0157 4



Wosk do ustawek różowy 220 g REF 430 0152 0



Wosk do ustawek różowy 220 g REF 430 0151 0



Trzy różne rozmiary wosku umożliwiają ich indywidualne dopasowanie do warunków.



Wosk dzięki swojej konsystencji daje się łatwo opracowywać, bez rozgrzewania.

### Zestaw:

wosków do ustawek różowy, 220 g 3 rozmiary REF 430 0149 0



Łatwo adaptuje się do płyt protez z wosku i tworzywa sztucznych.



Przy rozgrzewaniu wosk do ustawek nie traci kształtu, oraz nie splywa.



Dzięki swojej plastyczności i kleistości przytrzymuje zęby przed zawoskowaniem.



Umożliwia łatwe korygowanie ustawienia zębów sztucznych przy modelowaniu protez.

## Różowy wosk modelowy w płytkach



Dwie grubości płytek i trzy różne konsystencje wosku umożliwiają każdemu technikowi indywidualny wybór.

grub.pł.1,25 mm  
75 x 150 x 1,25 mm

miękki REF 430 0164 3  
średni REF 430 0164 2  
twardy REF 430 0164 1

grub.pł.1,50 mm  
75 x 150 x 1,5 mm

miękki REF 430 0164 6  
średni REF 430 0164 5  
twardy

### Zastosowanie w protezach ruchomych.

Różowy wosk modelowy w płytkach.



Idealny na płytę protez dzięki wysokiej stabilności i wytrzymałości wosku.



Umożliwia łatwe i szybkie ustawianie zębów.



Praktyczne i szybkie wykonanie wałów zwarcowych z płytek woskowych.



Płytki nadają się do blokowania podcieni przy wykonywaniu łyżek indywidualnych.



Po wielu przymiarkach wosk zachowuje swoją stabilność gwarantując właściwą jakość protez.

## Podniebienia woskowe



**Więcej jakości, funkcji i estetyki w protezach.**  
Gotowe anatomicznie wymodelowane podniebienia woskowe można dopasować do każdej sytuacji.



**Zestaw podniebień**  
po 25 szt.:  
0,5 mm A, B

1,5 mm A, B  
razem 120 szt.  
**REF 430 0218 0**



Użycie gotowych podniebień w protezach znacznie skraca czas ich modelowania.



Należy wyciąć płytę podniebienną z różowego wosku lub tworzywa.



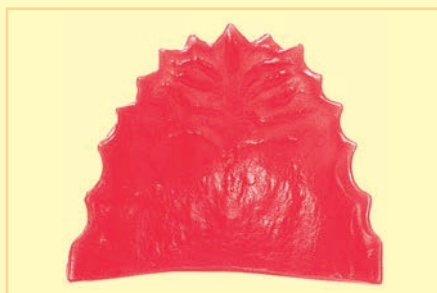
Na jej miejsce wprowadzić podniebienie woskowe i przyciskając palcami szczelnie zaadoptować ją do modelu.



Cienkim modelarzem połączyć płytę z woskowymi częściami protezy.



Uzyskane naturalne podniebienie w protezie z właściwą odbudową estetyki i funkcji.



rozmiar A

— 0,5 mm 100 szt. **REF 430 0214 A**  
— 1,5 mm 60 szt. **REF 430 0211 A**



rozmiar B

— 0,5 mm 110 szt. **REF 430 0215 B**  
— 1,5 mm 70 szt. **REF 430 0212 B**

## Światłoutwardzalne łyżki indywidualne



Tworzywo UV o wysokich walorach użytkowych gwarantujące wysokiej jakości łyżki wyciskowe. Elastyczność materiału umożliwia jego łatwe układanie na poizolowanym modelu bez jego zrywania. Tworzywo daje się łatwo ciąć nożykiem.



**Materiał UV-różowy**  
50 szt. góra  
REF 540 0011 0



**Materiał UV-różowy**  
50 szt. dół  
REF 540 0011 1



**Materiał UV taśma-różowy**  
2,5 mm x 90 mm  
1350 g  
REF 540 0016 6

**Materiał UV blok-różowy**  
1000 g  
REF 540 0011 3

Produkty dodatkowe:

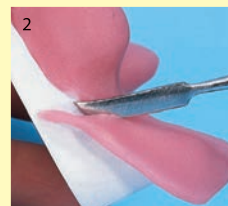


**Polylux pl 2-lampa polimeryzacyjna z szufladą**  
REF 140 0099 0

**Zestaw**  
50-części:  
25 góra i 25 dół  
REF 540 0011 2



1 Wysoka elastyczność materiału umożliwia jego łatwe układanie na modelach.



2 Materiał daje się precyzyjnie kroić każdym instrumentem.



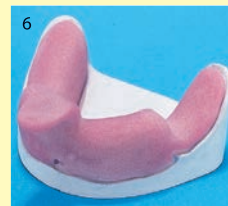
3 Bezproblemowa adaptacja materiału do każdego kształtu, ścianki pozostają równej grubości.



4 Duża stabilność materiału ułatwia wykonywanie uchwytów.



5 Po 10 min. polimeryzacji światłem łyżki stają się twarde.



6 Stabilność i szczelność łyżek daje właściwą jakość wycisków.



7 Różowy kolor jest idealną bazą do wykonywania ustawek.



8 Dobrze łączy się z wałami zgryzowymi, umożliwiając szybką pracę.

## Wlewowy system akrylowania protez



**Opti-Cast Kuweta**  
1 szt.  
REF 360 0125 7

**Stopki**  
20 szt.  
REF 360 0125 8

W systemie puszkowanie zastąpiono zatapianiem masie agarowej i zastosowano zimną polimeryzację w garnku ciśnieniowym do akryli. Komfortowa i szybka praca bez puszkowania i tradycyjnej obróbki. Idealne dopasowanie protez dzięki znakomicie dobranym materiałom. Zwiększona biogodność przez obniżoną zawartość monomeru resztkowego.



**Kubki**  
3 szt.  
REF 360 0125 9

**Rurka**  
1 szt.  
REF 360 0126 0



**Kubek maxi 1**  
80 ml  
1 szt.  
REF 320 004M 1



**Isoplast ip**  
750 ml  
REF 540 0101 9



**Miarka**  
25 ml, 1 szt.  
REF 360 0126 2



**Miarka**  
50 ml, 1 szt.  
REF 360 0126 3



**Bre-Gel BG 3**  
4 x 400 ml  
REF 540 0105 4

### Zestaw

**Opti-Cast PC 20:**  
1 kuweta  
20 stopiek  
3 silikonowe korki  
1 rurka  
1 kubek maxi 1  
1 miarka 50ml  
1 miarka 25ml

500 g uni.lign PC 20  
500 ml uni.lign liquid cast  
30 ml Isoplast ip  
REF uni lcp2

### Zestaw

**Opti-Cast PF 30:**  
1 kuweta  
20 stopiek  
3 silikonowe korki  
1 rurka  
1 kubek maxi 1  
1 miarka 50ml  
1 miarka 25ml

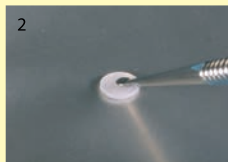
500 g uni.lign PF 30  
500 ml uni.lign liquid cast  
30 ml Isoplast ip  
REF uni lcpf 3

### Bre-Gel BG 3

Specjalny żel agarowy do wykonywania protez całkowitych.



Namoczony w wodzie model z wymodelowaną protezą.



W podstawę kuwety należy wcisnąć plastikową stopkę.



Następnie silikonowe korki wcisnąć w otwory wlewowe kuwety,



Kuwetę nałożyć na podstawę. Magnes w podstawie zwiększa siłę przylegania.



Przed pierwszym użyciem masę dobrze wstrząsnąć,



i włożyć do kuchenki mikrofalowej na 3 min. w 600 do 800 Watt.

## Wlewowy system akrylowania protez



Następnie żel dobrze wymieszać i wstawić do mikrofalówki na dalsze 2 min.



Podczas podgrzewania pokrywa pojemnika powinna być uchylona.



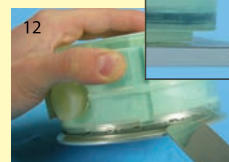
Agar studzić w zimnej wodzie do temperatury 45° C.



Żel wlać do kuwety, aż do delikatnego zapłynięcia w otwory wentylacyjne kuwety.



Wiązanie końcowe po 45min. studzenia w zimnej wodzie.



Ostrożnie zdjąć podstawę kuwety.



Model uwolnić strumieniem sprężonego powietrza.



Idealnie odwzorowane modelowanie protezy.



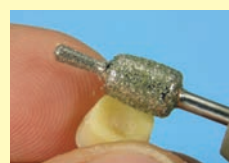
Przed akrylowaniem model moczyć przez 10 min.



Kanały wlewowe dla akrylu wyciąć metalową rurką.



Przed umieszczeniem wyparzonych zębów w formie agarowej, należy zmatowić diamentem ich krawędzie przyszyjkowe,



i powierzchnie dodziąsłowe.



Silikonowe korki stabilizują żel w kuwecie podczas wyjmowania i wkładania modelu.



Izolator do akrylu Isoplast (REF 540 0101 9) nanieść pędzelkiem na model.



Poizolowany model umieścić w formie agarowej.



System zatraskowy pozwala szczelnie zamknąć kuweta.



Płynny akryl wlać bocznym kanałem.



Delikatnie pokołysać kuweta w celu usunięcia pęcherzyków powietrza.



Następnie należy wlać do kuwety zimną wodę, która jest inicjatorem polimeryzacji.



Polimeryzacja w garnku 30 min. w 2 do 6 barów ciśnienia i temperaturze 40 do 50° C.

## Multisil-Soft



Miękkie podścielenie.

**Multisil-Primer**  
5 ml  
REF 520 0100 4



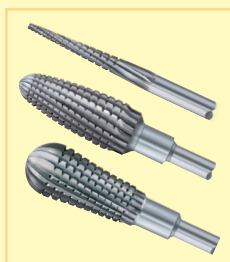
mocne połączenie

Primer odpowiada za mocne i trwałe połączenie silikonu z akrylem.



gotowe do użycia

Płynna konsystencja umożliwia szybkie nakładanie materiału na protezę.



**Frezy do silikonu**  
REF S187 QG 23  
REF S263 QG 60  
REF S237 QG 65



łatwe w obróbce

Frezy do silikonu o specjalnej geometrii ostrza, do opracowywania krawędzi i powierzchni.



**Multisil-definator**  
10 ml  
REF 520 0100 5



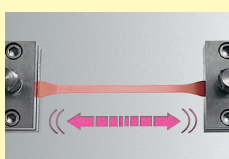
odporne na płytke nazębną

Definator zabezpiecza powierzchnię podścielenia przed osadzeniem się płytki nazębnej.



trwale elastyczne

Wysoki komfort użytkowania przez długi czas świadczy o jakości materiału.



wytrzymałe

Gęsta, sieciowa budowa tworzywa zapewnia wysoką wytrzymałość.



**Pistolet**  
REF 320 0044 0

### Zestaw

#### Multisil-Soft:

2 x 50 ml Multisil-Soft w strzykawkach  
5 ml Multisil-primer  
10 ml Multisil-definator  
12 szt. kanałów mieszających  
1 szt. frez do silikonu S237 QG 65

REF 540 0104 5



#### Opakowania uzupełniające:

50 ml Multisil-Soft strzykawką  
REF 540 0104 6  
5 ml Multisil-primer  
REF 520 0100 4  
10 ml Multisil-definator  
REF 520 0100 5  
12 szt. kanałów mieszających  
REF 320 0045 1

## Ropak UV



Światłoutwardzalny, różowy opakery do krycia szkieletów akrylami na ciepło.

Ropak UV F  
płyn  
10 ml  
REF 520 0016 4



Ropak UV P  
proszek  
10 g  
REF 520 0016 5



1 Metalowa struktura musi być wypiąskowana i czysta.



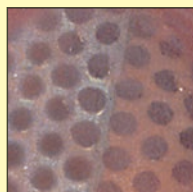
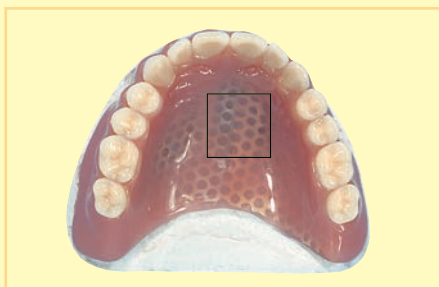
2 Proszek i płyn należy mieszać do jednolitej konsystencji.



3 Pracować wąskim pędzlem. Cienka warstwa opakera dobrze kryje metale.



4 Wąski pędzelek umożliwia dokładne rozprowadzenie cienkiej warstwy opakera.



Wyraźna estetyczna różnica.

## Ropak Kompaktopaker UV



Światłoutwardzalny, różowy opakery do krycia szkieletów akrylami na zimno.

Ropak Kompaktopaker UV  
20 ml  
REF 540 0013 3



1 Ropak Kompaktopaker rozprowadzić na wypiąskowanej i czystej powierzchni metalowej.



2 Użycie opakera zwiększa kosmetykę akrylowych części protezy szkieletowych.



3 Stabilne i trwałe kolory elementów pokrytych opakery.

## Opaker UV w kolorze zębów



Do podniesienia estetyki w małych lukach międzyzębowych.

Opaker UV-kolor zęba  
10 ml  
REF 540 0010 5



1 Idealny do stosowania w odcinkach przednich i małych lukach.



2 Cienka warstwa opakera zapewnia znakomite krycie metali.



3 Właściwe ukrycie metalowej struktury decyduje o estetyce.

## Abraso-Gum Akryl - zestaw dla gabinetów

**Szybka pomoc przy naprawach i korekturach protez akrylowych.** Wiertła pomagają przy korektach protez szybko wygładzając powierzchnie i dając im wysoki połysk.

Frez Diatit



1 szt.  
REF D200 KF 23

1 szt.  
REF D263 KG 60



Różny nacisk powoduje powstawanie nierównych powierzchni.

Gumka polerska gruba, zielona

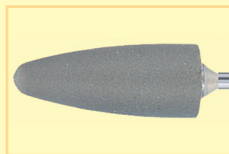


6 szt.  
REF P243 HG 10



Zielona, gruba gumka wygładza nierówne powierzchnie.

Gumka polerska średnia, szara

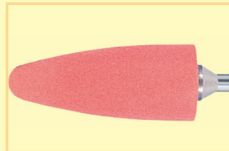


6 szt.  
REF P243 HM 10



Szara, średnia gumka poleruje wstępnie wygładzony materiał.

Gumka polerska drobna, czerwona



6 szt.  
REF P243 HF 10



Czerwona, drobna gumka szybko poleruje na wysoki połysk.

### Zestaw

- 5-części:  
1 Fez Diatit D263 KG 60  
1 Fez Diatit D200 KF 23  
1 Abraso-Gum Akryl gruba, zielona  
1 Abraso-Gum Akryl średnia, szara  
1 Abraso-Gum Akryl drobna, czerwona  
REF 350 0099 2

## Diamant do ustawek



Diamant do ustawek  
1 szt.  
REF 340 0101 0

**Dwa wiertła w jednym, co eliminuje potrzebę ich wymiany:**

- doszlifowywanie dodziąsłowej powierzchni zęba akrylowego podczas ustawki
- korekta zgryzowa jego powierzchni żującej

Dwa instrumenty w jednym.



zgryzowo



Drobne ziarna diamentowe skutecznie, ale delikatnie korygują punkty kontaktu na powierzchni żującej, tworząc właściwą okluzję.

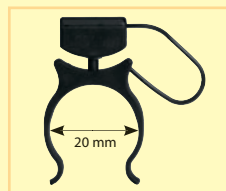
dodziąsłowo



Duże ziarna diamentowe szybko zbierają dodziąsłowo tworzywo, wykonując porołatą powierzchnię retencyjną dla akrylu. Obie czynności wykonuje jedno wiertło, eliminując uciążliwą konieczność ciągłej wymiany frezów, oraz otwierania i zamykania prostnicy.



Chwytnak do kalki rozm. 1  
1 szt.  
REF 360 0121 7



Chwytnak do kalki rozm. 2  
1 szt.  
REF 360 0122 0



## Diacryl - diamenty do akryli



**Najwyższa jakość obróbki szlifierskiej akryli.**  
Specjalnie skonstruowane diamenty szlifierskie do kompleksowego opracowywania tworzyw akrylowych i łyżek indywidualnych z tworzyw światłoutwardzalnych.



**Zestaw**  
po 1 szt.  
REF 340 0107 0



**Wstępny**  
1 szt.  
REF 340 0103 0



1  
Duże, ostre, rzadko umieszczone ziarna diamentowe, szybko i skutecznie skrawają akryle.



**Okrągły**  
1 szt.  
REF 340 0106 0



2  
Specjalny kształt do opracowywania obrzeży protez akrylowych i łyżek indywidualnych.



**Uniwersalny**  
1 szt.  
REF 340 0104 0



3  
Wygładza powierzchnię akryli przygotowując je do gumkowania.



**Profilowany**  
1 szt.  
REF 340 0102 0



4  
Szczykasty czubek do prac wykończeniowych, zwłaszcza w okolicach interdentalnych.



**Wąski**  
1 szt.  
REF 340 0105 0



5  
Dopracowany kształt umożliwia obróbkę drobnych modelowań.



**Gumka**  
1 szt.  
REF 340 0090 0

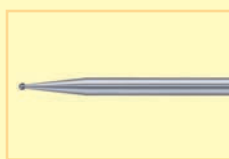


6  
Abrazyjna gumka wygładza powierzchnię akryli w krótkim czasie. Zawarty w niej materiał szlifierski zapobiega jej zużyciu.

## Frezy

### Frezy utwardzone do akryli.

Dobre kształty i ostrza zaprojektowane do szlifowania i wygładzania akryli.



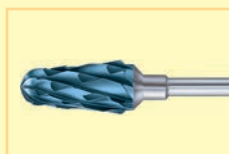
**Rapidy Microfrez ze szlifem tylnym**  
1 szt.  
REF H001 NH 10



Szybkie i gładkie opracowywanie girland i okolic międzyzębowych.

### Frez Diatit

Wysoka skuteczność i wyższa żywotność.

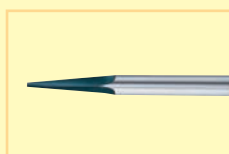


1 szt.  
REF D194 KS 70



Grube ostrze do szybkiego, gruntownego zbierania materiału.

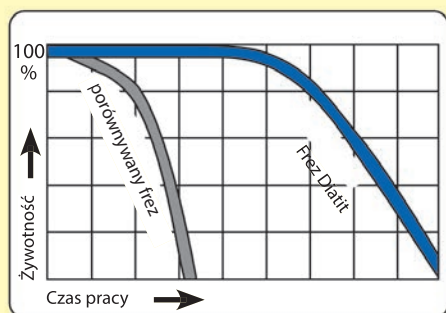
Oslona Diatit oznacza zwiększoną twardość frezu do 3700 (HV) według Vickers'a.



1 szt.  
REF D468 GG 16



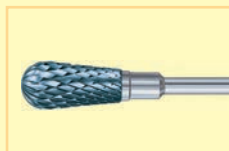
Precyzyjne obcinanie obrzeży protez frezem Diatit.



Frezy z osłoną Diatit pracują ok. 3 x dłużej w porównaniu z tradycyjnymi frezami nieutwardzonymi. Twardsze ostrza zbierają więcej materiału w krótszym czasie, co oznacza szybszą i efektywniejszą pracę.

Wykres przedstawia porównanie parametrów żywotności frezów Diatit i konwencjonalnych nieutwardzonych frezów do tworzyw sztucznych.

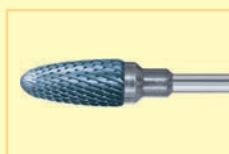
Dalsze frezy w dziale C katalogu!



1 szt.  
REF D237 KG 65



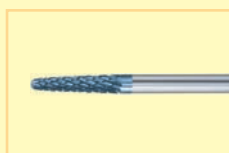
Kształt gruszki szybko i gładko opracowuje duże powierzchnie.



1 szt.  
REF D263 KG 60



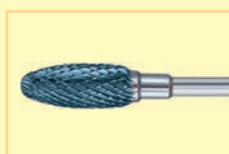
Uniwersalny, praktyczny kształt odpowiadający każdemu technikowi.



1 szt.  
REF D194 KG 23



Ostre, okrągłe czoło przydatny w każdej sytuacji.



1 szt.  
REF D274 KG 60



Specjalnie opracowane ostrze umożliwia szybkie i gładkie szlifowanie.

## Zestaw do polerowania akryli

Ten kompletny program polerski skraca o połowę czas pracy, dając niewiarygodne efekty kosmetyczne.

Dalsze informacje w dziale 12 katalogu.



**Abraso-Soft Akryl**  
śr. 80 mm  
1 szt.  
REF 350 0080 0

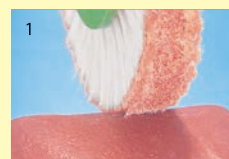
**Abraso-szczotka**  
śr. 80 mm  
1 szt.  
REF 350 0078 0

**Szmaciak do wysokiego połysku**  
śr. 100 mm  
1 szt.  
REF 350 0082 0

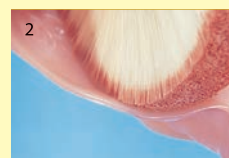
**Pasta pumekсова**  
do akryli i metali  
3 x 500 g  
REF 520 0016 0



**Abraso Star K50**  
lekkobrazyjna  
320 g  
REF 520 0016 1



Pasta pumekсова wnika w gąbczastą strukturę wkładki chłonnej szczotki.



Szczotka obracając się dozuje odpowiednią ilość pasty potrzebną do polerowania.

**Zestaw do polerowania REF 350 0084 0**

1 x 150 g Abraso-Star K50 lekkobrazyjna  
1 x 500 g Pasta pumekсова.  
1 szt. Abraso-Soft Akryl  
1 szt. Abraso-szczotka  
1 szt. Szmaciak wys.poł.

## Perfekcyjny połysk protez



Szczoteczki, bawełniaki, filce, irchy i pasty do wszystkich dentystycznych tworzyw sztucznych.



**Bawełniak**  
śr. 22 mm  
15 szt.  
REF 350 0065 0



**Szczotka gwiazdka biała,**  
śr. 19 mm  
15 szt.  
REF 520 0015 1



**Szczotka gwiazdka biała,**  
śr. 13 mm  
15 szt.  
REF 520 0014 1



**Szmaciak Iniany**  
śr. 22 mm  
15 szt.  
REF 350 0091 0



**Ircha**  
śr. 22 mm  
15 szt.  
REF 350 0066 0



**Filce**  
śr. 22 mm  
15 szt.  
REF 350 0064 0



Idealne polerowanie na super wysoki połysk wszystkich tworzyw, znakomity do polerowania wymodelowanych podniebień.



Precyzyjne i szybkie polerowanie bruzd i guzków powierzchni żujących.



Mała gwiazdka szybko i czysto poleruje powierzchnie międzyzębowe protez.



Nadaje wysoki połysk najtwardszym tworzywom.



Przeznaczona do polerowania okolic przyszykowych i przejść kompozytów w metal.



Trzyczęściowy filc dopasowuje się do każdej polerowanej struktury.

Produkty dodatkowe:



**Acrypol-pasta polerska**  
Acrypol-polerowanie wstępne kompozytów, 170 g  
REF 520 0017 0



**Abraso-Star-Połysk**  
Uniwersalna pasta do superwysokiego połysku, 2 x 50 ml  
REF 520 0016 3

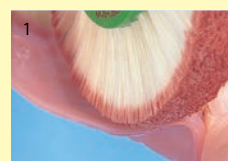
## Szczotki na polerkę



**Abraso-Soft Akryl**  
Abrazyjna wkładka chłonna w szczotce magazynuje i dozuje pastę polerską podczas polerowania.

Porowata wkładka chłonna znakomicie poleruje powierzchnie akryli, a powietrze znajdujące się w jej gąbczastej strukturze skutecznie obniża temperaturę polerowania.

**Abraso-Soft Akryl**  
śr. 80 mm  
1 szt.  
REF 350 0080 0

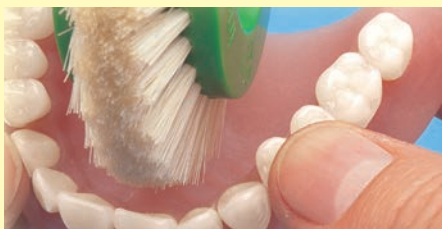


Kombinacja koziego włosia i specjalnej wkładki chłonnej dla past i pumeksu.



Również pumeks znakomicie wnika w wkładkę szczotki zapewniając skuteczniejsze polerowanie.

Szczotka wykonana jest z miękkiego, koziego włosia. Abrazyjna wkładka chłonna magazynuje zawieszoną pastę polerską lub pumeks i obracając się, dozuje ilość materiału polerującego, co czyni polerowanie dokładniejszym i szybszym.



**Szczotki na polerkę.**  
Wytrzymałe, wykonane z koziego włosia. Wytrzymałe i skutecznie polerujące szczotki docierające do wszystkich części protez.



**Szczotka biała wąska**  
śr. 80 mm  
12 szt.  
REF 350 0034 0



**Szczotka biała szeroka**  
śr. 65 mm  
12 szt.  
REF 350 0074 0



**Szczotka biała wąska**  
śr. 70 mm  
12 szt.  
REF 350 0030 0



**Szczotka biała wąska**  
śr. 60 mm  
12 szt.  
REF 350 0075 0



**Szczotka biała wąska**  
śr. 50 mm  
12 szt.  
REF 350 0027 0



**Wąska, miękka szczotka z koziego włosia.**

Wąska, miękka szczotka łatwo dociera do trudnodostępnych elementów, szybko dając dokładny wysoki połysk.

**Wąska szczotka**  
śr. 48 mm  
10 szt.  
REF 350 0061 0

## Filce

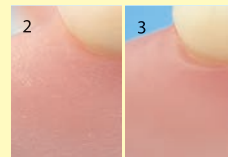


**Abraso - szczotka do akryli**  
Specjalna szczotka z koziego włosia z podwójną tekstylną wkładką chłonną do polerowania akryli.

**Abraso-szczotka**  
śr. 80 mm  
1 szt.  
REF 350 0078 0



Szotkowy kształt szczotki umożliwia polerowanie w trudnodostępnych miejscach.



Powiększenie obrazu różni jakości polerowania protez akrylowych.

Specjalnie skonstruowana szczotka z koziego włosia z tekstylnymi wkładkami chłonnymi magazynującymi i dozującymi podczas polerowania pumeks lub pastę polerską.



**Szmaciaki wstępne do akryli**  
Do intensywnego i szybkiego wygładzania.

Stabilne silikonowe i lniane krążki agresywnie wygładzają powierzchnie akryli.

**Szmaciak silik. do akryli**  
śr. 80 mm  
1 szt.  
REF 350 0099 1

**Szmaciak silik. do akryli**  
śr. 60 mm  
1 szt.  
REF 350 0098 0



Szybkie wygładzanie wstępne akrylowych części protez.



Dwie grubości i dwie średnice szmaciaków pozwalają dotrzeć do wszystkich części protez.

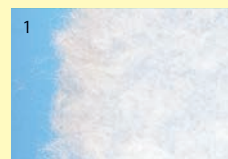
## Filce



**Szmaciaki do wysokiego połysku**  
1 szt.

śr. 60 mm    REF 350 0094 0  
śr. 100 mm    REF 350 0082 0

**Szmaciaki do wysokiego połysku**  
Znakomita jakość pracy i trwałość szmaciaków.



Specjalnie opracowany materiał zewnętrzny gwarantuje dużą stabilność.



Poszczególne krążki są łączone przy pomocy ultradźwięków, co daje większą stabilność podczas polerowania.



Specjalne, rzadko tkane krążki lniane zapewniają właściwą wymianę powietrza, co obniża temperaturę polerowania.



Wysoka jakość wykonania szmaciaków, eliminuje kłócenie podczas polerowania.



**Irchy do akryli**  
1 szt.

śr. 80 mm,    REF 350 0036 0  
śr. 100 mm,    REF 350 0035 0

**Ircha do metali**

1 szt.  
śr. 60 mm,    REF 350 0099 0

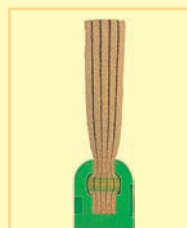
Irchy polerskie szybko przynoszą wysoki połysk.



Irchami polerować akryle na wolnych obrotach (1500 obr/min).



Cechą polerowania irchami jest obniżona temperatura podczas tarcia irchy o materiał, co daje wysoki połysk.



Irchy dają perfekcyjny i gładki wysoki połysk. Powierzchnie akrylowe zostają pozbawione retencji dla przyszłych osadów.

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 <sup>nd</sup> 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.

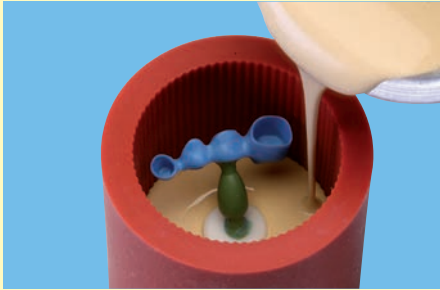
**Więcej informacji już wkrótce na stronie:  
[www.brent.com](http://www.brent.com)**



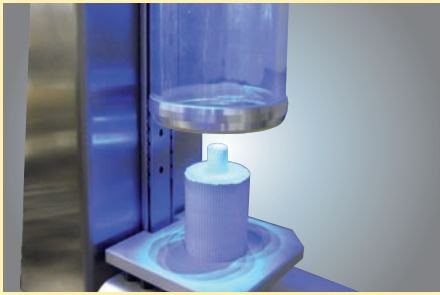


Sytuacja wyjściowa jest klasyczna, na stożkowo zpreparowanych koronach ze stopniem wykonuje się woskowe modelowanie struktury mostu. Jeśli praca będzie licowana inną żywicą, niż system visio.link można użyć kryształków retencyjnych. Aby uzyskać najlepszy efekt tłoczenia należy użyć odpowiedniego kanału 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, wysokoscięwanego 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, wysokoscięwany 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 wysokousieciowanego highpolimeru BioHPP obiektów w pierścieniach z masy osłaniającej. Wynikiem są konstrukcje protez stałych i ruchomych do lico-wania żywicami.

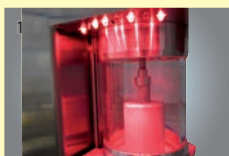
Proces wygrzewania pierścieni i topienia granulatu lub pastylek BioHPP odbywa się w piecu do pierścieni, a etap termoformowania w urządzeniu jest automatyczny i monitorowany elektronicznie.

**for 2 press urządzenie do wtrysku ciśnieniowego w próżni**

1 szt.  
REF 140 0060 0

**for 2 press zestaw podstawowy:**

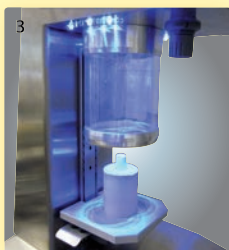
1 x for 2 press pierścień rozm. 3/16mm  
Masa osłaniająca 35 x 210 g  
Brest for 2 press+2 Bresol for 2 press Liquid,  
25 x for 2 press tłoczki 16mm  
20 g BioHPP,  
1x instrukcja  
REF 140 0060 1



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



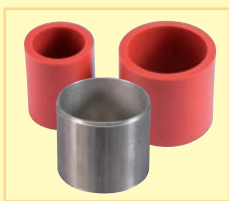
**Materiał BioHPP**  
Zabezpieczony przeciwko wilgoci w plastikowych tubach. Wymagana ilość materiału może być odważana zgodnie z tabelką przelicznikową wosk-BioHOPP. Należy pracować tylko wskazaną ilością materiału!

**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).

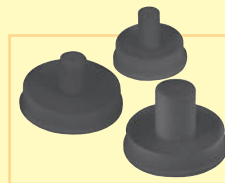
**Pierścienie (podstawy+manszety):**  
roz. 3 REF 360F2P16  
roz. 9 REF 360F2P20  
roz. 9 M REF 360F2P26



**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

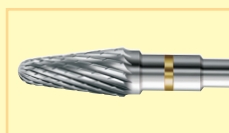


**Bresol for 2 press**  
płyn do masy osłaniającej brest for 2 press  
1000 ml  
REF 520F2PL1

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



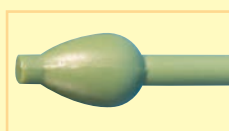
Miękką szczotką  
REF 350 0061 0



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 zużywające
- 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/cm<sup>3</sup>):

- 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/mm<sup>3</sup>
- Rozpuszczalność — < 0,3 µg/mm<sup>3</sup>

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:

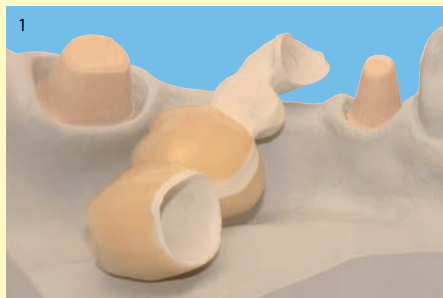
- Temp. topnienia (DSC) — ca. 340 °C Gęstość — 1,3 do 1,5 cm<sup>3</sup>
- Siła połączenia z combo.lign — > 25 MPa Twardość (HV) — 110 HV 5/20



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

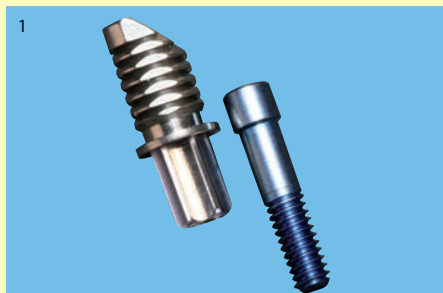


Równie wyśmienite utrzymanie protezy uzyskuje się, gdy pierwotna i wtórna część jest wykonana z BioHPP. Elastyczna i trwała frykcja wraz z łatwością estetycznego licowania zadowolą najbardziej wymagających pacjentów.

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.

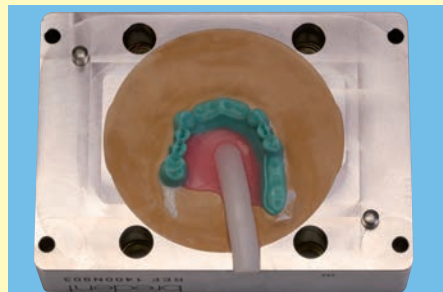
System wtrysku termoformującego brendu thermopress 400 to absolutna awangarda w wytwarzaniu protez dla pacjentów nietolerujących obecności metali w ustach i całym organizmie. Najwyższej jakości biogodne tworzywa oraz precyzyjny proces ich termoformowania są gwarantem powstawania najbardziej zaawansowanych, 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 podcięcie 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 <sup>nd</sup> Edition	str 362

## thermopress 400



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

- brak potrzeby podłączenia z butlą CO<sub>2</sub> 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. żyłkowy	3 x 16 g Bio Dentaplast A2
	<b>REF 140 0090 2</b>

### 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. żyłkowy	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	<b>REF 540 S000 1</b>

### 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	<b>REF 540 S000 2</b>



## thermopress 400

System thermopress 400 oferuje szeroki asortyment termoplastycznych materiałów do protetyki:



### Polyan IC

Najlepsze tworzywo do protez całkowitych - wysokousieciowane 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 2<sup>nd</sup> 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)

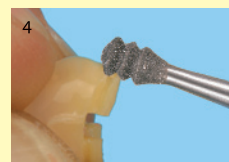
Kolor	Waga	REF
przezroczysty	20 x 24 g	540 PI02 4
przezroczysty	20 x 30 g	540 PI03 0
różowy 1	20 x 24 g	540 PI12 4
różowy 1	20 x 30 g	540 PI13 0
różowy 2	20 x 24 g	540 PI22 4
różowy 2	20 x 30 g	540 PI23 0
różowy 3	20 x 24 g	540 PI32 4
różowy 3	20 x 30 g	540 PI33 0
różowy 4 żyłkowany	20 x 24 g	540 PI42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

### Zatapanie



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



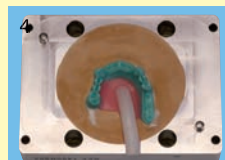
Aby weliminować możliwość zewania pierwotnych teleskopów podczas termoformowania protezy z teleskopami wtórnymi, zaraz po zalaniu gipsu Expando-Rock należy wykonać wzmocnienia metalowe kikutów.

### Modelowanie



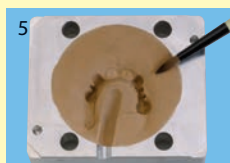
Modelowanie należy wykonywać miękkimi i niebarwiącymi gips woskami wyraźniej i masywnej, niż tradycyjnie dla protez odlewanych z metalu.

### 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



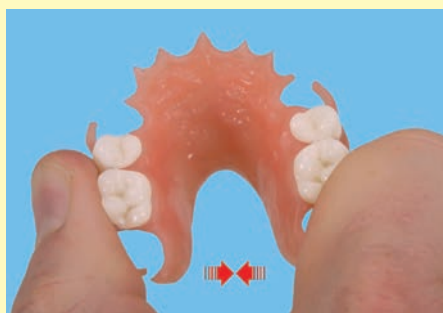
Wszystkie tworzywa termoplastyczne najlepiej jest opracowywać frezami do silikonu, a następnie powierzchnie wygładzić krążkami superdrobnoego papieru ściernego. Polerować wstępnie pumeksem, a do polysku lnianym szmaciakiem z pastą Abraso-Star.

### 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 2<sup>nd</sup> Edition





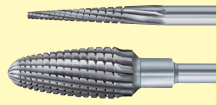












bre.flex jest elastycznym, bardzo dobrze tolerowanym poliamidem, który doskonale sprawdzi się w użyciu u alergików. bre.flex opracowywać frezami do silikonu.

bre.flex i bre.flex 2<sup>nd</sup> 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 <sup>nd</sup> 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:

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

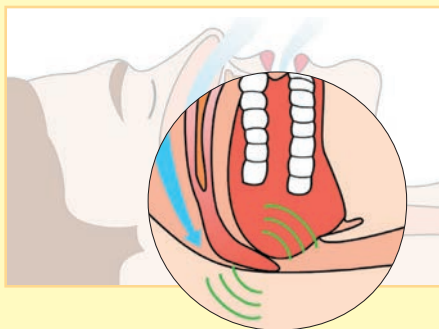
Współcześnie chrapanie stało się chorobą społeczną nr 1. W krajach wysokorozwiniętych w 50% sypialni zdrowy sen jest zakłócany przez chrapanie dochodzące czasem nawet do głośności 90 decybeli.

bredent oferuje dwie terapie leczenia: protruzyjną szynę, którą używa się podczas lekkiego i średniego bezdechu obstrukcyjnego i biofunkcjonalną terapię aktywatorem próżniowym stosowanym przy pierwotnym chrapaniu bez bezdechu obstrukcyjnego.



<b>Terapia chrapania/szyna protruzyjna <i>SleepPlus</i></b>	
Terapia chrapania .....	364
Szyna protruzyjna <i>SleepPlus</i> .....	364
<b>Terapia chrapania/terapia biofunkcjonalna</b>	
Terapia biofunkcjonalna .....	366
Aktywator próżniowy <i>silencos</i> .....	366
Aktywator próżniowy <i>silencos kids</i> .....	367
Aparat nocny <i>silencos</i> .....	367

## Terapia chrapania



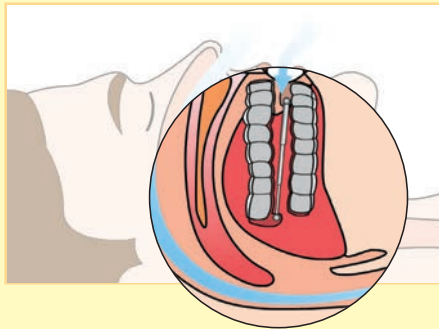
### Chrapanie chorobą społeczną...

w połowie sypialni spokojny, zdrowy sen jest zakłócony przez natarczywe, głośne chrapanie (które może dochodzić do 90 decybeli)!

Z przychodzącym wiekiem ponad połowa społeczeństwa ma problem z chrapaniem:

- 40 - 60 % ze zwykłym chrapaniem bez bezdechu
- 5 - 10 % z niebezpiecznym dla zdrowia chrapaniem chorobowym z bezdechem

Chrapanie nie tylko zabuża komfort snu przez swoją natarczywość i głośność, ale może być też przyczyną takich schorzeń jak np. nadciśnienie, arytmia, czy zawały serca.



Skuteczność terapii intraoralną szyną protruzyjną przy lekkim lub średnim syndromie bezdechu podczas snu została udokumentowana wieloma badaniami i jest zalecenia przez Deutsche Gesellschaft Zahnärztliche Schlafmedizin (DGZS). Oczywiście przed leczeniem wymagana jest specyficzna, wewnątrzustna diagnostyka funkcjonalna.

Indywidualnie wykonywana intraoralna protruzyjna szyna (IPS) *SleepPlus* utrzymuje żuchwę podczas nocy mezialnie i w ten sposób wydawnie redukuje chrapanie.

## Szyna protruzyjna *SleepPlus*



System leczenia przy lekkim i średnim obstrukcyjnym bezdechu podczas snu (OSAS).

Szyna protruzyjna

**SleepPlus**

**Szyna protruzyjna *SleepPlus* jest nowym i bardzo komfortowym dla użytkownika sposobem leczenia obstrukcyjnego chrapania. Innowacyjne teleskopowe stawy kulowe pozwalają na swobodne poruszanie żuchwą we wszystkich kierunkach podczas jej używania. Nakładki zgryzowe z estetycznego akrylu odpowiadają za odciążenie, czyli rozluźnienie i relaks mięśni podczas snu. Rozwinięty przez kliniczną ewolucję design szyny spotyka się z dużą akceptacją pacjentów. Z terapią leczenia chrapania za pomocą szyny protruzyjnej *SleepPlus* zwiększacie Państwo zakres swojej działalności zawodowej.**



Szyny teleskopujące, spoczynkowa stabilizacja żuchwy, przednia i boczne nakładki zgryzowe tworzą skuteczny aparat do leczenia chrapania.

**bredent oferuje wsparcie:**

- warsztaty wykonywania szyn (certyfikowane)
- szkolenia kliniczne z leczenia chrapania (certyfikowane)
- instrumenty marketingowe
  - broszury dla pacjentów
  - plakaty do poczekalni
  - informacje o ośrodkach terapeutycznych na specjalnej stronie internetowej adresowanej dla pacjentów

## Protrusionsschiene *SleepPlus*



### Szyna protruzyjna **SleepPlus**

Teleskopowe szyny na kulowych stawach odpowiadają za możliwość wykonywania ruchów żuchwy we wszystkich kierunkach.



### Komponenty systemu i ich zalety:

- teleskopowe szyny są dostarczane z indywidualnie nastawnymi sprężynami, które dopasowują się do każdej wysokości zgryzu
- kulowe stawy umożliwiają ruchomość we wszystkich kierunkach
- zgryzowo wykonane teleskopy dają optymalny komfort noszenia
- podniesienie zgryzu odciąża staw skroniowo-żuchwowy i rozluźnia mięśnie
- opcjonalne kotwiczenie spoczynkowe żuchwy w komfortowej pozycji przedniej

### Państwa zysk:

- **zwiększenie profilu działalności**
- **pozyskanie nowej grupy pacjentów**

**SleepPlus**  
Plakat do poczekalni  
2 szt.  
REF 0P0008P L

**Manual instruktarzowy**  
**SleepPlus**  
1 szt.  
REF 000322P L

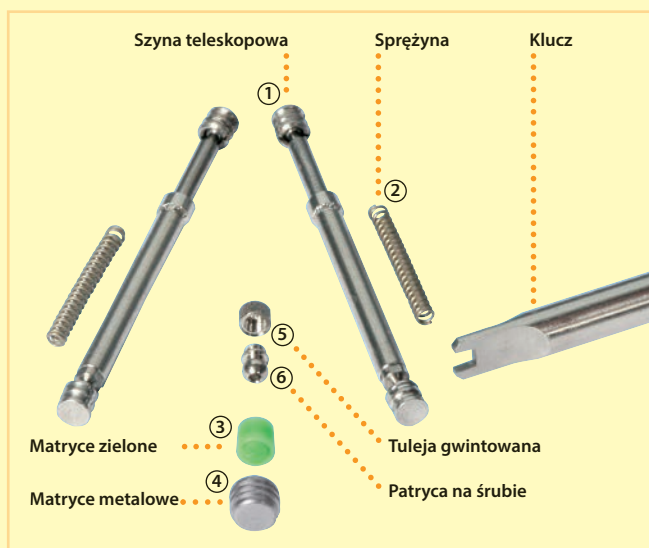
**SleepPlus**  
Broszura dla  
pacjentów  
20 szt.  
REF 000 2990P L

### Zestaw:

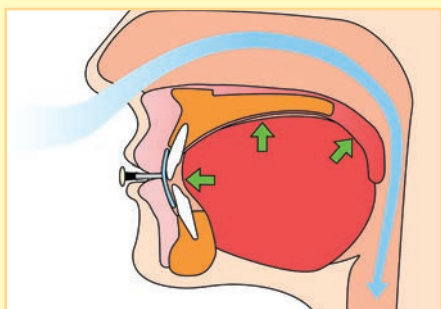
2 Szyny teleskopowe  
2 Sprężyny  
1 Klucz  
1 Patryca na śrubie  
1 Matryca zielona  
1 Matryca metalowa  
1 Tuleja gwintowana  
REF 580 0119 0

### Opakowania uzupełniające:

10 Szyn teleskopowych inkl. 10 Sprężyn	REF 580 0119 1
10 Sprężyn	REF 580 0118 1
1 Klucz	REF 580 0119 2
1 Patryca na śrubie vks-oc/sg 2,2 Titan	REF 450 0004 7
8 Matryc zielonych vks-oc Ø 2,2 mm	REF 430 0544 0
2 Matryce matalowe vks-oc Ø 2,2 mm	REF 430 0696 0
2 Tuleje gwintowane	REF 580 0119 3
1 Wkrętak krótki	REF 330 0069 0
1 Upychacz do matryc vks-oc Ø 2,2 mm	REF 430 0548 0



## Terapia biofunkcjonalna



Aktywator próżniowy pomaga dzięki codziennemu treningowi trzymać zamknięte usta i przez połykanie osiągnąć zamknięty stan spoczynkowy.

Ten proces jest wizualizowany przez wskaźnik ciśnienia. Terapia biofunkcjonalna wykorzystuje ten wskaźnik ciśnienia jako sygnał informujący o potrzebie spoczynkowego zamknięcia ust.

Etapy leczenia są systematycznie kontrolowane. Czas ćwiczeń i ich przebieg mogą być rejestrowane poprzez monitorowanie ciśnienia. Celem jest możliwie trwale systemowe ustabilizowanie zamkniętego stanu spoczynkowego.

Terapia została opracowana na Uniwersytecie w Getyndze przez Prof. Dr. Dr. W. Engelke, i jest stosowana od roku 2003.

Literatura: Engelke, W.: Systematische Ronchopathiebehandlung in der zahnärztlichen Praxis, Cuvillier Verlag, Göttingen.

Zastosowanie jest proste, może być zintegrowane z każdą praktyką stomatologiczną i ortodontyczną.

### Podstawowe ćwiczenie z *silencos*:

Poprzez zamknięcie ust i zasysanie w takim stadium w jamie ustnej wytwarza się podciśnienie.

Po przełknięciu należy oddychać przez nos i utrzymywać ciśnienie. Aktywne napinanie mięśni nie jest wskazane. Membrana informuje o stanie i różnicach ciśnienia w jamie ustnej.

Podczas ćwiczeń membrana powinna być nałożona na smoczek, ponieważ pokazuje ona właściwe zpozycjonowanie zamkniętego stanu spoczynkowego. Ćwiczenie należy powtarzać kilka razy dziennie przez 15 – 30 min. Celem jest nauczenie się i doprowadzenie do fizjologicznego stanu spoczynkowego przy zamkniętych ustach.

## Aktywator próżniowy *silencos* dla dorosłych



*silencos* jest skuteczną metodą leczenia pierwotnego chrapania bez obstrukcji. Regularne ćwiczenia z oddychania nosem, utrzymywania zamkniętego stanu spoczynkowego ust i podniebienia miękkiego są skuteczną terapią leczenia chrapania.

Aparat wykonany jest z miękkiego i przyjaznego w noszeniu silikonu.

### Dalsze możliwości terapii:

- trening zamkniętego stanu spoczynkowego
- nauka i doskonalenie oddychania nosem
- stabilizacja języka i podniebienia miękkiego
- wsparcie immobilizacyjne w badaniach RTG,CT
- ćwiczenia fizjologicznego zamykania ust
- mobilizacja aparatu jamy ustnej po zabiegach chirurgicznych
- ćwiczenia odbudowy funkcji jamy ustnej w rehabilitacji neurologicznej

### Produkty dodatkowe:

*silencos*  
z pudełkiem podręcznym  
1 szt.  
REF 580 0600 0

*silencos*  
Plakat do poczekalni  
2 szt.  
REF 0P0004PL

*silencos*  
Broшуra dla  
pacjentów  
20 szt.  
REF 000 274P L

*silencos*  
Membrany  
5 szt.  
REF 580 M600 0

*silencos*  
Smoczki  
2 szt.  
REF 580 T600 0

*silencos*  
Stopki  
5 szt.  
REF 580 S600 0



## Aktywator próżniowy *silencos kids* dla dzieci



Nieprawidłowe wyżynanie się zębów i anomalie ortodontyczne mogą prowadzić do wadliwej funkcji aparatu oddechowego i jej utrwalenia.

Aktywator próżniowy posiada wszystkie zalety płytki przedśionkowej, jednocześnie jest instrumentem do ćwiczeń właściwie rozwijających aparat oddechowy (szczególnie pomocny po zabiegu usunięcia migdałków) i wpływających na funkcję mowy. Płytkę przedśionkową z miękkiego, elastycznego silikonu jest wygodna do noszenia przez dzieci.

Dalsze możliwości terapii:

- kontrolowany wpływ na ułożenie i pracę warg, podniebienia miękkiego
- stymulowanie rozwoju aparatu mowy
- leczenie zakłóceń myofunkcjonalnych
- budowa naturalnego ułożenia języka
- leczenie zakłóceń ułożenia języka
- leczenie frontalnie otwartego zwarcia
- rehabilitacji adenotonsilektomii
- leczenie indywidualnych dysfunkcji

*silencos kids*  
z pudełkiem podróżnym  
1 szt.  
REF 580 0600 K

*silencos kids*  
Plakat do poczekalni  
2 szt.  
REF OP0 005P L

*silencos kids*  
Broszura dla  
pacjentów  
20 szt.  
REF 000 278P L

Produkty dodatkowe:

*silencos*  
Membrany  
5 szt.  
REF 580 M600 0

*silencos*  
Smoczki  
2 szt.  
REF 580 T600 0

*silencos*  
Stopki  
5 szt.  
REF 580 S600 0

## *silencos* nocny



*silencos nocny*  
z pudełkiem podróżnym  
1 szt.  
REF 580 N600 0

Stosowania podczas chrapania z otwartymi ustami. Jest to płytka silenciosa z indywidualnie wykonaną szyną szczęki, która zamyka usta i wymusza oddychanie nosem. Ogranicza to pracę podniebienia miękkiego i znacząco redukuje akustyczne efekty chrapania. Silencios nocny dzięki swojej elastyczności jest komfortowy w użytkowaniu. Dzięki połączeniu z szyną szczęki zawsze właściwie leży w jamie ustnej.

Przed wykonaniem lekarz i technik powinni przeprowadzić analizę modelu i położenie kluczowych elementów anatomicznych biorących udział w procesie chrapania.

Zalecamy *silencos* nocny używać w połączeniu z biofunkcjonalną terapią silencios, tak aby regularne ćwiczenia zaktywizowały usta, podniebienie miękkie i język do właściwej pracy.



1 Na indywidualnie wykonanej szynie górnej w odcinku trzonowym



2 ...mocuje się elementy kotwiczące z drutu

ortodontycznego 0,9 lub 1,0 mm



3 Elementy z drutu kotwiczą w otworach płytki silencios. Miękki silikonowy materiał daje się skracać nożyczkami.

# WIECEJ JAKOŚCI ŻYCIA – POWRÓT DO ZDROWEGO SNU



Chrapanie jest najczęstszą chorobą ludzkości. Statystycznie w 50% sypialni zdrowy sen jest zakłócany przez chrapanie, które w ekstremalnych przypadkach dochodzi do 90 decybeli!! Przekracza to wszelkie normy domowego BHP...

W tej dziedzinie również bredent ma swoje niemałe osiągnięcia.

Firma oferuje dwie terapie leczenia chrapania: szynę protruzyjną, którą używa się przy lekkim lub średnim obstrukcyjnym bezdechu oraz biofunkcjonalną terapię aktywatorem próżniowym przy chrapaniu pierwotnym.

Terapie te prowadzone są przez lekarzy laryngologów i stomatologów, a szyny protruzyjne wykonuje się w laboratoriach dentystycznych.

**Zapraszamy do współpracy!**

Wykonanie indywidualnej protezy twarzy to sztuka, a zarazem wielka odpowiedzialność.

Bredent szczyci się pełnym programem najnowocześniejszych materiałów do kompleksowego wykonywania protez twarzy, który został doceniony i jest stosowany przez największych mistrzów tej dziedziny protetyki na całym świecie.



#### Zestaw bazowy do protez twarzy

Multisil-Epithetik Set.....370

#### Masa wyciskowa

Multisil-Epithetik soft i hard .....370

#### Wosk modelowy

Wosk modelowy do epitez .....371

#### Materiał na epitezy

Multisil-Epithetik transparent.....371

Multisil-Epithetik city / country / beach.....371

#### Barwienie i charakteryzacja

Multisil-farby malarskie.....372

Multisil-Epithetik stabilizator .....372

Multisil-definator.....372

Multisil-primer.....372

Multisil-farby intensywne.....373

Multisil-charakteryzatory .....373

#### Uszlachetnianie powierzchni

Multisil-definator matowy .....374

## Multisil-Epithetik set



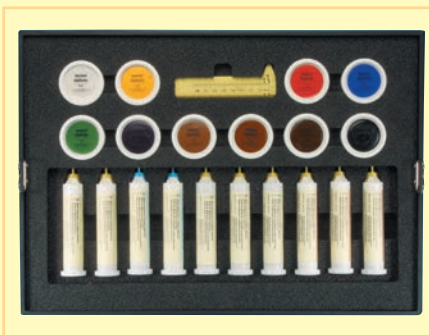
Stworzony do wykonywania silikonowych protez.

- zawartość opracowali najbardziej doświadczeni europejscy praktycy
- zawiera materiały do wykonywania silikonowych protez
- wygodna aluminiowa walizka porządkująca materiały

### Multisil-Epithetik Set:

- 1 walizka aluminiowa
- 20 różowych kanałów mieszających
- 1 pistolet-mieszalnik
- 1 pędzel
- 1 szpachtułka
- 1 miernik
- 30 ml Isoplast ip
- 5 ml Multisil-Epithetik stabilizator
- 2,5 ml Multisil primer
- 10 różnych intensywnych farb po 5 g
- 10 różnych charakteryzatorów po 2,5 g
- 10 różnych farb malarskich po 5 g
- 2 x 50 ml Multisil-Epithetik soft-form
- 2 x 50 ml Multisil-Epithetik hard-form
- 1 x 50 ml Multisil-Epithetik city
- 1 x 50 ml Multisil-Epithetik country
- 1 x 50 ml Multisil-Epithetik beach
- 3 x 50 ml Multisil-Epithetik transparen

REF 540 0106 0



### Produkty dodatkowe:

- |                         |                |
|-------------------------|----------------|
| 12 Kanałów mieszających | REF 320 0045 2 |
| 1 Pistolet-mieszalnik   | REF 320 0044 0 |
| 1 Pędzel A + uchwyt     | REF 330 0114 6 |
| 1 Pędzel C + uchwyt     | REF 330 0114 8 |
| 1 Szpachtułka           | REF 320 0045 3 |
| 1 Miernik               | REF 320 0045 4 |
| 750 ml Isoplast ip      | REF 540 0101 9 |
| 1 Blok do mieszania     | REF 320 0045 5 |
| 80 Płaty foliowe PE     | REF 320 0045 6 |

## Multisil-Epithetik soft i hard

### Soft-form



Masa wyciskowa na bazie silikonu, w strzykawkach do szybkiego, oszczędnego i komfortowego stosowania.

**Multisil-Epithetik soft-form**  
2 x 50 ml  
REF 540 0106 1

- dzięki niewielkiej twardości 25 Shore A masa jest przeznaczona do głębokiej penetracji
- właściwa konsystencja gwarantuje precyzję pobranego wycisku



Multisil-soft do pobierania pierwszej warstwy wycisku.

### Hard-form



**Multisil-Epithetik hard-form**  
2 x 50 ml  
REF 540 0106 2

- twardość 45 Shore A stabilizuje większe powierzchnie wycisku pobranego miękkim materiałem soft-form
- właściwa stabilność wycisku daje gwarancję dopasowania protezy



Multisil-hard przykrywa i stabilizuje pierwszą warstwę.

## Wosk modelowy do epitez



Wosk w płytkach  
w naturalnym kolorze.

Wosk modelowy  
do epitez  
75 x 150 x 2,8 mm  
1000 g  
REF 430 0739 6



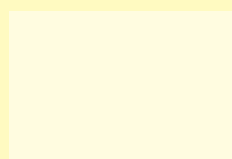
- grubość 2,8 mm, dopasowana temperatura modelowania, optymalna twardość, specjalna plastyczność i kleistość dostosowana do potrzeb epitez, ułatwia modelowanie
- po podgrzaniu wosk długo pozostaje plastyczny do formowania, ale jednocześnie jest stabilny

## Multisil-Epithetik transparent



Multisil-Epithetik  
transparent  
2 x 50 ml  
REF 540 0106 3

transparentny



**Multisil-Epithetik transparent** Transparentny materiał na protezy, na bazie silikonu.

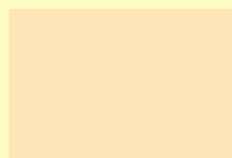
- Praktyczne strzykawki mieszające materiał w stosunku 1:1
- przejrzysty silikon do podbarwiania intensywnymi farbami
  - długi czas pracy, do 2 godzin przy temp. pomieszczenia 23° C daje możliwość starannego indywidualizowania
  - polimeryzacja w temperaturze 60° C eliminuje potrzebę posiadania specjalnych urządzeń
  - twardość końcowa 35 Shore A, szczelne ale delikatne przyleganie daje pacjentowi komfort na codzień
  - właściwa płynność silikonu umożliwia optymalne wymodelowanie indywidualnych detali

## Multisil-Epithetik city / country / beach



Multisil-Epithetik  
city  
50 ml  
REF 540 0106 4

city



**Barwne, miękkie, materiały na protezy, na bazie silikonu:**

- 3 różne kolory ułatwiają zabarwienie protez:  
city = jasna twarz  
country = normalna twarz  
beach = ciemna twarz
- transparent oszczędza czas przy indywidualizacji
- intensywne farby zwiększają możliwości indywidualizowania
- twardość końcowa 35 Shore A, szczelne ale delikatne przyleganie daje pacjentowi komfort na codzień
- dobra płynność silikonu to możliwość wykonania wszystkich detali



Multisil-Epithetik  
country  
50 ml  
REF 540 0106 5

country



Multisil-Epithetik  
beach  
50 ml  
REF 540 0106 6

beach



# Barwienie i charakteryzacja

## Multisil-farby



**Farby do indywidualizowania powierzchni.**  
Dziesięć różnych kolorów daje możliwość wykonania protezy idealnie dopasowanej do pacjenta.



**Multisil-farby**  
Słoiki po 5 g

kolor	REF
biały	540 0108 0
żółty	540 0108 1
czerwony	540 0108 2
niebieski	540 0108 3
czarny	540 0108 4
zielony	540 0108 5
fiolet	540 0108 6
jasny brąz	540 0108 7
brąz	540 0108 8
ciemny brąz	540 0108 9

## Multisil-stabilizator



**Zwiększa plastyczność i stabilność silikonu.**

**Multisil-Epithetik stabilizator**  
transparentny  
5 ml  
REF 540 0106 8



Silikon bez stabilizatora Multisil-Epithetik.



Silikon ze stabilizatorem i zarazem stabilny.

## Multisil-defnator



**Definiuje silikonowe powierzchnie.**

**Multisil-defnator**  
transparentny  
10 ml  
REF 520 0100 5



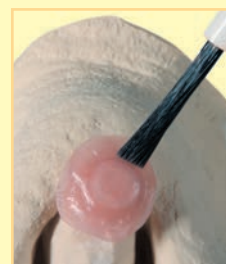
Preparat zabezpiecza powierzchnie silikonowe przed osadzeniem się zabrudzeń, ułatwia czyszczenie.

## Multisil-primer



**Multisil-primer**  
Płyn łączący.

**Multisil-primer**  
5 ml  
REF 520 0100 4



Optymalne połączenie silikonu i akrylu.

## Multisil-intensywne farby



### Intensywne farby silikonowe do malowania silikonu.

- dziesięć różnych farb umożliwia znakomite możliwości charakteryzacji protez
- wysoka stabilność farb zapewnia ich trwałość i niezmienną ność podczas użytkowania epitezy



### Multisil-intensywne farby stoiki po 5 g

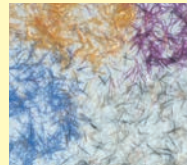
kolor	REF
biały	540 0107 0
żółty	540 0107 1
czzerwony	540 0107 2
niebieski	540 0107 3
żółty-ocker	540 0107 4
czzerw./żółty	540 0107 5
umbra	540 0107 6
suntan	540 0107 7
neutralny	540 0107 8
brązowy	540 0107 9

## Multisil-charakteryzatory



### Charakteryzatory do indywidualizowania epitez.

- dziesięć różnych charakteryzatorów daje wiele możliwości dopasowywania farb i indywidualizacji protez
- specjalne drobne charakteryzatory dają możliwość wykonywania znamion i pieprzyków



Specjalne, drobne charakteryzatory.

### Multisil-charakteryzatory butelki po 2,5 g

kolor	REF
srebrny	530 0060 0
biały	530 0060 1
beżowy	530 0060 2
czzerwony	530 0060 3
wiśniowy	530 0060 4
liliowy	530 0060 5
bordowy	530 0060 6
niebieski	530 0060 7
mokka	530 0060 8
ocker	530 0060 9

## Multusil-definator matowy



**Primer**  
10 ml  
REF 540 0109 1

**Coating**  
20 ml  
REF 540 0109 2

**Proszek matujący**  
10 g  
REF 540 0109 3

### Matowanie powierzchni silikonów

- matowi powierzchnie silikonowych protez stwarzając naturalny wygląd
- chroni powierzchnie protezy przed zabrudzeniami i ułatwia czyszczenie
- zawiera w składzie filtr UV zabezpieczający silikon przed przebarwieniami
- znacząco zwiększa komfort noszenia protezy przez pacjenta

### Zestaw

3-części  
1 primer/mat  
1 coating/mat  
1 proszek matujący  
REF 540 0109 4



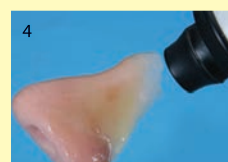
1 Primer cienko nanieść na powierzchnie protezy.



2 Farbami malarskimi można zindywidualizować protezę.



3 Coating zostaje naniesiony pędzelkiem, cienkimi warstwami.



4 Suszyć ok. 2 min. w temperaturze 65st. C° (np. gorącym powietrzem).



5 Po upływie 15 minut nanieść proszek matujący.



6 Epitezę położyć na dwie minuty w gorącej wodzie.



Produkowane w Niemczech urządzenia z tradycyjną, dzisiaj już nieco zapomnianą filozofią funkcjonalności i trwałości na dekady.



Mieszadło próżniowe ecovac.....	376
Pinarka Master mpb 1.....	377
KoEx-miernik.....	378
bre.Lux Power Unit.....	379
Polylux 2.....	380
Ośłona przeciwpyłowa.....	380
for 2 press i BioHPP.....	381
thermopress 400.....	382
CPS Cordless Prosthodontic Screwdriver.....	384
Waxpool duo.....	385
Nożyk do wosku bwm3.....	386
Frezarka BF 2.....	387
Stolik do modeli.....	388
Stolik BF 2.....	388
Krzyżak.....	388
Zestaw analizatorów.....	388
Turbina airaqua.....	389
Polierjet.....	390

## Mieszadło próżniowe ecovac



### ecovac

Najwyższa precyzja mieszania gipsów i mas osłaniających jest warunkiem uzyskania idealnego dopasowania protez. Mocna pompa próżniowa o dwóch stopniach (15 mbar, 200 mbar) może być indywidualnie ustawiana. Czas mieszania oraz obroty mieszania można również stopniowo regulować.

ecovac (230 V) REF 140 0093 0

(bez pojemnika i statywu)  
1 przewód elektryczny  
1 filtr zapasowy  
1 szablon do mocowania na ścianie  
4 śruby i dyble do mocowania

Produkty dodatkowe:

Statyw REF 210 0045 0



### ecovac spirale „Wendlera“

Spirale mieszają nie tylko tradycyjnie poziomo, ale również pionowo. Mieszanie pionowe polega na tym, że w centrum pojemnika materiał jest zaciągany do góry, następnie po stożkowych ściankach spływa w dół. Dystans 1 mm pomiędzy spiralami, a ściankami pojemników, gwarantuje, że pomiędzy nimi nie będzie warstwy żle wymieszanego gipsu, czy masy osłaniającej. Połączenie dwóch sposobów mieszania, oraz weliminowanie warstwy żle wymieszanego materiału, który normalnie osadza się na dnie i ściankach plastikowych pojemników stanowi nową jakość i jest gwarantem sukcesów w precyzyjnym wykonywaniu modeli i odlewów.

ecovac spirale „Wendlera“	50 ccm	REF 140 0R94 5
ecovac spirale „Wendlera“	250 ccm	REF 140 0R94 0
ecovac spirale „Wendlera“	750 ccm	REF 140 0R94 2
ecovac spirale „Wendlera“	1000 ccm	REF 140 0R94 3



### ecovac pojemniki do mieszania

Gładkie wewnętrzne ścianki pojemników ze stali szlachetnej nie zarysowują się, tworząc potencjalne retencje dla mas i gipsów, co zabezpiecza przed osadzaniem się na nich warstwy materiału, który nie zostałby właściwie wymieszany. Stożkowy kształt pojemników powoduje, że materiał spływa zawsze do centrum, co pozwala na prawidłowe wymieszanie każdej jego części.

pojemnik	50 ccm	REF 140 0B94 5
pojemnik	250 ccm	REF 140 0B94 0
pojemnik	750 ccm	REF 140 0B94 2
pojemnik	1000 ccm	REF 140 0B94 3



pojemnik D  
(do mieszadła Degussy),  
425 ml  
REF 140 0B94 4

## Pinarka Master mpb 1

Mocna precyzyjna pinarka do pracy w każdym laboratorium dentystycznym.

Silne i solidne urządzenie o wysokiej trwałości, do wykonywania precyzyjnych nawierć w gipsach naturalnych i syntetycznych.

**Pinarka Master REF 140 0092 0**  
(bez 15° podstawy)

1 Pinarka	1 klucz
1 Master-Pin Diatit-wiertło standardowe zielone	1 kuweta na gips
	1 wtyczka
	1 kabel sieciowy



Regulowany znacznik laserowy

Precyzyjna, i niezawodna mechanika

Zdejmowana kuweta na gips

Mocna, odlewana obudowa

Wysokobrotowy, niezawodny silnik dużej mocy

Podstawa skośna z 15° regulacją ze szlachetnego drewna

Szybka, wymiana wiertła

Precyzyjny stolik

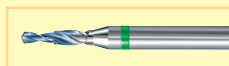
Łatwa regulacja głębokości wiercenia



Produkty dodatkowe:



**Podstawa skośna 15° / drewno szlachetne REF 210 0044 0**

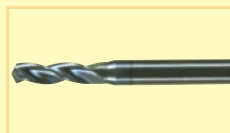


**Master-Pin wiertło Diatitowe standardowe/zielone REF 360 0119 2**



**Master-Pin wiertło Diatitowe specjalne/żółte REF 360 0119 3**

Jeśli główki pinów ciężko wchodzi w łuk gipsowy należy użyć wiertła żółtego, które jest o 0,01 mm szersze od standardowego zielonego.



**Wiertło dla pinów Master-Pin, Radix-K Ø 2,0 mm 3 mm wrzeciono REF 360 0123 3**

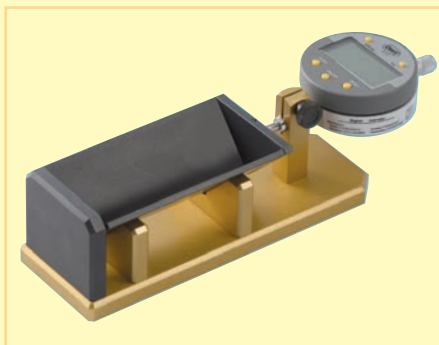


**Master-Pin wiertło Diatitowe specjalne/czerwone REF 360 0119 4**

Jeżeli główki pinów zbyt luźno wchodzi w łuk gipsowy należy użyć wiertła czerwonego, które jest o 0,01 mm węższe od standardowego zielonego.

## KoEx miernik

Dlaczego sytuacja w jamie ustnej różni się od tej na modelu? Odpowiedź jest jedna - ekspansja!



Możliwość kontroli ekspansji jest kluczowa wartością w eliminowaniu różnic pomiędzy modelem, a sytuacją w jamie ustnej. Służy temu przyrząd do mierzenia skurczu i ekspansji - miernik KoEx.

**KoEx miernik**  
1 szt. inkl.  
2 kontenerki  
REF 110 0148 0

### Skurcz materiałów wyciskowych

Masy wyciskowe podczas wiązania kurczą się, a wartość tą powinna zniwelować identyczna ekspansja gipsu na modelu.



### Ekspansja gipsu

Właściwie dobrana do materiału wyciskowego jest kluczem do precyzyjnego przeniesienia wymiarów z jamy ustnej na model.



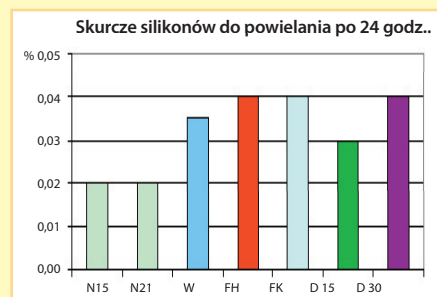
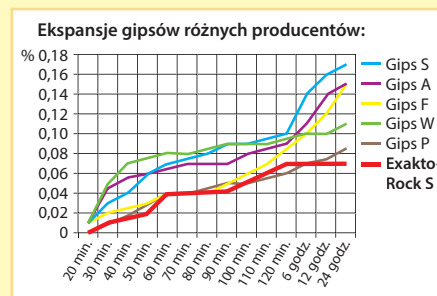
### Skurcz silikonów do powielania

To podstawowa wartość, którą powinna wyrównywać ekspansja masy osłaniającej.

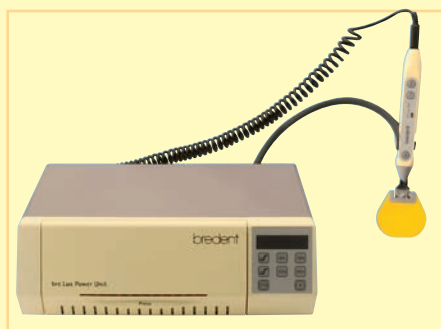


### Masa osłaniająca i ekspansja

Właściwie dobrane parametry pomiędzy silikonem, a masą osłaniającą są czynnikiem decydującym o precyzji dopasowania odlewu.



## bre.Lux Power Unit



### Polimeryzacyjny multitalent dla każdej pracowni.

Pierwsza inajsilniejsza lampa polimeryzacyjna LED do wszystkich licujących i pomocniczych materiałów światłoutwardzalnych.

Współczesny kanon polimeryzacji, używany w tysiącach sztuk na wszystkich kontynentach.

### Performance

- utwardzanie wstępne i końcowe w jednym tylko kompaktowym urządzeniu o niespotykanej sile zimnego światła LED,
- 370 - 500 nm światła pokrywa wszystkie materiały, także dla lampy ręcznej
- jedna lampa dla wszystkich zastosowań i materiałów

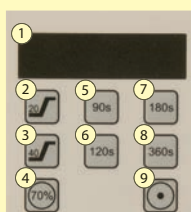
### Zestaw

#### bre.Lux Power Unit

składający się z:  
1 lampy LED UV  
1 bre.Lux LED N  
lampy ręcznej

1 stolika  
1 kabla spiralnego  
1 kabla sieciowego  
  
**REF 140 0097 0**

- czasy i moce polimeryzacji dają się regulować
- duża komora na dwa modele



### Tastatura lampy:

- (1) Display
- (2) 20 sekund z 50% mocy
- (3) 40 sekund z 50% mocy
- (4) funkcja przetrzymywania z 70% mocy
- (5) 90 sekund pełnej mocy
- (6) 120 sekund pełnej mocy
- (7) 180 sekund pełnej mocy
- (8) 360 sekund pełnej mocy
- (9) Funkcja trwania z pełną mocą

### Konstant

Tastatura ma zapisane różne parametry. Po stronie lewej: zredukowana moc dla fazy startowej 20 i 40 sekund oraz finalny czas naświetlania. Po stronie prawej: cztery zalecane i finalny czas przy pełnej mocy. Kombinacja, jak np. start ze zredukowaną mocą można regulować czasami naświetlań od 60 do 360 sekund. Dokładne dane znajdziecie Państwo w instrukcji obsługi znajdującej się przy każdym urządzeniu.

### Tastatura lampy ręcznej:



- (1) Funkcja przetrzymywania, start/stop
- (2) 15 sekund
- (3) 30 sekund



### Energia:

bre.Lux Power Unit jest światłoutwardzającą lampą pracującą w technologii LED, z 21 LED, w 3 różnych mocach od 370 nm do 500 nm. Przewidziany czas pracy LED,ów wynosi ok. 20.000 godzin.  
Ręczna lampa bre.Lux LED N (ze spiralnym kablem) pracuje również w identycznym przedziale od 370 nm do 500 nm. Spiralny kabel jest dużym udogodnieniem w pracy, a uchwyt do zawieszania często staje się trzecią ręką pracującej osoby.

## Polylux 2

Mocna, uniwersalna lampa do materiałów w przedziale od 350 do 500 nm.



Polylux 2, 230 V  
Polylux 2, 115 V

REF 140 0099 0  
REF 140 0099 1

Komfortowa polimeryzacja pomocniczych materiałów w pracowni:

- dwie specjalne świetlówki o dużej mocy
- pojemna, lustrzana komora dla polimeryzacji dużych obiektów
- niewielki pobór energii elektrycznej

### Dane techniczne:

Liczba lumenów	2 świetlówki po 9 Watt
Wellenlängenbereich	350 do 500 nm
Tryby czasu pracy	180 i 360 sek., czas finalny
Napięcie	115 V, 50 Hz / 230 V, 50 Hz
Wymiary lampy	ok. 250 x 120 x 90 mm
Wymiary komory	ok. 140 x 110 x 55 mm
Waga	ok. 1500 g

## Osłona przeciwpyłowa



Osłona przeciwpyłowa od wielu lat używana w laboratoriach na całym świecie w dwóch wersjach: z wylotem do przewodu wyciągu lub bez wylotu.

Osłona z wylotem REF 220 0010 0  
Wymiary: ok. 410 x 350 x 260 mm, Ø 35 mm

Osłona bez wylotu REF 220 0011 0  
Wymiary: ok. 410 x 350 x 260 mm

for 2 press i BioHPP



**for 2 press Vakuum-Press-System jest urządzeniem do wykonywania biozgodnych i bezmetalowych protez w implantoprotetyce.** System for 2 press Vakuum-Press-System służy do produkcji łączników, koron, mostów i struktur z wysokousieciowanych polimerów BioHPP w pierścieniach z masy osłaniającej. Efektem termoformowania są konstrukcje przeznaczone do licowania wysokousieciowanymi żywicami.

**for 2 press urządzenie**  
1 szt.  
REF 140 0060 0

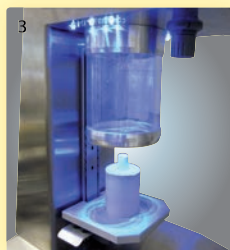
**for 2 press Basic Set:**  
1 x for 2 press mold-podstawa do pierścieni 3/16 mm i pierścien silikonowy,  
35 x 210 g Brevest for 2 press-masa osłaniająca,  
1 l Bresol for 2 press-płyn,  
25 x for 2 press-stempel 16mm,  
20 g BioHPP,  
1x instrukcja obsługi  
REF 140 0060 1



Po wytopieniu wosku z pierścienia z masy osłaniającej w piecu do pierścieni, materiał BioHPP należy uplastycznic w temp. 400° C. Natychmiast po tym, pierścień ze stopionym materiałem zamknąć właściwym stemplem i umieścić w prasie for 2 press Vakuum-Press. Zamknięcie windy uruchamia automatyczny proces termoformowania.



Po 3-minutowym prasowaniu w próżni zaczyna się proces studzenia, cały czas w odpowiednim ciśnieniu, które jest odpowiedzialne za właściwe cechy wytrzymałościowe uformowanego Bio HPP.



Po 35 minutach program się kończy się sygnałem akustycznym oraz światłami LED. Tylko wtedy można wyjąć pierścień i uwolnić z niego obiekt.



Przykład zastosowania: most przedni z Bio HPP wylicowany systemem visio.lign.

Foto: Harald Schwindt.

**Dane techniczne for 2 press:**

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

**Produkty dodatkowe:**

**for 2 press mold Set - system pierścieni**

16 mm, podstawa i pierścien roz. 3	REF 360F2P16
20 mm, podstawa i pierścien roz. 9	REF 360F2P20
26 mm, podstawa i pierścien, roz. 9	REF 360F2P26

**for 2 press podstawy pierścieni**

16 mm, roz 3 do silikonowego	REF 360F2PT1
20 mm, Gr. 9 do silikonowego	REF 360F2PT2
26 mm, Gr. 9 do metalowego	REF 360F2PT4

**for 2 press pierścienie**

Silikonowy, roz. 3	REF 360F2PR3
Silikonowy, roz. 9	REF 360F2PR9
Metalowy, roz. 9	REF 360F2PM9

**for 2 press - tłoczki**

stempel, 16 mm, 25 szt.	REF 570F2P16
stempel, 20 mm, 25 szt.	REF 570F2P20
stempel, 26 mm, 14 szt.	REF 570F2P26

**Masa**

Brevest for 2 press, 35 x 210 g, 1000 ml Bresol	REF 570F2PV1
Bresol for 2 press Liquid 1000 ml	REF 520F2PL1

**Produkty dodatkowe:**

**High Performance Polymer**

BioHPP (granulat), 20 g	REF 540F2PB2
BioHPP (granulat), 100 g	REF 540F2PB3
BioHPP (pelety Ø 25 mm), 75 g (5 x 15 g)	REF 540F2PB4
BioHPP (pelety Ø 25 mm), 150 g (10 x 15 g)	REF 540F2PB5
BioHPP (pelety Ø 15 mm), 20 g (5 x 4 g)	REF 540F2PB6
BioHPP (pelety Ø 15 mm), 40 g (10 x 4 g)	REF 540F2PB7

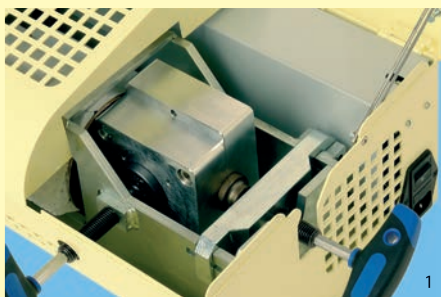
## thermopress 400



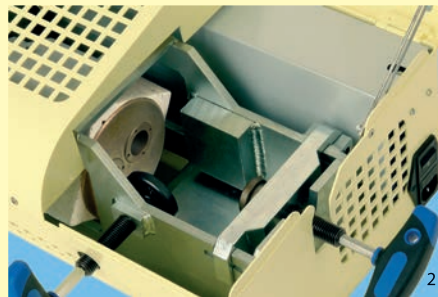
### Wtryskarka do termoformowania tworzyw w temperaturach do 400° C:

- stałe ciśnienie bez potrzeby stosowania butli lub kompresora.
- łatwa obsługa i najwyższy komfort użytkowania.
- dwie komory grzewcze dla wydajniejszej pracy.
- wtrysk odbywa się w zamkniętym urządzeniu, a zużyte kartusze są automatycznie usuwane z przewodów wtryskowych

**thermopress 400**  
1 urządzenie  
1 kabel sieciowy  
2 klucze imbusowe  
1 szczotka do luf  
1 narzędzie  
**REF 110 0040 0**



Proces topienia materiału jest przez specjalne elementy grzejne dostosowany do charakteru tworzyw, co zapewnia właściwą jakość ich obróbki termicznej.



Specjalne kuwety z pewnym systemem zamykania i umocowania w urządzeniu, zapewniają szczelne i homogenne przechodzenie termoplastycznego materiału z naboju do ich wnętrza.



W programatorze jest zapisanych 6 różnych parametrów, które umożliwiają skomponowanie do 30 programów pracy.



## thermopress 400

## 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 puszkę ze stemplem*	REF 140 0090 4
1 szczytce do kartusza*	REF 140 0090 6
1 hak do puszkę z kluczem imbusowym*	REF 140 0091 2
1 puszkę N mała* (dł. 122 mm, szer. 102 mm, wys. 72 mm)	REF 140 0N90 3
1 puszkę 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 thermopaste 400, 50 g*	REF 540 0105 1
Expando-Rock	
gips wiadra po 5 kg, 500 ml Expandosol	REF 570 0ERS 5

## thermopress 400 akcesoria-set

7-części

REF 110 0040 1

Patrz wyżej, akcesoria do urządzenia thermopress 400: artykuły oznaczone \* zawarte są w komplecie akcesoriów do urządzenia thermopress 400!

## thermopress starter-set (20 kartuszy)

5 x 30 g	Polyan IC rosa 1	2 x 20 g	bre.flex rosa 2
3 x 24 g	bre.crystal HP clear	2 x 16 g	bre.dentan HP A
5 x 24 g	bre.flex 2nd Edition	3 x 16 g	Bio Dentaplast A2
	rosa nitkowana		REF 140 0090 2

## thermopress 400 zestaw S1 (20 kartuszy)

2 x 30 g	Polyan IC rosa 1	5 x 20 g	Bio-Dentaplast A3
2 x 24 g	Polyan IC rosa 2	1 x 250 ml	Acrylic Sep, izolator do gipsu
5 x 24 g	bre.flex 2nd Edition	1 x 20 ml	Lakier UV, transparentny
	rosa nitkowane	1 x 50 g	thermopasta 400
1 x 24 g	Polyan IC clear		REF 540 S000 1
5 x 16 g	bre.dentan HP A		

## thermopress 400 zestaw S2 (20 kartuszy)

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 do gipsu
5 x 16 g	Bio Dentaplast B2		REF 540 S000 2

## CPS Cordless Prosthodontic Screwdriver



**Ile czasu tracie Państwo na przykręcanie i odkręcanie śrub protetycznych?**  
Z CPS można ok. 50 % tego czasu zaoszczędzić!

**Czy zawsze jesteście Państwo pewni jakości dokręcenia śrub protetycznych?**  
Z CPS osiąga się zawsze ten sam, żądany moment obrotowy!

**Czym dla Państwa jest komfort w pracy ?**  
CPS nie posiada kabla, dzięki czemu umożliwia łatwe i wygodne dotarcie do trudnodostępnych miejsc.

### CPS Cordless Prosthodontic Screwdriver

- mikrosilnik
  - zapas energii do 40 śrub
  - ładowarka
  - kątnica 80:1
  - wkrętaki:
- REF 580 CPS4 0

### Inbus



### Torx



### Płaski



### Perfekcyjna poręczność

- bez kabla
- ergonomiczny design

### Najwyższa precyzja

- dokładność momentu obrotowego:  $\pm 5\%$
- zakres momentu obrotowego: 8 Ncm – 40 Ncm

### Właściwa higiena

- Kątnica i zdejmowany uchwyt są przeznaczone:
- do sterylizacji w autoklawach
  - dezynfekcji termicznej

### Uniwersalność

- końcówki do wielu systemów implantologicznych



## Waxpool duo



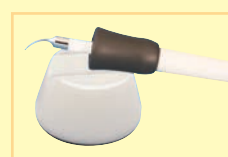
Waxpool duo  
REF 110 0150 0

Waxpool duo  
nożyk do wosku  
REF 110 0151 0

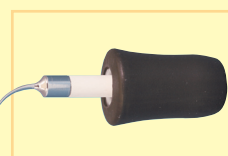
### Zestaw

- 4-części:  
1 Waxpool duo naczynko do wosku  
1 Waxpoolduonożyk do wosku  
2 Klingi do wyboru  
REF 110 0152 0

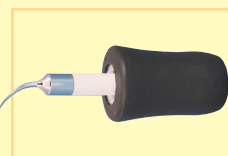
### Produkty dodatkowe:



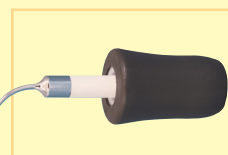
Podkładka  
REF 140 0096 5



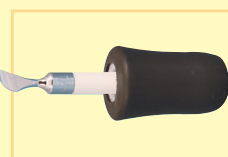
Klinga  
rozm. 1  
REF 320 WP4G 1



Klinga  
rozm. 3  
REF 320 WP4G 3



Klinga  
rozm. 5  
REF 320 WP4G 5



Klinga  
standard  
REF 320 WP47 2

### Elektryczne naczynie do wosku i nożyk w jednym:

- stabilne i wytrzymałe urządzenie
- wyjmowane, łatwe do czyszczenia dekle
- dwie komory grzewcze i wygodny display
- ustawienia z °C na °F

### Naczynko do wosku

- najwyższa dokładność sterowania i utrzymywania temperatury
- wysokowydajne elementy grzewcze skracają czas topienia wosku
- wyjątkowo stała temperatura pracy dla równej grubości czapeczek
- zabezpieczenie przeciwko oparzeniom palców
- temperatura topnienia do 120° C

### Nożyk do wosku

- możliwe oddzielne użycie (bez naczynka)
- tylko jedno urządzenie na stanowisku pracy
- komfortowa praca dzięki ergonomicznemu gryfowi
- specjalna izolacja termiczna gryfa
- łatwa wymiana kling do modelowania
- funkcja szybkiego grzania z każdego poziomu do maksymalnej temperatury 240° C

## Nożyk do wosku bwm3



Sterownik bwm 3 z uchwytem i końcówką nr 5 REF 140 0096 3

Sterownik bwm 3 REF 140 0096 0

Rękojeść bwm 3 REF 140 0096 2



Łoże bwm 3 REF 140 0096 5



Pedał bwm 3 REF 140 0096 1

Produkty dodatkowe:

Ośłonki gumowe  
4 szt.  
REF 140 0096 4

Elektryczny nożyk do wosku, zawierający najnowocześniejsze rozwiązania techniczne (wraz z opcją turbo).

- ergonomiczna rękojeść
- opcja szybkiego nagrzewania turbo-rapid
- płynna regulacja temperatury
- szybka i wygodna wymiana końcówek



Klinga bwm3 nr 1

REF 320 004G 1

Klinga bwm3 nr 3

REF 320 004G 3

Klinga bwm3 nr 5

REF 320 004G 5

Klinga bwm3 standard

REF 320 0047 2



1 Szybkie i wygodne dobieranie ergonomicznych końcówek do modelowania.



2 Pewna i mocna konstrukcja urządzenia.



3 Ruchome łożo dla wygodnego odkładania rękojeści nożyka.



4 Asortyment sprawdzonych końcówek do modelowania.



5 Szybka, wygodna wymiana końcówek do modelowania, wyposażonych w uchwyt zabezpieczający palce przed opażeniem.



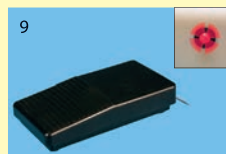
6 Ergonomiczny, nie nagrzewający się uchwyt zapewniający wysoki komfort pracy.



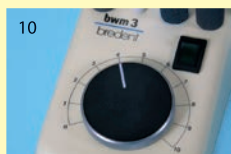
7 Końcówki są przezryściane uszerokowane na obudowie nożyka.



8 Łoże dla uchwytu eliminujące jego odkładanie na powierzchnię stołu.



9 Pedał z opcją turbo, umożliwiającą w ciągu sekundy otrzymanie temperatury znacznie wyższej niż wcześniej nastawiona. Osiągnięcie tej temperatury sygnalizuje kontrolka na sterowniku.



10 Płynna regulacja temperatury, ergonomicznym pokrętkiem, to komfort w pracy.



11 Elastyczny i trwały przewód elektryczny.



12 High-Tech w laboratorium. Modelowanie w wosku nigdy nie szło tak sprawnie.

## Frezarka BF 2

Precyzyjne szyny prowadzące zapewniają właściwe dokładności frezowań i wierceń

Śruba mikrometryczna zapewnia właściwe regulacje

- Bezwibracyjna praca mikrosilnika
- Płynne obroty silnika

Precyzyjne szyny prowadzące gwarantują wieloletnią precyzję

Komfortowe oświetlenie dzięki regulowanej lampie

Specjalny system szybkiej wymiany frezów

Stolik z płynną regulacją ustawień od 0° aż do 90°

Stabilna konstrukcja z najwyższej jakości stopów aluminium i stali chromowych

Łatwe i precyzyjne ustawianie położenia

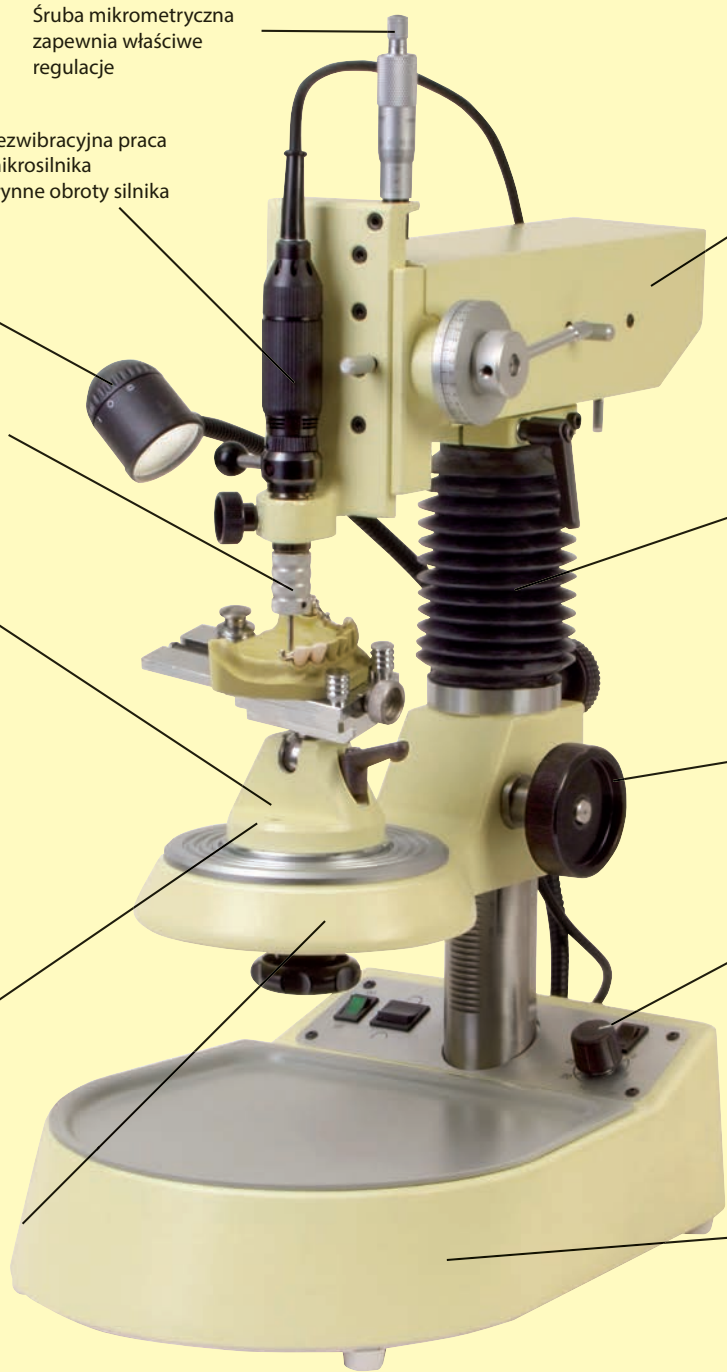
Wygodny panel sterowania ilością i kierunkiem obrotów (prawe/lewe)

Szybkie, płynne regulowanie stolika

Ruchoma podstawa stolika

- możliwość ustawiania na wysokości wzroku
- ergonomiczna pozycja dla łokci i dłoni zapewniają spokojną, precyzyjną pracę

Stabilna, zdejmowana plastikowa kuweta na odpady



**Frezarka BF 2**  
łącznie z 1 Stolik BF2  
1 szt.  
**REF 140 0098 0**

### Dane techniczne:

Napięcie	230 Volt / 50/60 Hz
Moc	80 Watt
Obroty	0 - 30.000 obr./min.
Wrzeciono	śr. 2,35 mm
Zabezpieczenie	termiczne przed przeciążeniami
Moment obrotowy	2,6 Ncm
Waga	18 kg
Szer/dług/wys.	250 x 370 x 510 mm

### Oprzyrządowanie dodatkowe:

Krzyżak, śr. trzonu 2,35 mm	REF 730 0016 9
Krzyżak, śr. trzonu 3 mm	REF 730 0015 3
Uchwyt do gwintowników	REF 330 0115 4
Stolik BF1	REF 730 0017 0
Stolik do modeli	REF 140 0089 3
Adapter do turbiny airaqua	
16 mm	REF 730 0018 4
18 mm (dla BF1)	REF 730 0018 3
28,5 mm	REF 730 0018 5
Krzyżak	
śr. trzonu 3 mm	REF 360 0116 3
śr. trzonu 2,35 mm	REF 360 0126 5

## Urządzenia

### Stolik do modeli



**Pierścień frezowniczy do frezarki BF1 i BF2.**  
Służy do wykonywania roboczych form gipsowych podczas frezowania w metalu. Śruba służy do mocowania do stolika frezarki, jak i usuwania gipsu z podstawy.

**Pierścień frezowniczy**  
1 szt.  
REF 140 0089 3



### Stolik BF 2



**Może być używany we wszystkich frezarkach.**  
Możliwość regulacji do 90° pozwala na wiercenie otworów w belkach dla rygli i zamków.

**Stolik BF 2**  
1 szt.  
REF 730 0017 0



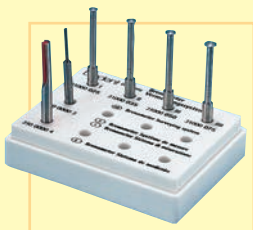
### Krzyżak



**Służy do przenoszenia do 8 koron jednocześnie z modelu na pierścień frezowniczy.**

**Krzyżak**  
3 mm  
REF 360 0116 3  
2,35 mm  
REF 360 0126 5

### Zestaw analizatorów



Zestaw analizatorów

**Analizatory powierzchni klamrowych wdg. Ney, a z wymiennym rysikiem dla właściwego projektowania protez szkieletowych.**



Komfortowe i szybkie odnajdywanie powierzchni klamrowych.

#### Zestaw:

1 analizator prosty  
1 rysik  
1 talerzyk 0,25  
1 talerzyk 0,35  
1 talerzyk 0,50  
1 talerzyk 0,75  
REF 310 0000 2

#### Opakowania uzupełniające:

Rysik	REF 310 0000 4
Analizator prosty	REF 310 0000 3
Talerzyk 0,25	REF 310 0002 5
Talerzyk 0,35	REF 310 0003 5
Talerzyk 0,50	REF 310 0005 0
Talerzyk 0,75	REF 310 0007 5

## Turbina airaqua



**Bardzo mocna turbina do opracowywania tlenku cyrkonu, tlenku aluminium, ceramiki prasowanej i tradycyjnej. Lekka, ergonomiczna prostnica podczas pracy chłodzi opracowywany obiekt ceramiczny strumieniem mgły wodnej. Duża moc i prosta budowa to gwarancja niezawodności konstrukcji.**

W czasie pracy strumień mgły wodnej zabezpiecza opracowywany materiał przed przegrzaniem, co wyklucza powstawanie mikrorys na powierzchni ceramiki oraz eliminuje pylenie.

Opcja: adapter do zamontowania w różnego typu frezarkach.

Włącznik na prostnicy umożliwia szybkie włączanie i wyłączenie strumienia wody.

Kompaktowa budowa sterownika urządzenia nie zabiera dużo miejsca na stole.

Bardzo mały rotor i precyzyjne łożyska zapewniają wysoki komfort pracy.

Szybka i łatwa wymiana wiertel poprzez przekręcenie prostnicy.

### Dane techniczne:

Obroty	300 000 obr/min.
Rodzaj napędu	sprężone pow.
Ciśnienie robocze	2.8 – 3.2 barów
Zużycie wody	40 l/min.
Zbiornik wody	350 ml
Śr. wrzeciona	1,6 mm
Wymiana wiertła	ręcznie
Szerokość	ok. 190 mm
Wysokość	ok. 190 mm
Głębokość	ok. 125 mm

### Turbina airaqua REF 110 0146 0

Forma dostawy: sterownik z regulatorem, manometr, zbiornik wody z regulacją, pedał nożny, prostnica z rotorem, 30 ml oleju.



**Adapter  
Turbina airaqua**  
16 mm  
REF 730 0018 4  
18 mm (dla BF1)  
REF 730 0018 3  
28,5 mm  
REF 730 0018 5



**Produkt dodatkowy:  
olej do rotora**  
30 ml  
REF 520 0033 5

## Polierjet

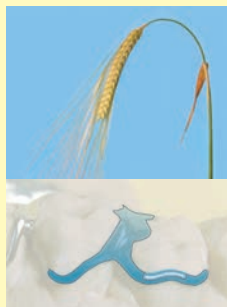
Automatyczne polerowanie protez szkieletowych racjonalizuje pracę w dużych laboratoriach.



Quadro-Finish

**Polierjet Quadro-Finish**  
incl. materiał polerski  
4 bębny polerskie  
REF 130 0046 0

Dane techniczne:  
wys. 860 mm  
szer. 830 mm  
głęb. 600 mm  
moc silnika 0,75 KW  
napięcie 230 V  
waga 152 kg



Uszlachetnienie powierzchni odlewów prowadzi do podwyższenia ich biogodności, co powoduje:

- brak fizycznego osadzania się płytki nazębnej dzięki likwidacji ostrych krawędzi
- brak chemicznego osadzania się płytki nazębnej dzięki eliminacji porów na powierzchni

- stała, bardzo wysoka jakość polerowania
- brak wyginania szkieletu przez ręczne polerowanie
- polepszona i ustandaryzowana politura szkieletów
- eliminacja czasochłonnego, pyłącego gumkowania
- hartowanie powierzchni stopu chromkobaltowego
- perfekcyjna politura wewnętrznych powierzchni klamer

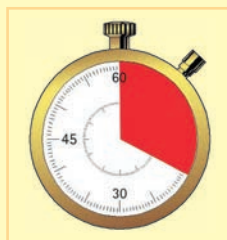


Duo-Finish

**Polierjet Duo-Finish**  
incl. materiał polerski 2  
bębny polerskie  
REF 130 0045 0

Dane techniczne:  
wys. 670 mm  
szer. 755 mm  
głęb. 600 mm  
moc silnika 0,75 KW  
napięcie 230 V  
waga 120 kg

Wielostopniowy proces obróbki powierzchni z zastosowaniem skomplikowanego łańcucha specjalistycznych materiałów polerskich, na nowo definiuje pojęcie biogodności protez szkieletowych. Płyty, łuki i klamry otrzymują łagodne i „przyjazne w dotyku” powierzchnie, o podwyższonej odporności na płytkę nazębną.



Automatyczne polerowanie to duża oszczędność czasu pracy w procesie wytórczym protez szkieletowych ze stopów chrom-kobaltowych i tytanu.

**Statyw**  
REF 730 0016 8

**Bęben polerski**  
REF 730 0016 7

**1. Polerowanie wstępne**



**Ceramika pol. 3/3**  
8000 g  
REF 730 0015 7

**Ceramika pol. 6/12**  
7200 g  
REF 730 0015 8

**Ceramika pol. 9/9**  
7800 g  
REF 730 0015 9

**Proszek gruby** 5500 g  
REF 730 0016 2

**2. Polerowanie główne**



**Kulki ceramiczne**  
9800 g  
REF 730 0016 0

**Sztyfty ceramiczne,**  
8800 g  
REF 730 0016 1

**Proszek drobny**  
3500 g  
REF 730 0016 3

**3. Polerowanie końcowe**



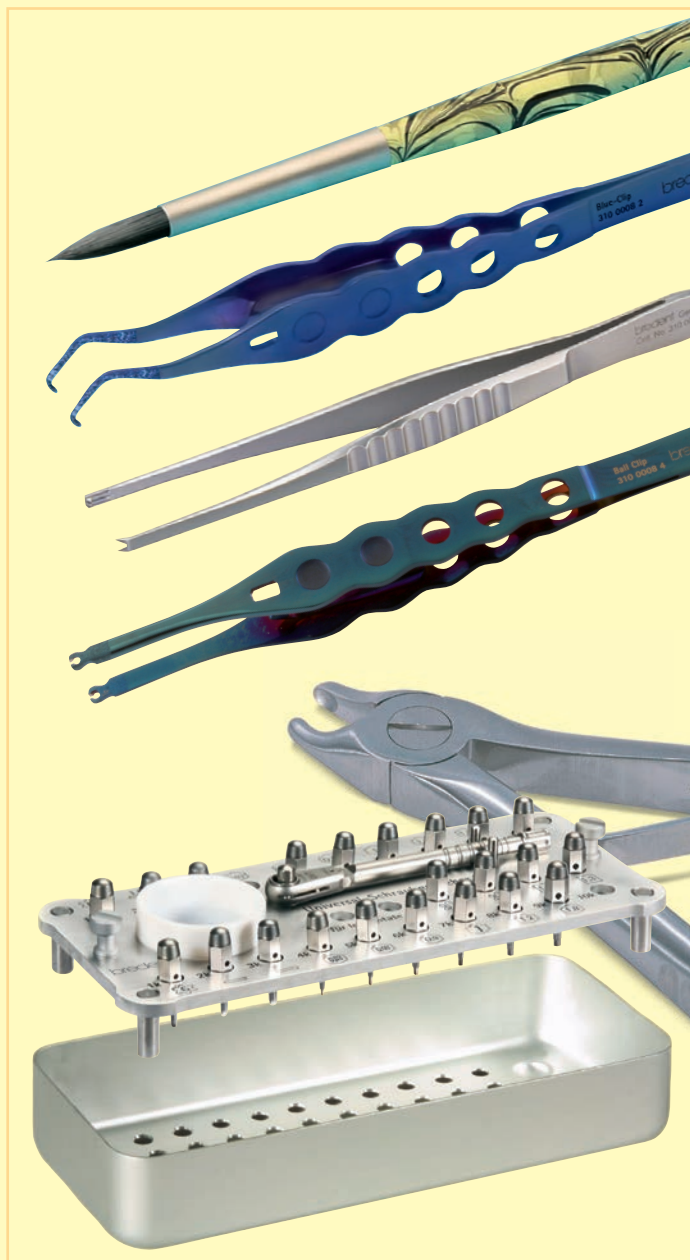
**Granulat polerski**  
4000 g  
REF 730 0016 4

**Krem polerski**  
290 g  
REF 730 0016 5

**Sztyfty stalowe**  
2500 g  
REF 730 0016 6

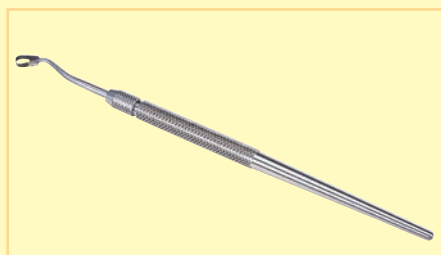


Innowacyjne instrumenty do pracy w gabinecie i laboratorium dentystycznym wyraźnie zwiększają komfort pracy i znacząco skracają jej czas.



Nóż do wycisków .....	392
Kółko cerwikalne .....	392
Strzykawka termiczna .....	392
Piezo-Blitz pb1 .....	393
Nóż do gipsu .....	393
Ergonom nóż do wosku .....	394
Quick-Mandrell-System .....	394
Quick Change .....	395
Spot Clip - peany do ceramiki .....	396
Modelarz do mamelonów .....	396
Quicktool .....	397
Ceramix .....	397
MagicContrast .....	398
MagicBrush .....	398
KoliBrush .....	400
Unique Brush .....	401
Blue-Clip .....	402
Ball Clip .....	403
Penseta do licówek .....	404
Kleszcze aktywujące .....	405
Novo-Grip .....	405
Pollygryf .....	406
Transfuser .....	406
Adapter do wosku .....	407
Uniwersalny zestaw wkrętaków .....	408
Uniwersalny zestaw wkrętaków kątowych .....	409
Wkrętaki .....	410

## Nóż do wycisków



**Nóż do wycisków**  
1 szt.  
REF 360 0114 0

Nóż składa się z rekojeści i wymiennych ostrzy pętlowych.



Ostre jak skalpel ostrze pętlowe dociera w najtrudniejsze przestrzenie.

Produkty dodatkowe:



**Ostrze pętlowe**  
1 szt.  
REF 360 0115 0

## Kółko cerwikalne



Precyzyjne formowanie krawędzi woskowych czapek.

**Kółko cerwikalne**  
REF 320 0091 0



Precyzyjne 0,1 mm stalowe kółko tnące z 3 mm średnicą gwarantuje właściwe prowadzenie cięcia.



Cięcia przez 0,5 mm płytkę wosku skalpelem (lewa str.) i kółkiem cerwikalnym (prawa str.).



Obciane kółkiem cerwikalnym czapeczki z wosku Elaflex nie muszą być uszczelniane woskiem cerwikalnym.

## Strzykawka termiczna



Szybkie i pewne klejenie każdego modelu. Po podgrzaniu wosk dokładnie i czysto aplikuje się na żądaną powierzchnię modelu.

**Strzykawka termiczna**  
REF 110 0121 1



Po ogrzaniu metalowego czubka, pałeczkę woskową umieścić we wnętrzu strzykawki.



Popychając kciukiem pałeczkę rozgrzewa się jej czoło, które uchodząc ze strzykawki pewnie skleja obiekty.

Produkty dodatkowe:



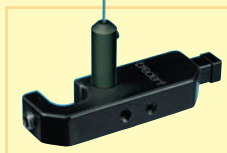
**Wosk klejący:**  
250 g opak.  
1000 g opak.

REF 510 0070 1  
REF 510 0070 0

## Piezo-Blitz pb 1



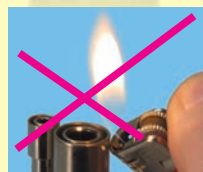
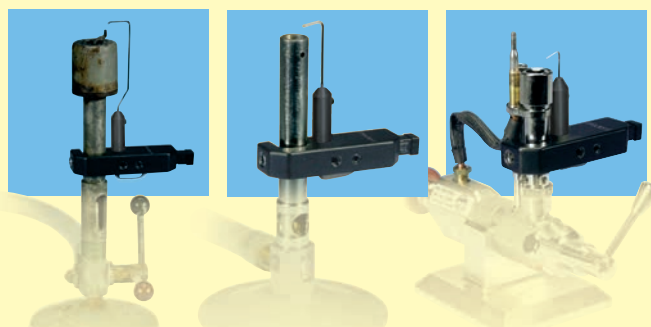
Piezoelektryczny zapalacz  
do wszystkich typów palników.



Piezo-Blitz pb1  
REF 360 0126 6

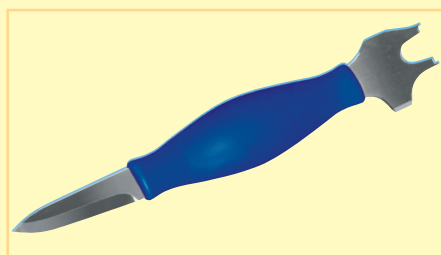


Urządzenie zapala  
zarówno płomień  
główny jak i pilotowy.



Koniec z ciągłym  
szukaniem zapalniczki  
na stole lub w kieszeniach.

## Nóż do gipsu



**Multifunkcyjny i ergonomiczny.**

- Długa klinga z nierdzewnej, utwardzanej stali
- Stabilny, ergonomiczny gryf
- Uchwyt dla prawo i leworęcznych
- Specjalistyczne kształty ostrza i innych elementów pracujących.



Długa klinga idealna do  
okrawania gipsu.



Specjalny element do  
łatwego uwalniania  
modeli z wycisków.



Długotrwałe ostra  
klinga do obcinania  
nadmiarów gipsowych.



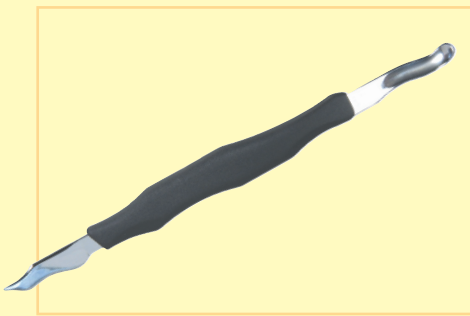
Koniec uformowany  
do łatwego otwierania  
kuwet gipsowy.



Specjalny element do  
pukania kuwetę i gips.

**Nóż do gipsu**  
REF 310 0011 4

## Ergonom nóż do wosku



### Nożyk do modelowania.

W jednym instrumencie skompensowano kilka zastosowań, które znacząco zwiększają skuteczność modelowania, skracając jego czas. Nożyk jest przewidziany dla prawy i leworęcznych techników.

**Ergonom nóż do wosku**  
REF 310 0001 3



1  
Profilowana krawędź wierzchołka ostrza pozwala szybko modelować girlandy kieszonek dziąsłowych.



2  
Specjalny szlif krawędzi łyżki znakomicie ułatwia modelowanie łęgów zębodołowych.



5  
Boczne krawędzie łyżki nożyka szybko i właściwie formują przejścia i ranty protez.



3  
Końcówka w kształcie łyżki szybko nakłada duże porcje wosku.



4  
Właściwe nanoszenie wosku, skraca czas modelowania przestrzeni międzyzębowych.



7  
Nożyk Ergonom pozwala w krótkim czasie, starannie wymodelować protezę o naturalnym, anatomicznym wyglądzie.

## Quick-Mandrell-System



**40 sekund oszczędności czasu pracy przy każdorazowej wymianie tarcz, gumek i dysków na trzymadełku!**

Magnetyczny uchwyt pewnie przytrzymuje nakrętkę.

sześciokątna nakrętka z magnetycznej stali

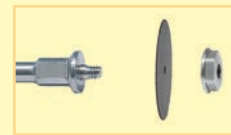


śruba z namagnetyzowanej stali

ta dopracowana kombinacja gwarantuje pewną działanie

stalowy gryf 1 szt.  
REF 360 0115 5

czterokątna mandryla pasująca do gryfa



**rozm 1**  
do 1 mm grub.ysku  
10 szt.  
REF 360 0115 4



**rozm 2**  
od 1-3 mm grub. dysku  
10 szt.  
REF 360 0115 3



**rozm 3**  
od 3-5 mm grub. dysku  
10 szt.  
REF 360 0115 2

### 40 sekund oszczędności

#### Zestaw:

1 stalowy gryf  
2 Quick-Mandr rozm.1  
2 Quick-Mandr rozm.2  
2 Quick-Mandr rozm.3

REF 360 0115 6



#### dzisiaj

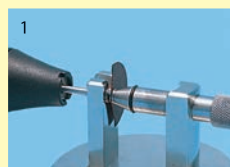
Wymiana przy pomocy Quick-Mandrell-System.



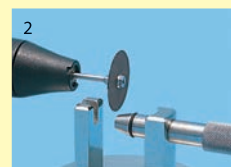
#### jutro

Wymiana przy pomocy Quick-Mandrell-System.

### Przewaga dzięki szybkości



Magnetyczny uchwyt pewnie przytrzymuje i odkręca sześciokątną nakrętkę. w jej łożu.



Namagnetyzowana nakrętka łatwo i szybko zakręca się na nowym, wymienionym dysku.

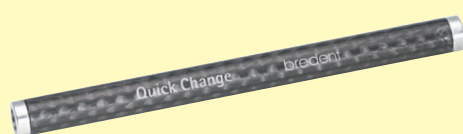
## Quick Change


**Instrumenty z szybko wymiennymi końcówkami do pracy z ceramiką, kompozytami oraz woskami**

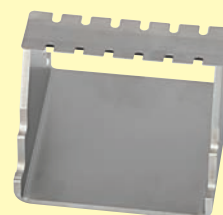
- Design karbonowego gryfa – ergonomiczny i miły w dotyku
- wszystkie klingi ze stali szlachetnej mocowane są magnetycznie
- wszystkie części metalowe i magnesy są nierdzewne
- odporność wewnętrznych magnesów na temp. wynosi 80° C
- bardzo sprawna i komfortowa wymiana końcówek
- indywidualnie dobieranie instrumentów

- najwyższa trwałość modelarzy i ostrzy
- super przejrzystość na sstole
- porządek w miejscu pracy
- intuicyjne odnajdywanie instrumentów
- możliwość rozbudowy setu narzędzi
- estetyka, systematyka i poręczność
- pędzle do ceramiki o najwyższych walorach użytkowych

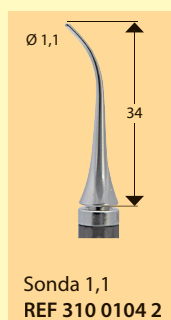
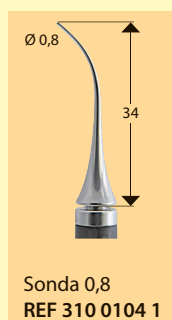
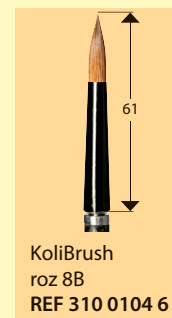
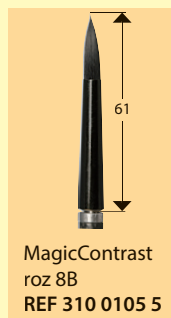
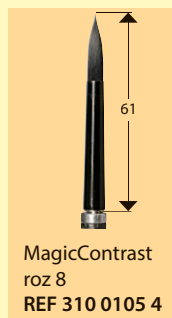
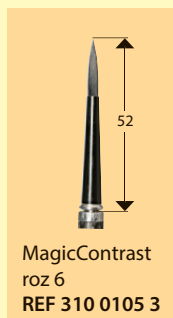
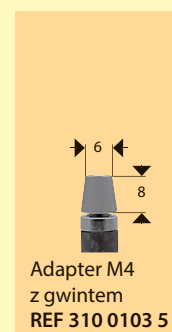
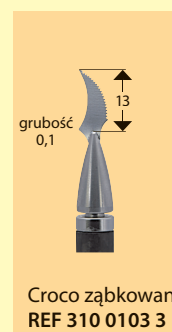
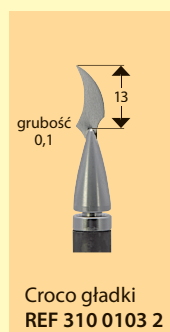
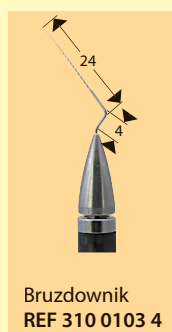
Desugn, systematyka, ergonomia i komfort!!!



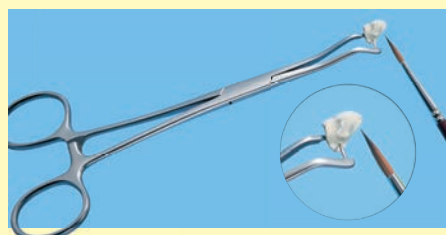
**Gryf karbonowy**  
L 101 mm, Ø 8 mm  
REF 310 0103 1



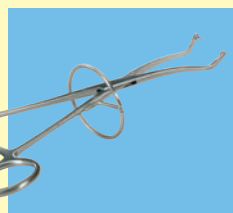
**Stojak**  
B 102 x T 100 x  
H 75 mm  
waga ca. 575 g  
REF 310 0103 0

**Przegląd instrumentów w mm**


## Spot Clip - peany do ceramiki



Kleszce z punktowym utrzymaniem ułatwiają licowanie ceramiką - w dwóch wersjach.



**Spot Clip**  
1 szt.  
REF 310 0000 5

**Spot Clip z obręczą**  
1 szt.  
REF 310 0000 7



Każdy ceramik zna ten problem: przy wykonywaniu koron ceramicznych bez metalowej girlandy tradycyjne peany, utrzymując koronę, poważnie uszkadzają modelowane licowanie. Rozwiązaniem tej trudności jest Spot Clip.



Kleszce te kontaktują tylko z jednym punktem modelowanego licowania. Masy ceramiczne dają się swobodnie nakładać pod kleszczami.



Po uwolnieniu korony z kleszczy masa ceramiczna swobodnie zapływa likwidując punkt, w którym kleszce utrzymywały koronę. Otrzymuje się jednorodną gładką powierzchnię ceramiczną.



Spot Clip ułatwia również nanoszenie farb malarskich i glazury. Brak przemieszania się farb w okolicach punktu trzymania korony kleszczami.

## Modelarz do mamelonów



Ułatwia formowanie wargowych powierzchni koron ceramicznych.

**Modelarz do mamelonów**  
1 szt.  
REF 310 0000 1



Duży modelarz do mamelonów na zębach górnych.



Mały modelarz do mamelonów na zęby dolne



Tradycyjnie modeluje się koronę masą ceramiczną.



Z modelarzem do mamelonów zbiera się masę ceramiczną od brzegu siecznego w kierunku do szyjki zęba.



Modelowane mamelony po wypaleniu. Szybko, pewnie, wygodnie otrzymuje się bazę dla indywidualnego modelowania.



Farbowane, indywidualne modelowanie naniesione na wypaloną bazę wraz z nałożoną masą sieczną.



Właściwie wymodelowane mamelony z brzegiem siecznym dają optymalną przezierność koron.



## Quicktool - chwytak do delikatnych koron



Trzy galwanizowane końcówki diamentowe delikatnie utrzymują pełnoceramiczne i galwaniczne korony bez naprężeń rozporowych występujących w instrumentach z dwoma końcówkami.



1  
Bez naprężeń i niebezpieczeństwa uszkodzenia korony.



2  
Przy szczególnie małych koronach jedną końcówkę można wyjąć.



3  
Zintegrowany wibrator dobrze kondensuje masę ceramiczną.



Quicktool  
REF 310 0102 0

Trójkątne podparcie nie wymaga użycia dużej siły dla utrzymania korony na instrumencie..

Produkty dodatkowe:



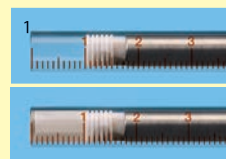
Końcówki diamentowe  
3 szt.  
REF 310 0102 1

## Ceramik

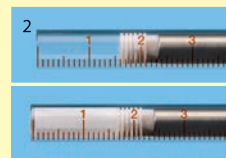


Standaryzacja czyli zawsze powtarzalne precyzyjne dozowanie mas ceramicznych znacząco skraca czas pracy i poprawia jej jakość.

Ceramik  
REF 360 0119 5



1  
Żądaną ilość ustwia się na skali i Ceramixem pobiera się proszek.



2  
Dla pozostałych proszków stosuje się przypisane im wartości.



3  
Należy zwrócić uwagę, aby masa w słoiku była równo wymieszana.

Dla standaryzacji prosimy notować poszczególne ilości mas ceramicznych dla żądanych kolorów.



4  
Instrumentem można wykonać indywidualne wzorniki kolorów.

## MagicContrast



MagicContrast - włosie czarne.

Wygodna i szybka praca dzięki kontrastowi pomiędzy ceramiką, a pędzlem oraz trwałości włosia sprężystości włosia pędzla.

Po myciu, czy też wibrowaniu pędzle uzyskują swój pierwotny kształt włosia poprzez delikatne stuknięcie.



skala 1:1

Nazwa produktu	wielkość	opk.	REF
MagicContrast	4, 6, 8	po 1 szt.	390 CSET 1
MagicContrast	1	2 szt.	390 C001 0
MagicContrast	2	2 szt.	390 C002 0
MagicContrast	4	2 szt.	390 C004 0
MagicContrast	6	1 szt.	390 C006 0
MagicContrast	8	1 szt.	390 C008 0
MagicContrastBigBrush	8 BigBrush	1 szt.	390 C008 B
MagicContrast	1/0	2 szt.	390 CS01 0
MagicContrast-Opaker	5	2 szt.	390 CS03 0

## MagicBrush



MagicBrush - włosie złotobrązowe.

Wysoka sprężystość włosia umożliwia szybkie nakładanie warstw ceramiki. MagicBrush i MagicContrast różnią się tylko kolorem.

Tak jak przy pędzlach MagicContrast pędzle MagicBrush przez strzepnięcie lub zawibrowanie uzyskują szybko właściwy kształt części pracującej.



skala 1:1

Nazwa produktu	wielkość	opk.	REF
MagicBrush	4,6,8	po 1 szt.	390 MSET 1
MagicPaintBrush	00 000	po 1 szt.	390 MS23 0
MagicBrush	1	2 szt.	390 M001 0
MagicBrush	2	2 szt.	390 M002 0
MagicBrush	4	2 szt.	390 M004 0
MagicBrush	6	1 szt.	390 M006 0
MagicBrush	8	1 szt.	390 M008 0
MagicBigBrush	8 BigBrush	1 szt.	390 M008 B
MagicBrush	1/0	2 szt.	390 MS01 0
MagicBrush	2/0	2 szt.	390 MS02 0
MagicBrush-Opaker	5	2 szt.	390 MS03 0



## Magic...



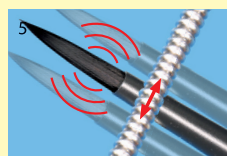
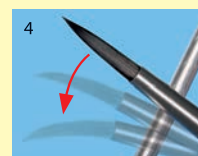
Pędzle MagicContrast = czarne MagicBrush = brązowe posiadają identyczne funkcje!



1 Pędzel może pracować w dwóch kształtach: jako łopatką do porcjowania i nakładania oraz płomyk do modelowania.



2 Zabrudzenia takie jak kurz lub suche resztki masy ceramicznej są dzięki kontrastowi łatwo zauważalne.



3 Z formy łopatką poprzez splukanie wodą, strzepnięcie lub zawibrowanie pędzla uzyskuje się szpiczasty kształt właściwy do modelowania.



6 Wysoka elastyczność włosa ułatwia porcjowanie i nabieranie masy ceramicznej.



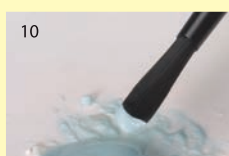
7 Kontrast pozwala precyzyjnie określić ilość nabieranej na pędzel masy ceramicznej, i kontrolować jej układanie na koronie.



8 Kształt łopatką do porcjowania i nabierania uzyskuje się naciśnięciem dwóch palców.



9 Umożliwia to szybkie nanoszenie dużych porcji masy ceramicznej.



10 Kształt łopatką nie zmniejsza stabilności i elastyczności włosa, co ułatwia modelowanie.

## KoliBrush



**KoliBrush - włosie złotobrązowe.**  
Naturalne pędzle dla ceramików-artistów,  
z włosiem najwyższej klasy - Kolinsky 1a.











Dzięki pracującym kulkom oraz wyjątkowej jakości włosia pędzel BigBrush łatwo uzyskuje właściwy i trwały kształt wierzchołka, co ułatwia modelowanie ceramiki i skraca jego czas.



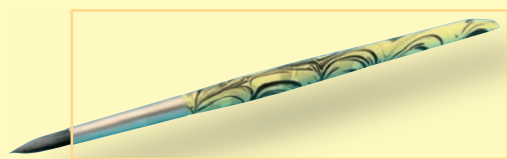
1  
Optymalna nasiąkliwość włosia pędzla ułatwia utrzymanie i nano-szenie masy ceramicznej na licowanej koronie.



2  
Znakomita lastyczność włosia umożliwia precyzyjne warstwowanie ceramiki i modelowanie naturalnego kształtu korony.

skala 1:1	Nazwa produktu	wielkość	opk	REF
	KoliBrush	4, 6, 8 B	po 1 szt.	390 KSET 1
	KoliBrush	1	2 szt.	390 K001 0
	KoliBrush	2	2 szt.	390 K002 0
	KoliBrush	4	2 szt.	390 K004 0
	KoliBrush	6	1 szt.	390 K006 0
	KoliBrush	8	1 szt.	390 K008 0
	KoliBigBrush	8 BigBrush	1 szt.	390 K008 B
	KoliBrush	1/0	2 szt.	390 KS01 0
	KoliOpakerBrush	5	2 szt.	390 KS03 0

## Unique Brush



Modelowanie ceramiki „par excellence”.  
Unique Brush – arystokracja wśród pędzli.

**Nowoopracowane, czarne, matowe włosie o niesamowitych właściwościach modelujących.**

- perfekcyjnie uformowane włosie dla jeszcze lepszego pobierania porcji mas ceramicznych
- wysoka pamięć formy podczas modelowania
- możliwość pobierania większych porcji ceramiki

- funkcja szpachtułki i nie tylko
- unikalny Design - łatwa identyfikacja poszczególnych pędzli
- najwyższa ergonomia, komfort i prestiż

Pędzle są dostępne w zestawie i pojedynczo.

skala 1:1

Nazwa produktu	wielkość	opk	REF
Unique Brush Set	1, 4, 6, 8	po 1 szt.	390 USET 1
Unique Brush	1	1 szt.	390 U001 0
Unique Brush	4	1 szt.	390 U004 0
Unique Brush	6	1 szt.	390 U006 0
Unique Brush	8	1 szt.	390 U008 0
Unique Brush	BigBrush	1 szt.	390 U008 B

Rękojeść jest malowana przez zanurzenie, dlatego każdy pędzel jest unikatowym egzemplarzem!!!

Praca może być przyjemnością!



1

Nowatorskie włosie charakteryzuje zbiór szczególnych cech na nowo określających komfort i wydajność modelowania ceramiki.



2

Dzięki zaletom włosia czubek pędzla precyzyjnie nabiera, przenosi i układa masę ceramiczną. Kontrast ułatwia optyczną kontrolę ilości masy.



3

Cechą nadzwyczajną jest możliwość pobierania większych porcji mas podczas modelowania dużych prac.



4

Czubkami palców można zmienić włosiu pędzla formę i przejść do nowych zadań.



Kształt szpatuły umożliwia prace w najwęższych przestrzeniach międzyzębowych.



5

Masa ceramiczna nanoszona jest punktowo, ale z efektem wyjątkowej gładzi.



6

Pędzel spłukać wodą, stknąć lub odwibrować. Właściwy kształt powraca sam.

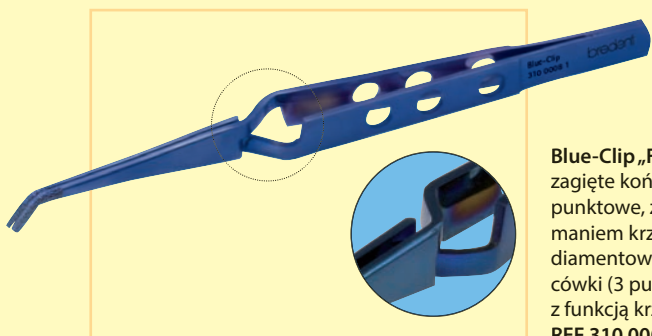
## Blue-Clip

Trzy różne instrumenty o diamentowych końcówkach chwytanych do pracy z małymi elementami.

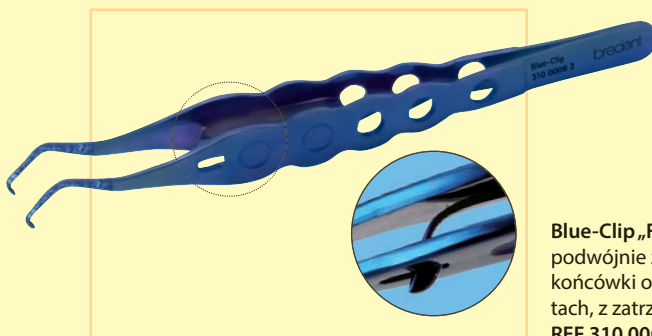
- szybkie pobieranie małych części
- pewne utrzymanie
- funkcjonalny design
- trzypunktowe utrzymywanie kulek i cylindrów
- diamentowane końcówki
- kontrastowy kolor w stosunku do chwytanych części
- funkcja zatrzasku podczas trzymania

Śruby, elementy zamków, rygli i innych części protetycznych są coraz mniejsze.. Pobieranie ich z opakowań, pudełek lub blatu stołu zwykłą pensetą o dwóch ramionach zazwyczaj kończy się ich wielką ucieczką na podłogę pracowni, a ich znalezienie stanowi nie lada problem... Blue-Clip stanowią rozwiązanie tego problemu. Różne 2 i 3 punktowe, diamentowane końcówki pozwalają pewnie uchwycić każdy mikroelement, niezależnie od jego rozmiaru, kształtu czy gładkości, a kontrastowy granatowy kolor

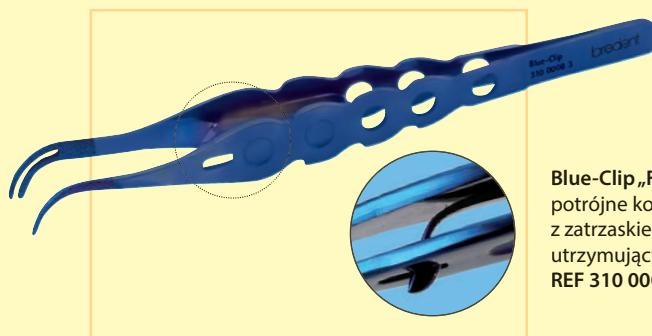
znakomicie ułatwia kontrolę wzrokową podczas manualnych manewrów z małymi częściami.



**Blue-Clip „Forma 1”** zagięte końcówki 3 punktowe, z utrzymaniem krzyżowym. diamentowane końcówki (3 punktowe) z funkcją krzyżową REF 310 0008 1



**Blue-Clip „Forma 2”** podwójnie zagięte końcówki o 3 punktach, z zatrzaskiem. REF 310 0008 2



**Blue-Clip „Forma 3”** potrójnie końcówki z zatrzaskiem utrzymującym. REF 310 0008 3

### Sposoby trzymania:



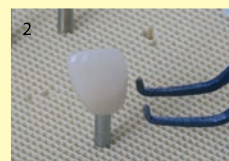
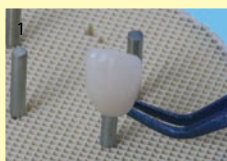
„Forma 1”- samozakleszczające się poprzez funkcję krzyżową.



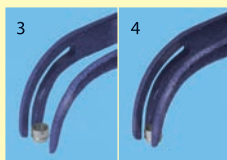
„Forma 2 + 3” Specjalny, zatrzaskowy zamek służy pewnemu, stałemu utrzymywaniu pochwyconych elementów. Można go zwolnić jednym ruchem palca i przejść na tryb ręczny.



Ten typ pensety służy do pewnego pobierania i przenoszenia mikroelementów protetycznych.



Podwójnie zagięte kleszcze o szerokim zastosowaniu. Pewnie chwytają wąskie korony, jak i również małe części.



Siła sprężynująca tych kleszczy jest wystarczająca, aby utrzymać mały most, a jej specyficzne końcówki znakomicie chwytają kulki i cylindry.

## Ball Clip

**System przenoszenia koron i mostów.**

Fachoweszybkie i pewne utrzymywanie struktur protez stałych podczas pracy w laboratorium. Kleszcze utrzymujące posiadają zatrzaskowy zamek dla jeszcze większego bezpieczeństwa i komfortu pracy.

Zastosowanie podczas:

- piaskowania
- nanoszenia bondu
- nanoszenia opakera
- nanoszenia ceramiki
- nanoszenia glazury
- wibrowania
- czyszczenia parownicą
- zdejmowania z zakładania na model

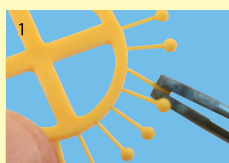
**Zestaw:**

1 Ball Clip - kleszcze (ok.. 155 x 15 mm)  
1 Ball Clip kulki,  
1 pierścień z 25 szt.  
REF 310 0008 4

**100 Ball Clip - kulki**

4 pierścienie po 25 szt.

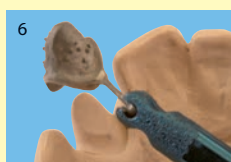
REF 310 00H8 4



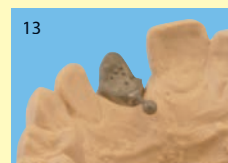
25 kulek w jednym magazynku pierścieniowym.



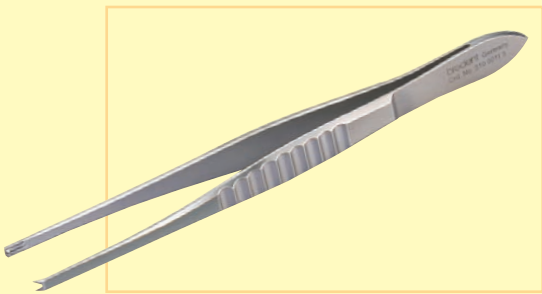
Korony i mosty dostępne z każdej strony i w każdej pozycji.



Końcówki chwytne są diamentowe dlatego pewnie utrzymują nawet duże, metalowe mosty.



## Penseta do licówek



- specjalne końcówki dla pewnego utrzymania
- twarda stal szlachetna dla długiej żywotności
- ergonomiczny chwyt gryfa
- mniejsza końcówka dla trudnodostępnych przestrzeni

Pewne trzymanie licówek i zębów podczas wyparzania oraz akrylowania przez lata było jednym ze zgłaszanych postulatów techników dentystycznych pracujących z akrylami.

Tradycyjne pensety nie wykonywały tego zadania należycie.

**Penseta do licówek**  
1 szt.  
REF 310 0011 5



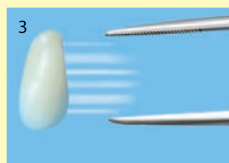
1

Specjalne, retencyjne zęby są odpowiedzialne za pewne uchwycenie elementu...



2

Zagięcie końcówek optymalizuje ich pracę z różnymi kształtami przenoszonych przedmiotów.



3

i wyeliminowanie wad klasycznych penset.



4

Kleszyczki znakomicie sprawdzają się również w pracy z mikroelementami protetycznymi.



5

Pewne i szybkie przenoszenie zębów i licówek podczas akrylowania to nowa jakość pracy. Doceni każdy, kto choć raz gonił licówkę po pracowni...

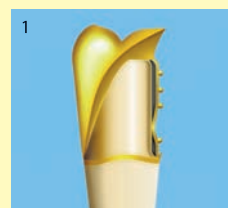
## Kleszcze aktywujące



**Ratunek dla koron teleskopowych i stożkowych.**

**Kleszcze aktywujące**  
REF 320 0043 0

**Szybkie i fachowe przywracanie funkcji koronom teleskopowym i stożkowym.**



Kleszcze wierczą: kula i jej żeże, które mogą wykonać jeden lub więcej punktów tarcia. Długie ramie kleszczy umożliwia optymalne dozowanie wytwarzanych sił.



Problem: utracone utrzymanie koron teleskopowych i stożkowych

Rozwiązanie: kleszcze aktywujące, przywracające siły tarcia

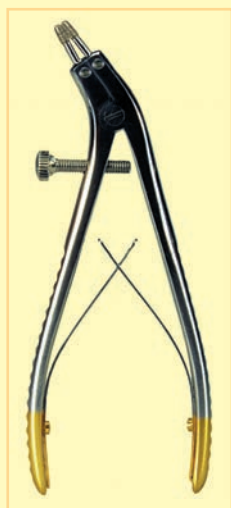


Dzięki punktom tarcia powstaje nowy kontakt pomiędzy koronami zewnętrznymi i wewnętrznymi, tworząc nowe utrzymanie. Zasilne utrzymanie skoryguje opracowując wewnętrzne powierzchnie koron.



Również kleszczami można dezaktywować zbyt silne utrzymanie. Na czas aktywowania należy usunąć licowanie koron.

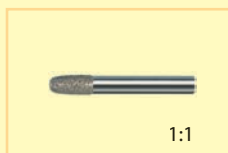
## Novo-Grip



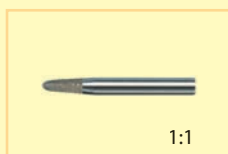
**Kleszcze do koron teleskopowych z wymiennymi końcówkami.**

**Novo-Grip kleszcze**  
1 para kleszczy  
+ 2 normalne końcówki  
+ 1 klucz imbusowy  
REF 310 0000 8

**Novo-Grip kleszcze**  
1 para kleszczy  
+ 2 końcówki  
+ 1 klucz imbusowy  
REF 310 0011 3



**Novo-Grip normalne**  
2 szt.  
REF 310 0001 A



**Novo-Grip małe**  
2 szt.  
REF 310 0001

Przyrządowanie dodatkowe:



**Diabło czyściak do diamentów**  
1 szt.  
REF 340 0100 0

**Śruby M3**  
4 szt. opak.  
REF 310 0011 2

Różne rozmiary końcówek



Wymienne diamentowe końcówki o śr. trzonu 2,35 mm. w dwóch rozmiarach.

Specjalna twardość



Pełne synteryzowane i prasowane diamenty o zwiększonej odporności na ścieranie.

Wymienialność



W zależności od potrzeby (rozmiaru koron) wymienia się diamentowe końcówki.

Czyszczenie



W celu uzyskania najefektywniejszego tarcia, diamenty należy regularnie oczyszczać z metalowego pyłu.

## Pollygryf



Pewne utrzymanie koron, mostów i wkładów przy gumkowaniu i polerowaniu

**Uchwyt duży**  
1 szt.

REF 360 0100 0

**Uchwyt mały**  
1 szt.

REF 360 0099 0

**Oslonki gumowe**  
100 szt./Pack.

REF 360 0096 0



Oslonki gumowe pewnie utrzymują przy każdej obróbce.



Pewne utrzymanie i łatwe dojście do polerowanych wkładów.

Produkty dodatkowe:

### Zestaw

1 gryf  
1 uchwyt duży  
1 mały  
20 osłonek  
REF 360 0095 0

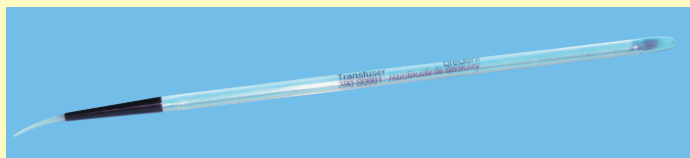


**Chwytek do wkładów**  
1 szt.  
REF 360 0098 0



**Chwytek do kikutów**  
1 szt.  
REF 360 0097 0

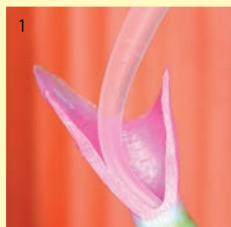
## Transfuser



**Transfuser**  
1 szt.,  
REF 390 S000 1  
4 szt.,  
REF 390 S000 4

**Odpowiedź na odwieczny problem - pędzlem, modelarzem, a może spinaczem biurowym?**

Transfuser to trwały, a zarazem elastyczny silikonowy nakładacz do gipsów i mas osłaniających, używany podczas zalewania trudnodostępnych przestrzeni wycisków oraz koron i mostów w pierścieniach.



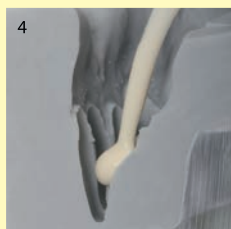
1 Elastyczna, miękka końcówka dla ochrony delikatnych elementów woskowych.



2 Łatwe i czyste przenoszenie i ugniatanie masy, bez pęcherzyków powietrza.



3 Masy nie kleją się do silikonu, dobrze i w całości spływają z nakładacza.



4 Bezproblemowe wypełnianie najbardziej trudnodostępnych przestrzeni.



5 Miękką, elastyczną końcówką można bezpiecznie przesunąć materiał.



6 Każdy wymagany obszar jest do osiągnięcia.



## Adapter do wosku



Szybkie i pewne przyklejanie klamer, łuków i płyt woskowych do modeli z masy osłaniających.

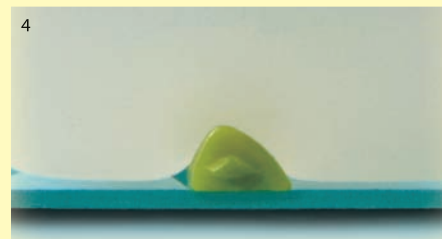
Adapter do wosku  
REF 360 0120 5



Cieńka końcówka adaptera przeznaczona jest do przyklejania klamer, łuków i innych drobnych elementów woskowych.



Specjalna konstrukcja i materiał adaptera pozwalają silnie naciskać na woskowe profile bez niebezpieczeństwa zmiany ich kształtu czy uszkodzenia delikatnej powierzchni modelu z masy osłaniającej.



Zaokrąglona strona adaptera do wosku przeznaczona jest do przyklejania retencji i płyt podniebiennych.



## Uniwersalny zestaw wkrętaków



Set do sterylizacji

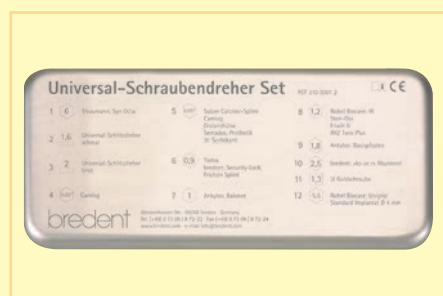
**Wkrętaki do 98% śrub występujących na rynku dentystycznym.**  
Zawiera klucz dynamometryczny z regulacją momentu od 10 do 40 Ncm.

**Kaseta z instrumentami**  
REF 310 0001 2

**Kaseta pusta**  
REF 310 0001 1



Zestaw umożliwia pracę z prawie wszystkimi systemami implantologicznymi.



Na pokrywce kuwety znajdują się informacje, służące szybkiej lokalizacji potrzebnego wkrętaka i siły z jaką należy przykręcić daną śrubę.

**Klucz dynamometryczny**  
REF 330 0115 5



z regulacją momentu od 10 do 40 Ncm.



### Wkrętaki długie

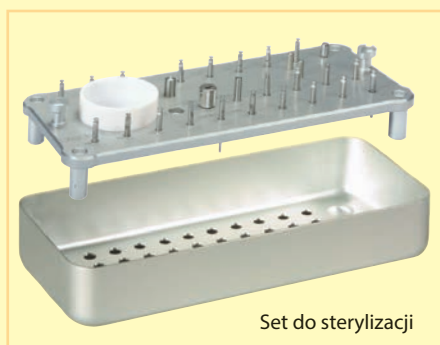
	Wkrętak	1	gwiazda 6	REF 310 0010 1
		2	płaski 1,6	REF 310 0010 2
	Wkrętak	3	płaski 2	REF 310 0010 3
	Wkrętak	4	0,03" dostępny tylko jako krótki	
	Wkrętak	5	inbus 0,05"	REF 310 0010 5
	Wkrętak	6	inbus 0,9	REF 310 0010 6
	Wkrętak	7	inbus 1,0	REF 310 0010 7
	Wkrętak	8	inbus 1,2	REF 310 0010 8
	Wkrętak	9	inbus 1,8	REF 310 0010 9
	Wkrętak	10	sześciokąt 2,5	REF 310 0011 0
	Wkrętak	11	kwadrat 1,3	REF 310 0101 1
	Wkrętak	12	gwiazda 5,5	REF 310 0101 2



### Wkrętaki krótkie

	Wkrętak	1	krótki gwiazda 6	REF 310 00K0 1
	Wkrętak	2	krótki płaski 1,6	REF 310 00K0 2
	Wkrętak	3	krótki płaski 2	REF 310 00K0 3
	Wkrętak	4	krótki inbus 0,03"	REF 310 00K0 4
	Wkrętak	5	krótki inbus 0,05"	REF 310 00K0 5
	Wkrętak	6	krótki inbus 0,9	REF 310 00K0 6
	Wkrętak	7	krótki inbus 1,0	REF 310 00K0 7
	Wkrętak	8	krótki inbus 1,2	REF 310 00K0 8
	Wkrętak	9	krótki inbus 1,8	REF 310 00K0 9
	Wkrętak	10	Inbus 2,5 dostępny tylko jako długi	
	Wkrętak	11	krótki sześciokąt 1,3	REF 310 00K1 1
	Wkrętak	12	krótki gwiazda 5,5	REF 310 00K1 2

## Uniwersalny zestaw wkrętaków kątowych



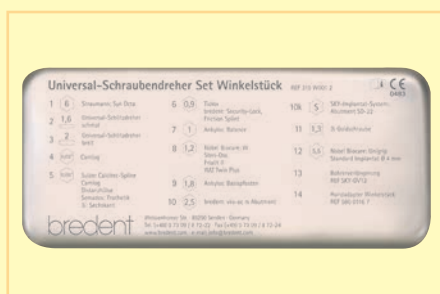
Set do sterylizacji

Do użytku w gabinecie dentystycznym oraz laboratorium. Zawiera adapter, który umożliwi ręczną pracę przy użyciu klucza dynamometrycznego.



Kaseta z instrumentami  
REF 310 W001 2

Kaseta pusta  
REF 310 W001 1

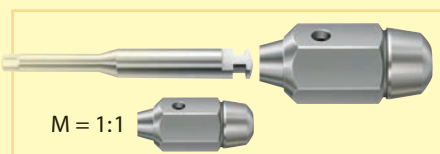


Produkty dodatkowe:



Klucz dynamometryczny  
REF 330 0115 5

z regulacją od 10 do 40 Ncm.



Adapter  
REF 580 0116 8

M = 1:1

 Wkrętaki długie

	Wkrętak	1	gwiazda 6	REF 310 W010 1
	Wkrętak	2	płaski 1,6	REF 310 W010 2
	Wkrętak	3	płaski 2	REF 310 W010 3
	Wkrętak	4	0,03" dostępny tylko jako krótki	
	Wkrętak	5	inbus 0,05"	REF 310 W010 5
	Wkrętak	6	inbus 0,9	REF 310 W010 6
	Wkrętak	7	inbus 1,0	REF 310 W010 7
	Wkrętak	8	inbus 1,2	REF 310 W010 8
	Wkrętak	9	inbus 1,8	REF 310 W010 9
	Wkrętak	10	sześciokąt 2,5	REF 310 W011 0
	Wkrętak	11	kwadrat 1,3	REF 310 W101 1
	Wkrętak	12	gwiazda 5,5	REF 310 W101 2

 Wkrętaki krótkie

	Wkrętak	1	krótki gwiazda 6	REF 310 W0K0 1
	Wkrętak	2	krótki płaski 1,6	REF 310 W0K0 2
	Wkrętak	3	krótki płaski 2	REF 310 W0K0 3
	Wkrętak	4	krótki inbus 0,03"	REF 310 W0K0 4
	Wkrętak	5	krótki inbus 0,05"	REF 310 W0K0 5
	Wkrętak	6	krótki inbus 0,9	REF 310 W0K0 6
	Wkrętak	7	krótki inbus 1,0	REF 310 W0K0 7
	Wkrętak	8	krótki inbus 1,2	REF 310 W0K0 8
	Wkrętak	9	krótki inbus 1,8	REF 310 W0K0 9
	Wkrętak	10	inbus 2,5 dostępny tylko jako długi	
	Wkrętak	11	krótki sześciokąt 1,3	REF 310 W0K1 1
	Wkrętak	12	krótki gwiazda 5,5	REF 310 W0K1 2

### Wkrętaki długie



Wkrętaki długie  
1 szt.  
REF 330 0081 2

Do przykręcania i odkręcania śrub z poza jamy ustnej pacjenta. Do stożkowych imbusów 0,9 mm.

### Wkrętaki krótkie



Wkrętaki krótkie  
1 szt.  
REF 330 0069 0

Idealne dla lekarza i technika. Posiadają otwór dla nici zabezpieczającej przed wpadnięciem do gardła pacjenta. Do stożkowych imbusów 0,9 mm.

### Wkrętak kątowy



Wkrętak kątowy  
1 szt.  
REF 330 0081 3

Do pracy maszynowej z regulacją momentu obrotowego. Do stożkowych imbusów 0,9 mm.

### Zestaw wkrętaków



Zestaw  
3-częściowy:  
1 x wkrętak długi  
1 x wkrętak krótki  
1 x wkrętak kątowy  
REF 330 0081 0

### Wkrętak is



Wkrętak is  
kątowy  
1 szt.  
REF 460 0001 0



Wkrętak is  
ręczny  
1 szt.  
REF 460 0001 1

Specjalne wkrętaki do zamków protetycznych vks-oc rs z możliwością kontroli momentu obrotowego.

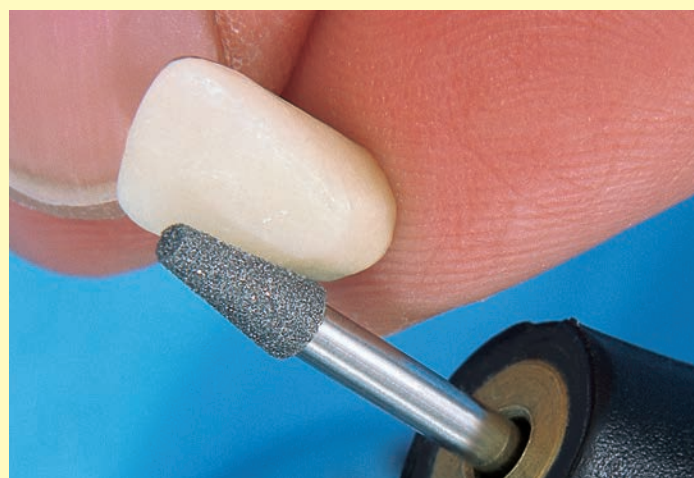
### Wkrętak do wymiennych kulek



Wkrętak  
1 szt.  
REF 330 0116 4

Wkrętak do zamków vks-oc/sg 1,7 z wymienną kulką.

Specjalistyczne, najwyższej jakości frezy, diamenty, tarczki i gumki do opracowywania wszystkich materiałów w technice dentystycznej.



System oznakowania frezów.....	412
Szybkie odnajdywanie potrzebnych wiertel.....	412
Ostrza frezów utwardzonych i Diatit.....	413
Przegląd ostrzy.....	414
<b>Generation M</b>	
Frezy ze szlifem tylnim "Generation M".....	416
<b>Mikrofrezy</b>	
Frezy do bruzd.....	418
<b>Frezy ze szlifem tylnim</b>	
Porównanie frezy ze szlifem tylnim vs. frezy	
tradycyjne.....	419
Osłona Diatit - ostra jazda!.....	419
<b>Frezy ze szlifem tylnim</b>	
Rapidly - mikrofrezy.....	423
<b>Frezy ze szlifem tylnim</b>	424
<b>Frezy utwardzone i Diatit</b>	426
<b>Diatit - power - frezy</b>	437
<b>Obróbka tytanu</b>	438
<b>Obróbka powierzchni tytanu</b>	
Set do tytanu.....	439
<b>Frezy do frezarki ze szlifem tylnim</b>	
Frezy do wosku / Frezy skrawające /	
Frezy polerujące.....	440
<b>Wosk do frezowania / zastosowanie</b>	
Biotec-wosk do frezowania.....	441
Zastosowanie.....	441
<b>Frezy</b>	
Frezy proste.....	442
Frezy do stali, złota i tytanu.....	444
Frezy stożkowe.....	446
Frezy stożkowe do stali, złota i tytanu.....	448
Frezy do rowków / Frezy do powierzchni	
wprowadzających.....	449
Frezy do wosku.....	450
Frezy z uzębieniem krzyżowym.....	450
Frezy do wosku i Diamenty galwaniczne.....	451
<b>Olej do frezowania</b>	
Olej do frezowania.....	449
<b>Tarczki diamentowe</b>	
Przegląd.....	453
Giflex-TR.....	454
Giflex-TR Master x-tray.....	454
Separatory mini.....	454
Ceraflex.....	455
Microflex.....	455
Transflex-T.....	455
Transflex.....	455
Ultraflex, Superflex, Flexibel, Elastisch.....	456
<b>Diamenty galwaniczne</b>	
Przegląd.....	457
Diacryle do akrylu.....	458
Diagen-Turbo-Grinder do ceramiki.....	459
Diagen-Turbo-Grinder do cyrkonu.....	460
Diament do ustawek.....	461
Diamenty do licowań.....	461
Diamenty galwaniczne.....	462
Diabolo.....	463
FG-Diabolo do cyrkonu.....	470
<b>Czyścik do diamentów</b>	
Diabolo Cleaner.....	467

# System oznakowania frezów

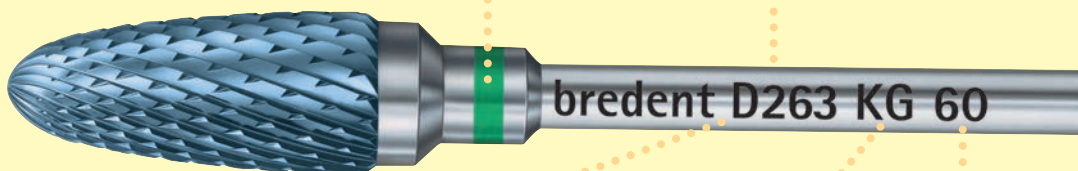
## Barwny pasek

Szybkie rozpoznanie typu ostrza:

NF	bez paska	KF	czerwony	KS	czarny
NH	oranż	KM	niebieski	GG	bez paska
MH	oranż	QM	błękitny	KC	lila
N/MH	oranż/nieb.	QG	biały	KT	srebrny/szary
GH	oranż/ziel.	KG	zielony	M	złoty
SH	oranż				

## Kształt frezu, ISO-numer

Trzy cyfry oznaczają kształt wgł. ISO.



### Pierwsza litera

N = specjalne frezy do stopów CoCr  
 H = utwardzone  
 D = osłona Diatit<sup>1</sup>  
 B = specjalnego przeznaczenia (wiercenie), np. bruzd  
 F = do frezowania  
 S = do silikonu  
<sup>1</sup> osłona Diatit str. 419

### Ostrza

bredent produkuje 14 różnych typów ostrzy, typ ostrza jest opisany dwoma literami. ostrza bredentu str. 418

### Wielkość

Srednica części pracującej w najszerszym miejscu, w dziesiątych milimetra.

## Szybkie odnajdywanie potrzebnych wiertel

Katalog ma ułatwić Państwu szybkie identyfikowanie i odnajdywanie frezów.

### Identyfikacja kształtów

W tabeli na str. 326/327 podane są wszystkie formy frezów.. Możecie tam Państwo znaleźć właściwy kształt. Do każdego kształtu przypisane są ostrza z jakimi on występuje. Pod rysunkiem ostrza podano numer strony katalogu, gdzie znajduje się opis zastosowania frezu.

Kształt Skala 1:1	REF	ostrze													
		NF	NH	MH	GH	SH	KF	KM	QM	QG	KG	KS	GG	KC	KT
	D137..23 H137..23														
							426	429	432		434				

Kształt frezu w skali 1:1.

Litery oznaczające rodzaj ostrza.

Brak symbolu po dwóch ostatnich cyfrach oznacza śr. trzonu 2,35 mm.

Frez jest dostępny z ostrzami: KF, KM, QM, KG. Dalsze informacje 426, 429, 432, 434.

Barwne paski dla szybkiej orientacji.

### Identyfikacja ostrzy

Od str. 414 wszystkie frezy mają opisane ostrza od drobnych do grubych. Również frezy do stopów CoCr i tytanu.

### Numery ISO

Dla właściwego porównywania frezów wszystkie otrzymały oznaczenia ISO składające się z 15 pozycji:

1 - 3 poz.:  
materiał

7 - 9 poz.:  
kształt

13 - 15 poz.:  
śr. ostrza

509 104 001215 023

4 - 6 poz.:  
trzon

10 - 12 poz.:  
ostrze

# Ostrza frezów utwardzonych i Diatit

skala 1:5



**NF:**  
normalne  
drobne

- Do opracowywania dowolnych materiałów dentystycznych
- Dobre odprowadzanie zebranego materiału z powierzchni frezu
- Daje gładkie opracowane powierzchnie



**NH:**  
normalne  
szlif tylni

- Do pracy w metalach szlachetnych, nieszlachetnych i akrylach
- Bardzo dobre odprowadzanie materiału, gładka powierzchnia
- Szlif tylni: dobre zbieranie, brak wibracji, wysoka trwałość frezu



**MH:**  
średnie  
szlif tylni

- Do opracowywania stopów szlachetnych, nieszlachetnych i akryli
- Dobre zbieranie materiału, gładkie obrabiane powierzchnie
- Szlif tylni: dobre zbieranie, brak wibracji, wysoka trwałość frezu



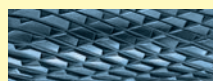
**GH:**  
grube  
szlif tylni

- Do zgrubnego zbierania stopów nieszlachetnych, akryli i gipsów
- Znakomite zbieranie materiału, gładkie obrabiane powierzchnie
- Szlif tylni: dobre zbieranie, brak wibracji, wysoka trwałość frezu



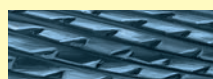
**SH:**  
super grube  
szlif tylni

- Do opracowywania gipsów i mas osłaniających
- Znakomite zbieranie materiału, gładkie obrabiane powierzchnie
- Szlif tylni: dobre zbieranie, brak wibracji, wysoka trwałość frezu



**KF:**  
krzyżowe  
drobne

- Drobne prace i wygładzanie stopów szlachetnych i nieszlachetnych
- Delikatne zbieranie materiału, gładkie obrabiane powierzchnie



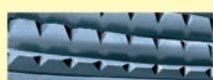
**KM:**  
krzyżowe  
średnie

- Do opracowywania twardych stopów nieszlachetnych CrCo i CrNi
- Bardzo dobre zbieranie i odprowadzanie twardego materiału
- Gładkie obrabiane powierzchnie, wysoka trwałość frezu



**QM:**  
spiralne  
średnie

- Do opracowywania elementów z tworzyw akrylowych
- Bardzo gładkie obrabiane powierzchnie
- Idealny do korekt protez akrylowych



**QG:**  
krzyżowe  
grube

- Specjalne do zbierania silikonu
- Racjonalna i skuteczna obróbka miękkich materiałów



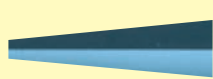
**KG:**  
krzyżowe  
grube

- Do zgrubnego opracowywania stopów metali, akryli i gipsów
- Zbiera bardzo duże porcje amateriału



**KS:**  
krzyżowe  
super grube

- Dobre zbieranie gipsów i mas osłaniających
- Racjonalna praca, gładkie powierzchnie



**GG:**  
trójkątne  
proste

- Do obcinania płyt z materiałów światłoutwardzalnych i szelaku
- Bardzo szybkie, skuteczne działanie
- Fachowe, proste cięcia



**KC:**  
krzyżowe  
CoCr

- Specjalne ostrze do stopów chromo-kobaltowych
- Dobre zbieranie i odprowadzanie materiału
- Duże wióry metali zapobiegają pyleniu



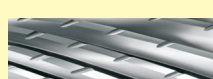
**KT:**  
krzyżowe  
tytan

- Specjalnie opracowane dla tytanu
- Specjalny kształt ostrza zmniejsza napięcie powierzchniowe podczas obróbki tytanu
- Obniża temperaturę szlifowania, dając gładką powierzchnię



**M7:**  
supergrube

- wielorakie zastosowanie
- do gipsów, mas osłaniających
- szybkie zbieranie dużych porcji materiałów



**M5:**  
grube

- szczególnie polecane do tworzyw i termoplastów
- daje gładką powierzchnie obrabianym materiałom



**M3:**  
średnie







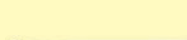
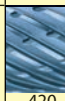
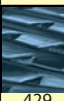






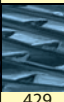



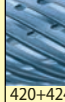
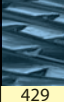


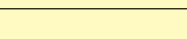
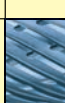



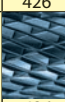
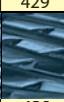



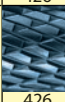
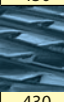



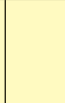

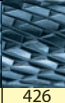





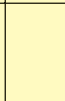

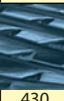





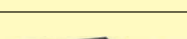


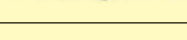


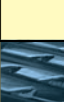

- znakomite do obróbki metali
- dobrze zbierają materiał pozostawiając gładź
- do wszystkich stopów dentystycznych










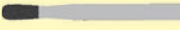








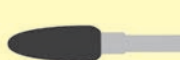

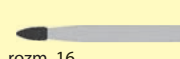











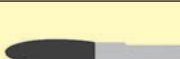









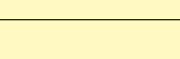



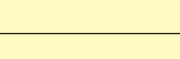




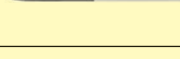

**M1:**  
drobne

- do delikatnych powierzchni przed polerowaniem
- idealne do korektur

# Przegląd ostrzy

kształt Skala 1:1	REF	ostrze													
		NF	NH	MH	GH	SH	KF	KM	QM	QG	KG	KS	GG	KC	KT
 roz. 06	B153 .. 02-06 tylko utwardzone	 418													
 roz. 23	H001 NH 04-31 tylko utwardzone		 423												
 roz. 23	D001 .. 14 tylko jako Diatit														 438
 roz. 23	D001 .. 23 H001 .. 23 H010 .. 08-16			 420				 429			 434				 438
 roz. 16	H010 .. 08-16		 422												
 roz. 23	D137 .. 23 H137 .. 23						 426	 429	 432		 434				
 roz. 23	D141 .. 23 H141 .. 23 N141 .. 23			 420+424				 429							
 roz. 60	H161 .. 60									 433					
 roz. 16	D184 .. 16 H184 .. 16			 420			 426	 429							
 roz. 23	D187 .. 23 H187 .. 23 S187 .. 23						 426	 430		 433	 434				
 roz. 23	D194 .. 23 H194 .. 23						 426	 430			 434				 438
 roz. 40	D194 .. 40 H194 .. 40 N194 .. 40			 421+425	 422	 426	 430				 434			 437	 438
 roz. 50	D194 .. 50 H194 .. 50			 421		 426	 430				 434				 438
 roz. 60	D194 .. 60 H194 .. 60				 422							 436			
 roz. 70	D194 .. 70 H194 .. 70				 422							 436			
 roz. 23	D198 .. 23 H198 .. 23 N198 .. 23			 424			 426	 430							 438



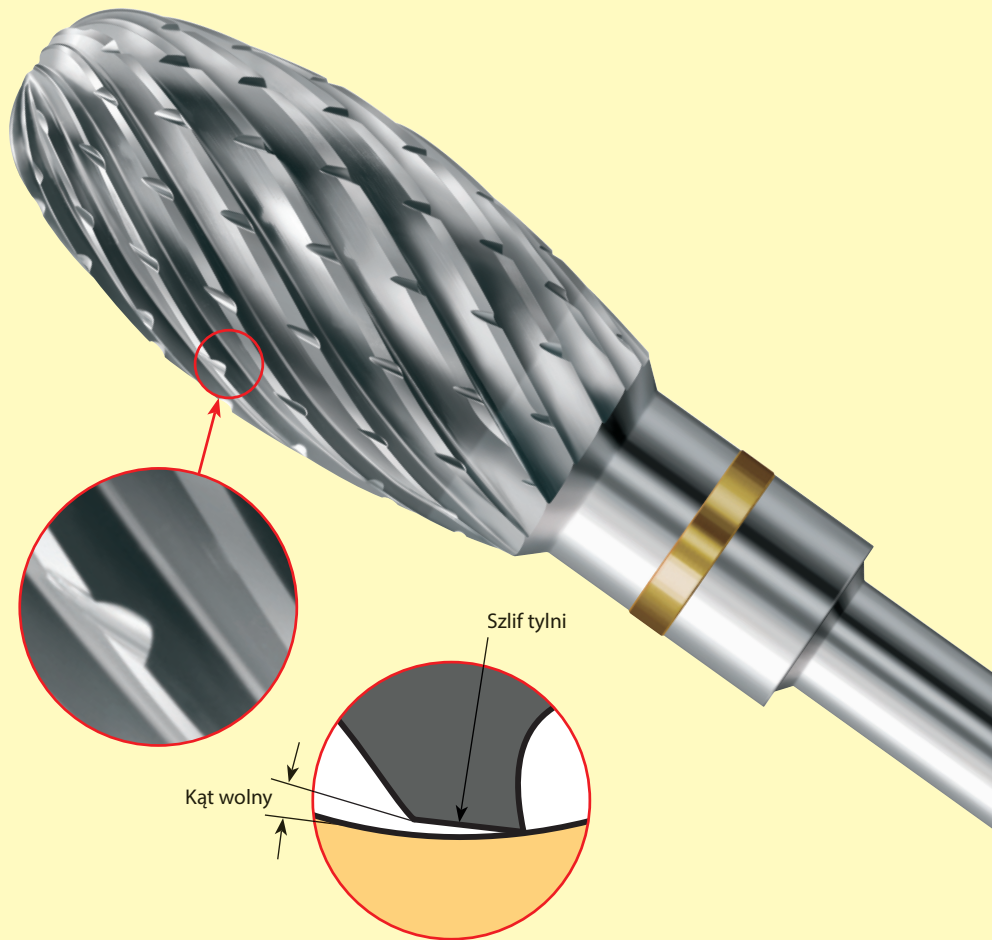
kształt Skala 1:1	REF	ostrze													
		NF	NH	MH	GH	SH	KF	KM	QM	QG	KG	KS	GG	KC	KT
	D200 .. 23 H200 .. 23														
	D225 .. 23 H225 .. 23														
	D237 .. 23 H237 .. 23														
	D237 .. 65 H237 .. 65 S237 .. 65														
	H244 .. 23														
	D251 .. 60 tylko jako Diatit														
	D257 .. 16/23 H257 .. 16/23														
	H263 .. 30 D263 .. 40 H263 .. 40 N263 .. 40														
	D263 .. 60 H263 .. 60 S263 .. 60 N263 .. 60														
	D274 .. 60 H274 .. 40/60 N274 .. 40														
	D277 .. 14 H277 .. 14 N277 .. 14														
	D277 .. 23 H277 .. 23														
	D289 .. 23 H289 .. 23														
	D292 .. 23 H292 .. 23														
	D468 .. 16/23 H468 .. 16/23														

## Frezy z podwójnym szlifem tylnym „Generation M”



### Podwójny szlif tylni z nowym uzębieniem multifunkcyjnym.

Splaszczanie kąta wolnego szlif tylniego frezów „Generation M” wydatnie zwiększyło ich żywotność podczas obróbki twardych materiałów w stosunku do zwykłych frezów. Szerokość szlif tylniego jeszcze bardziej zwiększyła stabilność wiertła podczas pracy, co zaowocowało jeszcze większą gładkością skrawanych powierzchni.



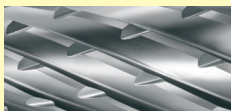
### Do produkcji frezów używamy surowców najwyższej jakości i technologii, która jest w absolutnej, światowej awangardzie.

Frezy ze szlifem tylnym to techniczny majsterstyk i tak są postrzegane przez techników dentystycznych z różnych kontynentów. Ich spokojna, wydajna i komfortowa praca, wraz z już legendarną żywotnością są wizytówką bredentu.

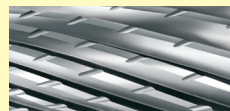
### Generation M – progresywny program szlifierski

- do miękkich i twardych materiałów dzięki multifunkcyjnemu uzębieniu ostrzy
- uzyskiwanie wyjątkowo gładkich powierzchni obrabianych materiałów
- wysoka wydajność i żywotność dzięki szlifowi tylniemu
- spokojna, bezwibracyjna praca w prostnicy

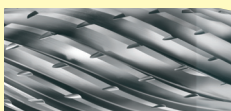
„Generation M” dzięki zmianie kąta wolnego i podparciu krawędzi szlif tylniego jest absolutnym hitem wśród instrumentów obrotowych służących do obróbki skrawaniem materiałów stosowanych w technice dentystycznej!



**M7**  
Supergrube ostrze do szybkiego skrawania gipsów i mas osłaniających, ale również termoplastów.



**M5**  
Grube ostrze do pracy z tworzywami sztucznymi, akrylami, termoplastami i miękkimi stopami. Znakomicie zbierają materiał i dają gładz obrabianym powierzchniom.

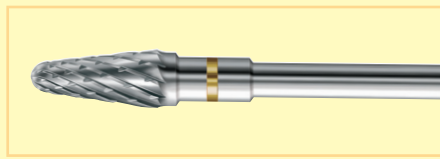


**M3**  
Średnie ostrze dające wyjątkową gładz obrabianym materiałom. Powszechnie stosowane do obróbki CoCr.

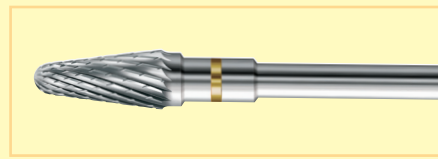


**M1**  
Drobne ostrze przygotowuje powierzchnie wszystkich materiałów do polerowania.

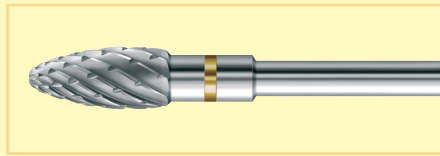
## Frezy ze szlifem tylnim „Generation M”



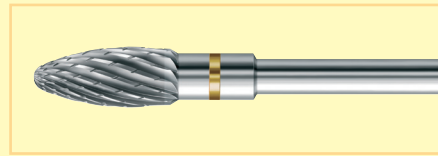
REF H263 M7 40  
ISO-Nr.  
500 104 263220 040



REF H263 M5 40  
ISO-Nr.  
500 104 263220 040



REF H274 M7 40  
ISO-Nr.  
500 104 274220 040



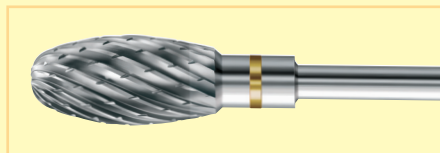
REF H274 M5 40  
ISO-Nr.  
500 104 274220 040



REF H274 M7 16  
ISO-Nr.  
500 104 274220 016



REF H274 M5 16  
ISO-Nr.  
500 104 274220 016



REF H277 M3 60  
ISO-Nr.  
500 104 277190 060



1  
H263 M7 40  
H263 M5 40  
Uwielbiany kształt do obróbki koron z metali i tworzyw...



2  
H274 M7 40  
H274 M5 40  
Klasyk pierwszej potrzeby dla każdego technika, od lat nasz numero uno... Zawsze na podium!



3  
H274 M7 16  
H274 M5 16  
Mały płomień do obróbki drobnych elementów.



4  
H277 M3 60  
Kto raz spróbuje, już nigdy nie będzie pracował w akrylu jak wcześniej...

Produkty dodatkowe:



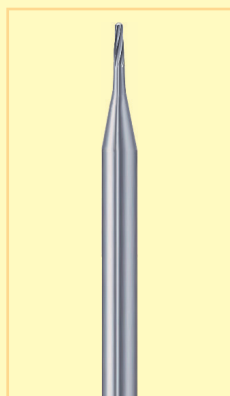
Dla szczególnie twardej stopów proponujemy użyć po frezach „Generatio M” pasty do cyrkonu.

Zr-polish  
Pasta do cyrkonu  
5 g  
REF 360 1002 4



Szczotki/gwiazdki  
15 szt.  
śr. 18 mm  
REF 350 0096 0

## Frezy do bruzd



	materiał	utwardzony	OPK
	REF	<b>B153 NF 02</b>	10 szt.
	ISO-nr.	500 104 153006 002	
	śr.	0,2 mm	
	REF	<b>B153 NF 04</b>	10 szt.
	ISO-nr.	500 104 153006 004	
	śr.	0,4 mm	
	REF	<b>B153 NF 06</b>	10 szt.
	ISO-nr.	500 104 153006 006	
	śr.	0,6 mm	



Dzięki specjalnej formie tego frezu można wykonywać precyzyjne bruzdy na powierzchniach żujących koron metalowych. Kształt ostrza szlifując wygładza opracowywane elementy. Prawidłowo wykonane bruzdy są warunkiem zachowania i odbudowania właściwej funkcji okluzji i artykulacji.

### Zestaw

6-frezów, po 2 szt.:

#### Frezy do bruzd

ISO-nr. 500 104 153006 002

ISO-nr. 500 104 153006 004

ISO-nr. 500 104 153006 006

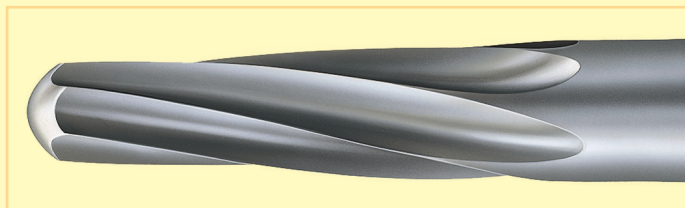
REF 330 0082 6



Idealne bruzdy z najcieńszym frezem świata - 0,2 mm



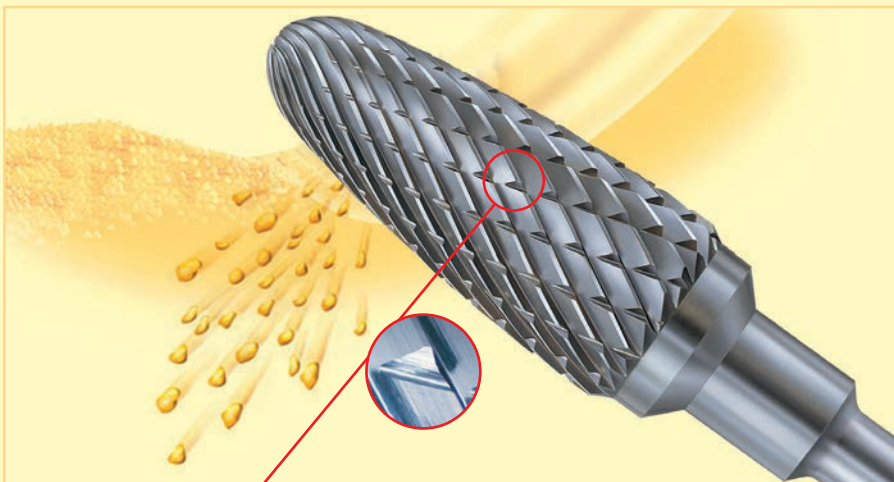
Specjalna geometria cięcia umożliwia konturowanie ceramicznych powierzchni żujących przed glazurowaniem. Technicy mają możliwość indywidualnego kształtowania powierzchni żujących koron i mostów.



Frez do bruzd 0,2 mm w 100 krotnym powiększeniu

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy			10-20.000	10-20.000	15-20.000	15-20.000

## Porównanie: frezy bredentu z i bez szlifem tylnim



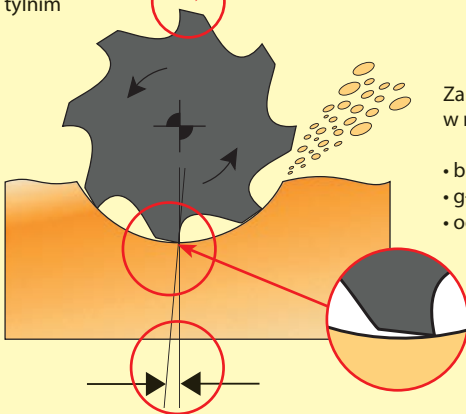
**Najnowsza generacja ostrzy frezów laboratoryjnych ze szlifem tylnim.**

Najnowszym produktem z rodziny frezów laboratoryjnych są frezy z oddzielnym podparciem każdej krawędzi tnącej, nazywanym szlifem tylnim. Podparcie zwiększa odporność krawędzi na odpryski i ścieranie, zwiększa abrazyjność kąta cięcia, co powoduje spokojną, bezwibracyjną pracę frezu przy równoczesnym skuteczniejszym zbieraniu obrabianego materiału. Wytrzymałe, stabilne, nie wibrujące ostrze zbierając większe ilości obrabianego materiału pozostawia jego powierzchnię niewiarygodnie gładką. Ważnym efektem braku wibracji jest ochrona i stawów rąk technika, łożysk mikrosilnika oraz znacznie dłuższa żywotność frezów. Ostrza ze szlifem tylnim mają oznaczenia: MH, GH, NH.

Frez bredentu ze szlifem tylnim

Ostrze ze szlifem tylnim zwiększa trwałość frezu

Porównanie ze zwykłym frezem



Zalety pracy ostrza w materiale:

- brak wibracji
- gładkie powierzchnie
- ochrona rąk technika

Ostrze bez szlifem tylnego

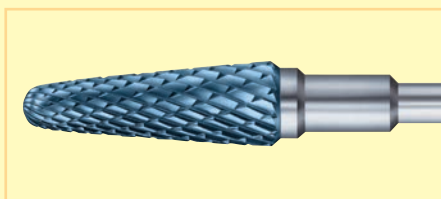
Mniejsza abrazyjność i stabilność ostrza

Wibrujący frez

Konwencjonalny kąt cięcia

Optymalny kąt cięcia z większą abrazyjnością

## Osłona Diatit - ostra jazda!



**Spokojna praca.**

Frezy z oznaczeniem D posiadają zewnętrzną osłonę Diatit. To specjalne tworzywo, które włącza się w zewnętrzną strukturę gotowego, ostrego frezu. Tworzywo utwardza powierzchnię ostrza i pokrywa je gładką powłoką. Zaletą tej osłony jest podwójnie zwiększona twardość ostrza, co daje znacznie wyższą wytrzymałość na zużycie, oraz silniejsze, skuteczniejsze zbieranie obrabianego materiału. Gładka powłoka zapewnia dobre odprowadzanie wiórów i pyłów metali z powierzchni ostrza.

**Wykonywanie osłony**

Utwardzone frezy wykonane są z drobnoziarnistych walcowanych struktur

metalowych. Wtlócone pomiędzy kryształy struktury metalowej ma głębokość do 100 µm tworzywo buduje szkielet kratownicowy zewnętrznej części struktury, a reszta materiału tworzy osłonę na powierzchni.

**Szlifowanie frezami z osłoną**

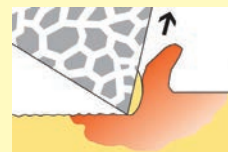
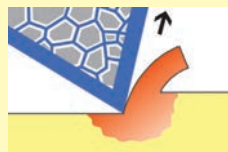
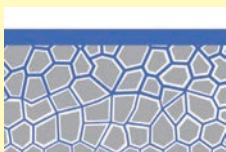
Osłona Diatit wykonuje gładk na powierzchni szlifowanego

materiału, zmniejszając temperaturę tarcia, co zwiększa żywotność frezu. Gładka powierzchnia ostrza łatwo odprowadza skrawany materiał.

**Szlifowanie frezami bez osłony**

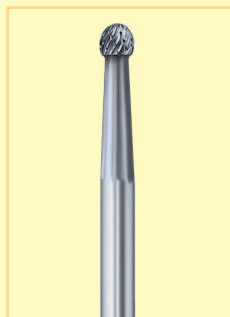
Brak osłony Diatit powoduje szybsze zużywanie

się frezów tradycyjnych. Jedyną alternatywą dla tej technologii są nowo opracowane frezy ze szlifem tylnim.



# Frezy ze szlifem tylnim

Ostrze: MH



material	utwardzony
REF	H001 MH 23
ISO-nr.	500 104 001190 023

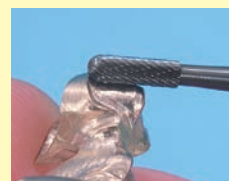


Wiele zastosowań w technice protez szkieletowych.

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy	10-20.000	10-20.000	10-20.000	10-20.000	10-20.000	15-20.000

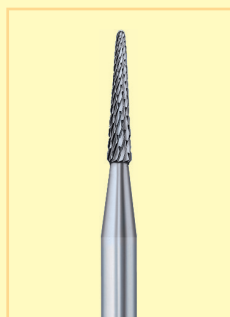


material	utwardzony
REF	H141 MH 23
ISO-nr.	500 104 141190 023



Zaokrąglone czoło frezu oraz prosta powierzchnia ostrza znakomicie sprawdzają się przy obróbce koron i mostów.

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy	10-20.000	10-20.000	10-20.000	10-20.000	10-20.000	15-20.000



material	utwardzony
REF	H184 MH 16
ISO-nr.	500 104 184190 016



Szpiczasty kształt niezastąpiony przy wykańczeniu separacji oraz girland, w miejscach połączeń ceramiki i metali. Znakomity do kompozytów.

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy	10-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



material	utwardzony
REF	H237 MH 23
ISO-nr.	500 104 237190 023

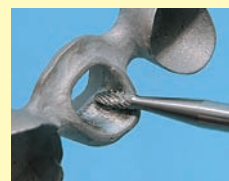


Odwrócony stożek z okrągłym czołem niezastąpiony w opracowywaniu koron i mostów. Szlif tylni nie uszkadza ceramiki.

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy	10-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



material	utwardzony
REF	H277 MH 14
ISO-nr.	500 104 277190 014
REF	H277 MH 23
ISO-nr.	500 104 277190 023



Płomykowy kształt znakomicie sprawdza się przy opracowywaniu wewnętrznych i zewnętrznych części koron i mostów.

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

# Frezy ze szlifem tylnim

Ostrze: MH i GH

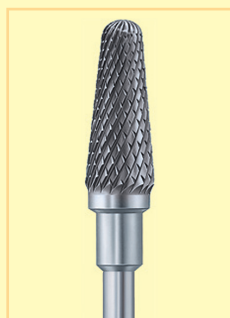


materiał	utwardzony
REF	H289 MH 23
ISO-nr.	500 104 289190 023



Płomykowy kształt sprawdza się przy opracowywaniu wewnętrznych i zewnętrznych części koron i mostów.

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



materiał	utwardzony
REF	H194 GH 40
ISO-nr.	500 104 194220 040
REF	H194 GH 50
ISO-nr.	500 104 194220 050



Te dobrze zbierające i bardzo wytrzymałe frezy są najchętniej kupowanymi przez techników do prac z koronami i szkieletami z twardych stopów.

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



materiał	utwardzony
REF	H244 GH 23
ISO-nr.	500 104 244220 023



Płomykowy kształt znakomicie sprawdza się przy opracowywaniu wewnętrznych i zewnętrznych części koron i mostów.

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



materiał	utwardzony
REF	H263 GH 30
ISO-nr.	500 104 263220 030
REF	H263 GH 60
ISO-nr.	500 104 263220 060

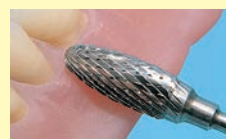


Znakomicie zbiera gips, równocześnie dając wyjątkowo gładkie powierzchnie.

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy	10-15.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



materiał	utwardzony
REF	H274 GH 40
ISO-nr.	500 104 274220 040
REF	H274 GH 60
ISO-nr.	500 104 274220 060



Dzięki szlifowi tylnemu i odpowiedniemu kształtowi łatwo i szybko opracowuje się akryle.

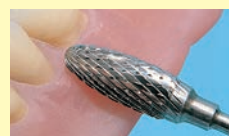
Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy	10-15.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

# Frezy ze szlifem tylnim

## Ostrze: SH i NH

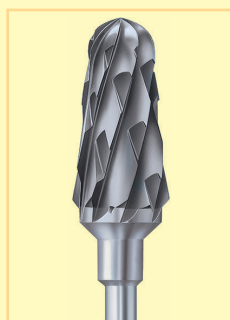


material	utwardzony
REF	<b>H274 SH 40</b>
ISO-nr.	500 104 274220 040



Dzięki szlifowi tylniemu uzyskuje się bardzo spokojną i bezwibacyjną pracę, co znacząco chroni stawy rąk technika.

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy	10-15.000	8-12.000				



material	utwardzony
REF	<b>H194 SH 40</b>
ISO-nr.	500 104 194220 040
REF	<b>H194 SH 60</b>
ISO-nr.	500 104 194220 060
REF	<b>H194 SH 70</b>
ISO-nr.	500 104 194220 070

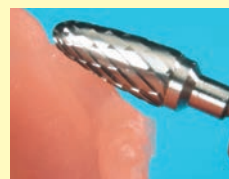


Specjalnie opracowane ostrza do obrabiania i wygładzania gipsów i mas osłaniających.

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy	8-12.000	8-12.000				

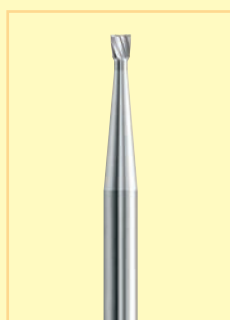


material	utwardzony
REF	<b>H263 SH 60</b>
ISO-nr.	500 104 263220 060



Mocno zbierający i wygładzający frez przeznaczony do szybkiej obróbki protez akrylowych.

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy	10-20.000	10-20.000	10-20.000	10-20.000	10-20.000	15-20.000



material	utwardzony
REF	<b>H010 NH 08</b>
ISO-nr.	500 104 010006 008
REF	<b>H010 NH 10</b>
ISO-nr.	500 104 010006 010
REF	<b>H010 NH 12</b>
ISO-nr.	500 104 010006 012
REF	<b>H010 NH 16</b>
ISO-nr.	500 104 010006 016



Odwrócony stożek jest przeznaczony do pracy na powierzchniach żujących z ceramiki.

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy		10-20.000	10-20.000	10-20.000	15-20.000	15-20.000



## Rapidy – mikrofrezy

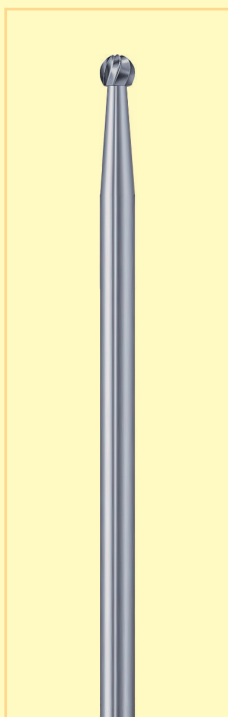


### Wysoka wydajność i trwałość dzięki szlifowi tylniemu.

Również mikrofrezy Rapidy wykonane są w technologii szlifowania tylnego. Znakomita geometria cięcia ułatwia szybkie opracowanie płyty protezy szkieletowej po odlewie, wybieranie perełek metalu w koronach, oraz punktowego czyszczenia elementów frezowanych koron z perełek metalu. Frezy o średnicy 0,4 mm, 0,5 mm, 0,6 mm znakomicie sprawdzają się przy wykonywaniu bruzd na powierzchniach żujących koron ceramicznych.



H001NH04 znakomite właściwości tnące i wygładzające w ceramice stanowią zaletę przy konturowaniu bruzd i guzków przed glazurowaniem.

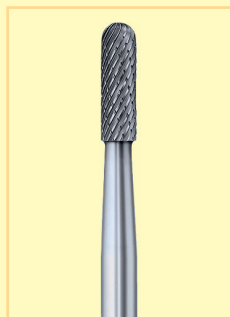


	materiał	utwardzony		
	OPK	1 szt.	5 szt.	10 szt.
	REF	<b>H001 NH 04</b>	<b>330 0050 4</b>	<b>330 0100 4</b>
	ISO-nr.	500 104 001006 004		
	REF	<b>H001 NH 05</b>	<b>330 0050 5</b>	<b>330 0100 5</b>
	ISO-nr.	500 104 001006 005		
	REF	<b>H001 NH 06</b>	<b>330 0050 6</b>	<b>330 0100 6</b>
	ISO-nr.	500 104 001006 006		
	REF	<b>H001 NH 07</b>	<b>330 0050 7</b>	<b>330 0100 7</b>
	ISO-nr.	500 104 001006 007		
	REF	<b>H001 NH 08</b>	<b>330 0050 8</b>	<b>330 0100 8</b>
	ISO-nr.	500 104 001006 008		
	REF	<b>H001 NH 09</b>	<b>330 0050 9</b>	<b>330 0100 9</b>
	ISO-nr.	500 104 001006 009		
	REF	<b>H001 NH 10</b>	<b>330 0051 0</b>	<b>330 0101 0</b>
	ISO-nr.	500 104 001006 010		
	REF	<b>H001 NH 12</b>	<b>330 0051 2</b>	<b>330 0101 2</b>
	ISO-nr.	500 104 001006 012		
	REF	<b>H001 NH 14</b>	<b>330 0051 4</b>	<b>330 0101 4</b>
	ISO-nr.	500 104 001006 014		
	REF	<b>H001 NH 16</b>	<b>330 0051 6</b>	<b>330 0101 6</b>
	ISO-nr.	500 104 001006 016		
	REF	<b>H001 NH 18</b>	<b>330 0051 8</b>	<b>330 0101 8</b>
	ISO-nr.	500 104 001006 018		
	REF	<b>H001 NH 21</b>	<b>330 0052 1</b>	<b>330 0102 1</b>
	ISO-nr.	500 104 001006 021		
	REF	<b>H001 NH 23</b>	<b>330 0052 3</b>	<b>330 0102 3</b>
	ISO-nr.	500 104 001006 023		
	REF	<b>H001 NH 31</b>	<b>330 0053 1</b>	<b>330 0103 1</b>
	ISO-nr.	500 104 001006 031		

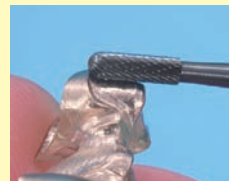
Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy	10-20.000	10-20.000	10-20.000	10-20.000	15-20.000	15-20.000

# Frezy ze szlifem tylnim

## Ostrze specjalne: MH/NE

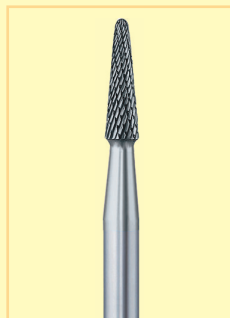


material	utwardzony
REF	N141 MH 23
ISO-nr.	500 104 141190 023



Frez N141 MH 23 idealnie opracowuje powierzchnie koroni mostów z najtwardszych stopów, równocześnie wypracowując galeryjkę dla ceramiki.

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy						15-20.000

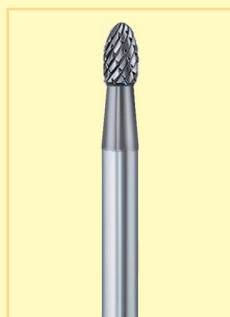


material	utwardzony
REF	N198 MH 23
ISO-nr.	500 104 198190 023

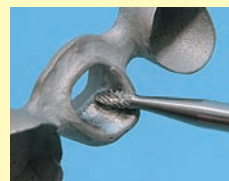


Frez N198MH23 służy do opracowywania interdentalnych części mostów oraz dopracowywania elementów protez szkieletowych.

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy						15-20.000



material	utwardzony
REF	N277 MH 14
ISO-nr.	500 104 277190 014



Frez N277MH14 jest przeznaczony do obróbki wewnętrznych powierzchni koron i mostów, oraz wypracowywania ich zewnętrznych kształtów.

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy						15-20.000



### Zestaw:

7 frezów do CoCr  
REF 330 0117 0

Zastosowany w tej serii frezów podwójny szlif tylni znakomicie zbiera najtwardsze stopy i zapewnia długą żywotność frezom. Jest to najnowsze rozwiązanie przeznaczone do obróbki najtwardszych stopów.

# Frezy ze szlifem tylnim

## Ostrze specjalne: GH/NE



material utwardzony  
**REF N194 GH 40**  
 ISO-nr. 500 104 194220 040



Te dobrze zbierające i bardzo wytrzymałe frezy są najchętniej kupowanymi przez techników do prac z koronami i szkieletami z twardych stopów.

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy						15-20.000



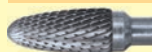
material utwardzony  
**REF N263 GH 40**  
 ISO-nr. 500 104 263220 040



Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy						15-20.000



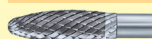
material utwardzony  
**REF N263 GH 60**  
 ISO-nr. 500 104 263220 060



Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy						15-20.000



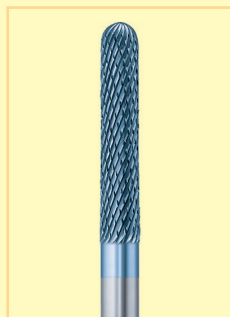
material utwardzony  
**REF N274 GH 40**  
 ISO-nr. 500 104 274220 040



Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy						15-20.000

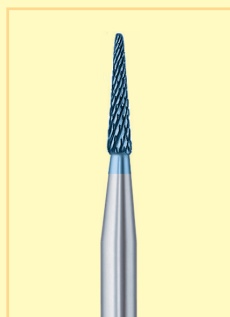
# Frezy utwardzone i Diatit

Ostrze: KF



material	utwardzony	Diatit
REF	H137 KF 23	D137 KF 23
ISO-nr.	500 104 137140 023	509 104 137140 023

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

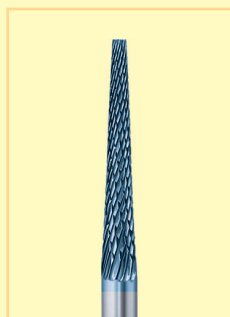


material	utwardzony	Diatit
REF	H184 KF 16	D184 KF 16
ISO-nr.	500 104 184140 016	509 104 184140 016



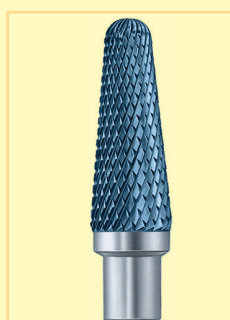
Do racjonalnego opracowywania kompozytowych licowań.

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

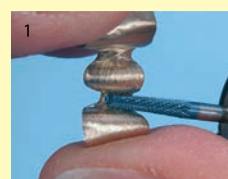


material	utwardzony	Diatit
REF	H187 KF 23	D187 KF 23
ISO-nr.	500 104 187140 023	509 104 187140 023

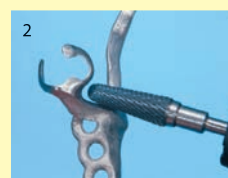
Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



material	utwardzony	Diatit
REF	H194 KF 23	D194 KF 23
ISO-nr.	500 104 194140 023	509 104 194140 023
REF	H194 KF 40	D194 KF 40
ISO-nr.	500 104 194140 040	509 104 194140 040
REF	H194 KF 50	D194 KF 50
ISO-nr.	500 104 194140 050	509 104 194140 050



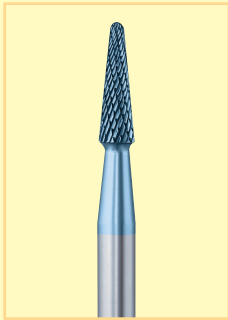
Znakomity do opracowywania koron i mostów ze stopów CrNi.



Drobne ostrze zostawia politurę na opracowywanej powierzchni.

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Ostrze: KF

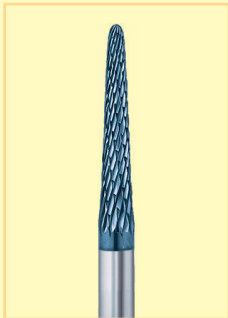


material	utwardzony	Diatit
REF	H198 KF 23	D198 KF 23
ISO-nr.	500 104 198140 023	509 104 198140 023



Drobny kształt umożliwia opracowywanie trudno dostępnych miejsc odlewów.

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



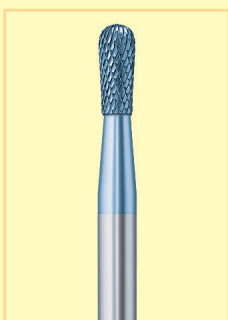
material	utwardzony	Diatit
REF	H200 KF 23	D200 KF 23
ISO-nr.	500 104 200140 023	509 104 200140 023

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



material	utwardzony	Diatit
REF	H225 KF 23	D225 KF 23
ISO-nr.	500 104 225140 023	509 104 225140 023

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



material	utwardzony	Diatit
REF	H237 KF 23	D237 KF 23
ISO-nr.	500 104 237140 023	509 104 237140 023

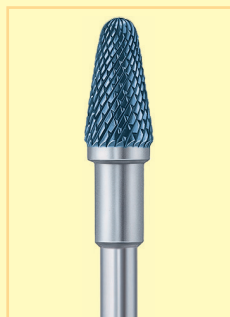


Drobne ostrze zostawia politurę na opracowywanych powierzchniach.

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au/Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

# Frezy utwardzone i Diatit

## Ostrze: KF

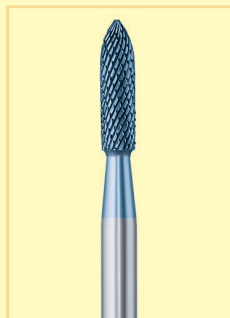


material	utwardzony	Diatit
REF	H263 KF 40	D263 KF 40
ISO-nr.	500 104 263140 040	509 104 263140 040



Optymalny kształt do protez szkieletowych.

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



material	utwardzony	Diatit
REF	H289 KF 23	D289 KF 23
ISO-nr.	500 104 289140 023	509 104 289140 023



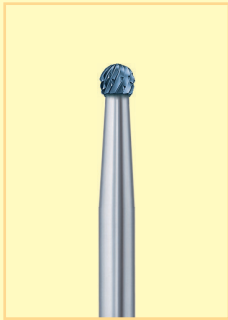
Drobne ostrze sprawdza się w kompozytach.

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



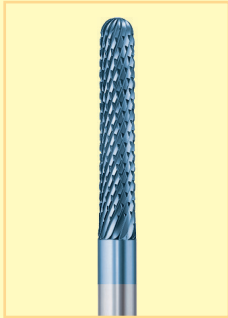
material	utwardzony	Diatit
REF	H292 KF 23	D292 KF 23
ISO-nr.	500 104 292140 023	509 104 292140 023

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



	materiał	utwardzony	Diatit
REF		<b>H001 KM 23</b>	<b>D001 KM 23</b>
ISO-nr.		500 104 001190 023	509 104 001190 023

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

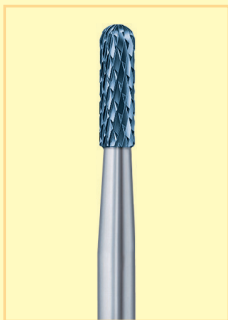


	materiał	utwardzony	Diatit
REF		<b>H137 KM 23</b>	<b>D137 KM 23</b>
ISO-nr.		500 104 137190 023	509 104 137190 023



Dzięki spokojnej pracy uzyskuje się gładkie powierzchnie obiektu.

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



	materiał	utwardzony	Diatit
REF		<b>H141 KM 23</b>	<b>D141 KM 23</b>
ISO-nr.		500 104 141190 023	509 104 141190 023

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



	materiał	utwardzony	Diatit
REF		<b>H184 KM 16</b>	<b>D184 KM 16</b>
ISO-nr.		500 104 184190 016	509 104 184190 016

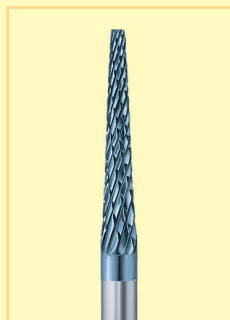


Drobne ostrze przydatne w każdej sytuacji.

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

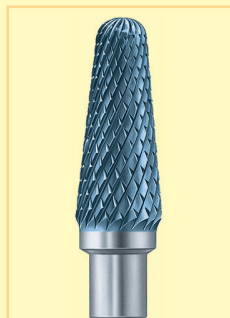
# Frezy utwardzone i Diatit

Ostrze: KM



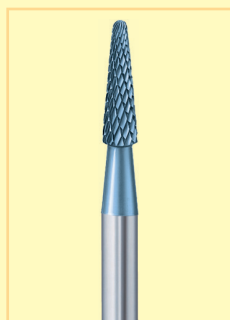
material	utwardzony	Diatit
REF	H187 KM 23	D187 KM 23
ISO-nr.	500 104 187190 023	509 104 187190 023

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

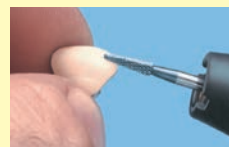


material	utwardzony	Diatit
REF	H194 KM 23	D194 KM 23
ISO-nr.	500 104 194190 023	509 104 194190 023
REF	H194 KM 40	D194 KM 40
ISO-nr.	500 104 194190 040	509 104 194190 040
REF	H194 KM 50	D194 KM 50
ISO-nr.	500 104 194190 050	509 104 194190 050

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

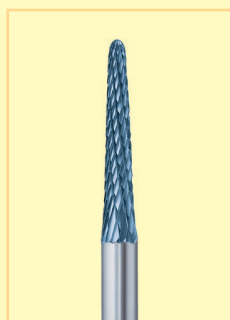


material	utwardzony	Diatit
REF	H198 KM 23	D198 KM 23
ISO-nr.	500 104 198190 023	509 104 198190 023



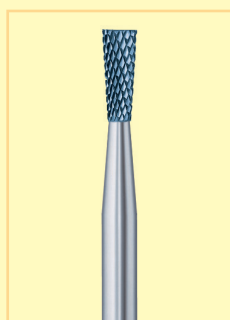
Drobne ostrze sprawdza się w kompozytach.

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

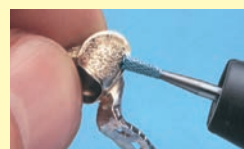


material	utwardzony	Diatit
REF	H200 KM 23	D200 KM 23
ISO-nr.	500 104 200190 023	509 104 200190 023

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



material	utwardzony	Diatit
REF	H225 KM 23	D225 KM 23
ISO-nr.	500 104 225190 023	509 104 225190 023

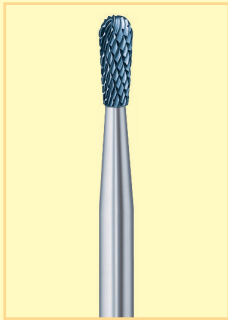


Kształt do wykonywania krawędzi przejść metalu w tworzywa.

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Ostrze: KM

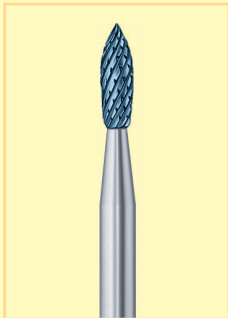


	materiał	utwardzony	Diatit
REF	H237 KM 23	D237 KM 23	
ISO-nr.	500 104 237190 023	509 104 237190 023	



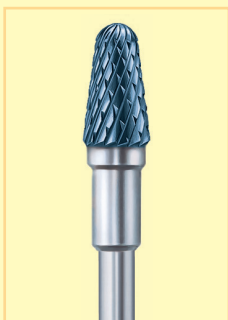
Sprawdza się przy delikatnych elementach szkieletów.

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



	materiał	utwardzony	Diatit
REF	H257 KM 16	D257 KM 16	
ISO-nr.	500 104 257190 016	509 104 257190 016	
REF	H257 KM 23	D257 KM 23	
ISO-nr.	500 104 257190 023	509 104 257190 023	

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



	materiał	utwardzony	Diatit
REF	H263 KM 40	D263 KM 40	
ISO-nr.	500 104 263190 040	509 104 263190 040	



Dobry kształt do indywidualnych modelowań.

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



	materiał	utwardzony	Diatit
REF	H277 KM 14	D277 KM 14	
ISO-nr.	500 104 277190 014	509 104 277190 014	
REF	H277 KM 23	D277 KM 23	
ISO-nr.	500 104 277190 023	509 104 277190 023	

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

# Frezy utwardzone i Diatit

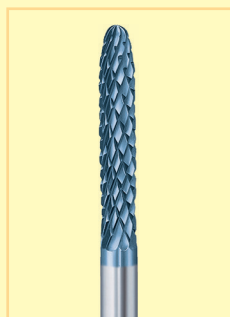
Ostrze: KM i QM



material	utwardzony	Diatit
REF	H289 KM 23	D289 KM 23
ISO-nr.	500 104 289190 023	509 104 289190 023



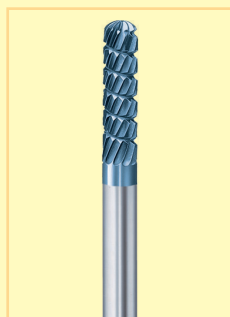
Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



material	utwardzony	Diatit
REF	H292 KM 23	D292 KM 23
ISO-nr.	500 104 292190 023	509 104 292190 023



Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



material	utwardzony	Diatit
REF	H137 QM 23	D137 QM 23
ISO-nr.	500 104 137134 023	509 104 137134 023



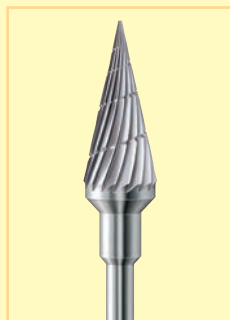
Sprawdza się przy miękkich stopach dając gładkie powierzchnie.



Dobre skrawanie i wygładzanie powierzchni akrylowych protez.

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy	15-20.000	15-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

## Ostrze: QG



material utwardzony  
 REF **H161 QG 60**  
 ISO-Nr. 500 104 161220 060

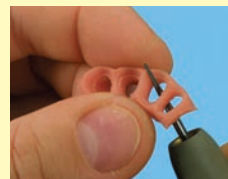


Specjalny, cienki czubek ostrza jest przeznaczony do obróbki tworzyw w trudnodostępnych miejscach.

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy	10-20.000					



material utwardzony  
 REF **S187 QG 23**  
 ISO-Nr. 500 104 187 023



Specjalna geometria ostrza do opracowywania silikonów i miękkich tworzyw. Znakomity frez do opracowywania sztucznych dziąseł.

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika	silikon
Obroty przy pracy	30.000						



material utwardzony  
 REF **S237 QG 65**  
 ISO-Nr. 500 104 237 065



Frez do szybkiej i skutecznej obróbki miękkich podścielców oraz miejsc połączeń silikonów i miękkich tworzyw z akrylami.

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika	silikon
Obroty przy pracy	20.000						



material utwardzony  
 REF **S263 QG 60**  
 ISO-Nr. 500 104 263 060

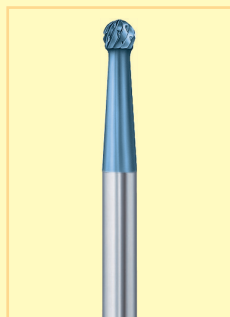


Szybka i skuteczna obróbka termoplastycznych szyn wybielających, zgrzyzowych i ochronnych.

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika	silikon
Obroty przy pracy	18.000						

# Frezy utwardzone i Diatit

Ostrze: KG



material	utwardzony	Diatit
REF	H001 KG 23	D001 KG 23
ISO-nr.	500 104 001215 023	509 104 001215 023



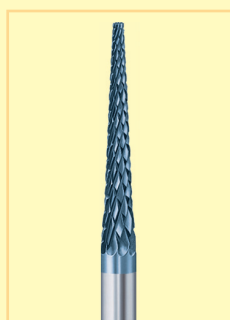
Usuwanie perełek odlewowych w stopach szlachetnych.

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy	10-20.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



material	utwardzony	Diatit
REF	H137 KG 23	D137 KG 23
ISO-nr.	500 104 137220 023	509 104 137220 023

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy	10-20.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

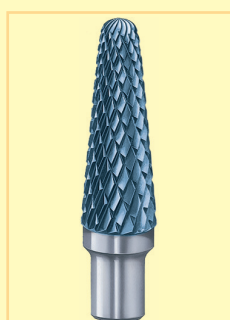


material	utwardzony	Diatit
REF	H187 KG 23	D187 KG 23
ISO-nr.	500 104 187220 023	509 104 187220 023



Wąski kształt o szerokim zastosowaniu.

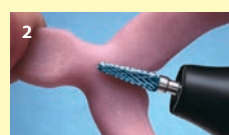
Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy	10-20.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



material	utwardzony	Diatit
REF	H194 KG 23	D194 KG 23
ISO-nr.	500 104 194220 023	509 104 194220 023
REF	H194 KG 40	D194 KG 40
ISO-nr.	500 104 194220 040	509 104 194220 040
REF	H194 KG 50	D194 KG 50
ISO-nr.	500 104 194220 050	509 104 194220 050



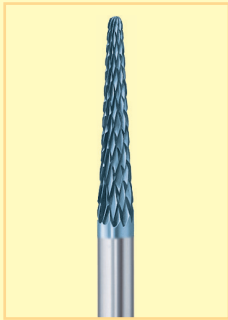
Racjonalna obróbka szkieletów.



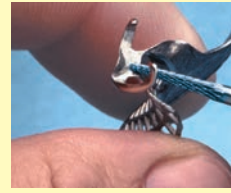
Frezy znakomicie opracowują i wygładzają tworzywa.



Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy	10-20.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



material	utwardzony	Diatit
REF	H200 KG 23	D200 KG 23
ISO-nr.	500 104 200220 023	509 104 200220 023



Racjonalna obróbka protez szkieletowych.

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy	10-20.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

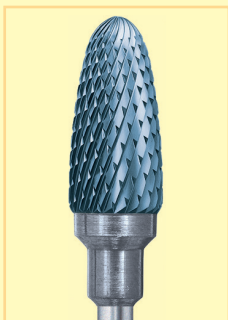


material	utwardzony	Diatit
REF	H237 KG 65	D237 KG 65
ISO-nr.	500 104 237220 065	509 104 237220 065



Kształt do dużych powierzchni z tworzyw.

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy	10-20.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

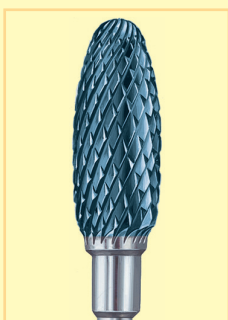


material	utwardzony	Diatit
REF	H263 KG 60	D263 KG 60
ISO-nr.	500 104 263220 060	509 104 263220 060

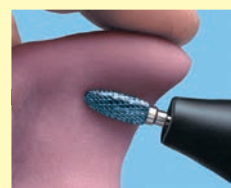


Kształt pomocny do opracowywania kikutów gipsowych.

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy	10-20.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

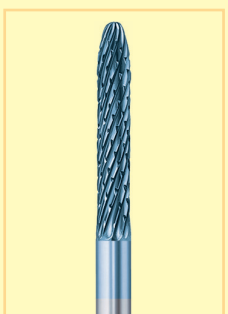


material	utwardzony	gipsy
REF	H274 KG 60	D274 KG 60
ISO-nr.	500 104 274220 060	509 104 274200 060



Optymalny kształt do opracowania dużych powierzchni akrylowych.

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy	10-20.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

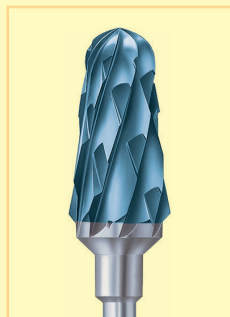




material	utwardzony	Diatit
REF	H292 KG 23	D292 KG 23
ISO-nr.	500 104 292220 023	509 104 292220 023

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy	10-20.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

# Frezy utwardzone i Diatit

## Ostrze: KS i GG



material	utwardzony	Diatit
 REF	<b>H194 KS 60</b>	<b>D194 KS 60</b>
ISO-nr.	500 104 194223 060	509 104 194223 060
 REF	<b>H194 KS 70</b>	<b>D194 KS 70</b>
ISO-nr.	500 104 194223 070	509 104 194223 070

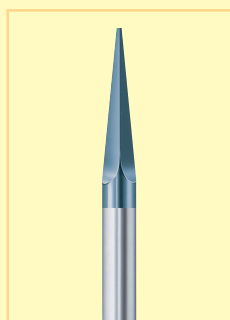




Supergrube ostrze do gipsów i mas ostanających.



Dobrze sprawdza się w tworzywach akrylowych.

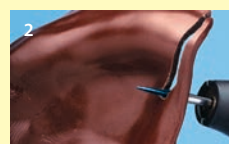
Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNiNE	ceramika
Obroty przy pracy	8-12.000	8-12.000				



material	utwardzony	Diatit
 REF	<b>H468 GG 16</b>	<b>D468 GG 16</b>
ISO-nr.	500 104 468211 016	509 104 468211 016
 REF	<b>H468 GG 23</b>	<b>D468 GG 23</b>
ISO-nr.	500 104 468211 023	509 104 468211 023



Trójkątne proste ostrze skutecznie tnie miękkie tworzywa sztuczne.



Znakomite do cięcia łyżek indywidualnych z materiałów światłoutwardzalnych i szelaku.

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy	8-12.000	8-12.000				

Specjalnie opracowane ostrze do opracowywania koron, mostów i protez szkieletowych, ze stopów chrom-kobaltowych.



material **Diatit**  
 REF **D194 KC 40**  
 ISO-nr. 509 104 194190 040

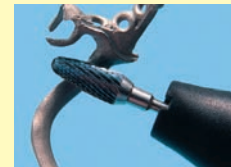


Uniwersalny stożek do wszystkich prac szlifierskich.

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy						10-20.000

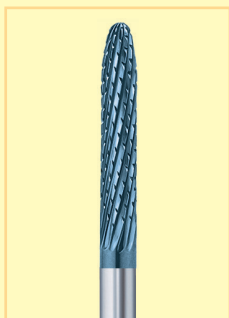


material **Diatit**  
 REF **D251 KC 60**  
 ISO-nr. 509 104 251190 060



Kształt do wstępnego opracowywania szkieletów.

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy						10-20.000



material **Diatit**  
 REF **D292 KC 23**  
 ISO-nr. 509 104 292190 023



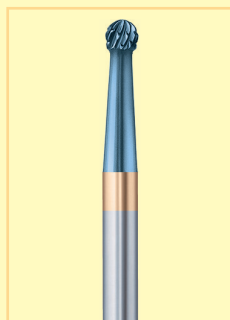
Kształt do opracowywania koron, mostów i szkieletów.



Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	stopy CoCr CrNi	ceramika
Obroty przy pracy						10-20.000

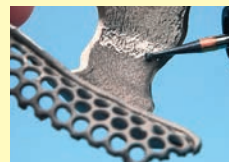
# Obróbka tytanu

## Ostrze KT specjalnie opracowane dla tytanu

Tytan reaguje przy 850°C z tlenem z otoczenia i na jego powierzchni powstają niepożądane efekty (przefarbowania, trudne do wypolerowania mikroskopijne odpryski). Specjalne, rozwarte, poprzeczne nacięcia krawędzi ostrza zmniejszają naprężenia powierzchniowe przy szlifowaniu, i znacznie lepiej odprowadzają wióry, co obniża temperaturę tarcia i nie przegrzewa tytanu. Dlatego frezy z ostrzem KT skutecznie opracowują tytan, dając gładkie powierzchnie obiektów.

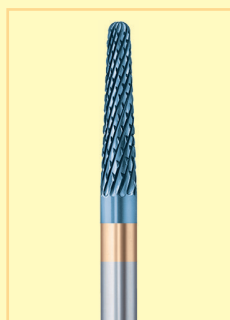


	material	Diatit
	REF	D001 KT 14
	ISO-nr.	509 104 001190 014
	REF	D001 KT 23
	ISO-nr.	509 104 001190 023



Różnorodne formy frezów umożliwiają racjonalną obróbkę tytanowych odlewów.

Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	tytan	ceramika
Obroty przy pracy						10-15.000

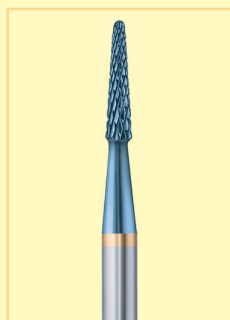



	material	Diatit
	REF	D194 KT 23
	ISO-nr.	509 104 194190 023
	REF	D194 KT 40
	ISO-nr.	509 104 194190 040
	REF	D194 KT 50
	ISO-nr.	509 104 194190 050



Do dokładnego opracowywania trudnodostępnych miejsc.

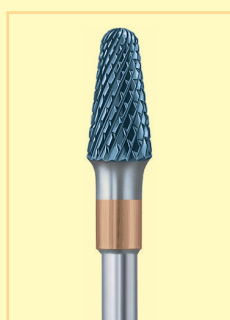
Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	tytan	ceramika
Obroty przy pracy						rozmiar 23+40: 20-25.000 rozmiar 50: 20.000




	material	Diatit
	REF	D198 KT 23
	ISO-nr.	509 104 198190 023



Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	tytan	ceramika
Obroty przy pracy						25-30.000



	material	Diatit
	REF	D263 KT 40
	ISO-nr.	509 104 263190 040



Zastosowanie	gipsy	akryle	kompozyty	stopy Au, Pd	tytan	ceramika
Obroty przy pracy						20-25.000



## Zestaw do obróbki tytanu



Racjonalna obróbka tytanu specjalnie opracowanymi akcesoriami.

Frezy z osłoną Diatit i specjalnym ostrzem KT, do obróbki tytanowych odlewów.



obroty przy pracy  
20000 obr/min  
REF D 194 KT 50



obroty przy pracy  
20-25000 obr/min  
REF D 194 KT 40

Specjalne poprzeczne nacięcia krawędzi ostrza zmniejszają naprężenia przy szlifowaniu, lepiej odprowadzają wióry stopu, obniżając temperaturę tarcia, co zapobiega przegrzaniu tytanu.



obroty przy pracy  
25-30000 obr/min  
REF D 198 KT 23



obroty przy pracy  
10-15000 obr/min  
REF D 001 KT 14

Różnorodne kształty frezów w połączeniu ze specjalnym ostrzem KT i osłoną Diatit pozwalają wykonywać szeroki zakres prac.



**Titapol**  
150 g  
REF 520 0015 3  
350 g  
REF 520 0015 4



**Abraso - Star - Polysk**  
REF 520 0016 3



**Stojak drewniany**  
REF 210 0043 0

Zestaw do obróbki tytanu:

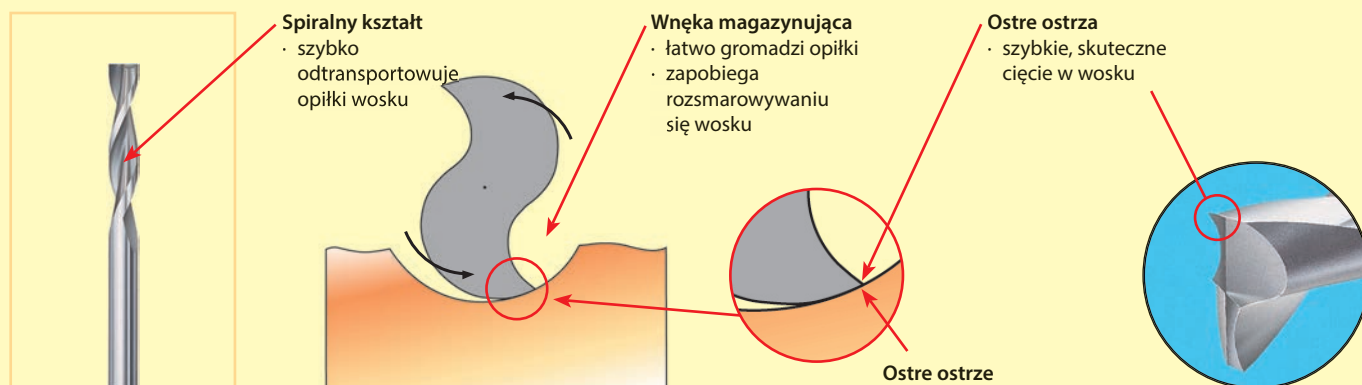
REF 350 0089 0

Opakowania uzupełniające:

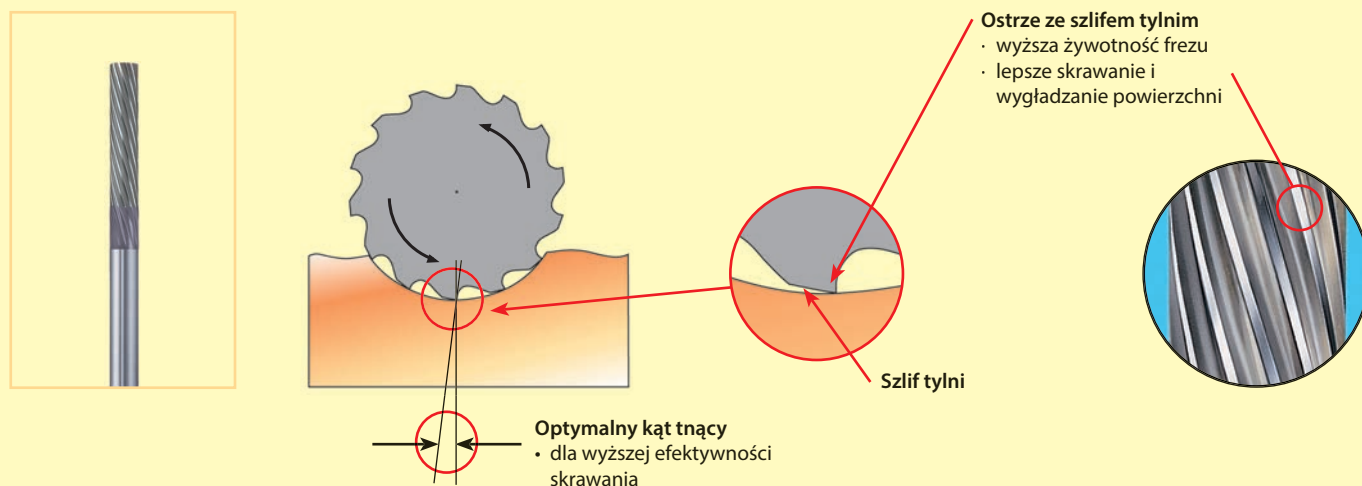
- |                                |                |
|--------------------------------|----------------|
| • Diatit-frez D194 KT 50       | REF D194 KT 50 |
| • Diatit-frez D194 KT 40       | REF D194 KT 40 |
| • Diatit-frez D198 KT 23       | REF D198 KT 23 |
| • Diatit-frez D001 KT 14       | REF D001 KT 14 |
| • Titapol-gumki                | REF 350 0087 0 |
| • Titapol-gumki                | REF 350 0088 0 |
| • Szczotka biała podwójna      | REF 350 0054 0 |
| • Bawełniak                    | REF 350 0065 0 |
| • Abraso-Soft Metal            | REF 350 0081 0 |
| • Szmaciak do polysku          | REF 350 0083 0 |
| • Titapol-pasta polerska 150 g | REF 520 0015 3 |
| • Abraso-Star-Polysk           | REF 520 0016 3 |
| • Stojak drewniany             | REF 210 0043 0 |

# Frezy do frezarki ze szlifem tylnim

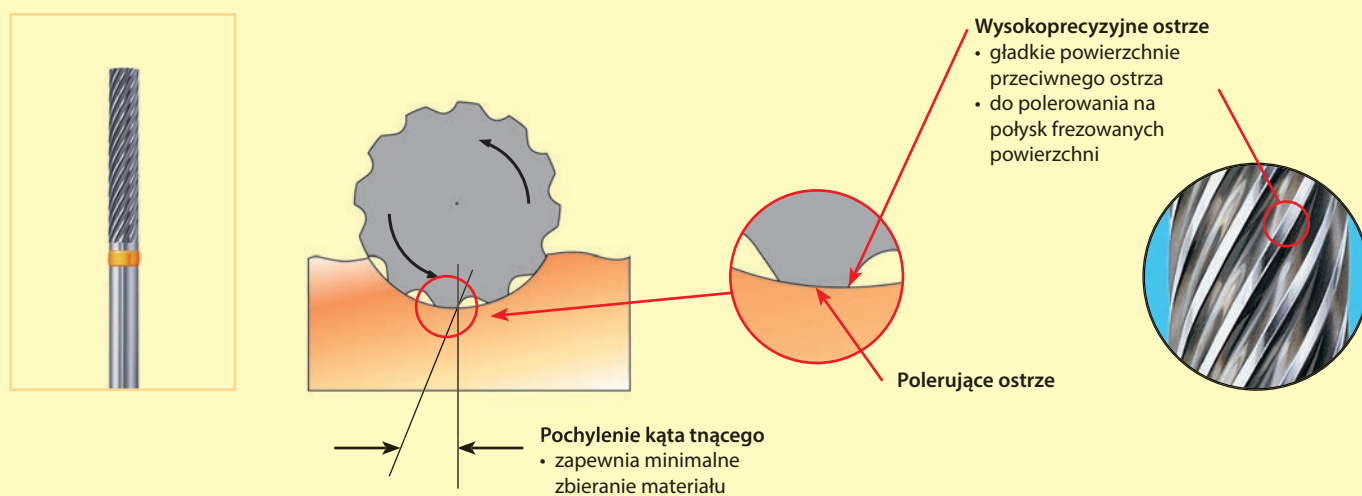
## Frezy do wosku



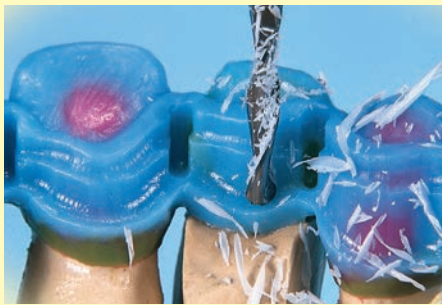
## Frezy skrawające



## Frezy polerujące



## Biotec-wosk do frezowania



Znakomite właściwości modelarskie, skrawanie dające gładkie powierzchnie. Wiórki woskowe nie kleją się do frezu i są łatwo odtransportowywane na zewnątrz wiertła.



**Biotec-wosk do frezowania**  
28 g  
REF 510 0061 4



Łatwe i szybkie modelowanie oraz frezowanie dające gładkie powierzchnie wydatnie oszczędza czas pracy technika.

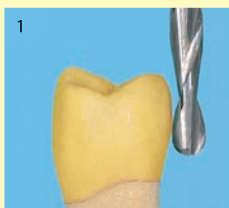


Bardzo gładkie powierzchnie woskowe uzyskane w procesie frezowania.

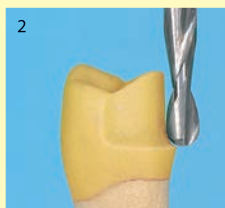


Organiczne składniki wosku dają możliwość wykonywania pełnoceramicznych koron frezowanych.

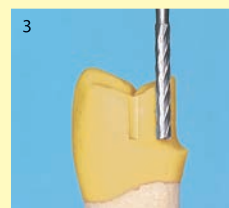
## Wykonanie wewnątrzkoronowych, indywidualnych zasuw frezowanych z zastosowaniem asortymentu frezów do technik frezowania firmy bredent



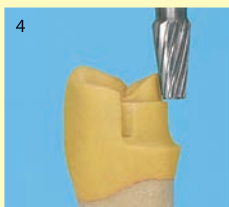
1 Ważne jest rozpocząć od wymodelowania pełnej korony woskowej i zaznaczenia położenia pierwszego stopnia.



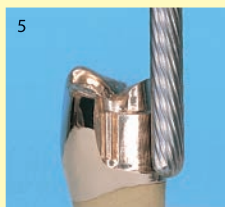
2 Pierwszy stopień oraz powierzchnię właściwą wykonuje się spiralnym frezem do wosku z okrągłym czołem.



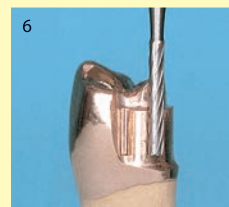
3 Kolejnym etapem jest wykonanie półinter-lock'ów (rowków) na powierzchniach bocznych, powyżej pierwszego stopnia.



4 Formowanie drugiego stopnia wraz z powierzchnią wprowadzającą specjalnym frezem.



5 Po odlewie formuje się powierzchnię właściwą i pierwszy stopień frezem skrawającym z czołem okrągłym.



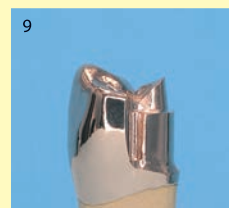
6 Formowanie i polerowanie półinterlock'ów w odlewie frezem odpowiedniej średnicy.



7 Drugi stopień i powierzchnię wprowadzającą w metalu formuje i poleruje się tym samym frezem.



8 Frezem polerskim szybko uzyskuje się wysoki połysk powierzchni właściwej i pierwszego stopnia.



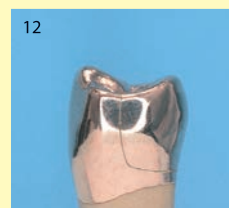
9 Frezy bredentu wykonują polerowanie na wysoki połysk wszystkich frezowanych powierzchni.



10 Wymodelowana z tworzywa Pi-Ku-Plast zewnętrzna część frezowanej korony, opracowana frezem i wypolerowana.



11 Odlew części zewnętrznej korony jest opracowany, dopasowany i wypolerowany.



12 Mikroskopijny skurcz tworzywa Pi-Ku-Plast zapewnia właściwą dokładność dopasowania części zewnętrznej korony.

## Frezy do wosku, czoło okrągłe



Materiał	Utwardzony	Utwardzony
Trzon	śr. 2,35 mm krótkie *	śr. 3,00 mm krótkie **
REF	<b>F137 2W 07</b>	<b>F137 3W 07</b>
ISO-Nr.	500 103 137366 007	500 123 137366 007
REF	<b>F137 2W 10</b>	<b>F137 3W 10</b>
ISO-Nr.	500 103 137366 010	500 123 137366 010
REF	<b>F137 2W 15</b>	<b>F137 3W 15</b>
ISO-Nr.	500 103 137366 015	500 123 137366 015
REF	<b>F137 2W 23</b>	<b>F137 3W 23</b>
ISO-Nr.	500 103 137366 023	500 123 137366 023

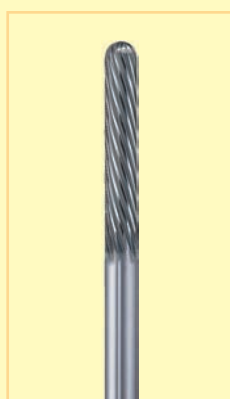
Obroty przy pracy w wosku 2.500 - 5.000 obr/min



Frez do wosku F137 2W 23 posiada spiralne ostrze, łatwo skrawające i polerujące zarówno frezowaną powierzchnię jak i stopień.

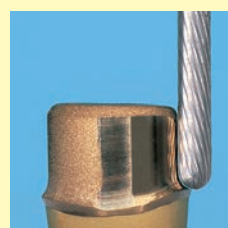
\* śr. 2,35 mm, długość wiertła 34 mm  
\*\* śr. 3,00 mm, długość wiertła 30 mm

## Frezy skrawające, czoło okrągłe



Materiał	Utwardzony	Utwardzony
Trzon	śr. 2,35 mm krótkie *	śr. 3,00 mm krótkie **
REF	<b>F137 2H 07</b>	<b>F137 3H 07</b>
ISO-Nr.	500 103 137103 007	500 123 137103 007
REF	<b>F137 2H 10</b>	<b>F137 3H 10</b>
ISO-Nr.	500 103 137103 010	500 123 137103 010
REF	<b>F137 2H 15</b>	<b>F137 3H 15</b>
ISO-Nr.	500 103 137103 015	500 123 137103 015
REF	<b>F137 2H 23</b>	<b>F137 3H 23</b>
ISO-Nr.	500 103 137103 023	500 123 137103 023

Obroty przy pracy w Au, Pd 15.000 - 20.000 obr/min



Okrągłe czoło identycznego kształtem frezu F137 2H 23 umożliwia właściwe formowanie zarówno powierzchni korony jak i jej stopnia.

\* śr. 2,35 mm, długość wiertła 34 mm  
\*\* śr. 3,00 mm, długość wiertła 30 mm

## Frezy polerujące, czoło okrągłe



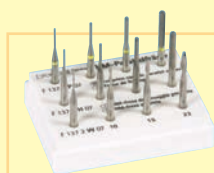
Materiał	Utwardzony	Utwardzony
Trzon	śr. 2,35 mm krótkie *	śr. 3,00 mm krótkie **
REF	<b>F137 2P 07</b>	<b>F137 3P 07</b>
ISO-Nr.	500 103 137102 007	500 123 137102 007
REF	<b>F137 2P 10</b>	<b>F137 3P 10</b>
ISO-Nr.	500 103 137102 010	500 123 137102 010
REF	<b>F137 2P 15</b>	<b>F137 3P 15</b>
ISO-Nr.	500 103 137102 015	500 123 137102 015
REF	<b>F137 2P 23</b>	<b>F137 3P 23</b>
ISO-Nr.	500 103 137102 023	500 123 137102 023

Obroty przy pracy w Au, Pg 18.000 - 20.000 obr/min



Frez do polerowania F137 2P 23 dopasowany kształtem do poprzedników, szybko poleruje z olejem do frezowania wyfrezowaną powierzchnię i stopień na wysoki połysk.

\* śr. 2,35 mm, długość wiertła 34 mm  
\*\* śr. 3,00 mm, długość wiertła 30 mm

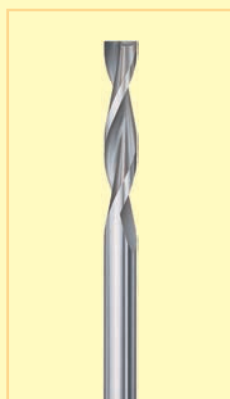


Zestaw  
po 1 szt.:  
REF 330 0082 5



Olej do frezowania  
REF 550 0000 8

## Frezy do wosku, czoło proste



Materiał	Utwardzony	Utwardzony
Trzon	śr. 2,35 mm krótkie *	śr. 3,00 mm krótkie **
REF	<b>F116 2W 07</b>	<b>F116 3W 07</b>
ISO-Nr.	500 103 116366 007	500 123 116366 007
REF	<b>F116 2W 10</b>	<b>F116 3W 10</b>
ISO-Nr.	500 103 116366 010	500 123 116366 010
REF	<b>F116 2W 15</b>	<b>F116 3W 15</b>
ISO-Nr.	500 103 116366 015	500 123 116366 015
REF	<b>F116 2W 23</b>	<b>F116 3W 23</b>
ISO-Nr.	500 103 116366 023	500 123 116366 023

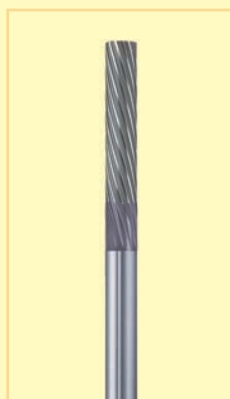
Obroty przy pracy w wosku 2.500 - 5.000 obr/min



Frez do wosku F116 2W 23 dzięki spiralnej geometrii ostrza łatwo skrawa wosk, czyniąc frezowaną powierzchnię gładką.

\* śr. 2,35 mm, długość wiertła 34 mm  
\*\* śr. 3,00 mm, długość wiertła 30 mm

## Frezy skrawające, czoło proste



Materiał	Utwardzony	Utwardzony
Trzon	śr. 2,35 mm krótkie *	śr. 3,00 mm krótkie **
REF	<b>F116 2H 07</b>	<b>F116 3H 07</b>
ISO-Nr.	500 103 116103 007	500 123 116103 007
REF	<b>F116 2H 10</b>	<b>F116 3H 10</b>
ISO-Nr.	500 103 116103 010	500 123 116103 010
REF	<b>F116 2H 15</b>	<b>F116 3H 15</b>
ISO-Nr.	500 103 116103 015	500 123 116103 015
REF	<b>F116 2H 23</b>	<b>F116 3H 23</b>
ISO-Nr.	500 103 116103 023	500 123 116103 023

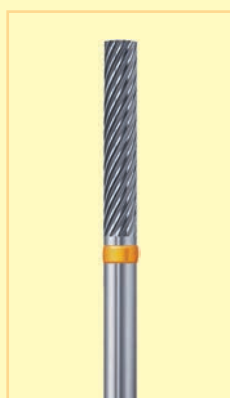
Obroty przy pracy w Au, Pd 15.000 - 20.000 obr/min



Szybkie i precyzyjne skrawanie frezem F116 2H 23. Szlif tylni zapewnia znakomite właściwości tnące i długą żywotność frezu.

\* śr. 2,35 mm, długość wiertła 34 mm  
\*\* śr. 3,00 mm, długość wiertła 30 mm

## Frezy polerujące, czoło proste



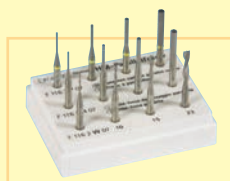
Materiał	Utwardzony	Utwardzony
Trzon	śr. 2,35 mm krótkie *	śr. 3,00 mm krótkie **
REF	<b>F116 2P 07</b>	<b>F116 3P 07</b>
ISO-Nr.	500 103 116102 007	500 123 116102 007
REF	<b>F116 2P 10</b>	<b>F116 3P 10</b>
ISO-Nr.	500 103 116102 010	500 123 116102 010
REF	<b>F116 2P 15</b>	<b>F116 3P 15</b>
ISO-Nr.	500 103 116102 015	500 123 116102 015
REF	<b>F116 2P 23</b>	<b>F116 3P 23</b>
ISO-Nr.	500 103 116102 023	500 123 116102 023

Obroty przy pracy w Au, Pd 18.000 - 20.000 obr/min



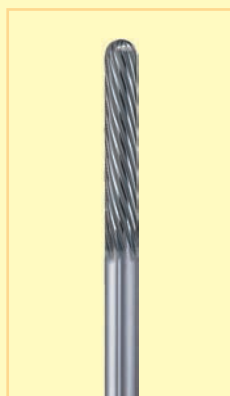
Wypolerowana na wysoki połysk powierzchnia jest efektem pracy frezem polerującym z olejem do frezowania.



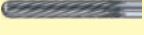
\* śr. 2,35 mm, długość wiertła 34 mm  
\*\* śr. 3,00 mm, długość wiertła 30 mm



Zestaw  
po 1 szt.:  
REF 330 0082 4

## Frezy skrawające, proste czoło okrągłe






Materiał	utwardzony	utwardzony
Trzon	śr. 2,35 mm krótkie *	śr. 3,00 mm krótkie **
 REF	<b>N137 2H 10</b>	<b>N137 3H 10</b>
ISO-Nr.	500 103 137 103 010	500 123 137 103 010
 REF	<b>N137 2H 15</b>	<b>N137 3H 15</b>
ISO-Nr.	500 103 137 103 015	500 123 137 103 015
 REF	<b>N137 2H 23</b>	<b>N137 3H 23</b>
ISO-Nr.	500 103 137 103 023	500 123 137 103 023
Zalecane obroty frezowania 20.000 - 25.000 obr./min.		

\* śr. 2,35 mm, długość wiertła 34 mm  
 \*\* śr. 3,00 mm, długość wiertła 30 mm

## Frezy proste, polerujące, czoło okrągłe



Materiał	utwardzony	utwardzony
Trzon	śr. 2,35 mm krótkie *	śr. 3,00 mm krótkie **
 REF	<b>N137 2P 10</b>	<b>N137 3P 10</b>
ISO-Nr.	500 103 137 102 010	500 123 137 102 010
 REF	<b>N137 2P 15</b>	<b>N137 3P 15</b>
ISO-Nr.	500 103 137 102 015	500 123 137 102 015
 REF	<b>N137 2P 23</b>	<b>N137 3P 23</b>
ISO-Nr.	500 103 137 102 023	500 123 137 102 023
Zalecane obroty frezowania 10.000 - 20.000 obr./min.		

\* śr. 2,35 mm, długość wiertła 34 mm  
 \*\* śr. 3,00 mm, długość wiertła 30 mm

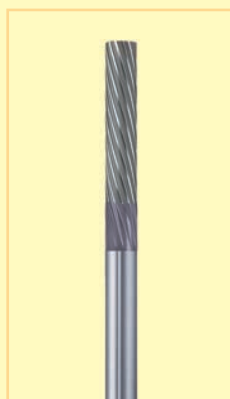
### Mocno zbierające, specjalne frezy do frezowania w tytanie, stopach nieżelaznych i szlachetnych.




Utwardzony stop, konstrukcja szlifów tylnego, specjalna geometria ostrza gwarantują: szybkie skrawanie metalu i odtransportowywanie opiłków, gładkość frezowanych powierzchni oraz długą żywotność frezów.



Olej do frezowania  
 zobacz str. 449  
 REF 550 0000 8

## Frezy skrawające, proste, czoło proste

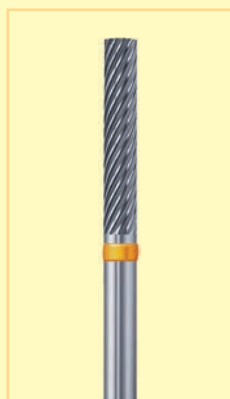




Materiał	utwardzony	utwardzony
Trzon	śr. 2,35 mm krótkie *	śr. 3,00 mm krótkie **
 REF	<b>N116 2H 10</b>	<b>N116 3H 10</b>
ISO-Nr.	500 103 116 103 010	500 123 116 103 010
 REF	<b>N116 2H 15</b>	<b>N116 3H 15</b>
ISO-Nr.	500 103 116 103 015	500 123 116 103 015
 REF	<b>N116 2H 23</b>	<b>N116 3H 23</b>
ISO-Nr.	500 103 116 103 023	500 123 116 103 023
Zalecane obroty frezowania 20.000 - 25.000 obr./min.		

\* śr. 2,35 mm, długość wiertła 34 mm

\*\* śr. 3,00 mm, długość wiertła 30 mm

## Frezy polerujące, proste, czoło proste



Materiał	utwardzony	utwardzony
Trzon	śr. 2,35 mm krótkie *	śr. 3,00 mm krótkie **
 REF	<b>N116 2P 10</b>	<b>N116 3P 10</b>
ISO-Nr.	500 103 116 102 010	500 123 116 102 010
 REF	<b>N116 2P 15</b>	<b>N116 3P 15</b>
ISO-Nr.	500 103 116 102 015	500 123 116 102 015
 REF	<b>N116 2P 23</b>	<b>N116 3P 23</b>
ISO-Nr.	500 103 116 102 023	500 123 116 102 023
Zalecane obroty frezowania 10.000 - 20.000 obr./ min.		

\* śr. 2,35 mm, długość wiertła 34 mm

\*\* śr. 3,00 mm, długość wiertła 30 mm

Frezowana powierzchnia powinna być ciągle obficie pokryta olejem do frezowania.

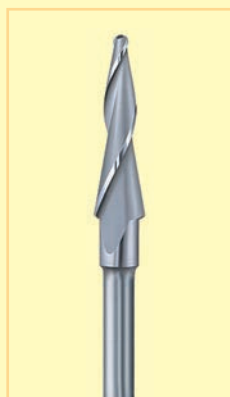
Frezowanie skrawające:  
20.000 - 25.000 obr./min.




Frezowanie polerujące:  
20.000 obr./min. wstępne,  
10.000 obr./min. końcowe.



Olej do frezowania  
zobacz str. 449  
REF 550 0000 8

## Frezy do wosku, czoło okrągłe



	Materiał	Utwardzony	Utwardzony
	Trzon	śr. 2,35 mm krótkie	śr. 3,00 mm krótkie
 stożek 2°	REF	<b>F200 2W 23</b>	<b>F200 3W 23</b>
	ISO-Nr.	500 103 200362 023	500 123 200362 023
 stożek 4°	REF	<b>F200 2W 31</b>	<b>F200 3W 31</b>
	ISO-Nr.	500 103 200362 031	500 123 200362 031
 stożek 6°	REF	<b>F200 2W 40</b>	<b>F200 3W 40</b>
	ISO-Nr.	500 103 200362 040	500 123 200362 040

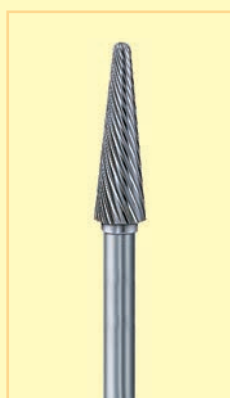
Obroty przy pracy w wosku 2.500 - 5.000 obr/min






Wykonanie korony stożkowej z minimalnym stopniem zaczyna się od frezowania w wosku spiralnym frezem dającym gładkie powierzchnie korony oraz stopnia.

Długość frezów: 32 mm

## Frezy skrawające, czoło okrągłe



	Materiał	Utwardzony	Utwardzony
	Trzon	śr. 2,35 mm krótkie	śr. 3,00 mm krótkie
 stożek 2°	REF	<b>F200 2H 23</b>	<b>F200 3H 23</b>
	ISO-Nr.	500 103 200103 023	500 123 200103 023
 stożek 4°	REF	<b>F200 2H 31</b>	<b>F200 3H 31</b>
	ISO-Nr.	500 103 200103 031	500 123 200103 031
 stożek 6°	REF	<b>F200 2H 40</b>	<b>F200 3H 40</b>
	ISO-Nr.	500 103 200103 040	500 123 200103 040

Obroty przy pracy w Au, Pd 15.000 - 20.000 obr/min



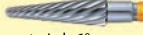


Powtórne formowanie powierzchni i stopnia odbywa się frezem skrawającym o identycznym rozmiarze i kształcie.

Długość frezów: 32 mm

## Frezy polerujące, czoło okrągłe



	Materiał	Utwardzony	Utwardzony
	Trzon	śr. 2,35 mm krótkie	śr. 3,00 mm krótkie
 stożek 2°	REF	<b>F200 2P 23</b>	<b>F200 3P 23</b>
	ISO-Nr.	500 103 200133 023	500 123 200133 023
 stożek 4°	REF	<b>F200 2P 31</b>	<b>F200 3P 31</b>
	ISO-Nr.	500 103 200133 031	500 123 200133 031
 stożek 6°	REF	<b>F200 2P 40</b>	<b>F200 3P 40</b>
	ISO-Nr.	500 103 200133 040	500 123 200133 040

Obroty przy pracy w Au, Pd 15.000 - 20.000 obr/min



Ukształtowaną powierzchnię oraz stopień poleruje na wysoki połysk dopasowany frez polerujący wraz z olejem do frezowania.

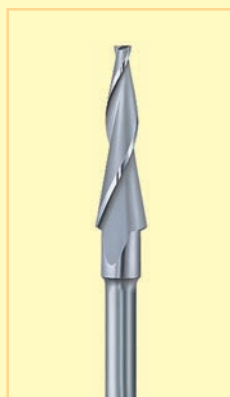
Długość frezów: 32 mm




Olej do frezowania  
zobacz str. 449  
REF 550 0000 8



## Frezy do wosku, czoło proste



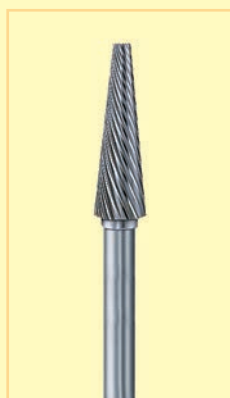
	Materiał	Utwardzony	Utwardzony
	Trzon	śr. 2,35 mm krótkie	śr. 3,00 mm krótkie
 stożek 2°	REF	<b>F186 2W 23</b>	<b>F186 3W 23</b>
	ISO-Nr.	500 103 186362 023	500 123 186362 023
 stożek 4°	REF	<b>F186 2W 31</b>	<b>F186 3W 31</b>
	ISO-Nr.	500 103 186362 031	500 123 186362 031
 stożek 6°	REF	<b>F186 2W 40</b>	<b>F186 3W 40</b>
	ISO-Nr.	500 103 186362 040	500 123 186362 040
Obroty przy pracy w wosku 2.500 - 5.000 obr/min			



Klasyczne korony stożkowe bez stopnia, konturuje się w wosku spiralnym frezem, dającym gładkie powierzchnie.

Długość frezów: 32 mm

## Frezy skrawające, czoło proste



	Materiał	Utwardzony	Utwardzony
	Trzon	śr. 2,35 mm krótkie	śr. 3,00 mm krótkie
 stożek 2°	REF	<b>F186 2H 23</b>	<b>F186 3H 23</b>
	ISO-Nr.	500 103 186103 023	500 123 186103 023
 stożek 4°	REF	<b>F186 2H 31</b>	<b>F186 3H 31</b>
	ISO-Nr.	500 103 186103 031	500 123 186103 031
 stożek 6°	REF	<b>F186 2H 40</b>	<b>F186 3H 40</b>
	ISO-Nr.	500 103 186103 040	500 123 186103 040
Obroty przy pracy w wosku 2.500 - 5.000 obr/min			


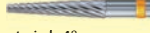
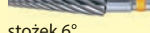


Skrawający frez stożkowy ze szlifem tylnym szybko i skutecznie nadaje właściwy kształt odlewowi, wygładzając jego powierzchnię.

Długość frezów: 32 mm

## Frezy polerujące, czoło proste



	Materiał	Utwardzony	Utwardzony
	Trzon	śr. 2,35 mm krótkie	śr. 3,00 mm krótkie
 stożek 2°	REF	<b>F186 2P 23</b>	<b>F186 3P 23</b>
	ISO-Nr.	500 103 186133 023	500 123 186133 023
 stożek 4°	REF	<b>F186 2P 31</b>	<b>F186 3P 31</b>
	ISO-Nr.	500 103 186133 031	500 123 186133 031
 stożek 6°	REF	<b>F186 2P 40</b>	<b>F186 3P 40</b>
	ISO-Nr.	500 103 186133 040	500 123 186133 040
Obroty przy pracy w wosku 2.500 - 5.000 obr/min			



Po frezowaniu skrawającym następuje polerowanie frezem polerskim z użyciem oleju do frezowania.

Długość frezów: 32 mm






Olej do frezowania  
zobacz str. 449  
REF 550 0000 8

## Frezy stożkowe do stali, złota i tytanu

### Frezy skrawające, stożkowe, czoło okrągłe






	Materiał	Utwardzony	Utwardzony
	Trzon	śr. 2,35 mm krótkie	śr. 3,00 mm krótkie
	REF	N200 2H 23	N200 3H 23
stożek 2°	ISO-Nr.	500 103 200 103 023	500 123 200 103 023
	REF	N200 2H 31	N200 3H 31
stożek 4°	ISO-Nr.	500 103 200 103 031	500 123 200 103 031
	REF	N200 2H 40	N200 3H 40
stożek 6°	ISO-Nr.	500 103 200 103 040	500 123 200 103 040
Zalecane obroty frezowania 20.000 - 25.000 obr./min.			
długość wiertła 32 mm			

**Mocno zbierające specjalne frezy do stopów nieszlachetnych, szlachetnych i tytanu.**

Utwardzony stop, konstrukcja szlifowania tylnego, specjalna geometria ostrza gwarantują: szybkie skrawanie metalu i odtransportowywanie opiłków, gładkość frezowanych powierzchni oraz żywotność frezu.

### Frezy skrawające, stożkowe, czoło proste



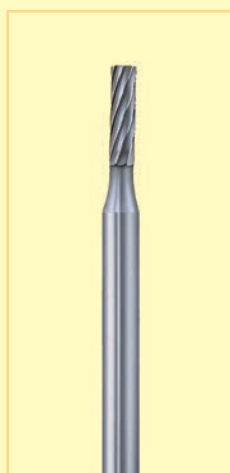
	Materiał	Utwardzony	Utwardzony
	Trzon	śr. 2,35 mm krótkie	śr. 3,00 mm krótkie
	REF	N186 2H 23	N186 3H 23
stożek 2°	ISO-Nr.	500 103 186 103 023	500 123 186 103 023
	REF	N186 2H 31	N186 3H 31
stożek 4°	ISO-Nr.	500 103 186 103 031	500 123 186 103 031
	REF	N186 2H 40	N186 3H 40
stożek 6°	ISO-Nr.	500 103 186 103 040	500 123 186 103 040
Zalecane obroty frezowania 20.000 - 25.000 obr./min.			
długość wiertła 32 mm			

Frezowana powierzchnia powinna być stale obficie pokryta olejem do frezowania. Frezowanie skrawające: 20.000 - 25.000 obr./min. Frezowanie polerujące: 20.000 obr./min. wstępne 10.000 obr./min. końcowe.



**Olej do frezowania**  
zobacz str. 449  
REF 550 0000 8

## Frezy do rowków



Materiał	Utwardzony	Utwardzony
Trzon	śr. 2,35 mm	śr. 3,00 mm krótkie
REF	<b>F538 2H 07</b>	<b>F538 3H 07</b>
ISO-Nr.	500 103 538175 007	500 123 538175 007
REF	<b>F538 2H 10</b>	<b>F538 3H 10</b>
ISO-Nr.	500 103 538175 010	500 123 538175 010
REF	<b>F538 2H 12</b>	<b>F538 3H 12</b>
ISO-Nr.	500 103 538175 012	500 123 538175 012
REF	<b>F538 2H 15</b>	<b>F538 3H 15</b>
ISO-Nr.	500 103 538175 015	500 123 538175 015
REF	<b>F538 2H 20</b>	<b>F538 3H 20</b>
ISO-Nr.	500 103 538175 020	500 123 538175 020

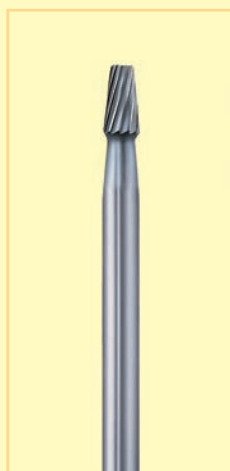
Obroty przy pracy w Au, Pd 15 - 20 000 obr/min

Długość frezu: 34 mm



Frezy do rowków służą do wykonywania indywidualnych frezowań typu półinterlock. Pięć średnic ostrzy pozwala na ich szerokie zastosowanie w woskach i metalach. Służą również do polerowania.

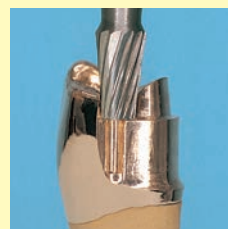
## Fezy do powierzchni wprowadzających



Materiał	Utwardzony	Utwardzony
Trzon	śr. 2,35 mm krótkie	śr. 3,00 mm krótkie
REF	<b>F205 2H 27</b>	<b>F205 3H 27</b>
ISO-Nr.	500 103 205175 027	500 123 205175 027
REF	<b>F205 2H 29</b>	<b>F205 3H 29</b>
ISO-Nr.	500 103 205175 029	500 123 205175 029

Obroty przy pracy w Au, Pd 15 - 20 000 obr/min

Długość frezu: 34 mm



Dwa frezy służące do frezowania górnokątowych powierzchni wprowadzających, powyżej właściwych powierzchni frezowanych. Dwa rozmiary zapewniają optymalny obszar zastosowań. Ostrza frezów ze szlifem tylnym znajdują się na bokach i czołach frezów. Służą także do polerowania.

## Olej do frezowania



Olej do frezowania  
REF 550 0000 8


Ten specjalistyczny olej nie zawiera żadnych eterycznych składników dzięki czemu znacznie podniesiono temperaturę jego ulatniania. Specjalne składniki i właściwa konsystencja dobrze utrzymują olej pomiędzy powierzchnią metalu i wiertłami. To powoduje, że wióry metali szybko odpadają od wiertła nie dostając się ponownie pomiędzy wiertła i powierzchnie opracowywane, które będą wygładzone i wypolerowane. Specjalne składniki oleju zmniejszając tarcie znacznie obniżają temperaturę wiertła, zapobiegając jego przegrzaniu i szybszemu zużyciu.

### Zastosowanie:

Podczas frezowania i wiercenia.

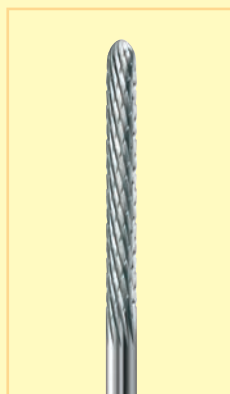
## Frezy do wosku 0°, 1°, 2°, 4°, 6°






Materiał	Utwardzony	
Trzon	śr. 2,35 mm krótkie	
	REF	F137 2W 10
parallel 0°	ISO-Nr.	500 103 137366 010
	REF	F137 2W 15
parallel 0°	ISO-Nr.	500 103 137366 015
	REF	F137 2W 23
parallel 0°	ISO-Nr.	500 103 137366 023
	REF	F200 2W 29
stożek 1°	ISO-Nr.	500 103 200362 029
	REF	F200 2W 23
stożek 2°	ISO-Nr.	500 103 200362 023
	REF	F200 2W 31
stożek 4°	ISO-Nr.	500 103 200362 031
	REF	F200 2W 40
stożek 6°	ISO-Nr.	500 103 200362 040
Obroty w wosku	2.500 - 5.000 obr/min	

Nowe frezy o kącie 1° sa przeznaczone do koron stożkowych, oraz do korekt teleskopów 0°. Specjalnie dla galwanotechniki.



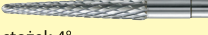

## Uzębienie krzyżowe



Materiał	Utwardzony	
Trzon	śr. 2,35 mm krótkie	
	REF	F 137 2K 10
parallel 0°	ISO-Nr.	500 103 137190 010
	REF	F 137 2K 15
parallel 0°	ISO-Nr.	500 103 137190 015
	REF	F 137 2K 23
parallel 0°	ISO-Nr.	500 103 137190 023
Obroty przy pracy w Au, Pd	20.000 obr/min	

Szybka obróbka twardych stopów CoCr.



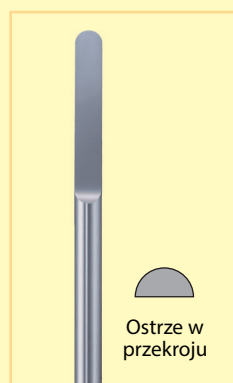
Materiał	Utwardzony	
Trzon	śr. 2,35 mm krótkie	
	REF	F 200 2K 29
stożek 1°	ISO-Nr.	500 103 200190 029
	REF	F 200 2K 23
stożek 2°	ISO-Nr.	500 103 200190 023
	REF	F 200 2K 31
stożek 4°	ISO-Nr.	500 103 200190 031
	REF	F 200 2K 40
stożek 6°	ISO-Nr.	500 103 200190 040
Obroty przy pracy w Au, Pd	20.000 obr/min	





Zastosowanie oleju do frezowania znacząco obniża jego temperaturę i ma duży wpływ na gładkość frezowanej powierzchni.



Olej do frezowania  
zobacz str. 449  
REF 550 0000 8

## Frezy do wosku, proste, czoło okrągłe



	REF	320 0083 0
	ISO-Nr.	330 103 137382 007
	średnica	0,7 mm
	REF	320 0084 0
	ISO-Nr.	330 103 137382 010
	średnica	1,0 mm
	REF	320 0085 0
	ISO-Nr.	330 103 137382 012
	średnica	1,2 mm
	REF	320 0088 0
	ISO-Nr.	330 103 137382 023
	średnica	2,3 mm

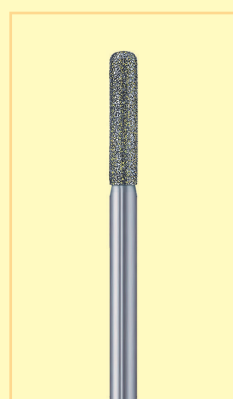
### Zestaw



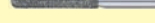
po 1 szt.:  
REF 320 0087 0

Średnica trzonu 2,35 mm

Obroty w wosku 5000 obr/min.

## Diamenty grube, proste, czoło okrągłe



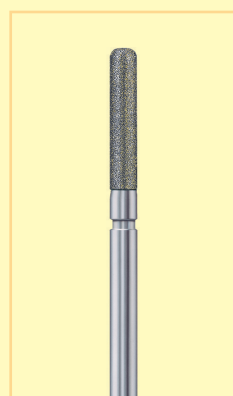
	REF	340 0083 G
	ISO-Nr.	806 103 137534 010
	średnica	1,0 mm
	REF	340 0084 G
	ISO-Nr.	806 103 137534 012
	średnica	1,2 mm
	REF	340 0085 G
	ISO-Nr.	806 103 137534 015
	średnica	1,5 mm
	REF	340 0086 G
	ISO-Nr.	806 103 137534 019
	średnica	1,9 mm
	REF	340 0087 G
	ISO-Nr.	806 103 137534 023
	średnica	2,3 mm



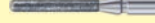
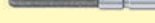
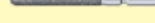
Średnica trzonu 2,35 mm

Diamenty galwaniczne mają zastosowanie przy frezowaniu twardych stopów.

Obroty w metalu 10-20 000 obr/min.

## Diamenty drobne, proste, czoło okrągłe



	REF	340 0083 F
	ISO-Nr.	806 103 137524 010
	średnica	1,0 mm
	REF	340 0084 F
	ISO-Nr.	806 103 137524 012
	średnica	1,2 mm
	REF	340 0085 F
	ISO-Nr.	806 103 137524 015
	średnica	1,5 mm
	REF	340 0086 F
	ISO-Nr.	806 103 137524 019
	średnica	1,9 mm
	REF	340 0087 F
	ISO-Nr.	806 103 137524 023
	średnica	2,3 mm

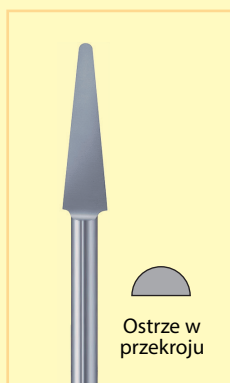
**Efektywność galwanicznych diamentów do frezowania sprawdza się zwłaszcza w twardych stopach.**




Średnica trzonu 2,35 mm

Obroty w metalu 10-20 000 obr/min.

## Frezy diamentowe, stożkowe

### Frezy do wosku, stożkowe, czoło okrągłe



	REF	320 0080 2
stożek 2°	ISO-Nr.	330 103 200382 023
	REF	320 0081 4
stożek 4°	ISO-Nr.	330 103 200382 031
	REF	320 0082 6
stożek 6°	ISO-Nr.	330 103 200382 040

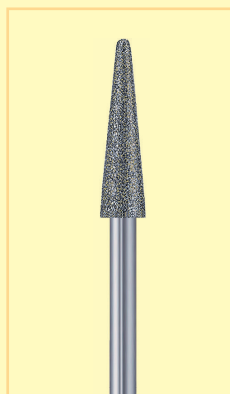
Obroty w wosku 5000 obr/min.




#### Zestaw

po 1 szt.  
REF 320 0086 0

Średnica trzonu 2,35 mm

### Diamenty grube, stożkowe, czoło okrągłe



	REF	340 0088 G
stożek 2°	ISO-Nr.	806 103 200534 023
	REF	340 0089 G
stożek 4°	ISO-Nr.	806 103 200534 031
	REF	340 0090 G
stożek 6°	ISO-Nr.	806 103 200534 040




Obroty w metalu 10-20 000 obr/min.

Średnica trzonu 2,35 mm

Diamenty galwaniczne mają zastosowanie przy frezowaniu twardych stopów.

### Diamenty drobne, stożkowe, czoło okrągłe



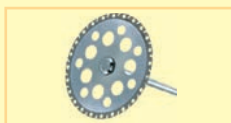
	REF	340 0088 F
stożek 2°	ISO-Nr.	806 103 200524 023
	REF	340 0089 F
stożek 4°	ISO-Nr.	806 103 200524 031
	REF	340 0090 F
stożek 6°	ISO-Nr.	806 103 200524 040

Obroty w metalu 10-20 000 obr/min.

Wysoka efektywność dzięki specjalnej mieszance ziaren diamentowych.

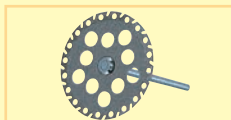
Średnica trzonu 2,35 mm

## Giflex-TR



Giflex-TR to stabilne, bardzo wytrzymałe tarcze, o ekstremalnie długiej żywotności, przeznaczone do separowania modeli z najtwardszych gipsów i tworzyw sztucznych.

## Giflex-TR Master x-tray



Specjalna tarcza do pracy z tworzywami sztucznymi.

## Separatory mini



Mini tarczki o małych średnicach do wykańczania separacji w ceramice i kompozytach.

## Ceraflex



Mocny, ząbkowany separator do separowania ceramiki i kompozytów.

## Microflex



Najcieńszy separator diamentowy na świecie – 0,08 mm grubości.

## Transflex-T



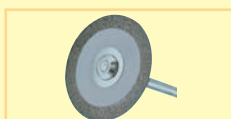
Elastyczne, przeziernie separatory diamentowe do ceramiki.

## Transflex



Bardzo mocny, bardzo trwały separator do pracy w ceramice.

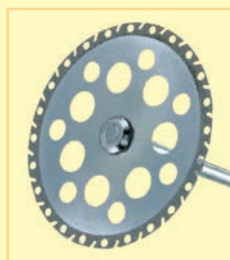
## Ultraflex, Superflex, Flexibel, Elastix



Wytrzymałe separatory diamentowe w różnych formach, grubościach, rozmiarach i gradacjach ziaren diamentowych.

# Tarcze diamentowe

## Giflex-TR



Giflex-TR to stabilne, bardzo wytrzymałe tarcze, o ekstremalnie długiej żywotności, przeznaczone do separowania modeli z najtwardszych gipsów i tworzyw sztucznych.

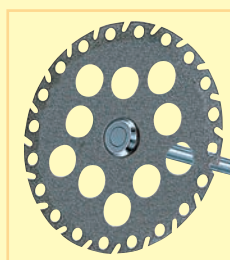
**Grubość:** 0,30 mm  
**Diamentowanie:** obustronne  
**Forma:** zamontowana

śr. 25 mm	
REF	340 0002 5
śr. 30 mm	
REF	340 0012 0
śr. 37 mm	
REF	340 0002 0
śr. 45 mm	
REF	340 0011 0



Dzięki czterem rozmiarom, tarcze mogą wykonywać separacje modeli zarówno od strony zębów jaki podstaw. Segmentowanie ostrzaí otwory w tarczach łatwo odtransportowują pył gipsowy.

## Giflex-TR Master x-tray



**Grubość:** 0,40 mm  
**Diamentowanie:** obustronne  
**Forma:** zamontowana

śr. 25 mm	
REF	340 00M2 5

Giflex-TR Master x-tray jest tarczą o specjalnych, większych ziarnach diamentowych do pracy z tworzywami sztucznymi.

## Separatory mini



Mini tarczki o małych średnicach do wykańczania separacji.

**Grubość:** 0,23 mm  
**Diamentowanie:** obustronne  
**Forma:** zamontowana

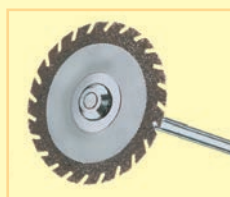
śr. 8 mm	
REF	340 0014 3
śr. 10 mm	
REF	340 0014 4
śr. 12 mm	
REF	340 0014 5
śr. 14 mm	
REF	340 0014 6



Idealne narzędzia do wykonywania separacji międzyzębowych w ceramicznych mostach okrężnych.



## Ceraflex



**Mocny, ząbkowany separator do ceramiki i kompozytów.** Wytrzymały, ząbkowany separator diamentowy do wstępnych separacji ceramiki i kompozytów, w dwóch rozmiarach.

**Grubość:** 0,25 mm  
**Diamentowanie:** obustronne  
**Forma:** zamontowana

śr. 16 mm



REF 340 0013 0

śr. 22 mm



REF 340 0003 0



Ząbkowanie powoduje chłodzenie podczas pracy, co jest pożądane przy separowaniu kompozytów.

## Microflex



**Najcieńszy separator diamentowy na świecie – 0,08 mm grubości.** Wytrzymały, elastyczny i cienki separator diamentowy do precyzyjnego separowania ceramiki i kompozytów.

**Grubość:** 0,08 mm  
**Diamentowanie:** obustronne  
**Forma:** zamontowana

śr. 12 mm



REF 340 0014 2

śr. 16 mm



REF 340 0014 1

śr. 22 mm

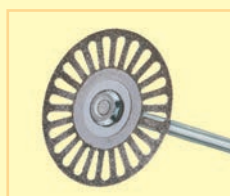


REF 340 0014 0



Microflex jest dostępny w 3 rozmiarach.

## Transflex-T



Elastyczne, przezierne separatory diamentowe do ceramiki.

Wentylowanie tarcz zwiększa ich elastyczność i umożliwia chłodzenie podczas pracy, a także pozwala kontrolować optycznie przeciwną stronę separacji.

**Grubość:** 0,20 mm      0,20 mm      0,25 mm  
**Diamentowanie:** jednostronne      jednostronne      obustronne  
**Forma:** zewnętrznie      wewnętrznie      zamontowana

śr. 16 mm



REF 340 0010 0

śr. 22 mm

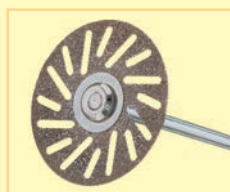


REF 340 0008 0      340 0009 0      340 0007 0



Separatory Transflex-T występują w dwóch diamentowaniach i dwóch rozmiarach.

## Transflex



**Bardzo mocny, bardzo trwały separator do pracy w ceramice.** Służy do wykonywania wstępnych i końcowych separacji mostów ceramicznych. Specjalne otwory wzmacniają jego sztywność, obniżają temperaturę pracy oraz umożliwiają kontrolę optyczną.

**Grubość:** 0,20 mm      0,20 mm      0,25 mm  
**Diamentowanie:** jednostronne      jednostronne      obustronne  
**Forma:** zewnętrznie      wewnętrznie      zamontowana

śr. 22 mm



REF 340 0005 0      340 0006 0      340 0004 0



Transflex jest dostępny w 3 typach.

# Tarcze diamentowe

## Ultraflex, Superflex, Flexibel, Elastix

Wytrzymałe separatory diamentowe w różnych formach, grubościach, rozmiarach i gradacjach ziaren diamentowych.



### Ultraflex

Grubość Diamentowanie: Forma: śr. 19 mm	unzamontowana	0,10 mm jednostronne zewnątrznie zam.	wewnętrznie zam.	unzamontowana	0,15 mm obustronne zamontowana
REF	340 0034 0	340 0042 0	340 0046 0	340 0027 9	340 0050 0
śr. 22 mm					
REF	340 0035 0	340 0054 0	340 0058 0	340 0027 8	340 0062 0

### Superflex

Grubość Diamentowanie: Forma: śr. 19 mm	unzamontowana	0,13 mm jednostronne zewnątrznie zam.	wewnętrznie zam.	unzamontowana	0,20 mm obustronne zamontowana
REF	340 0036 0	340 0043 0	340 0047 0	340 0028 0	340 0051 0
śr. 22 mm					
REF	340 0037 0	340 0055 0	340 0059 0	340 0029 0	340 0063 0

### Flexibel

Grubość Diamentowanie: Forma: śr. 19 mm	unzamontowana	0,15 mm jednostronne zewnątrznie zam.	wewnętrznie zam.	unzamontowana	0,23 mm obustronne zamontowana
REF	340 0038 0	340 0044 0	340 0048 0	340 0030 0	340 0052 0
śr. 22 mm					
REF	340 0039 0	340 0056 0	340 0060 0	340 0031 0	340 0064 0

### Elastix

Grubość Diamentowanie: Forma: śr. 19 mm	unzamontowana	0,17 mm jednostronne zewnątrznie zam.	wewnętrznie zam.	unzamontowana	0,25 mm obustronne zamontowana
REF	340 0040 0	340 0045 0	340 0049 0	340 0032 0	340 0053 0
śr. 22 mm					
REF	340 0041 0	340 0057 0	340 0061 0	340 0033 0	340 0065 0

## Diacryle do akrylu



Dokładna, efektywna obróbka tworzyw akrylowych w krótkim czasie.

## Diagen-Turbo-Grinder dtg



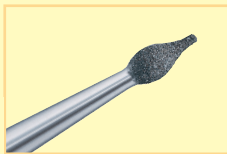
Pełne, naturalne diamenty szlifierskie połączone sprasowaną ceramiką do opracowywania licowanych i pełnych ceramicznych koron i mostów.

## Diament do ustawek



Dwa wiertła w jednym, praca bez konieczności wymiany.

## Diamenty do licowań



Szybkie konturowanie kompozytowych licowań koron i mostów.

## Diamenty pełne



Uniwersalne i wszytkomogące...

## Diabolo do turbiny



Pełne diamenty o znakomitych właściwościach szlifierskich i ekstremalnie długiej żywotności.

## Diacryle do akrylu



**Dokładna obróbka tworzyw akrylowych w krótkim czasie.**

Specjalnie skonstruowane diamenty szlifierskie do kompleksowego opracowywania tworzyw akrylowych i łyżek indywidualnych z tworzyw światłoutwardzalnych.



**Wstępny**  
REF 340 0103 0



**Okrągły**  
REF 340 0106 0



**Uniwersalny**  
REF 340 0104 0



**Profilowany**  
REF 340 0102 0



**Wąski**  
REF 340 0105 0



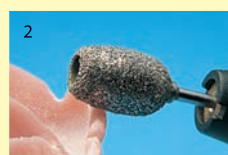
**Gumka**  
REF 340 0090 0



### Zestaw

po 1 szt.:

REF 340 0107 0



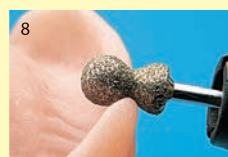
Duże, ostre, rzadko umieszczone ziarna diamentowe, szybko i skutecznie skrawają akryle. Tunel środkowy wiertła ochładza proces skrawania.



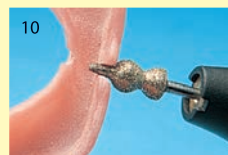
Diament uniwersalny wygładza powierzchnie akryli przygotowując je do gumkowania.



Dopracowany kształt umożliwia obróbkę drobnych modelowań.



Specjalny kształt do opracowywania obrzeży protez akrylowych i łyżek indywidualnych.

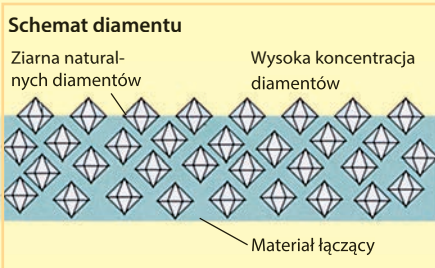


Szczytaste czoło do prac wykończeniowych, zwłaszcza w okolicach interdentalnych.

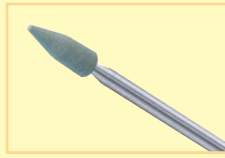


Abrazyjna gumka wygładza powierzchnie akryli w krótkim czasie. Zawarty w niej materiał szlifierski zapobiega jej zużyciu.

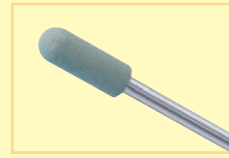
## Diagen-Turbo-Grinder, drobne



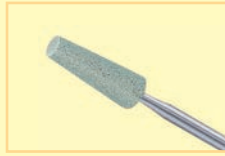
**Pełne, naturalne diamenty szlifierskie połączone sprasowaną ceramiką do opracowywania licowanych i pełnych ceramicznych koron i mostów.**  
Znakomite właściwości szlifujące i wysoka abrazyjność ostrych, naturalnych ziaren diamentowych, połączonych sprasowaną ceramiką zapewniają szybkie i czyste opracowywanie powierzchni ceramicznych.



**Walec mały, ostry**  
śr. 3,5 x 11 mm  
2 szt.  
REF 340 0015 5



**Walec mały, zaokrąglony**  
śr. 4,5 x 13 mm  
2 szt.  
REF 340 0016 5



**Stożek**  
śr. 3,5 x 11 mm  
2 szt.  
REF 340 0015 0



**Walec mały**  
śr. 4,8 x 13 mm  
2 szt.  
REF 340 0016 0



**Walec mały**  
śr. 6,5 x 13 mm  
2 szt.  
REF 340 0017 0



**Stożek odwrócony mały**  
śr. 6 x 8 mm  
1 szt.  
REF 340 0025 0



**Stożek odwrócony, duży**  
śr. 12 x 6 mm  
1 szt.  
REF 340 0024 0



**Soczewka**  
śr. 22 x 2 mm  
1 szt.  
REF 340 0021 0



**Tarczka**  
śr. 22 x 2 mm  
1 szt.  
REF 340 0022 0



**Krażek mały**  
śr. 15 x 3,5 mm  
2 szt.  
REF 340 0018 0



**Krażek duży**  
śr. 22 x 4,5 mm  
1 szt.  
REF 340 0019 0



**Zestaw**  
5 części, po 1 szt.:  
**Diagen-Turbo-Grinder dtg**  
REF 340 0020 0



**Zestaw**  
5-części, po 1 szt.:  
**Diagen-Turbo-Grinder**  
REF 340 0020 5



**1**  
**Stopy Au, Pd; CrNi**  
Pełne diamenty ceramiczne także dobrze zbierają stopy szlachetne i nieszlachetne.



**2**  
**Stopy Au, Pd; CrNi, CrCo**  
Diamenty właściwie wygładzają powierzchnie struktur metalowych, przygotowując je do licowania.



**3**  
**Ceramika**  
Drobne ziarna diamentowe zbierają ceramikę, dając jej właściwą fakturę i gładź.

### Idealne do obróbki tlenku cyrkonu - zalecane przez wiodących producentów systemów implantologicznych i ceramicznych



**1**  
Walec jest przeznaczony do obróbki prostych powierzchni.



**2**  
Odwrócony stożek jest pusty w środku, celem zchłodzenia procesu szlifowania.



**3**  
Diamenty ceramiczne są przeznaczone do pracy w ceramice naturalnej, syntetycznej, ceramice szklanej i tlenku cyrkonu.



**4**  
Odpowiednia gradacja ziaren diamentowych szybko zbiera materiał, pozostawiając gładkie powierzchnie.

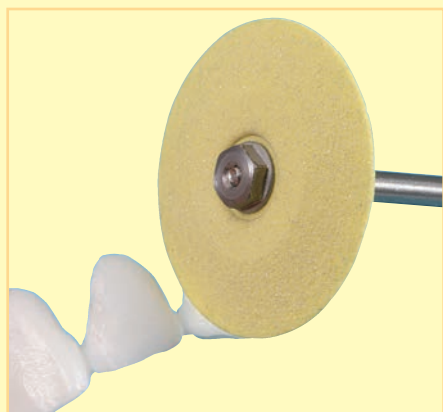


**5**  
Wiele kształtów dla wielu zastosowań.



**6**  
Bezproblemowa i szybka obróbka najtwardszych materiałów ceramicznych to oszczędność czasu pracy.

## Diagen-Turbo-Grinder, grube



### Diagen-Turbo-Grinder, grube - nowa jakość obróbki tlenku cyrkonu

- dwie gradacje ziaren powodują wydajniejszą pracę
- specjalne o 20 % trwalsze, ceramiczne spoiwo pomiędzy ziarnami diamentowymi
- efekt chłodzenia eliminuje mikrouszkodzenia w strukturze cyrkonu
- 11 kształtów dla indywidualnego wyboru przez każdego technika
- zalecany przez wiodących producentów cyrkonu i ceramiki\*
- dwa nowe kształty walców do wewnętrznych powierzchni koron

\* Firmy Ivoclar Vivadent, Vita i Teamziersie zalecają obróbkę cyrkonu i ceramiki przy użyciu Diagen-Turbo-Grinder.

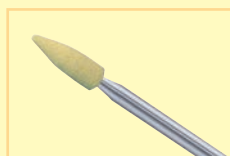
### Grube DTG do tlenku cyrkonu



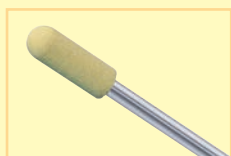
Znakomite opracowywanie cyrkonu dzięki ziarnom diamentowym o wielkości 26 µm.



Drobne DTG do ceramiki dentystycznej posiadają ziarna diamentowe wielkości 2 µm.



**Walec mały, ostry**  
śr. 3,5 x 11 mm  
2 szt.  
REF 340 G015 5



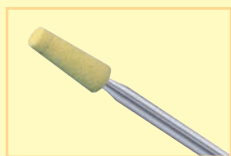
**Walec mały, zaokrąglony**  
śr. 4,5 x 13 mm  
2 szt.  
REF 340 G016 5



**Walec mały**  
śr. 4,5 x 13 mm, 2 szt.  
REF 340 G016 0



**Walec mały**  
śr. 6,0 x 13 mm  
2 szt.  
REF 340 G017 0



**Stożek**  
śr. 3,5 x 11 mm  
2 szt.  
REF 340 G015 0



**Soczewka**  
śr. 22 x 2 mm  
1 szt.  
REF 340 G021 0



1 Szybkie i czyste opracowywanie koron z tlenku cyrkonu jest faktem.



2 Obróbka bez nacisku jest warunkiem odpowiedniego chłodzenia podczas pracy.



3 Zaokrąglony czubek jest bardzo pomocny w pracy z koronami i mostami.



4 Specjalne, ceramiczne spoiwo zapewnia długą żywotność instrumentów.



5 Po żółtych, grubych DTG materiał finiruje się zielonymi, drobnymi diamentami. Idealne np. dla IPS e.max.



6 Po uszlachetnieniu powierzchni drobnym DTG, tam gdzie jest to wymagane można przystąpić do polerowania cyrkonu lub ceramiki pastą Zi-polish.

### Zubehör:



**Zi-polish**  
5 g  
REF 360 1002 5



Abrazyjna pasta polerska do wygładzania i nabłyszczania tlenku cyrkonu.

## Diament do ustawek



Diament do ustawek  
1 szt.  
REF 340 0101 0

### Dwa wiertła w jednym:

- delikatna końcówka do korekt zgryzowych
- grube ostrze do szlifowania dodziąsłowego

### Dwa wiertła w jednym:



### zgryzowo



Specjalnie ukształtowany szpic z drobnymi ziarnami diamentowymi idealnie nadaje się do szybkiego korygowania zgryzowego, pozostawiając gładkie powierzchnie tworzywa zębów sztucznych.

### dodziąsłowo



Grube ostrze o dużych ziarnach diamentowych dobrze zbiera i profiluje dolną część zębów sztucznych, ozostawiając matową powierzchnię dla dobrego łączenia z akrylem.

## Diamenty do licowań



Diamenty szlifierskie do licowań  
1 szt.  
REF 340 0084 0  
ISO-Nr. 806 104 033524 029

Szybkie konturowanie kompozytowych licowań.



Szybkie nadawanie właściwych kształtów przyszyjkowych i wargowych.



Diamenty szlifierskie do licowań  
1 szt.  
REF 340 0083 0  
ISO-Nr. 806 104 000524 032



Odpowiednie formowanie powierzchni styucznych koron i mostów ceramicznych.



Diamenty szlifierskie do licowań  
1 szt.  
REF 340 0085 0  
ISO-Nr. 806 104 171524 033





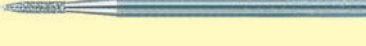

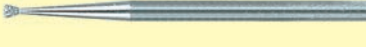

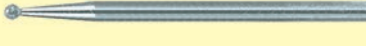

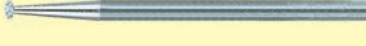



Specjalny kształt umożliwia wykonanie mamelonów oraz indywidualne fakturowanie licowań.



Stożkowy diament szybko nadaje właściwy kształt płaskim powierzchniom wargowym.

## Diamenty galwaniczne

	Opis	REF	opak.	zamawiana ilość:
	KA 4,0	340 0070 0	1 szt.	<input type="text"/>
	KA 2,5	340 0071 0	1 szt.	<input type="text"/>
	KI 2,5	340 0072 0	1 szt.	<input type="text"/>
	SR 1,0	340 0073 0	1 szt.	<input type="text"/>
	KF 0,5	340 0074 0	1 szt.	<input type="text"/>
	KS 2,0	340 0075 0	1 szt.	<input type="text"/>
	KS 1,5	340 0076 0	1 szt.	<input type="text"/>
	RU 2,0	340 0077 0	1 szt.	<input type="text"/>
	RU 1,5	340 0078 0	1 szt.	<input type="text"/>
	RU 1,0	340 0079 0	1 szt.	<input type="text"/>
	LZ 2,0	340 0080 0	1 szt.	<input type="text"/>
	LZ 1,5	340 0081 0	1 szt.	<input type="text"/>

Zamawiający:

Nip klienta:

Dalsze zamówienia:

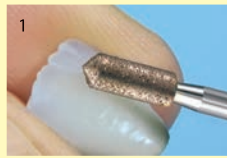
Data, podpis:



## Diabolo



Pełne diamenty o znakomitych właściwościach szlifierskich i ekstremalnie długiej żywotności.



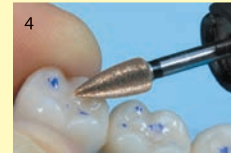
1 Najdrobniejsze Diabolo są od wielu lat standardem w obróbce ceramiki dentystycznej.



2 Wyjątkowa twardość pełnych diamentów Diabolo predystynuje je do pracy w najtrudniejszych materiałach.



3 Grubsze ziarna znakomicie sprawują się przy obróbce twardych stopów CoCr.



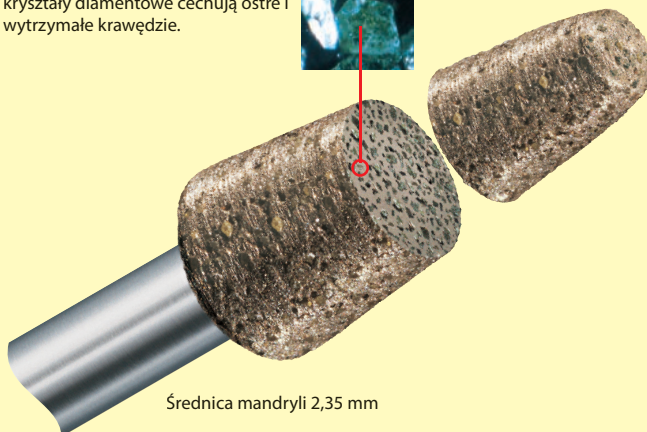
4 Wybór kształtów zadowolony każdego technika i pozwoli dobrać właściwy instrument.



5 Efektywność do ostatniego ziarna diamentowego to znak rozpoznawczy diamentów Diabolo.

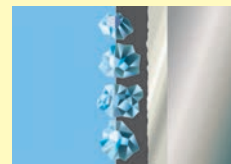
## Pełne diamenty szlifierskie

Starannie wyselekcjonowane kryształy diamentowe cechują ostre i wytrzymałe krawędzie.



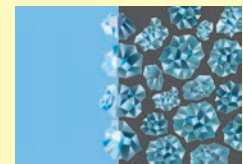
### Porównanie budowy diamentów szlifierskich:

Klasyczne diamenty galwaniczne.



Jednowarstwowa budowa diamentów galwanicznych.

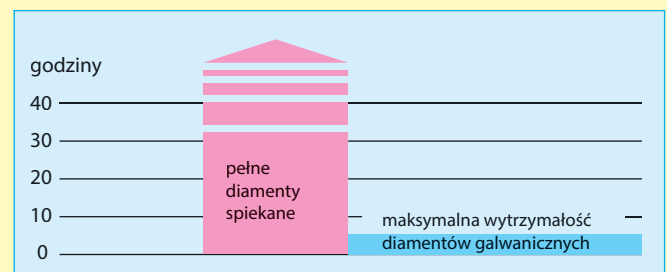
Pełne diamenty spiekane Diabolo.



Wielowarstwowa budowa pełnych diamentów Diabolo.

### Ekstraklasa pełnych diamentów, do szybkiej obróbki ceramiki i twardych metali.

Diamenty spiekane składają się z wielu warstw ziaren diamentowych połączonych w procesie syntezy specjalnym stopem metalu. Wielowarstwowa budowa zapewnia stałą, wieloletnią skuteczność procesu szlifowania. Cztery gradacje ziaren diamentowych dają możliwość pracy w różnych materiałach. Szeroki wybór kształtów pozwala znaleźć odpowiednią formę do każdego zastosowania.



Wynik: w porównaniu wytrzymałościowym pełnych i galwanicznych diamentów szlifierskich wyraźnie widać różnice. Diamenty Diabolo dzięki swojej budowie zapewniają długi czas pracy i niezmienną wraz z jego upływem skuteczność szlifowania.

# Diamenty pełne

## Diabolo

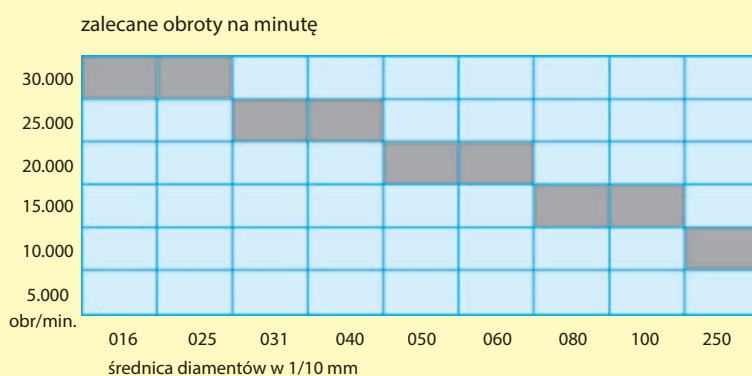
### Barwny kod

Wyraźne oznaczenie czterema kolorami, czterech wielkości ziaren diamentowych.

Kolor kodu	Wiel. ziaren	Pow. ziaren	Oznaczenie
	200 µm		bardzo grube / czarny
	130 µm		grube / zielony
	100 µm		normalne / bez kodu
	80 µm		drobne / czerwony

### Zalecane obroty

Obroty i nacisk (ok. 0,3 – 2 N) zawsze dopasować do obrabianego materiału.



### Numer zamówienia

Dla państwa wygody opracowano przejrzystą systematykę diamentów Diabolo.

#### Ostrość cięcia:

Podczas szlifowania odsłaniają się kolejne warstwy kryształów diamentowych z nowymi krawędziami tnącymi. Zapewnia to stałą wysoką trwałość i skuteczność.

#### Barwny kod:

Od drobnych do bardzo grubych! Szybki dobór właściwej gradacji ostrza do opracowywanego materiału.

#### Numer zamówienia:

Każdy diament jest wyraźnie opisany na swojej mandryli:



SF = gradacja ziaren  
199 = numer kształtu (C)  
050 = największa średnica ostrza (E)

#### Precyzja:

Każde wiertło ma absolutnie okrągłą część pracującą, przez to zużywa się ono równomiernie.

#### bredent ręczy za jakość:

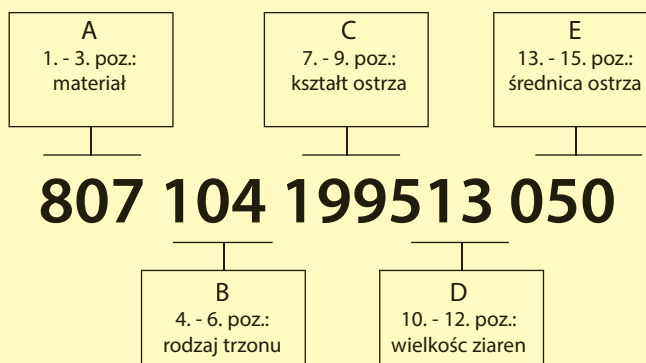
Każde wiertło przechodzi przez surową kontrolę jakości, zapewniając najwyższą wydajność szlifowania, aż do ostatniej warstwy.

#### Łatwa wymiana:

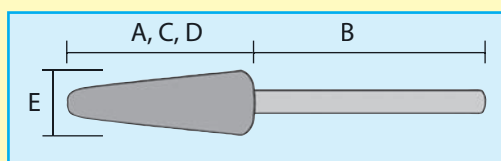
Zfazowana końcówka mandryli, ułatwiająca włożenie wiertła do wszystkich typów mikrosiłników.

### Numer ISO

Wszystkie wiertła mają oznaczenia ISO. Ten międzynarodowy numer składa się z 15 cyfr. Cyfry definiują następujące oznaczenia:







#### Diagramm Wiertło



## Diabolo

### Ostry stożek







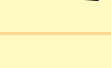
	b.gruby 200 µm	gruby 130 µm	normal 100 µm	drobny 80 µm
 REF	SS 165 023	SG 165 023	SN 165 023	SF 165 023
ISO-Nr.	807 104 165543 023	807 104 165533 023	807 104 165523 023	807 104 165513 023
 REF	SS 167 050	SG 167 050	SN 167 050	SF 167 050
ISO-Nr.	807 104 167543 050	807 104 167533 050	807 104 167523 050	807 104 167513 050
 REF	SS 213 016	SG 213 016	SN 213 016	SF 213 016
ISO-Nr.	807 104 213543 016	807 104 213533 016	807 104 213523 016	807 104 213513 016
 REF	SS 213 031	SG 213 031	SN 213 031	SF 213 031
ISO-Nr.	807 104 213543 031	807 104 213533 031	807 104 213523 031	807 104 213513 031



Korekty ceramicznych powierzchni żujących.

### Zaokrąglony stożek








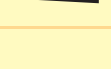
	b.gruby 200 µm	gruby 130 µm	normal 100 µm	drobny 80 µm
 REF	SS 198 025	SG 198 025	SN 198 025	SF 198 025
ISO-Nr.	807 104 198543 025	807 104 198533 025	807 104 198523 025	807 104 198513 025
 REF	SS 198 037	SG 198 037	SN 198 037	SF 198 037
ISO-Nr.	807 104 198543 037	807 104 198533 037	807 104 198523 037	807 104 198513 037
 REF	SS 199 031	SG 199 031	SN 199 031	SF 199 031
ISO-Nr.	807 104 199543 031	807 104 199533 031	807 104 199523 031	807 104 199513 031
 REF	SS 199 040	SG 199 040	SN 199 040	SF 199 040
ISO-Nr.	807 104 199543 040	807 104 199533 040	807 104 199523 040	807 104 199513 040
 REF	SS 199 050	SG 199 050	SN 199 050	SF 199 050
ISO-Nr.	807 104 199543 050	807 104 199533 050	807 104 199523 050	807 104 199513 050



Opracowywanie wewnętrznych powierzchni klamer.

### Stożek





	b.gruby 200 µm	gruby 130 µm	normal 100 µm	drobny 80 µm
 REF	SS 171 016	SG 171 016	SN 171 016	SF 171 016
ISO-Nr.	807 104 171543 016	807 104 171533 016	807 104 171523 016	807 104 171513 016
 REF	SS 171 031	SG 171 031	SN 171 031	SF 171 031
ISO-Nr.	807 104 171543 031	807 104 171533 031	807 104 171523 031	807 104 171513 031
 REF	SS 172 031	SG 172 031	SN 172 031	SF 172 031
ISO-Nr.	807 104 172543 031	807 104 172533 031	807 104 172523 031	807 104 172513 031
 REF	SS 173 031	SG 173 031	SN 173 031	SF 173 031
ISO-Nr.	807 104 173543 031	807 104 173533 031	807 104 173523 031	807 104 173513 031
 REF	SS 173 040	SG 173 040	SN 173 040	SF 173 040
ISO-Nr.	807 104 173543 040	807 104 173533 040	807 104 173523 040	807 104 173513 040
 REF	SS 173 050	SG 173 050	SN 173 050	SF 173 050
ISO-Nr.	807 104 173543 050	807 104 173533 050	807 104 173523 050	807 104 173513 050



Opracowywanie ostrych krawędzi mostów.

### Stożek okrągły




	b.gruby 200 µm	gruby 130 µm	normal 100 µm	drobny 80 µm
 REF	SS 261 050	SG 261 050	SN 261 050	SF 261 050
ISO-Nr.	807 104 261543 050	807 104 261533 050	807 104 261523 050	807 104 261513 050
 REF	SS 263 050	SG 263 050	SN 263 050	SF 263 050
ISO-Nr.	807 104 263543 050	807 104 263533 050	807 104 263523 050	807 104 263513 050

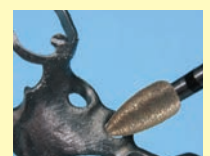


Opracowywanie powierzchni łuków podjęzykowych.

### Duży płomień



	b.gruby 200 µm	gruby 130 µm	normal 100 µm	fein 80 µm
 REF	SS 254 060	SG 254 060	SN 254 060	SF 254 060
ISO-Nr.	807 104 254543 060	807 104 254533 060	807 104 254523 060	807 104 254513 060




Opracowywanie powierzchni retencyjnych.

## Diabolo

### Wąski płomień







	b.gruby 200 µm	gruby 130 µm	normal 100 µm	drobny 80 µm
 REF				SF 257 031
ISO-Nr.				807 104 257513 031



Opracowywanie powierzchni ceramicznych.

### Długi płomień









	b.gruby 200 µm	gruby 130 µm	normal 100 µm	drobny 80 µm
 REF	SS 249 025	SG 249 025	SN 249 025	SF 249 025
ISO-Nr.	807 104 249543 025	807 104 249533 025	807 104 249523 025	807 104 249513 025
 REF	SS 250 016	SG 250 016	SN 250 016	SF 250 016
ISO-Nr.	807 104 250543 016	807 104 250533 016	807 104 250523 016	807 104 250513 016
 REF	SS 250 031	SG 250 031	SN 250 031	SF 250 031
ISO-Nr.	807 104 250543 031	807 104 250533 031	807 104 250523 031	807 104 250513 031
 REF	SS 251 031	SG 251 031	SN 251 031	SF 251 031
ISO-Nr.	807 104 251543 031	807 104 251533 031	807 104 251523 031	807 104 251513 031



Opracowywanie powierzchni międzyzębowych.

### Zaokrąglony walec





	b.gruby 200 µm	gruby 130 µm	normal 100 µm	drobny 80 µm
 REF	SS 141 025	SG 141 025	SN 141 025	SF 141 025
ISO-Nr.	807 104 141543 025	807 104 141533 025	807 104 141523 025	807 104 141513 025
 REF	SS 141 031	SG 141 031	SN 141 031	SF 141 031
ISO-Nr.	807 104 141543 031	807 104 141533 031	807 104 141523 031	807 104 141513 031
 REF	SS 143 050	SG 143 050	SN 143 050	SF 143 050
ISO-Nr.	807 104 143543 050	807 104 143533 050	807 104 143523 050	807 104 143513 050
 REF	SS 143 080	SG 143 080	SN 143 080	SF 143 080
ISO-Nr.	807 104 143543 080	807 104 143533 080	807 104 143523 080	807 104 143513 080
 REF	SS 153 016	SG 153 016	SN 153 016	SF 153 016
ISO-Nr.	807 104 153543 016	807 104 153533 016	807 104 153523 016	807 104 153513 016
 REF	SS 153 031	SG 153 031	SN 153 031	SF 153 031
ISO-Nr.	807 104 153543 031	807 104 153533 031	807 104 153523 031	807 104 153513 031



Opracowywanie obszarów cerwikalnych.

### Ostry walec



	b.gruby 200 µm	gruby 130 µm	normal 100 µm	drobny 80 µm
 REF	SS 131 016	SG 131 016	SN 131 016	SF 131 016
ISO-Nr.	807 104 131543 016	807 104 131533 016	807 104 131523 016	807 104 131513 016
 REF	SS 131 031	SG 131 031	SN 131 031	SF 131 031
ISO-Nr.	807 104 131543 031	807 104 131533 031	807 104 131523 031	807 104 131513 031



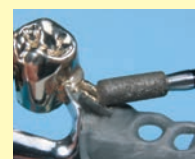
Uszlachetnianie powierzchni ceramicznych licowań.

## Diabolo

### Walec



	b.gruby 200 µm	gruby 130 µm	normal 100 µm	drobny 80 µm
<b>REF</b>	SS 111 025	SG 111 025	SN 111 025	SF 111 025
ISO-Nr.	807 104 111543 025	807 104 111533 025	807 104 111523 025	807 104 111513 025
<b>REF</b>	SS 111 031	SG 111 031	SN 111 031	SF 111 031
ISO-Nr.	807 104 111543 031	807 104 111533 031	807 104 111523 031	807 104 111513 031
<b>REF</b>	SS 112 016	SG 112 016	SN 112 016	SF 112 016
ISO-Nr.	807 104 112543 016	807 104 112533 016	807 104 112523 016	807 104 112513 016
<b>REF</b>	SS 112 031	SG 112 031	SN 112 031	SF 112 031
ISO-Nr.	807 104 112543 031	807 104 112533 031	807 104 112523 031	807 104 112513 031
<b>REF</b>	SS 113 050	SG 113 050	SN 113 050	SF 113 050
ISO-Nr.	807 104 113543 050	807 104 113533 050	807 104 113523 050	807 104 113513 050



Opracowywanie powierzchni lutowanych.

### Odwrócony stożek

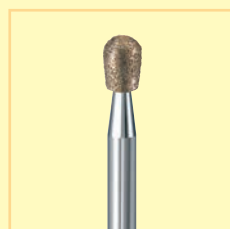


	b.gruby 200 µm	gruby 130 µm	normal 100 µm	drobny 80 µm
<b>REF</b>	SS 227 016	SG 227 016	SN 227 016	SF 227 016
ISO-Nr.	807 104 227543 016	807 104 227533 016	807 104 227523 016	807 104 227513 016
<b>REF</b>	SS 227 031	SG 227 031	SN 227 031	SF 227 031
ISO-Nr.	807 104 227543 031	807 104 227533 031	807 104 227523 031	807 104 227513 031



Wypracowywanie krawędzi.

### Odwrócony, zaokrąglony stożek



	b.gruby 200 µm	gruby 130 µm	normal 100 µm	drobny 80 µm
<b>REF</b>	SS 233 016	SG 233 016	SN 233 016	SF 233 016
ISO-Nr.	807 104 233543 016	807 104 233533 016	807 104 233523 016	807 104 233513 016
<b>REF</b>	SS 233 031	SG 233 031	SN 233 031	SF 233 031
ISO-Nr.	807 104 233543 031	807 104 233533 031	807 104 233523 031	807 104 233513 031



Opracowywanie trudnodostępnych powierzchni.

### Odwrócony ostrosłup



	b.gruby 200 µm	gruby 130 µm	normal 100 µm	drobny 80 µm
<b>REF</b>	SS 014 018	SG 014 018	SN 014 018	SF 014 018
ISO-Nr.	807 104 014543 018	807 104 014533 018	807 104 014523 018	807 104 014513 018
<b>REF</b>	SS 014 021	SG 014 021	SN 014 021	SF 014 021
ISO-Nr.	807 104 014543 021	807 104 014533 021	807 104 014523 021	807 104 014513 021
<b>REF</b>	SS 014 050	SG 014 050	SN 014 050	SF 014 050
ISO-Nr.	807 104 014543 050	807 104 014533 050	807 104 014523 050	807 104 014513 050
<b>REF</b>	SS 014 080	SG 014 080	SN 014 080	SF 014 080
ISO-Nr.	807 104 014543 080	807 104 014533 080	807 104 014523 080	807 104 014513 080



Wypracowywanie krawędzi.

## Diabolo Cleaner



**Diabolo-Cleaner**  
1 szt.  
**REF 340 0100 0**

W procesie szlifowania pomiędzy ziarna diamentowe dostaje się obrabiany materiał. Aby go usunąć należy użyć czyścidla do diamentów - Diabolo Cleaner. Wystarczy przyłożyć ostrze wiertła do czyścidla i na parę sekund włączyć mikrosilnik.

## Diabolo

### Odwrócony pusty ostrosłup



	b.gruby 200 µm	gruby 130 µm	normal 100 µm	drobny 80 µm
REF				SF 030 012
ISO-Nr.				807 104 030513 012
REF			SN 030 018	SF 030 018
ISO-Nr.			807 104 030523 018	807 104 030513 018
REF	SS 030 025	SG 030 025	SN 030 025	SF 030 025
ISO-Nr.	807 104 030543 025	807 104 030523 025	807 104 030523 025	807 104 030513 025
REF	SS 030 040	SG 030 040	SN 030 040	SF 030 040
ISO-Nr.	807 104 030543 040	807 104 030533 040	807 104 030523 040	807 104 030513 040
REF	SS 030 060	SG 030 060	SN 030 060	SF 030 060
ISO-Nr.	807 104 030543 060	807 104 030533 060	807 104 030523 060	807 104 030513 060



Pusty środek zapewnia stałą ostrość krawędzi tnącej i obniża temperaturę podczas szlifowania.

### Kula



	b.gruby 200 µm	gruby 130 µm	normal 100 µm	drobny 80 µm
REF	SS 001 018	SG 001 018	SN 001 018	SF 001 018
ISO-Nr.	807 104 001543 018	807 104 001533 018	807 104 001523 018	807 104 001513 018
REF	SS 001 021	SG 001 021	SN 001 021	SF 001 021
ISO-Nr.	807 104 001543 021	807 104 001533 021	807 104 001523 021	807 104 001513 021
REF	SS 001 040	SG 001 040	SN 001 040	SF 001 040
ISO-Nr.	807 104 001543 040	807 104 001533 040	807 104 001523 040	807 104 001513 040
REF	SS 001 060	SG 001 060	SN 001 060	SF 001 060
ISO-Nr.	807 104 001543 060	807 104 001533 060	807 104 001523 060	807 104 001513 060



Opracowywanie płyt protez szkieletowych.

### Soczewka



	b.gruby 200 µm	gruby 130 µm	normal 100 µm	drobny 80 µm
REF	SS 304 050	SG 304 050	SN 304 050	SF 304 050
ISO-Nr.	807 104 304543 050	807 104 304533 050	807 104 304523 050	807 104 304513 050
REF	SS 304 080	SG 304 080	SN 304 080	SF 304 080
ISO-Nr.	807 104 304543 080	807 104 304533 080	807 104 304523 080	807 104 304513 080
REF	SS 304 120	SG 304 120	SN 304 120	SF 304 120
ISO-Nr.	807 104 304543 120	807 104 304533 120	807 104 304523 120	807 104 304513 120



Indywidualizowanie powierzchni ceramicznych.

### Dysk



	b.gruby 200 µm	gruby 130 µm	normal 100 µm	drobny 80 µm
REF	SS 072 040	SG 072 040	SN 072 040	SF 072 040
ISO-Nr.	807 104 072543 040	807 104 072533 040	807 104 072523 040	807 104 072513 040
REF	SS 072 060	SG 072 060	SN 072 060	SF 072 060
ISO-Nr.	807 104 072543 060	807 104 072533 060	807 104 072523 060	807 104 072513 060
REF	SS 072 080	SG 072 080	SN 072 080	SF 072 080
ISO-Nr.	807 104 072543 080	807 104 072533 080	807 104 072523 080	807 104 072513 080



Zbieranie dużych elementów metalowych.

### Zaokrąglony dysk



	b.gruby 200 µm	gruby 130 µm	normal 100 µm	drobny 80 µm
REF	SS 056 100	SG 056 100	SN 056 100	SF 056 100
ISO-Nr.	807 104 056543 100	807 104 056533 100	807 104 056523 100	807 104 056513 100

Zdjęcia przedstawiają tylko jedno z wielu zastosowań każdego z wiertel Diabolo.

## Diabolo

### Tarcze

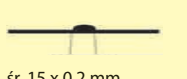


Do wstępnej obróbki.

	b.gruby 200 μm	gruby 130 μm	normal 100 μm	drobny 80 μm
	REF SS 327 004	SG 327 004	SN 327 004	SF 327 004
ISO-Nr.	807 104 327543 004	807 104 327533 004	807 104 327523 004	807 104 327513 004
śr. 25 x 0,4 mm				
	REF SS 327 010	SG 327 010	SN 327 010	SF 327 010
ISO-Nr.	807 104 327543 010	807 104 327533 010	807 104 327523 010	807 104 327513 010
śr. 25 x 1,0 mm				
	REF SS 327 020	SG 327 020	SN 327 020	SF 327 020
ISO-Nr.	807 104 327543 020	807 104 327533 020	807 104 327523 020	807 104 327513 020
śr. 25 x 2,8 mm				
	REF SS 327 030	SG 327 030	SN 327 030	SF 327 030
ISO-Nr.	807 104 327543 030	807 104 327533 030	807 104 327523 030	807 104 327513 030
śr. 25 x 3,0 mm				
	REF SS 327 080	SG 327 080	SN 327 080	SF 327 080
ISO-Nr.	807 104 327543 080	807 104 327533 080	807 104 327523 080	807 104 327513 080
śr. 7 x 0,4 mm				


### Tarcza Mini



	b.gruby 200 μm	gruby 130 μm	normal 100 μm	drobny 80 μm
	REF			SF 327 001
ISO-Nr.				807 104 327513 001
śr. 15 x 0,2 mm				


### Tarcza Supra mała



	b.gruby 200 μm	gruby 130 μm	normal 100 μm	drobny 80 μm
	REF		SN 327 002	SF 327 002
ISO-Nr.			807 104 327523 002	807 104 327513 002
śr. 20 x 0,2 mm				

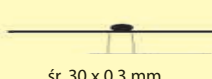
### Tarcza Duo



	b.gruby 200 μm	gruby 130 μm	normal 100 μm	drobny 80 μm
	REF		SN 327 005	
ISO-Nr.			807 104 327523 005	
śr. 20 x 0,5 mm				

### Tarcza Supra duża



	b.gruby 200 μm	gruby 130 μm	normal 100 μm	drobny 80 μm
	REF		SN 327 003	SF 327 003
ISO-Nr.			807 104 327523 003	807 104 327513 003
śr. 30 x 0,3 mm				



Do separacji w metalu i ceramice.

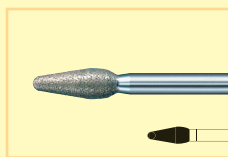
## Diabolo do turbiny

Szybka i efektywna obróbka tlenku cyrkonu i innych ekstremalnie twardych materiałów. Ekstraklasa wiertel diamentowych. Eksremalnie ostre i wytrzymałe. FG – Diabolo to pełne, synteryzowane w wysokim ciśnieniu diamenty o drobnych ziarnach, do stosowania w turbinach i mikrosilnikach (z zastosowaniem adaptera), przeznaczone do obróbki najtwardszych materiałów.

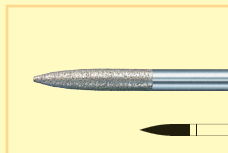
FG-Adapter z 1,6 na 2,35 do prostnicy i mikrosilnika  
opk.10-szt.  
REF 340 0100 2  
dostępny oddzielnie

### Zestaw

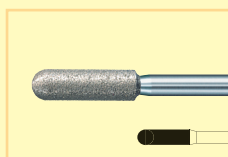
po 1 szt.:  
Diabolo do turbiny  
Płomyk 2  
Płomyk 1  
Walec  
Stożek  
Torpeda  
Płomyk  
REF 330 0116 6



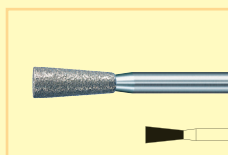
Płomyk 2  
REF FF 263 023



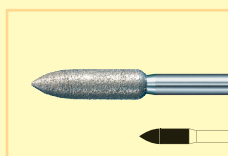
Płomyk 1  
REF FF 250 016



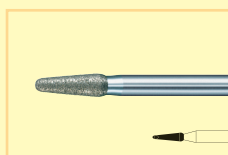
Walec  
REF FF 141 023



Stożek  
REF FF 227 023



Torpeda  
REF FF 289 023



Płomyk  
REF FF 263 014



## Szybka, precyzyjna i ekonomiczna obróbka tlenku cyrkonu

Istotne jest systematyczne czyszczenie FG diamentów z Diabolo-Cleaner. Zwiększa to ostrość cięcia i usuwa tlenek cyrkonu z pomiędzy ziaren diamentu.

Zalecane są do końcowej obróbki koron i mostów z tlenku cyrkonu. Ceramika będąca spoiwem między ziarnami diamentowymi nie brudzi powierzchni cyrkonu.



### Zestaw

po 1 szt.:  
Diagen-Turbo-Grinder  
REF 340 0020 0

### Produkty dodatkowe:



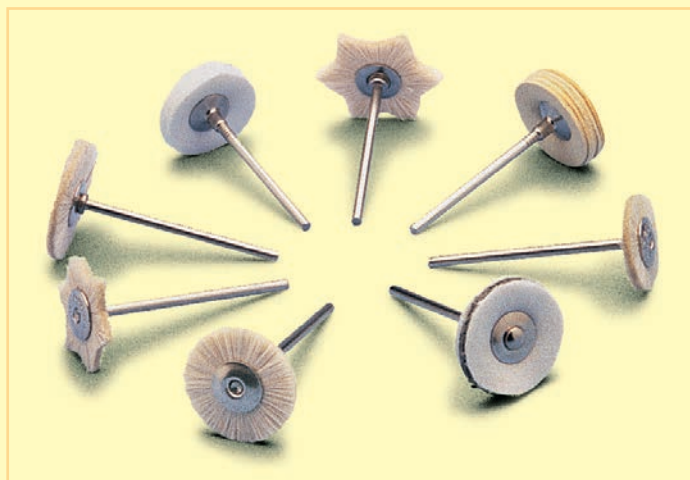
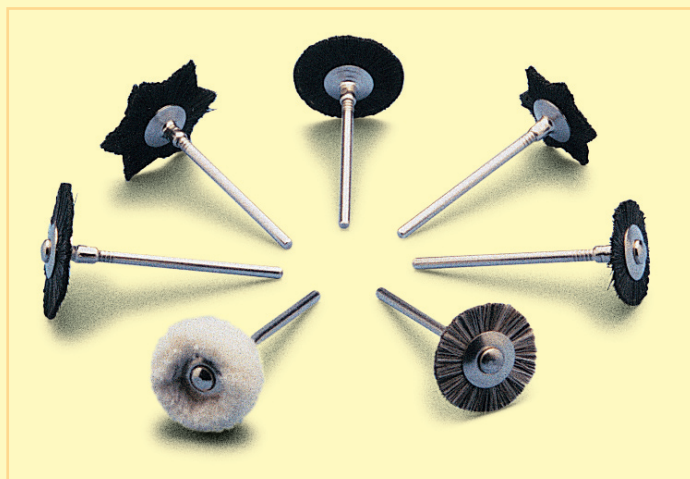
Diabolo Cleaner  
1 szt.  
REF 340 0100 0



Turbina airaqua  
REF 110 0146 0



Najwyższej jakości akcesoria polerskie do wszystkich materiałów protetycznych są znakiem rozpoznawczym bredentu. Ta dziedzina to prawdziwe hobby naszych techników...



## Polerowanie metali

Przegląd .....	472
Szczotki standardowe.....	473
Abraso-Soft metal .....	474
Abraso-szczotka do metalu .....	474
Abraso-Mini szczotka do metalu .....	474
Abraso-Poliplast do metalu .....	475
Wysoki połysk metali .....	475
Zestaw do polerowania metali.....	476
Polerowanie wstępne mikrosilnikami.....	477
Nabłyszczające polerowanie końcowe .....	478
Mandryla do waty .....	478

## Polerowanie akryli

Przegląd .....	479
Szczotki standardowe.....	480
Abraso-Sil akryl .....	480
Abraso-Soft akryl.....	481
Szmaciak wstępny.....	481
Abraso-Soft akryl.....	481
Irchy do akryli .....	481
Szmaciak - wysoki połysk .....	482
Abraso-Gum do akryli .....	482
Zestawa do polerowania .....	483
Polerowanie wstępne mikrosilnikami.....	484
Nabłyszczające polerowanie końcowe.....	484

## Polerowanie ceramiki

Abraso-Fix .....	485
Polerowanie ceramiki .....	485

## Pasty polerskie

Pasty do metali.....	486
Pasty do metali i akryli.....	487
Pasty do tworzyw .....	487
Pasta do ceramiki .....	487
Zi-polish - do cyrkonu! .....	487

## Czyszczenie

Dentaclean do pumeksu .....	488
Pollygryf.....	488

### Szczotki standard



Program standardowych szczotek polerskich umożliwia wykonanie polerowania każdej powierzchni.

### Abraso-Soft metal



Kombinacja naturalnego włosia i abrazyjnej porowatej wkładki chłonnej zabiera pięciokrotnie więcej pasty polerskiej i kręcąc się dozuje jej ilość potrzebną w trakcie procesu polerowania.

### Abraso - szczotka do metalu



Redukcja polerowania do 50% czasu pracy.

### Abraso-Mini - szczotka do metalu



Abrazyjne Iniane krążki stanowią wkładkę chłonną dla past polerskich, a sztywne włosie szybko i skutecznie wygładza powierzchnię metali.

### Abraso-Polipast do metalu



Wkładki chłonne zaimpregnowane pastą polerską w połączeniu z naturalnym włosiem redukują czas polerowania do 60%.

### Wysoki połysk metali



Specjalne szmaciaki do szybkiego uzyskiwania wysokiego połysku metali.

### Szczoteczki na prostnicę



Asortyment szczotek i szmaciaków do polerowania wszystkich stopów metali.

### Mandryla do waty



Efektywne polerowanie elementów metalowych.

## Szczotki standard



Szczotka czarna klin  
śr. 80 mm  
12 szt.  
REF 350 0033 0



Szczotka czarna  
śr. 80 mm  
12 szt.  
REF 350 0031 0

Program standardowych szczotek polerskich umożliwia wykonanie polerowania każdej powierzchni.



Specjalne włosie daje właściwą stabilizację przy polerowaniu i wysoką trwałość szczotek.



Szczotka czarna klin  
śr. 70 mm,  
12 szt.  
REF 350 0029 0



Szczotka czarna  
śr. 65 mm  
12 szt.  
REF 350 0072 0



Pojedyncze kępy włosia dokładnie penetrują bruzdy powierzchni żujących, dokładnie je polerując.



Szczotka czarna klin  
śr. 65 mm  
12 szt.  
REF 350 0028 0



Szczotka czarna klin  
śr. 60 mm  
12 szt.  
REF 350 0073 0



Kształt gwiazdy umożliwia łatwe docieranie do trudnodostępnych elementów protez.



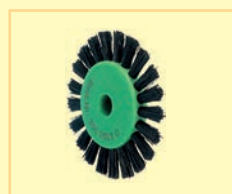
Szczotka czarna klin  
śr. 50 mm  
12 szt.  
REF 350 0026 0



Szczotka czarna  
śr. 48 mm  
10 szt.  
REF 350 0047 0



Sztywne włosie szybko wygładza powierzchnie twardych stopów, redukując czas pracy.



Szczotka czarna klin  
śr. 44 mm  
12 szt.  
REF 350 0025 0



Szczotka czarna  
śr. 42 mm  
10 szt.  
REF 350 0048 0



Małe wąskie szczotki świetnie wygładzają metalowe korony, mosty i inne precyzyjne elementy metalowe.



Szczotka czarna gwiazda  
śr. 48 mm  
10 szt.  
REF 520 0004 8



Szczotka czarna klin  
śr. 36 mm  
10 szt.  
REF 350 0063 0



Najmniejsza wąska szczotka ze swoim bardzo sztywnym włosiem skutecznie poleruje trudnodostępne elementy z najtwardszych stopów.

## Polerowanie metali

### Abraso-Soft metal



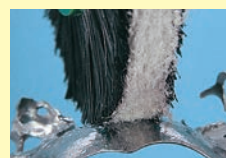
Kombinacja naturalnego włosia i abrazyjnej porowatej wkładki chłonnej zabiera pięciokrotnie więcej pasty polerskiej i kręcąc się dozuje jej ilość potrzebną w trakcie procesu polerowania.

**Abraso-Soft metal**  
śr. 50 mm  
1 szt.  
REF 350 0102 1

śr. 80 mm  
1 szt.  
REF 350 0081 0



Specjalna wkładka chłonna z mocno porowatego materiału znacznie przyspiesza polerowanie twardych stopów.



Szczotka służy do polerowania dużych powierzchni metalowych protez szkieletowych.

### Abraso-szczotka do metalu



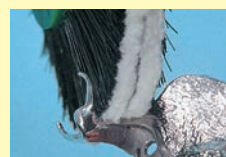
Dwie potrójne lniane wkładki chłonne zapewniają bardzo szybkie i skuteczne polerowanie protez szkieletowych z najtwardszych stopów, redukując czas pracy do 50%. Właściwe składniki i staranne wykonanie zapewniają długi czas użytkowania szczotki.

**Abraso - szczotka do metalu**  
śr. 50 mm  
1 szt.  
REF 350 0102 5

śr. 80 mm  
1 szt.  
REF 350 0079 0



Dopracowana kombinacja lnianych krążków i naturalnego sztywnego włosia.



Wąski kształt czoła pracującego umożliwia dotarcie do każdej powierzchni.

### Abraso-Mini szczotka do metalu

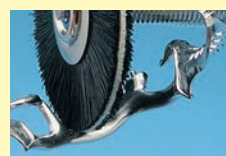


Abrazyjne lniane krążki stanowią wkładkę chłonną dla past polerskich, a sztywne włosie szybko i skutecznie wygładza powierzchnię metali.

**Abraso-Mini do metalu**  
śr. 48 mm  
10 szt.  
REF 350 0062 0



Kombinacja abrazyjnych lnianych krążków i sztywnego naturalnego włosia.



Z pastą polerską Bre-Pol szybko i skutecznie wygładza i poleruje protezy na wysoki połysk.

## Abraso-Poliplast do metalu



Wkładki chłonne zaimpregnowane pastą polerską w połączeniu z naturalnym włosiem redukują czas polerowania do 60%.

Kombinacja sztywnego włosia i twardych krążków lnianych wygładzi wszelkie rysy.

Osiem części składowych szczotki jest scalane ultradźwiękami pod dużym ciśnieniem. Zapewnia to wysoką stabilność i wytrzymałość szczotki.



**Abraso-Poliplast**  
śr. 50 mm  
1 szt.  
REF 350 0102 6

śr. 80 mm  
1 szt.  
REF 350 0086 0

Specjalne sztywne i twarde krążki lniane są impregnowane pastą polerską do metali.

Segmentowa budowa szczotki zapewnia wysoką stabilność podczas polerowania, a jej abrazyjność skutecznie likwiduje rysy na powierzchniach metali.



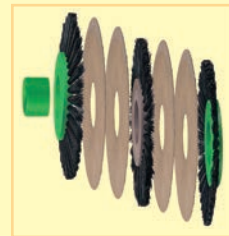
Skuteczne, abrazyjne polerowanie twardych stopów skraca czas pracy, co przynosi oszczędności.



Niebieska pasta polerska Abraso-Star K80 szybko likwiduje rysy na metalach.



Wyraźne porównanie: przed polerowaniem - lewa strona, po polerowaniu - prawa strona. Wykonano bez gumkowania szkieletu.



## Wysoki połysk metali



Specjalne szmaciaki do szybkiego uzyskiwania wysokiego połysku metali

**Szmaciaki do metalu**  
śr. 60 mm  
1 szt.  
REF 350 0093 0

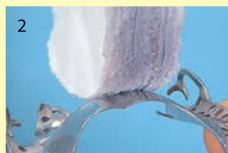
śr. 100 mm  
1 szt.  
REF 350 0083 0



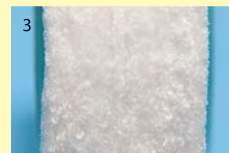
50 krążków specjalnego syntetycznego materiału scalonego ultradźwiękami daje wysoką stabilność szmaciaka i zapewnia skuteczne polerowanie.



Bardzo drobno tkany materiał zakończony jest dużą ilością delikatnych włosków, które tworzą miękką polerującą powierzchnię.



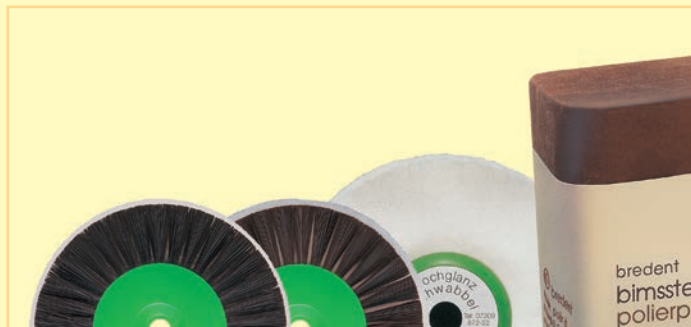
Stabilne szmaciaki w połączeniu z pastą polerską Abraso-Star-Połysk dają bardzo wysoki połysk.



Wymieszane miękkie końcówki włosków każdego z 50 krążków materiału tworzą super miękką, nabłyszczającą powłokę.

## Zestaw do polerowania metali

Kompletny program polerski do wszystkich stopów.



Abraso-Soft-Metal

Abraso –  
szczotka

Szmaciak  
do polysku

Pasta  
pumeksowa do  
akryli  
i metali.

### Zestaw do polerowania metali:

- 1 x 150 g Abraso-Star K50
- 1 x 150 g Abraso-Star K80
- 1 x 500 g Pasta pumeksowa
- 1 szt. Abraso-Soft-Metal
- 1 szt. Abraso-szczotka
- 1 szt. Szmaciak do polysku
- 50 ml Abraso-Star

REF 350 0085 0



Abraso-Star K80  
Mocno abrazyjna

Abraso-Star K50  
Lekko abrazyjna



Abraso-Star-Polysk  
uniwersalna pasta do  
wysokiego polysku.

## Polerowanie wstępne mikrosilnikami

Asortyment szczotek i szmaciaków do polerowania wszystkich stopów metali.



Gwiazdki czarne

15 szt.  
śr. 13 mm  
śr. 19 mm

REF 520 0013 0  
REF 520 0019 0



Gwieździsty kształt umożliwia dotarcie do bruzd i separacji, szybko je wygładza.



Pędzelki czarne  
długość 7 mm

15 szt.  
śr. 2 mm  
śr. 4 mm

REF 350 0043 0  
REF 350 0041 0



Pędzle służą do polerowania zamków protetycznych, oraz wewnętrznych powierzchni koron.



Szczotka czarna, podwójna

15 szt.  
śr. 19 mm  
śr. 22 mm  
śr. 25 mm

REF 350 0049 0  
REF 350 0056 0  
REF 350 0050 0



Podwójna grubość szczotki daje właściwą stabilizację polerowania dużych powierzchni twardych stopów.



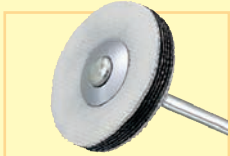
Szczotki czarne, podwójne

15 szt.  
śr. 19 mm  
śr. 22 mm  
śr. 25 mm

REF 350 0051 0  
REF 350 0052 0  
REF 350 0053 0



Mała szczoteczka idealna do polerowania precyzyjnych elementów ze stopów nieszlachetnych.



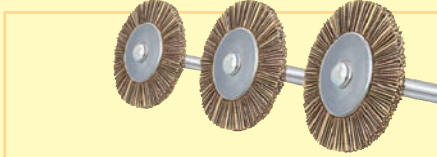
Szmaciak Iniany

15 szt.  
śr. 22 mm

REF 350 0091 0



Właściwe polerowanie drobnych elementów, przejść, separacji, bruzd.



Szczotka rodeo

po 15 szt.  
śr. 15 mm  
śr. 18 mm  
śr. 21 mm

REF 350 0095 0  
REF 350 0096 0  
REF 350 0097 0



Nasączony pastą polerską idealnie i szybko wygładza korony ze złota.



Gwiazdki rodeo

po 15 szt.  
śr. 13 mm  
śr. 19 mm

REF 520 0R13 0  
REF 520 0R19 0



Miękkie, wytrzymałe, selekcyjonowane włosie amerykańskich dzikich koni, znakomicie poleruje stopy oraz kompozyty.

## Nabłyszczające polerowanie końcowe

Polerowanie metali na wysoki połysk przy użyciu mikrosilnika.



**Bawełniak**  
15 szt.  
śr. 22 mm

REF 350 0065 0



Idealny do końcowego nabłyszczania wszystkich materiałów dentystrycznych.



**Szmaciak lniany**  
15 szt.  
śr. 22 mm

REF 350 0067 0



Stabilne płatki lniane, znakomite do polerowania nabłyszczającego twardych stopów.



**Filc**  
15 szt.  
śr. 22 mm

REF 350 0064 0



Trzy krążki filcu nabłyszczają połączenia koron i mostów z licowaniami.



**Pędzelki białe**  
Długość 7 mm  
15 szt.  
śr. 2 mm  
śr. 4 mm

REF 350 0044 0  
REF 350 0042 0



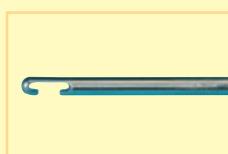
Miękkie pędzelki do nabłyszczania wewnętrznych części koron oraz precyzyjnych elementów metalowych.

## Mandryla do waty



**Efektywne polerowanie elementów metalowych.**

- Specjalna retencja zapobiega zsuwaniu się waty z mandryli oraz zapewnia właściwe jej prowadzenie podczas polerowania.



**Mandryla do waty**  
śr. 2,35 mm  
2 szt.  
REF 360 0126 9



1 Kawałek waty przyłożyć palcem do części pracującej mandryli.



2 Małymi obrotami (< 1000 obr./ min.) nakręcić wate na mandryle.



3 Następnie nabrać pastę polerską.



4 Szybkie i fachowe polerowanie frezowanych powierzchni.



5 Polerowanie powierzchni żujących koron pełnolanych.



6 Polerowanie końcowe wewnętrznych powierzchni koron teleskopowych.



## Szczotki standard



Miękka szczotka do polerowania trudno dostępnych miejsc.

## Abraso-Sil akryl



Szczotka pobierająca maksymalnie dużo pumeksu lub pasty w celu wygładzania dużych powierzchni.

## Abraso-szczotka akryli



Stabilizatory z materiału dozują pastę i stabilizują włosie podczas polerowania.

## Szmaciak wstępny akryl



Silikonowe krążki podczas polerowania z pumeksem dodatkowo gumkują protezę akrylową.

## Abraso-Soft akryli



Szczotka wykonana jest z miękkiego, koziego włosia. Abrazyjna wkładka chłonna magazynuje zawiesinę pumeksu lub pastę polerską i obracając się dozuje ilość materiału polerującego, czyniąc polerowanie dokładniejszym i szybszym.

## Irchy do akryli



Irchy dają perfekcyjny wysoki połysk. Powierzchnie akrylowe zostają pozbawiane retencji dla przyszłych osadów.

## Szmaciak-wysoki połysk



Znakomita politura dzięki permanentnej cyrkulacji chłodzącego powietrza.

## Abraso-Gum do akryli



Szybka pomoc przy naprawach i korekturach protez akrylowych.

## Szczoteczki na prostnicę



Cztery szmaciaki do wykonywania wysokiego połysku na akrylach i kompozytach.

# Polerowanie akryli

## Szczotki standard



Szczotka biała  
śr. 80 mm  
12 szt.  
REF 350 0034 0



Szczotka biała  
śr. 70 mm  
12 szt.  
REF 350 0030 0



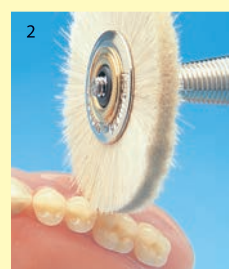
Wąskie szczotki sprawdzają się przy polerowaniu dolnych protez.



Szczotka biała  
śr. 65 mm  
12 szt.  
REF 350 0074 0



Szczotka biała  
śr. 60 mm  
12 szt.  
REF 350 0075 0



Wąska miękka szczotka łatwo dociera do trudnodostępnych elementów, dając dokładny połysk.



Szczotka biała  
śr. 50 mm  
12 szt.  
REF 350 0027 0



Wąska  
szczotka  
śr. 48 mm  
10 szt.  
REF 350 0061 0



Szczotka biała  
śr. 44 mm  
12 szt.  
REF 350 0024 0



Szczotka biała  
śr. 24 mm  
12 szt.  
REF 350 0102 3



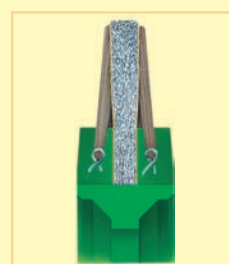
Mandryla  
1 szt.  
REF 360 0116 8

## Abraso-Sil akryl



Specjalna szczotka do wstępnego polerowania akryli. Pomiędzy włosiem a abrazyjną wkładką chłonną znajdują się 2 silikonowo-liniane krążki. Szczotka nabiera dużo pumeksu lub pasty i szybko wykonuje polerowanie wstępne.

Abraso-Sil akryl  
śr. 80 mm  
1 szt.  
REF 350 0099 3  
śr. 50 mm  
REF 350 0102 2



## Abraso-szczotka akryli



Specjalnie skonstruowana szczotka z koziego wlosia z tekstylnymi wkładkami chłonnymi magazynującymi i dozującymi podczas pole- rowania pumeks lub pastę polerską.

**Abraso – szczotka akryli**

śr. 50 mm  
1 szt.  
**REF 350 0102 4**

śr. 80 mm  
1 szt.  
**REF 350 0078 0**



Kombinacja koziego wlosia i specjalnej wkładki chłonnej dla past i pumeksu.



## Szmaciak wstępny



Szmaciak wstępny do akryli. Do intensywnego, szybkiego wygładzania. Stabilne silikonowe i lniane krążki agresywnie wygładzają powierzchnie akryli.

**Szmaciak wstępny**

śr. 80 mm  
1 szt.  
**REF 350 0099 1**

śr. 60 mm  
1 szt.  
**REF 350 0098 0**



## Abraso-Soft acryli



Szczotka wykonana jest z miękkiego, koziego wlosia. Abrazyjna wkładka chłonna magazynuje zawiesinę pumeksu lub pastę polerską i obracając się dozuje ilość materiału polerującego, co czyni polerowanie dokładniejszym i szybszym.

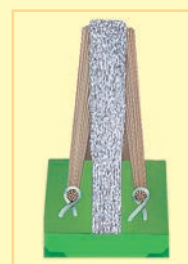
**Abraso-Soft akryli**

śr. 50 mm  
1 szt.  
**REF 350 0102 0**

śr. 80 mm  
1 szt.  
**REF 350 0080 0**



Również pumeks znakomicie wnika w wkładkę szczotki zapewniając skuteczniejsze polerowanie.



## Irchy do arkyli



Irchy polerskie Szybko przynoszą wysoki połysk. Irchy dają perfekcyjny wysoki połysk. Powierzchnie akrylowe zostają pozbawiane retencji dla przyszłych osadów.

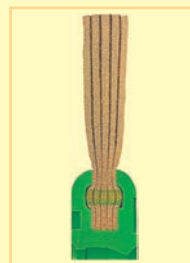
**Irchy do akryli**

1 szt.  
śr. 60 mm  
śr. 80 mm  
śr. 100 mm

**REF 350 0099 0**

**REF 350 0036 0**

**REF 350 0035 0**



Irchami poleruje się akryle na wolnych obrotach: (1500 obr/min).



Cechą polerowania irchami jest obniżona temperatura podczas tarcia irchy o materiał, co daje wysoki połysk.

# Polerowanie akryli

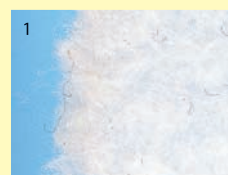
## Szmaciak - wysoki połysk



Znakomita jakość pracy i duża trwałość szmaciaka.



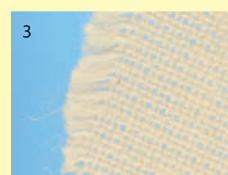
Wysoka jakość wykonania szmaciaka, eliminuje kłaczenie podczas polerowania.



Specjalnie opracowany materiał zewnętrzny gwarantuje dużą stabilność.



Poszczególne krążki są łączone przy pomocy ultradźwięków, co daje większą stabilność podczas polerowania.



Specjalne, rzadko tkane krążki lniane zapewniają właściwą wymianę powietrzną co obniża temperaturę polerowania.

**Szmaciak-wysoki połysk**

1 szt.

śr. 60 mm REF 350 0094 0

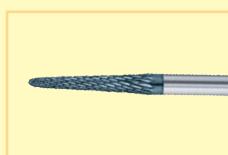
śr. 100 mm REF 350 0082 0

## Abraso-Gum do akryli

Szybka pomoc przy naprawach i korekturach protez akrylowych.

Frezy Diatit cechuje duża wytrzymałość i skuteczne opracowywanie akryli.

Trzy różne abrazyjności gumek zapewniają właściwy efekt końcowy.



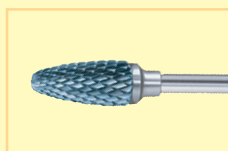
**Frez Diatit**

1 szt.

REF D 200 KF 23



Różny nacisk powoduje powstawanie nierównej powierzchni.



**Frez Diatit**

1 szt.

REF D 263 KG 60



Szara, średnia gumka poleruje wstępnie wygładzony materiał.



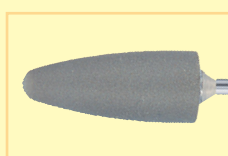
**Gumka zielona**

1 szt.

REF P 243 HG 10



Zielona, gruba gumka wygładza nierówne powierzchnie.



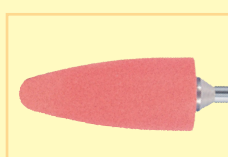
**Gumka szara**

1 szt.

REF P 243 HM 10



Czerwona, drobna gumka szybko poleruje na wysoki połysk.



**Gumka czerwona**

1 szt.

REF P 243 HF 10

### Zestaw

5-częściowy:

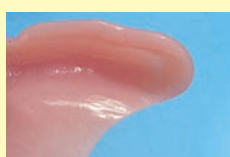
2 frez Diatit

1 gumka zielona

1 gumka szara

1 gumka czerwona

REF 350 0099 2



Powierzchnia protezy po korekcie, bez rys ale z wysokim połyskiem.

## Zestawa do polerowania

Kompletny program polerowania protez akrylowych.



Abraso-Soft-Akryl

Abraso-szczotka

Szmaciak do  
wysokiego  
połysku

Pasta  
pumeksowa  
do akryli.

### Zestaw do polerowania:

- 1 x 150 g    Abraso-Star K50
- 1 x 500 g    Pasta pumeksowa
- 1 szt.        Abraso-Soft-Akryl
- 1 szt.        Abraso-szczotka
- 1 szt.        Szmaciak do połysku

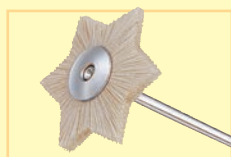
REF 350 0084 0



Abraso-Star K50  
Wysoki połysk  
na akrylach.

## Polerowanie wstępne mikrosilnikami

Asortyment szczotek i szmaciaków do polerowania akryli i kompozytów.



**Gwiazdka biała duża**  
15 szt.  
śr. 19 mm

REF 520 0015 1



Gwieździsty kształt umożliwia dotarcie do bruzd, szybko je polerując.



**Gwiazdka biała duża**  
15 szt.  
śr. 13 mm

REF 520 0014 1



Szybkie i skuteczne polerowanie przestrzeni międzyzębowych.



**Szczotka biała podwójna**  
15 szt.  
śr. 22 mm

REF 350 0055 0



Duża średnica i grubość umożliwiają szybkie, dokładne polerowanie licowań.



**Szczotka biała podwójna**  
15 szt.  
śr. 19 mm

REF 350 0054 0



Podwójna grubość szczotki daje właściwą stabilizację polerowania akryli i kompozytów.

## Nabłyszczające polerowanie końcowe

Cztery szmaciaki do wykonywania wysokiego połysku na akrylach i kompozytach.



**Szmaciak lniany**  
15 szt.  
śr. 22 mm

REF 350 0067 0



Nadaje wysoki połysk najtwardszym tworzywom.



**Bawełniak**  
15 szt.  
śr. 22 mm

REF 350 0065 0



Idealne polerowanie na superwysoki połysk wszystkich tworzyw, znakomity do polerowania wymodelowanych podniebień.



**Ircha**  
15 szt.  
śr. 22 mm

REF 350 0066 0



Przeznaczona do polerowania okolic przyszyjkowych i przejść kompozytów w metal.



**Filc**  
15 szt.  
śr. 22 mm

REF 350 0064 0



Trzyczęściowy filc dopasowuje się do każdej polerowanej struktury.

## Abraso-Fix



Zielona – gruba 2 szt. 8 szt.  
**Pędzle**  
 śr. 4 mm REF 350 0075 7 350 0076 2  
**Szczotki**  
 śr. 22 mm REF 350 0059 0 350 0075 5



Zielona szczotka idealna do opracowywania płyt szkieletów.

Bardzo trwałe szczotki i pędzle (zastępujące gumki), pokryte specjalnym materiałem polerskim do opracowywania i polerowania precyzyjnych elementów metalowych np. powierzchni zużywających, frezowań i zamków protetycznych.



Niebieska – średni 2 szt. 8 szt.  
**Pędzle**  
 śr. 4 mm REF 350 0075 6 350 0076 1  
**Szczotki**  
 śr. 22 mm REF 350 0057 0 350 0075 4



Niebieską szczotką opracowuje się metalowe elementy.



Czerwona – drobna 2 szt. 8 szt.  
**Pędzle**  
 śr. 4 mm REF 350 0046 0 350 0076 0  
**Szczotki**  
 śr. 22 mm REF 350 0060 0 350 0075 3



Czerwona szczotka lub pędzel wykonują polerowanie wstępne.



Żółta – bardzo drobna 2 szt. 8 szt.  
**Pędzle**  
 śr. 4 mm REF 350 0045 0 350 0075 9  
**Szczotki**  
 śr. 22 mm REF 350 0058 0 350 0075 2



Żółta szczotka lub pędzel wykonuje polerowanie końcowe metali i twardego kompozytu.



żółty – bardzo drobny 2 szt. 8 szt.  
**Pędzle**  
 śr. 2 mm REF 350 0077 0 350 0070 0



Wąski pędzelek polerujący kończący drobne brzozy.

### Zestaw

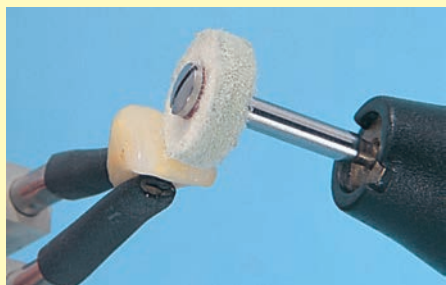
**Szczotki:**  
 1 szt.: extra drobna, drobna, normalna, gruba  
 REF 350 0075 1

### Zestaw

**Pędzle:**  
 1 szt.: extra drobny, drobny, normalny, gruby  
 REF 350 0075 8



## Polerowanie ceramiki



Dzięki impregnacji i twardości krażki filcowe są bardzo trwałe.



**Krażki filcowe**  
 śr. 12 mm  
 100 szt.  
 REF 350 0071 0



Żółta szczotka Abraso-fix dobrze poleruje również ceramikę.

## Pasty do metali

Do optymalnego wygładzania metalowych powierzchni oraz nadawania im wysokiego połysku służą skuteczne i wydajne pasty polerskie, dające znakomite efekty końcowe.



**Abraso-Star K80**  
320 g  
REF 520 0016 2



Mocno abrazyjna, niebieska pasta K80 wygładza rysy w twardych stopach.



Lekko abrazyjna, żółta pasta K50 wygładza rysy w miękkich stopach.



**Pasta polerska do tytanu**  
150 g  
REF 520 0015 3  
350 g  
REF 520 0015 4



Pasta polerska do tytanu umożliwia abrazyjne polerowanie aż do uzyskania wysokiego połysku.



Znakomita do polerowania precyzyjnych elementów tytanowych, w krótkim czasie.



**Abraso-Star-Polysk**  
2 x 50 ml  
REF 520 0016 3



Rewelacyjna pasta do szybkiego uzyskiwania wysokiego połysku przez szkieletowych.



Polerowanie specjalnymi szmaciakami bredentu w połączeniu z tą pastą daje niewiarygodne efekty.



**Brepol**  
50 g  
REF 540 0103 7



Miękką białą szczotką (8000 obr./min.) oraz pastą Brepol uzyskuje się szybki efekt gładkiego i wysokiego połysku.



Szybkie i efektywne polerowanie protez szkieletowych.

Wygładzająca i polerująca na wysoki połysk pasta polerska do stopów nieszlachetnych.



Idealnie wypolerowane korony ze stopu nieszlachetnego.



Brepol znakomicie nadaje się do polerowania powierzchni frezowanych koron teleskopowych i stożkowych.

Produkty dodatkowe:



**Szczotka biała podwójna**  
śr. 19 mm, 15 szt.  
REF 350 0054 0



**Pędzelki czarne**  
Długość 7 mm  
15 szt.  
REF 350 0041 0



Właściwie wypolerowane elementy zamków stanowią o efektywności ich funkcji.



## Pasty do metali i akryli



**Pasta pumeksowa**  
do metali i akryli  
3 x 500 g  
REF 520 0016 0



Dobre właściwości polerujące umożliwiają szybkie wygładzanie miękkich stopów.



Pasta pumeksowa znakomicie wygładza i poleruje akrylowe części protez oraz ich przejścia w metal.



**Abraso-Star K50**  
320 g  
REF 520 0016 1

## Pasta do kompozytów



**Akrypol-pasta**  
do kompozytów  
170 g  
REF 520 0017 0



Lekko abrazyjne składniki powodują znakomite efekty polerskie wszystkich kompozytów.

## Pasta do ceramiki



**Pasta diamentowa**  
5 g  
REF 540 0014 0

Diamantowa pasta polerska i wytrzymałe, impregnowane, twarde filce to sprawdzony system polerowania każdej ceramiki.

Duża zawartość naturalnych diamentów zapewnia właściwą abrazyjność i wysoki połysk.



Właściwa konsystencja pasty diamentowej powoduje jej dyfuzję z filcem, co umożliwia pięciokrotnie dłuższe polerowanie tą samą ilością pasty.



Pasta pokrywa polerowane powierzchnie i łatwo dociera do wgłębień i rys.

## Zi-polish - do cyrkonu!



**Zi-polish**  
5 g  
REF 360 1002 5

**Pasta polerska do uzyskiwania gładkich powierzchni tlenku cyrkonu. Dzięki zawartości różnych rozmiarów ziaren diamentowych służy do wstępnego i końcowego polerowania.**

- wysoka zawartość diamentów zapewnia efektywne polerowanie w krótkim czasie
- specjalny materiał wiążący utrzymuje pastę na szczotce
- gładkie powierzchnie i najwyższy połysk



Dzięki specjalnemu składnikowi wiążącemu pasta dobrze przylega do szczotek.



Wysoka zawartość ziaren diamentowych skutecznie wygładza i poleruje cyrkon.

## Dentaclean płyn do pumeksu



**Dentaclean**  
5000 ml  
REF 520 0099 8

**Dentaclean**  
1000 ml  
REF 520 0099 9

Likwiduje zarazki.

**Dentaclean płyn do mieszania z pumeksem, zamiast wody:**

- zawiesinę wymienia się co 2 - 3 tygodnie
- zwiększa się adhezyjność szczotek, zawiesina mniej pryska
- polerowanie będzie skuteczniejsze i szybsze, dłonie mniej zniszczone
- miły zapach przy plerowaniu



W mieszaniu pumeksu i wody zarazki i bakterie rozwijają się w ciągu 1 godziny.



Znakomita ochrona podczas polerowania.

### Zastosowanie:

Podczas mieszania, ani później nie wolno używać wody. Tylko tak zawiesina pozostanie bezpieczna do 3 tygodni.

## Pollygryf



Pewne utrzymanie koron, mostów i wkładów przy gumkowaniu i polerowaniu

**Uchwyt duży**  
1 szt.

REF 360 0100 0

**Uchwyt mały**  
1 szt.

REF 360 0099 0

**Osłonki gumowe**  
100 szt./Pack.

REF 360 0096 0



Osłonki gumowe pewnie utrzymują przy każdej obróbce.



Pewne utrzymanie i łatwe dojście do polerowanych wkładów.

Produkty dodatkowe:

### Zestaw:

- 1 gryf
  - 1 uchwyt duży
  - 1 mały
  - 20 osłonek gumowych
- REF 360 0095 0



**Uchwyt do wkładów**  
1 szt.  
REF 360 0098 0



**Uchwyt do kikutów**  
1 szt.  
REF 360 0097 0

bredent **Polska**

os. Rusa 54 paw. 11  
61-245 Poznań  
tel. 061 8740 239  
faks 061 8740 256  
[www.bredent.pl](http://www.bredent.pl)  
e-mail: [bp@bredent.pl](mailto:bp@bredent.pl)

