

Productos para el laboratorio dental



Español

Estimado cliente:



El permanente anhelo de conseguir la perfección forma parte de la naturaleza humana. Nosotros, como bredent group, nos hemos comprometido a asumir la responsabilidad de actuar tanto interna como externamente de forma fiel a nuestros valores.

La colaboración con laboratorios y clínicas dentales de prestigio proporciona un extraordinario potencial de ideas para productos que se crean en la superficie total de 12.000 m2 que nuestra empresa tiene en Senden/Iller (Alemania). Ustedes, como clientes nuestros, conocen los beneficios de los productos bredent y colaboran en el éxito de bredent group. Como somos una empresa familiar, es muy importante para nosotros mantener una buena relación con nuestros colaboradores.

Queremos agradecerles personalmente que esto sea así. Estamos a su entera disposición y nos satisface que se pongan en contacto con nosotros. Envíennos sus ideas sobre la optimización de los productos y sus sugerencias para una mejor colaboración a nuestras direcciones de correo electrónico

peter.brehm@bredent.com y nils.brehm@bredent.com o por fax al número +49 (0) 7309/872-155. Nos complacerá leer sus mensajes.

Les deseamos que disfruten de la renovada estructura del catálogo de productos técnicodentales de bredent y hagan nuevos descubrimientos durante su lectura.

Un cordial saludo,

Peter Brehm

Nils Brehm

Más de 39 años de innovaciones dentales

Declaración de objetivos de bredent group

bredent group

Nosotros, bredent group, somos una empresa con dirección familiar que actúa a nivel internacional.

Desarrollamos productos individuales óptimamente armonizados, soluciones sistémicas –por ejemplo en el segmento de la protésica implantar- y conceptos terapéuticos "made in Germany", y los fabricamos nosotros mismos. Esto permite a odontólogos y técnicos dentales confeccionar y mantener sustitutos dentales estéticos e higiénicos desde el punto de vista periodontal de gran valor y con unos costes razonables.

Nuestro afán es pertenecer a los mejores. Por ello nuestros empleados están dispuestos a prestar el mejor servicio a nuestros clientes y sus pacientes con la flexibilidad y el espíritu abierto necesarios.

Con nuestra competencia y fuerza innovadora somos un ejemplo para el mercado dental.

Diseñamos nuestra cultura empresarial, la colaboración con nuestros clientes y socios comerciales y las actividades de interés según los valores que definimos en 1995 como base para nuestros objetivos y relaciones a largo plazo.

eficiencia

Estamos convencidos de la utilidad de nuestro trabajo y nos complace por ello esforzarnos en ser más eficientes.

colaboración

A la hora de colaborar somos francos y jugamos limpio. De ese modo creamos una relación de confianza.

orientadores

Nuestra competencia, flexibilidad y amplitud de miras nos permiten desarrollar temprano soluciones eficaces.

Para nuestros clientes esto significa que

somos para ellos un socio comercial que aporta beneficios por medio de sus servicios y sus soluciones. Todas nuestras actividades muestran ese afán. Nos ocupamos de nuestros clientes y de sus necesidades informándonos constantemente sobre las mismas, así como sobre los problemas y los deseos de los pacientes. Esta información constituye la base para el desarrollo de nuevas soluciones innovadoras y económicas. El beneficio para el cliente y el paciente es lo que determina nuestro trabajo. Siempre actuamos conforme a las disposiciones, normas y leyes aplicables.

Para nuestra organización y nuestra actividad común esto significa que

los cambios y las nuevas exigencias las entendemos como una oportunidad y un reto para actuar de forma rápida y flexible. Por ello la capacidad de cambiar es una condición necesaria para nuestro éxito. Una de las consecuencias es que nuestra organización genera respuestas cada vez más rápidas y eficaces para así cumplir con las exigencias cada vez mayores tanto en el ámbito económico como aquellas que nos transmiten nuestros clientes y sus pacientes.

Para nuestros empleados esto significa que

mostramos nuestro compromiso y responsabilidad en cada tarea que acometemos, tanto cuando actuamos individualmente como cuando trabajamos en equipo. Cada uno cumple con sus obligaciones. Cada cual se preocupa de alcanzar los objetivos de la empresa y la materialización de los valores de la misma. A cambio obtenemos seguridad, posibilidades de crecimiento personal y libertad para desarrollarnos y avanzar profesionalmente. Con la utilización y ampliación del conocimiento compartido creamos la base para los éxitos venideros.

Para nuestra relación con la sociedad esto significa que

como empresa consideramos que es nuestra obligación comprometernos con la sociedad de forma duradera tanto desde el punto de vista social como del medio ambiente.

Nuestros beneficios son la base para nuevas inversiones en proyectos innovadores y sirven por ello para garantizar los puestos de trabajo en consonancia con nuestros objetivos y nuestros valores en pro de nuestros clientes.

La dirección

Peter Brehm, Brigitte Brehm

Prótesis precisa - requisito básico para su satisfacción

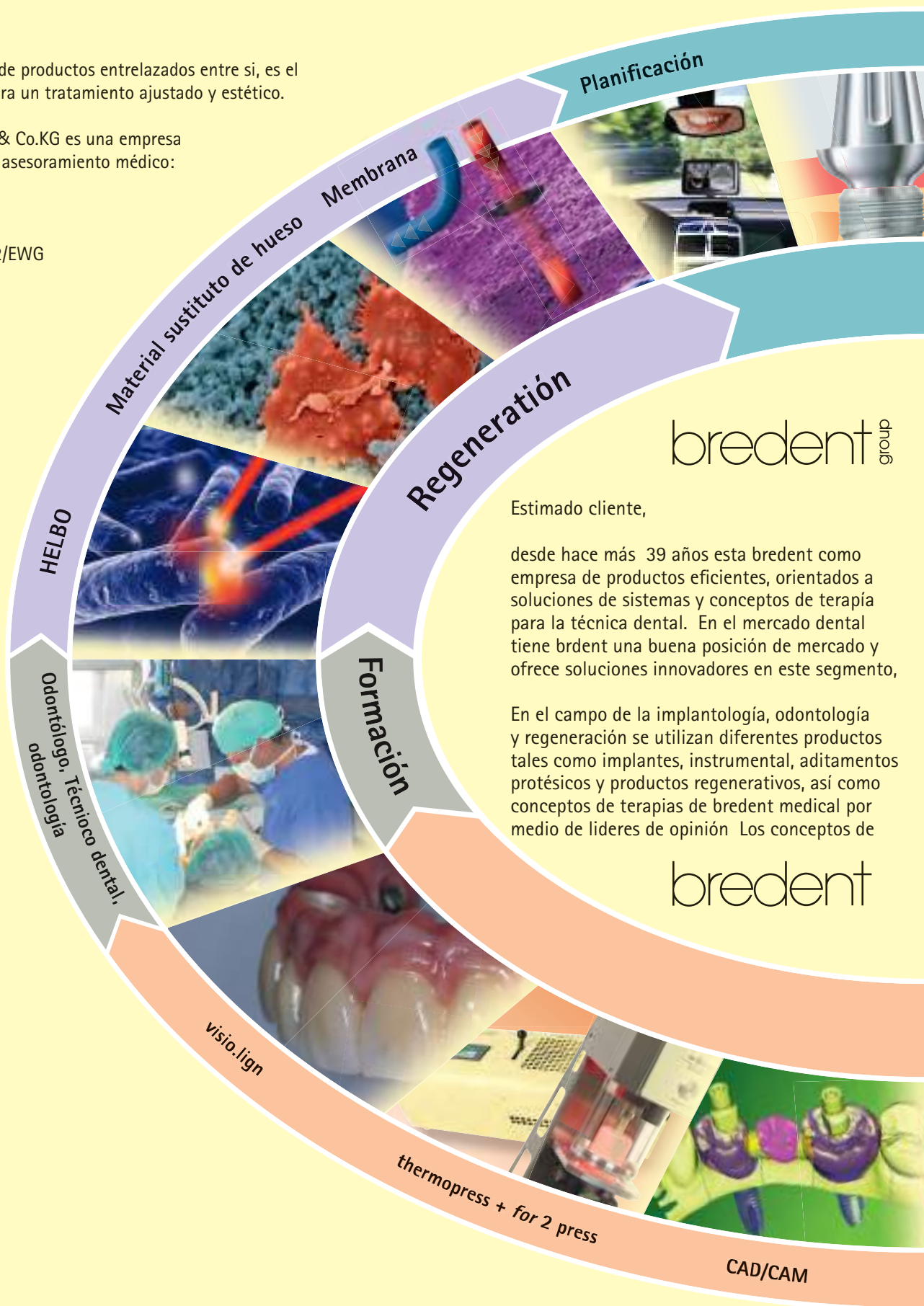
La simbiosis de bredent

Una amplia gama de productos entrelazados entre si, es el requisito previo para un tratamiento ajustado y estético.

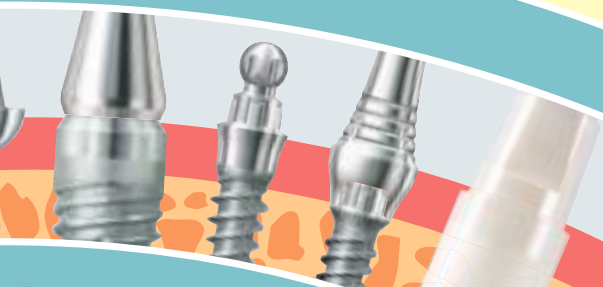
La bredent GmbH & Co.KG es una empresa certificada para el asesoramiento médico:

DIN EN ISO 9001
DIN EN ISO 13485
Directiva EG 93/42/EWG

FDA-Auditoría



Cirugía



A los conceptos de terapia de bredent del campo de la odontología e implantología esta disponible diferente literatura informativa sobre el producto. Si desea le podemos enviar dicha información. Al mismo tiempo encontrará toda la información en la página Web www.bredent-medical.com.

La casa bredent medical GmbH & Co.KG es una empresa certificada para asesoramiento de productos médicos:

DIN EN ISO 9001
DIN EN ISO 13485
Directiva EG 93/42/EWG

Implantología

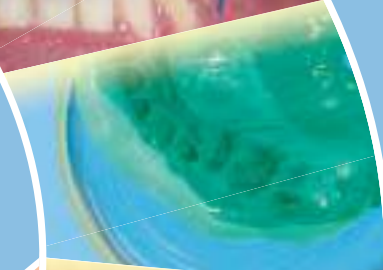
Impresión



Registro de mordida



Desinfección

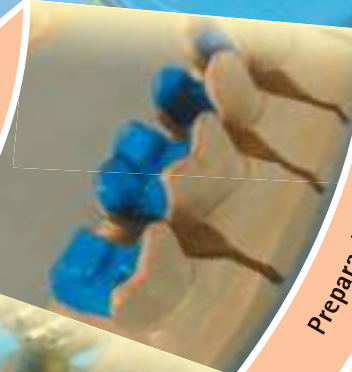


Prótesis

terapia holísticos de bredent group ofrece al técnico dental y al odontólogo una simbiosis de materiales y maquinarias totalmente sintonizados entre si, reduciendo así al mínimo el esfuerzo de trabajo y eleva la precisión. Procesos de trabajo se crean más eficiente, reduciendo costes.

El éxito de esta colaboración orientada entre laboratorio y clínica de los productos de bredent group, se demuestra en la satisfacción permanente del paciente exigente en el tratamiento estético protésico.

Preparación de trabajo



Ataches y tornillos



Técnica Dental

Herramientas / fresas



Técnica de colado



La comunicación es el ingrediente central de la relación con el cliente

Como llegar a contactar con nosotros lo más comodamente?

Para sus deseos están 350 personas de la investigación, desarrollo y distribución a su disposición. cada individuo contribuye al hecho de que Usted tenga éxito en su trabajo diario. Usted es el incentivo que estemos continuamente desarrollando y aprendiendo - para su y nuestro beneficio.

Un equipo de 100 asesores de productos médicos están disponibles a nivel nacional como internacional. Los caminos cortos le aseguran una excelente comunicación y rápido acceso.

Hable Usted con su asesor personal y aproveche de su conocimiento de los productos, soluciones de sistema, así como el concepto de terapia para el éxito de su laboratorio.



Nos puede localizar diariamente:

Lunes a Jueves: 7.00 hasta las 16.15 horas
en el teléfono: (+49) 0 73 09 / 8 72-4 42

y a las 24 horas:
en el fax: (+49) 0 73 09 / 8 72-4 44
en el correo electrónico: info@bredent.com
en la página web: www.bredent.com



No todos los productos en el catálogo están autorizados y disponibles en todos los mercados. Para cualquier pregunta diríjase a la empresa bredent GmbH & Co.KG o a su distribuidor.

Campos

		Página
Sistemas	1 Preparación de trabajo	7 – 46
	2 Planificación protésica / Planificación implantológica en 3D	47 – 60
	3 Prótesis provisional	61 – 74
	4 CAD/CAM	75 – 82
	5 Creación de estructuras	83 – 130
	6 Ataches, pasadores y tornillos	131 – 232
	7 El colado de precisión bredent	233 – 268
	8 Manipulación de trabajos de cerámica y circonio	269 – 286
	9 visio.lign – Sistema de revestimiento / Dientes / Resinas para prótesis	287 – 348
	10 Resinas – técnica de inyección	349 – 362
	11 Terapia de ronquido	363 – 368
	12 Epíttesis	369 – 374
Grupo de productos	A Aparatos – máxima calidad para trabajos exigentes	375 – 390
	B Instrumentos	391 – 410
	C Instrumental rotativo	411 – 470
	D Cepillos de pulir / Pastas de pulir	471 – 488
	Indice	

La preparación de trabajo es el principio del proceso de creación del trabajo en el laboratorio. El modelo de trabajo es la base para el trabajo protésico. Aquí se deberá conseguir la máxima precisión, que se conseguirá utilizando productos sintonizados entre sí de alta precisión. Así se consigue reducir fallos durante la cadena del proceso de trabajo y agilizando el proceso de trabajo diario.



La impresión

- breciform D Cubeta de impresión 8
- breccion Material de impresión 8
- Abdruck-Cut 8
- Dentaclean desinfectante de impresiones 9
- Bolsas de envío 9
- Bañera de desinfección 3L 9
- Liberador de tensiones de cera y silicona 10
- Liberador de tensiones superficiales 10

La cubeta de impresión individual

- Pasos del sistema 11
- Transblock 12
- Isoplast ip 12
- Material fotopolimerizable UV 13
- Polylux 2 14
- Fresas de tungsteno para el trabajo de resina 14

La preparación del modelo

- Pasos del sistema 15
- Sistema de mezcla al vacío ecovac 16
- Exakto-Rock S 17
- Master-Pin Radix-S 18
- Master-Pin Radix-K 19
- Master-Sep 19
- Aparato de perforación Master-Pin mpb 1 20
- Sistema Master-Pin 22
- Sistema de modelos Master-Split 25
- Fluid-Rock 28
- Arti-Rock 28
- Jeringuilla termo 29
- Cuchillo de escayola 29
- Dentaclean eliminador de escayola / Speed 29
- Giflex-TR 30
- Fresas de tungsteno para trabajos en escayola 31
- Litebloc UV 31
- Cera de aliviar muñones 31
- Lacas espaciadoras 32
- diephos dentine 33
- Lacas espaciadoras 33
- Endurecedor y abrillantador de escayola 34

El modelo maestro

- Pasos del sistema 35
- Cera protectora de bordes 36
- Pins de retención 36
- Pi-Ku-Plast / Pi-Ku-Plast HP 36 37
- Sistema de mezcla al vacío ecovac 38
- Exakto-Rock S 38
- Exakto-Form 39
- Sistema de modelos Master-Split 40

El modelo con implantes

- Pasos del sistema 41
- Multisil-Mask blando 42
- Multisil-Mask duro 43
- haptosil D 44
- KoEx-Medidor 45



breciform D la cubeta de impresión

La correcta técnica de toma de impresión para conseguir modelos exactos se consigue por medio de la cubeta desechable breciform D.



Por medio de la hendidura y apoyo para la lengua se reduce la irritación de ahogamiento en el paciente y se minimiza así la fuente de fallos durante la toma de impresión. Supuestas zonas importantes antaómicas del maxilar superior e inferior se han tenido en cuenta durante el desarrollo y producción de la cubeta de impresión.

breciform D se podrá utilizar con siliconas para amasar que por medio de los topes oclusales y mantenedores de espacio se adaptara rápidamente al espacio. Se ahorra así una visita al paciente a la clínica.

breciform D cubeta de impresión – desechables

Set de introducción Je 10 cubetas INF/SUP

Tamaño S, M, L y XL

10 breciform D-Topes triangulares

10 breciform D-Topes de barra

REF 580 UOTS S

brecision Material de impresión

Los materiales de impresión a base de silicona ofrecen gracias a reproducir exactamente los detalles, diferentes características de fluidez, dando así unos requisitos de exactitud de impresión perfecta.



brecision Putty soft

Con una dureza de 70 Shore A es **brecision Putty soft** un material base que no es pegajoso y para amasar a base de adición reticulado de vinilo de siloxano. **brecision Putty soft** destaca por mezcla sencilla y cómoda. Se deja recortar y corregir fácilmente.

brecision Putty soft

250 ml Base (gris), 250 ml catalizador (blanco),

2 Medidores

Set 4pzas.

REF 580 0002 4



brecision implant heavy

La dureza de 70 Shore A, la reproducción exacta, su mínima fluidez, así como de hidrofilia media, son los requisitos para obtener una impresión precisa de la situación y conseguir así un trabajo ajustado.

brecision implant heavy

Material de impresión azul, 1 x 380 ml

5 x Mezclador dinámico, 1 x Anillo en bayonetas azul

REF 580 BH38 0



brecision implant light

La alta hidrofilia y buena propiedad de fluir, garantizan una exacta reproducción. Tiene una dureza de 55 Shore A que está indicado para tomar impresión de implantes o dientes gráciles.

brecision implant light

Material de toma de impresión naranja, 2 x 50 ml cartuchos

10 cánulas de mezcla, 10 Intra-oral-Tips

REF 580 BL05 0



security-bite blue

El material de registro de mordida a base de silicona A, permitiendo gracias a su característica tixotrópica una adaptación sin goteo sobre los dientes. Su alta dureza de 90 Shore A permite una toma de mordida estable y segura, asegurando así una reproducción original sin efecto muelle.

security-bite blue

2 x 50 ml cartuchos (azul)

12 Cabezas de contorno (ancho)

12 Cánulas de mezcla (rosa)

REF 580 0002 0

Abdruck-Cut

Zonas retentivas se dejan recortar con la afilada cuchilla de aro de una forma fácil y dirigida.



Abdruck-Cut

1 pieza

REF 360 0114 0



Por medio de la cuchilla afilada, se podrá recortar en zonas de difícil acceso sin problemas.

Accesorio:



Cuchilla de aro

1 pieza

REF 360 0115 0

Dentaclean desinfectante de impresiones y prótesis

La desinfección con el Dentaclean desinfectante de impresiones y prótesis impide una transmisión de virus, bacterias y hongos – del paciente al laboratorio y aumenta así la seguridad de ser infectado.



El concentrado nos dará 10 litros listos para usar, cual altamente eficaz nos sorprende con su agradable olor.

Dentaclean desinfectante de impresiones

Con 1000 ml de concentrado da para 10 litros listos para usar. incl. 25 bolsas de envío
REF 520 0100 6

Comprobado y admitido por el Instituto de higiene de hospitales y control de infecciones de Giessen.



Por medio de las medidas de impresiones se pueden transmitir enfermedades al laboratorio.



Después del uso de Dentaclean no se podrá probar de la presencia de virus y hongos activos.

Bolsas de envío

Las bolsas ya llevan la etiqueta „desinfectado“.



Además llevan una bolsa aparte para la hoja del trabajo para evitar que se humedezcan.

Bolsas de envío
200 piezas
REF 520 0100 2

Bañera de desinfección 3L

Gracias a la rejilla interior se podrán desinfectar al mismo tiempo hasta 6 impresiones posicionandolas en la superficie de la bañera de desinfección 3L. Aumentando así la eficiencia y reduciendo el tiempo de espera.



Bañera de desinfección
A 35 x P 26 x A 14 cm
1 pza.
REF 230 0015 0

- La bañera de desinfección 3L de bredent tiene una capacidad de 3l de líquido
- Gracias a la práctica rejilla se agiliza la higiene de cubetas e instrumentos
- Por medio del dispositivo integrado para evitar que gotee se evita el contacto directo de la piel con la solución de desinfección
- Individualización del soporte para los instrumentos permite desplazarlos en la rejilla



Por medio del dispositivo integrado para evitar que gotee se evita el contacto directo con la piel con la solución de desinfección. Garantiza una manipulación correcta en el día a día.



La estable bañera de polipropileno tiene una resistencia al calor de hasta 135° C y se puede desinfectar en el autoclave y termo.

La impresión

Mejora la fluidez de la escayola en las impresiones de silicona

Mejora la características de fluidez de la escayola en la impresión de silicona.



El vaporizar del liberador de tensiones de cera y silicona mejora la fluidez de la escayola en las impresiones de silicona. Antes de vaciar con escayola tienen que estar secas las impresiones.

Liberador de tensiones de cera y silicona
750 ml
REF 540 0070 5



Por medio de la botella con vaporizador se puede repartir mejor el liberador de tensiones de cera y silicona.



La silicona vaporizada con el liberador de tensiones de cera y silicona (izquierda) mejora la fluidez de la escayola.



El liberador de tensiones de cera y silicona produce una superficie homogénea sobre la escayola. Esto asegura la precisión del trabajo protésico.

Liberador de tensiones superficiales

El liberador de tensiones superficiales para impresiones. Limpia, desinfecta y mejora las características de fluidez de materiales para modelos.



Indicado para impresiones de silicona, alginato e hidrocoloides.

Liberador de tensiones superficiales
125 ml
REF 520 ES12 5



Pulverizar el liberador de tensiones superficiales en una fina capa. En impresiones de alginato y hidrocoloides se deberá dejar difundir de 1 a 2 minutos el líquido.



Después soplar con aire la impresión para secarla y luego vaciar. En impresiones de silicona de condensación reticulada, se deberá después de haber dejado difundir el líquido, enjuagar con agua y después secar con aire.

La escayola fluye perfectamente y no produce burbujas dejando una superficie homogénea.



Accesorio
750 ml
REF 520 ES75 0



La botella de spray de plástico agiliza el pulverizado uniforme gracias a su cabeza fina sobre la superficie, del líquido.

Accesorio para liberador de tensiones de silicona y cera y reductor superficial
Botella spray sp de plástico a 1 pza, 125 ml
REF 540 0075 0

La cubeta de impresión individual



1 La situación de partida
El modelo creado de escayola clase III.

Para obtener una impresión exacta de la situación se crea de resina una cubeta de impresión individual estable y sin que se deforme. Esto se consigue a través de la resina para cubetas fotopolimerizables de bredent.



2 El aliviado
Aliviar de forma más rápida y fácilmente de los dientes existente o de zonas retentivas se realizará con el material transparente Transblock.



3 El aislamiento
Para evitar que se pegue el material de cubetas se pincelará Isoplast ip o separador para escayola. Así se facilita la retirada de la cubeta endurecida del modelo.



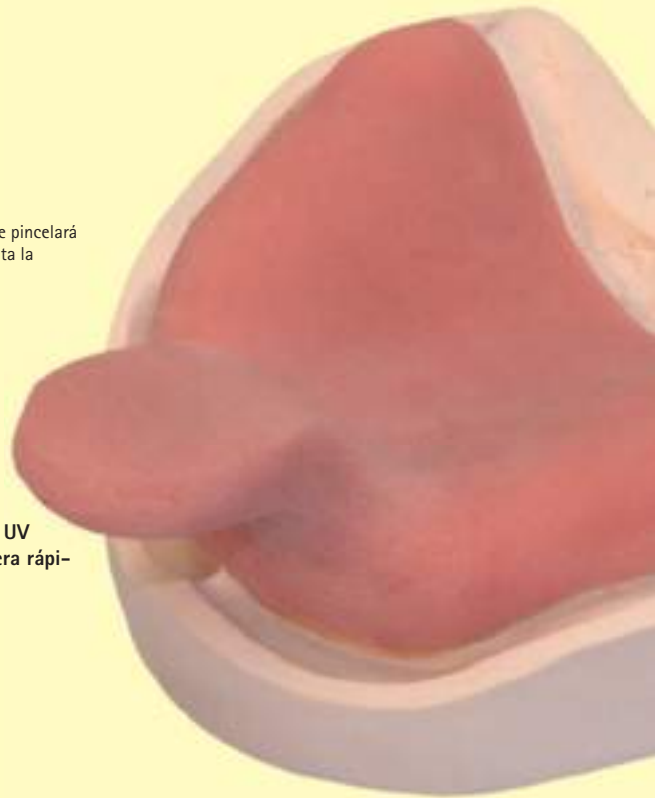
4 El material de cubetas fotopolimerizable UV ofrece la posibilidad de trabajar de manera rápida y ahorrando tiempo.



5 La polimerización
La cámara interior totalmente con espejos de la Polylux 2 ofrece una perfecta iluminación y así se asegura un perfecto endurecimiento de todas las zonas del material de cubetas UV.



6 El repasado
Para repasar de las cubetas se podrá utilizar fresas de tungsteno y diamante para agilizar el repasado. Tiene una gran elección de fresas.



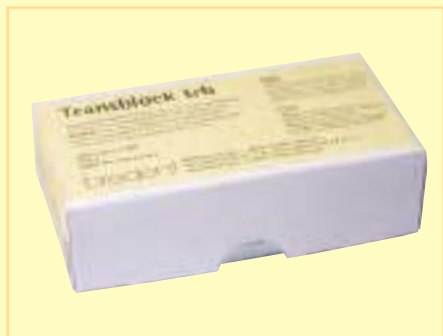
Los materiales utilizados

Transblock	Página 12
Isoplast ip	Página 12
Material de cubetas UV	Página 13
Polylux 2	Página 14
Fresas de repasado	Página 14

La cubeta de impresión individual

Transblock

El material transparente de aliviar para trabajar directo y rápido.



La estabilidad del Transblock ofrece al adaptar una capa homogénea y si es necesario permite una adaptación individual a través de raspar.



Transblock se puede cortar con un instrumento o con tijeras al tamaño o forma deseado.



Su alta flexibilidad y su leve recuperación facilitan su colocación sobre el modelo.



Por su estabilidad se adapta con un grosor regular sobre la zona. Si se desea un grosor menor se puede obtener mediante el raspado con un instrumento.



La transparencia del material facilita el control del material colocado. Así se consiguen modelos preparados precisos para la realización de cubetas individuales.

Transblock
250 gr
REF 540 0114 9

Isoplast ip

Isoplast ip está creado a base de alginato y separa la escayola de la resina con una brillante superficie de resina.



La botella con pincel permite ahorrar material y pincelar en la zona deseada.



Isoplast ip permite levantar la cubeta sin dañar el modelo.



Isoplast ip sella la superficie de escayola y da brillo a la escayola. Esto permite un control de calidad del separador.

Isoplast ip
750 ml
REF 540 0101 9

Accesorio:



Botella con pincel
pk 125
125 ml
REF 390 0033 0



Botella con pincel
pk 20
20 ml
REF 540 0072 0

Material fotopolimerizable UV

Resina fotopolimerizable con alta estabilidad para cubeta individual para una impresión exacta.



La flexibilidad del material permite un fácil ajuste sobre el modelo sin que se agriete. A la vez se puede con el instrumento acortar a la forma deseada. Su alta estabilidad permite una rápida posicionamiento del mango sobre la cubeta sin variación de forma hasta su polimerización.



1 Su alta flexibilidad facilita la colocación sobre el modelo, sin dañar el material.



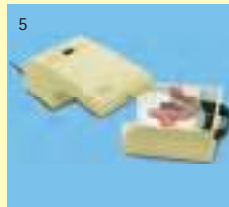
2 El material para cubetas UV se deja recortar de manera precisa con cualquier instrumento, reduciendo el de trabajo.



3 Su fácil adaptación permite mantener el grosor requerido.



4 Su alta estabilidad evita variaciones durante la fotopolimerización del mango creado.



5 En solo 10 minutos esta fotopolimerizado en la Polylux 2 el material de cubetas.



6 La alta estabilidad del material de cubetas UV evita cualquier deformación durante la toma de impresión, asegurando así modelos precisos.



Material UV
50 piezas Sup.
REF 540 0011 0



Material UV
en tiras
2,5 mm x 90 mm
1350 g
REF 540 0016 6



Material UV
50 piezas Inf.
REF 540 0011 1

Material UV
en bloque
1000 g
REF 540 0011 3

Accesorio:

Surtido Material UV

25 piezas SUP.
25 piezas INF.
REF 540 0011 2



Aparato de luz fotopolimerizable Polylux 2 con recipiente
REF 140 0099 0

La cubeta de impresión individual

Polylux 2

La lamapara de luz de alto rendimiento y de uso universal para materiales con una onda de luz de 350 a 500nm.



Polylux 2 con cajón, 230 V
Polylux 2 con cajón, 115 V

REF 140 0099 0
REF 140 0099 1

Las dos lamparas diferentes y de ahorro de energia garantizan una buena polimerización. Gracias al buen reparto de luz se consigue un endurecimiento del material uniforme y por igual.

- manejo confortable y sencillo al tener muy visible todos los botones
- el abitaculo de polimerización esta totalmente recubierto con espejos para poder así polimerizas amplias zonas con su cajon compacto
- a la maquina se podrá acceder por tres frentes, pudiendo así polimerizar grandes objetos
- ahorro de energia para rentabilizar una larga vida

Datos técnicos

Número de fuentes de luz	2 Tubos de luz a 9 Vatios
Longitud de ondas	350 – 500 Nm
3 Programas	180 seg./360seg./Constante
Tensión de red	230V, 50 Hz
Medidas de la lámpara	aprox. 250 x 120 x 90 mm
Medidas de interior de la cajonera	aprox. 140 x 110 x 55mm
Peso	aprox. 1,5 kg

Fresas de tungsteno para el trabajo de resina

La elección correcta de los instrumentos reduce el tiempo de trabajo.



Fresas de tungsteno de Diatit
1 pieza
REF D468 GG 16



La forma triangular de la fresa es ideal para cortar excesos de material UV. En planchas de Truwax evita que se pegue el material retirado y se embote la fresa.



Fresas de tungsteno de Diatit
1 pieza
REF D468 GG 23



Fresas de tungsteno
1 pieza
REF H194 SH 70



Por su agresivo corte permite retirar de forma más rápida el material deseado, dando forma en poco tiempo.



Fresas de tungsteno
1 pieza
REF H274 GH 60



La fresa de bordes crea un espacio suficiente para frenillos y da una forma regular al borde.

Para más información sobre fresas ver capítulo C.



Fresa Diacryl
1 pieza
REF 340 0102 0



El dentado medio alisa la superficie y posibilita el repasado en un solo paso.



La herradura

Reproducción exacta de la herradura con la escayola Exakto-Rock S y ecovac. Estable en cantos y exacta en su reproducción reducen el tiempo de trabajo.

Gracias a la correcta elección de los materiales se consigue una buena base para el trabajo fijo. Según se siga el proceso de trabajo - sea digital o convencional- se utilizará la escayola extra dura Exakto-Rock S. Al utilizar los Pins correctos se agiliza la retirada del pin del modelo y el modelado.



El sistema Master-Pin

La forma geométrica interna especial de las vainas de plástico y del pin de metal ofrecen un ajuste perfecto. Esto simplifica su manejo y permite un asentamiento perfecto de los pins de trabajo y garantiza un trabajar más relajado.



El sistema de modelos

El sistema de modelos Split-Cast ofrece una alta contabilidad de trabajo y facilita el montaje del modelo. La escayola fluida para zócalos Fluid-Rock fija de manera segura los pins y permite ser rellenado sin burbujas en el zocalador.



La segmentación

La creación del corte controlado se consigue por el diseño del agujero. Los discos adiamantados de corte de diferentes diámetros ofrece un rápido y exacto corte para la creación del muñón.



El tratamiento de superficie

El corte especial del dentado permite un repasado rápido y liso de la escayola. Así se evita roturas de la escayola.



La laca de muñones

Bredent ofrece lacas en diferentes colores y grosores para endurecer la superficie o como espaciador para el cemento. Existe también una laca de color diente para la técnica de Veneer para conseguir un buen contraste y agilizar el trabajo.

Materiales utilizados

Sistema de mezcla al vacío ecovac	Página 16
Exakto-Rock S	Página 17
Master-Pin Radix-S	Página 18
Master-Pin Radix-K	Página 19
Master-Sep	Página 19
Maquina de pins Master-Pin mpb 1	Página 20
Sistema Master-Pin	Página 22
Sistema de modelos Master-Split	Página 25
Fluid-Rock	Página 28
Arti-Rock	Página 28
Jeringa termo	Página 29
Cuchillo de escayola	Página 29
Dentaclean Eliminador de escayola /	
Eliminador de escayola speed	Página 29
Giflex-TR y TR Master x-tray	Página 30
Fresa de tungsteno para repasado de escayola	Página 31
Liteboc UV	Página 31
Cera para aliviar	Página 31
Laca de muñones fotopolimerizable	Página 32
Laca de muñones fotopolimerizable opaco	Página 32
diephos dentine	Página 33
Espaciador de muñones oro, plata,	
plata-azul, azul	Página 33
Abrillantador y endurecedor de escayola	Página 34

Sistema de mezcla al vacío ecovac



ecovac

Reposición dental ajustada al aprovecha las características de material al 100%.
El diseño manejable y controlable facilita el trabajo y reduce los errores. Una potente y libre, de mantenimiento, bomba de vacío que se puede regular en 2 diferentes niveles (15 mbar , 200 mbar), garantizan una masa sin burbujas y aseguran una buena superficie de colado. El tiempo de mezcla y la velocidad de vueltas son regulables sin niveles, por eso es posible un correcto manejo de distintos materiales.

ecovac (230 V)

REF 140 0093 0

(para el montaje sin vasos de mezcla y pie)
1 Cable de red
1 Filtro de repuesto
1 Plantilla de perforación para el montaje
4 Tornillos y tacos para el montaje de pared

Accesorio:

Pie sobremesa, 1 pieza

REF 210 0045 0



Espiral helicoidal especial ecovac

La **espiral helicoidal especial** recoge desde todas las partes del vaso de mezcla el material de mezcla y mezcla en sentido horizontal y vertical. No existe la posibilidad de quedar restos de material sin mezclar en la base del vaso, que luego puedan influir en la expansión del material.

La suma de las características nombrada y los componentes indican un índice de seguridad, mejora el ajuste en la creación del trabajo dental y evita la pérdida de tiempo a la hora del retocado.

Espiral helicoidal especial,	50 ccm	REF 140 0R94 5
Espiral helicoidal especial,	250 ccm	REF 140 0R94 0
Espiral helicoidal especial,	750 ccm	REF 140 0R94 2
Espiral helicoidal especial,	1000 ccm	REF 140 0R94 3



Vaso de mezcla ecovac

La superficie lisa de las paredes del vaso de mezcla de acero inoxidable evita la adhesión y recogida de material , así como restos de líquido en rayas o zonas retentivas. La forma cónica deja que el material recogido vaya al centro del vaso . La relación de mezcla se queda así exacta, consiguiendo así un mejor resultado en poco tiempo.

Vaso de mezcla,	50 ccm	REF 140 0B94 5
Vaso de mezcla,	250 ccm	REF 140 0B94 0
Vaso de mezcla,	750 ccm	REF 140 0B94 2
Vaso de mezcla,	1000 ccm	REF 140 0B94 3



Vaso de mezcla, D
(para la utilización en mezcladoras de Degussa)
425 ml

REF 140 0B94 4

Exakto-Rock S

Exakto-Rock S es una escayola sintética sin formaldehid de clase IV con una característica tixotrópica y una fluidez perfecta.



LA mínima expansión termina e 2 horas con solo 0,08 %. Permitiendo así una reproducción de la situación excata y se obtendrá así una excata creación del trabajo dental. Exakto-Rock S se puede utilizar para escanea al no reflejar la luz y se puede obtener en los colores marrón y marfil.

- la escayola sin formaldehid ofrece una manipulación segura y se podrá utilizar sin problema para la creación de herraduras
- Partículas sintéticas aseguran la misma calidad y garantizan la creación de de modelos exactos
- mejora la fluidez y agiliza el vaciado de la impresión
- la optimización de la reflexión de la luz gracias a sus especiales pigmentos de color reduce tener que repasar en el CAD



Color marrón:

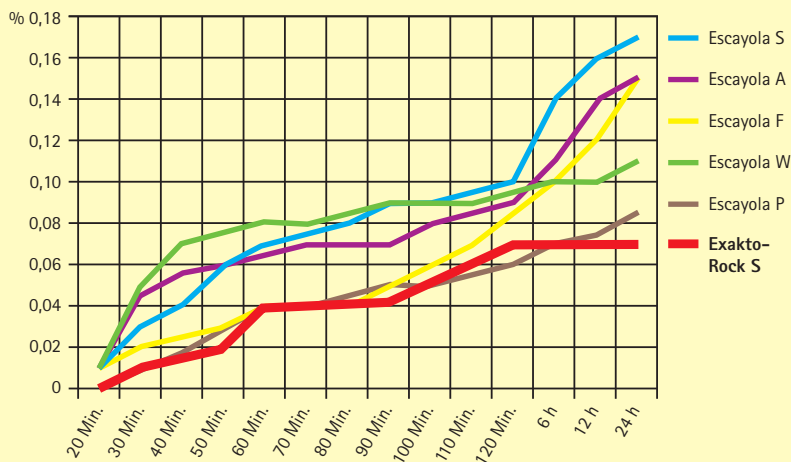
- 1 x 2 kg REF 570 OSB5 2
- 5 x 2 kg REF 570 OSB5 1
- 10 x 2 kg REF 570 OSB5 0



Color marfil:

- 1 x 2 kg REF 570 OSE5 2
- 5 x 2 kg REF 570 OSE5 1
- 10 x 2 kg REF 570 OSE5 0

Expansión de la escayola de diferentes fabricantes



Datos técnicos del Exakto-Rock S

Color	marrón,marfil
Relación de mezcla	100 g / 20 ml agua destilada
Tiempo de saturación	20 seg.
Tiempo de mezcla a mano	20 seg.
Tiempo de mezcla al vacío	40-60 seg.
Tiempo de trabajo a 23°C	5-6 Min.
Tiempo de endurecimiento (Tiempo Vicat)	aprox.10 Min.
Retirada del modelo después de	45 Min.
Dureza de presión después de 1 hora	por encima de 60 MPa
Dureza de presión después de 24 horas	85 MPa
Dureza después de 1 hora (Brinell)	200 MPa
Dureza después de 24 horas (Brinell)	280 MPa
Expansión lineal después de 2 horas	< 0,08 % (sin ninguna expansión)

MANipulación en la máquina de mezcla de vacío ecovac: Nivel de Vakuuum 1, velocidad de mezcla: 390 rpm



1 Su amplio campo de trabajo permite realizar el vaciado del modelo sin crear burbujas con solo una sola mezcla.



2 Exakto-Rock S le ofrece sobre la espátula una alta estabilidad y sobre el vibrador una ligera consistencia fluida. La manipulación es fácil y limpia.



3 Por la mínima expansión de la escayola (<0,08%), se reproduce al cien por cien el tamaño original de la impresión, para garantizar la creación exacta del trabajo protésico.



4 El repasado y recortado de los modelos se realizará sin astillas.



5 Las preparaciones de las zonas cervicales de los muñones se realizarán sin dañarlos durante su preparación. Sin roturas de los cantos durante la retirada de la impresión del modelo. Resultado de trabajos perfectos.



6 la perfecta reproducción de la superficie en el Scanner facilita la construcción y permite la posibilidad de crear herraduras exactas. La expansión se consigue después de 2 horas, reduciendo así el tiempo de espera y agilizando la planificación.

Accesorios:

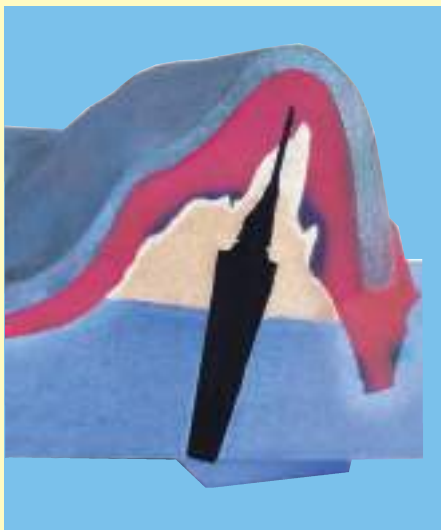


KoEx-Medidor
1 pza. incl.
2 Inserciones de con tracción
REF 110 0148 0

Para más información y número de referencias ir a la página 46.

Master-Pin Radix-S

Pin para fijar con forma de raíz, para una aplicación en ahorro de espacio.



La resina de alto rendimiento asegura la estabilidad necesaria y al mismo tiempo sirve la forma de raíz contra torsiones. Master-Pin Radix-S se puede posicionar de maera rápida y sencilla en la impresión.



1 Master-Pin Radix-S se deja fijar y posicionar muy rápido y de manera segura en la impresión.



2 Se realizará como de costumbre el vaciado de la medida y la creación de la base.

La punta optimizada en forma de arpón asegura su fijación en cualquier material de impresión (silicona, alginator, etc.).

Su fina forma evita la deformación del material de impresión.

Pieza de retención modificada en forma de pieza dental para ser utilizada en zonas frontales

buen manejo de los muñones, por la estable forma exterior del pin

plástico High Tech extremadamente liso y estable

Por la forma en raíz del pin, evita la rotación del muñón

La forma radicular del pin Radix-S forma en la base de escayola un contramolde exacto - un alvéolo



Master-Pin Radix-S
1000 piezas
REF 360 0123 1



Radix-S Arandelas de retención
1000 piezas
REF 310 0011 1

Master-Pin Radix-K

La solución económica de Dowel-Pin para la creación de modelos.



A través de la forma especial de raíz se puede utilizar solamente un pin por muñón. Para el agarre seguro al muñón se han aplicado más zonas de pegar. La superficie lisa de la resina de alta tecnología permite una fácil incorporación y extracción del muñón.



La adhesión del pin se mejorará, si en la zona donde se vaya a colocar se ha introducido algo de adhesivo.



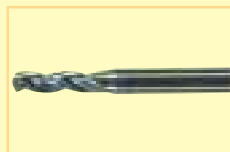
La forma radicular que se forma en la base de escayola garantiza un ajuste perfecto y deslizamiento perfecto. Los muñones están asegurados a la rotación y movimiento de volcar.



Es posible colocar el Master-Pin Radix-K en zonas interdentes, sin tener que fijar con adhesivo.



Master-Pin Radix-K
1000 piezas
REF 360 0123 2



Fresa de perforación
Ø 2,0 mm
3 mm mandril
REF 360 0123 3

Surtido

250 Master-Pins Radix-K
1 Fresa de perforación
REF 360 0123 4

solo una perforación y un pin por muñón

Zona de adhesión adicional en la zona de base del pin - base de herradura.



Pieza de retención con poca altura y solamente 2 mm de diámetro.

Pin de forma de raíz para máxima estabilidad y agarramiento óptimo.

Plástico High Tech de alta estabilidad y superficie extremadamente lisa

el más económico Dowel-Pin sin camisa

Master-Sep

Separador especial desarrollado escayola-escayola con efecto aislante óptimo para para modelos de següeteo.



Master-Sep
Separador especial para muñones desmontables
200 ml
REF 520 0029 0



Master-Sep penetra en la escayola y sella la superficie. A la vez sirve el Master-Sep como lubricante entre pin y camisa.

Arcada y zócalo se dejan separar mejor aún. Al humedecer los pins se crea una suave capa de deslizamiento.

Aparato de perforación Master-Pin mpb 1

El motor de gran potencia y alto rendimiento sin mantenimiento está perfectamente equilibrado.

Esto garantiza agujeros exactos y aumenta la precisión de los modelos. El cómodo servicio a través del fácil mecanismo de alzamiento facilita el trabajo.

Aparato de perforación Master-Pin mpb 1 (sin 15° adaptador) REF 140 0092 0

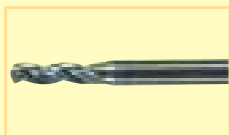
1 fusible de repuesto	1 llave inglesa
1 Master-Pin Diatit-fresa de tungsteno estándar/verde	1 bandeja de recogida
	1 palier
	1 cable eléctrico



Accesorios



Adaptador de base 15° de inclinación / de madera
REF 210 0044 0



Fresa de perforación fresa especial para Master-Pin, Radix-K
Ø 2,0 mm
3 mm mandril
REF 360 0123 3



Master-Pin fresa de tungsteno Diatit de limitación de profundidad Master-Pin Standard/verde REF 360 0119 2



Master-Pin fresa de tungsteno Diatit de limitación de profundidad Especial/amarilla REF 360 0119 3

Si hubiesen problemas de pegar bien el Master Pin, se podrá realizar con la fresa de Diatit con limitador de profundidad especial/amarilla una agujero más grande. Está fresa es 0,01 mm más grande en su diámetro que la Master-Pin fresa de tungsteno Diatit de limitación de profundidad Standard/verde.



Master-Pin fresa de tungsteno Diatit de limitación de profundidad Especial/roja REF 360 0119 4

Si el agujero para el Master-Pin fuese demasiado grande, se podrá realizar con la Master-Pin fresa de tungsteno Diatit de limitación de profundidad especial/roja una agujero más estrecho. Está fresa es 0,01 mm más pequeño que la Master-Pin fresa de tungsteno Standard/verde.

Aparato de perforación Master-Pin mpb 1



1 El diámetro del punto de luz se puede ajustar individualmente, pudiendo así realizar un punteado exacto y sin resplandor.



2 Mesa de modelo fijo ajustado al ancho y forma de una herradura.



3 Líneas de ayuda en la mesa del modelo permiten un posicionamiento preciso del modelo para la correcta posición de los agujeros donde vayan los pins.



4 Las hendiduras de suciedad en la mesa permiten recoger el polvo creado y permiten el correcto posicionamiento paralelo del modelo.



5 El modelo montado exactamente en un ángulo de 90° para perforar sobre la mesa del modelo garantiza una fácil retirada de la herradura del zócalo del modelo.



6 La fijación segura de la herradura permite una perforación precisa de los agujeros de los pins. La fresa de perforación se introducirá sin vibración en la herradura.



7 Mecanismo de tornillo sencillo para de manera rápida y precisa ajustar la profundidad de perforación.



8 Un intercambio de la fresa se realizará desde fuera sin tener que abrir el aparato.



10 El polvo creado se depositará en la bandeja de recogida que sobresale.



11 Así se mantiene el aparato, motor y pinza limpios; la bandeja se puede retirar.

La perfecta creación del modelo

La combinación de la máquina de perforación Master, sistema de Master Pin, Sistema de modelos Master-Split y Exacto-Rock S es la base para conseguir el perfecto ajuste del trabajo. La mínima expansión del Exakto-Rock S de solo 0,08 % y la exactitud de reproducción, la facilidad de trabajar con el Master-Pin agiliza y facilita el trabajo día a día y permiten conseguir una nueva perspectiva a la restauración dental. Se eleva el estus del laboratorio.



Master-Pin Sistema

El sistema ideal para la perfecta creación de modelos segueteados.



La baja profundidad de solamente 4,5 mm en la arcada impide una perforación de la arcada no deseada. La parte recta de las camisas de resina es la solución para pins muy cercanos. La selección de resina de las camisas y la forma del interior de éstas ofrecen una suave y controlada extracción de los muñones, ideal en construcciones de puentes.

Sus ventajas de una pasada

La reducida altura del pin, es solo de 4,5 mm. Ventaja: mayor estabilidad, al no poder perforar la herradura durante la creación del orificio.

La fresa de limitación Diatit de tungsteno Master-Pin se utilizará de tal forma que la limitación de perforación del pin coincida con la base del modelo.

La redondez del pin, facilita la entrada del Master-Pin en la camisa de Master-Pin

Superficie de pegar optimizada: el adhesivo se reparte fácilmente en el orificio y en la punta del pin. Ventaja: asentamiento seguro del Master-Pin en el muñón.

Solo 11,7 mm de largo de la camisa del Master-Pin posibilitan bases de modelos más bajos.

La camisa sobrepasa al Master-Pin. Todos los Master-Pins se podrán visualizar perfectamente en la parte posterior del modelo.

La forma de la camisa del Master-Pin en forma de embudo, facilita la introducción de los segmentos de los muñones en la base del modelo.

La zona retentiva de la camisa garantiza la perfecta unión a la base del modelo.

La parte plana de la camisa del Master-Pin está para evitar la rotación y...

...se podrá colocar en zonas con poco espacio.

La máxima precisión (fricción) entre el Master-Pin y la camisa de éste, se consigue por la forma especial que tiene la superficie del interior de la camisa.

Master-Pin Sistema

Master-Pin System facilita la fabricación de modelos diaria, ya que los componentes del sistema están combinados unos con otros.



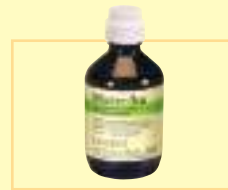
La manipulación es sencilla y no necesita ningún cambio. Las ventajas del Master-Pin Systems en los reducidos diámetros y profundidades de los agujeros. La camisa Master-Pin deja por su forma interior que el Master-Pin se incorpore o extraiga suavemente. Esto se nota especialmente en construcciones de puentes. También por el afinamiento de la punta del Master-pin es posible una fácil incorporación.



Master-Pins
1000 piezas
REF 360 P122 5



Master-Pin-Camisas
1000 piezas
REF 360 H122 5



Master-Sep
Separador especial para
muñones
desmontables
200 ml
REF 520 0029 0

Surtido

402 piezas
200 Master-Pins
200 Master-Pin-Camisas
1 Master-Pin fresa de tungsteno Diatit de limitación de profundidad Standard/verde
1 Caja de trabajo
REF 360 0122 6



Master-Pin fresa de tungsteno Diatit de limitación de profundidad Standard/verde
3 mm Mandril, 1,5/2, 1 pieza
REF 360 0119 2



Master-Pin fresa de tungsteno Diatit de limitación de profundidad Especial/amarilla
3 mm Mandril, 1,5/2, 1 pieza
REF 360 0119 3

Si hubiesen problemas de pegar bien el Master Pin, se podrá realizar con la fresa de Diatit con limitador de profundidad especial /amarilla una agujero más grande. Esta fresa es 0,01 mm más grande en su diámetro que la Master-Pin fresa de tungsteno Diatit de limitación de profundidad Standard/verde.

Surtido

2000 piezas
1000 Master-Pins
1000 Master-Pin-Camisas
1 Caja de trabajo
REF 360 0122 5



Master-Pin fresa de tungsteno Diatit de limitación de profundidad Especial/roja
3 mm Mandril, 1,5/2, 1 pieza
REF 360 0119 4

Si el agujero para el Master-Pin fuese demasiado grande, se podrá realizar con la Master-Pin fresa de tungsteno Diatit de limitación de profundidad especial/roja una agujero más estrecho. Esta fresa es 0,01 mm más pequeña que la Master-Pin fresa de tungsteno Standard/verde.



1 Para obtener resultados siempre iguales, pesar la escayola y el agua.

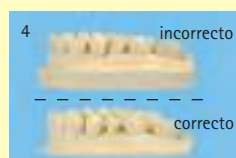


2 Para obtener una superficie lisa de la herradura dentada del modelo vaciada, colocar una plancha transparente por encima



3 Se rebajará la herradura dentada a una altura mínima con la recortadora.

Master-Pin Sistema



Es muy importante la altura de la herradura recortada.



La superficie recortada se podrá retocar con papel de lija.



Con la fresa de escayola H263 SH 60 se consigue reparar la herradura en su parte interna algo cónico (6°) a su base.



Con la fresa de tungsteno Diatit con escalón se realizarán los agujeros de perforación.



Empezar la posición de la perforación - 2 por cada muñón- por lingual/palatino
1. Perforación = mitad de la fisura
2. Perforación = entre 3 mm de distancia hacia palatino/lingual.



Esta es la posición correcta de las perforaciones en la base de la herradura.



Se marcará con un lápiz rojo el canto superior tallado a 6° por palatino/lingual de la herradura



Se pegan los Master-Pins con cianocrylate en los orificios.



Herradura con los Master-Pin pegados.



Se separará tanto la herradura dentada, como los Master-Pin con el separador Master-Sep.



Las camisas del Master-Pin se colocarán con la parte más ancha hacia abajo.



Las camisas del Master-Pin se podrán colocar, aún teniendo un espacio reducido entre los Master-Pins.



Las camisas del Master-Pin sobresalen 0,5 mm por encima de los Master-Pins, garantizando así siempre una misma altura de la base del zócalo.



Para crear el zócalo del modelo se utilizará el sistema Master-Split System.



Posicionar la herradura preparada en el formador de modelos Master-Split.



La escayola de la base se mantendrá 1mm por debajo de la zona roja marcada (ver foto10).



Una vez se haya endurecido la escayola de zócalo, retirar el formador de modelos Master-Split presionandolo.



El modelo para seguetear obtiene una base - sin más trabajo - con Split-Cast: Master-Split.



Antes de recortar el modelo se retirará la base del formador del Master Split..



Se recortará el modelo lo máximo posible.



El modelo de trabajo recortado y seco.



Con la misma dirección los pins con la herradura - paralelo y sin retención- se sacarán de la base del modelo.



La limpieza de la base de la herradura y de la base del modelo son la base después de haber recortado el modelo es para obtener un buen ajuste de las dos partes.



La vaina verde del Master-Pin tienen todas la misma altura y se dejan ver muy bien en la parte de abajo del modelo.



Cortar con el disco Giflex-TR los muñones desmontables.



Ajuste perfecto de los muñones de trabajo sobre la base del modelo.



También es posible colocar interdentalmente con pins pegados.



Modelos ópticamente limpios y funcionales agilizan el trabajo diario.



Sobre un modelo limpio se creará antes trabajos limpios y precisos.

Sistema de modelos Master-Split

El sistema universal de modelos para economizar la creación de modelos en el sector dental.

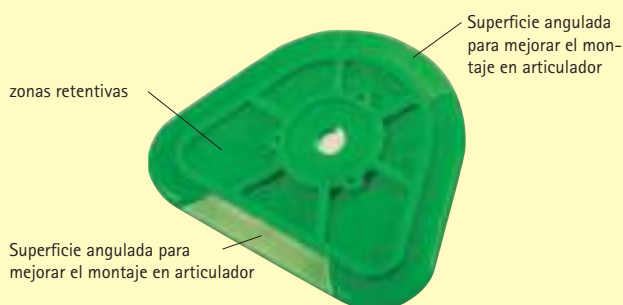


Combinado con el Master-Pin System, Master x-tray y Master pls 44. Sencilla y limpia fabricación del zócalo con Split-Cast integrado, que por su forma necesita poco espacio. Tres distintos formadores de modelos para la técnica de coronas, puentes, prótesis combinada, prótesis de implantología, esqueléticos, prótesis completa y composturas.

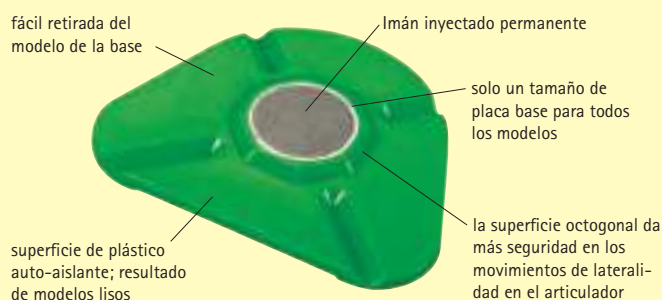
Sus ventajas de una pasada

- ahorro de tiempo
 - gran ahorro en escayola
 - más precisión
 - Reutilizable más tiempo
 - buena relación coste/utilidad
 - fácil manejo
 - altura mínima
 - alta seguridad
 - estética perfecta
- Creación de zócalo de modelo en un solo paso de trabajo (zócalo secundario). Según el tamaño de la impresión se podrá elegir entre los tres formadores de modelos Master-Split. Se reduce el gasto de escayola al mínimo. Al realizar el zócalo encima de la base del modelo (Formador de base Master-Split), se consigue una base del modelo más lisa y ajustable. Cualquiera de las piezas del sistema del Master-Split se pueden reutilizar las veces que quiera. Al ahorrar tiempo y escayola, se rentabiliza el sistema de modelo Master-Split desde su primera utilización. Cada modelo obtiene automáticamente un Split-Cast. Gracias a este Split-Cast se podrá separar de manera sencilla el modelo del articulador, obteniendo un modelo pequeño y manejable para trabajar. Aún en situaciones con poco espacio (arco facial-montaje de modelos, etc.) se podrá utilizar el sistema de modelos Master-Split, ya que la base de modelos Master-Split ocupa poco espacio. Garantía de fijación durante los movimientos de lateralidad en el articulador del modelo, ya que obtiene del formador de bases Master-Split una forma octogonal. Modelos que se hayan creado con el sistema de modelos Master-Split, dan una apariencia más estética.

Parte inferior



Parte superior



Sistema de modelos Master-Split

El sistema universal de modelos para economizar la creación de modelos en el sector dental.



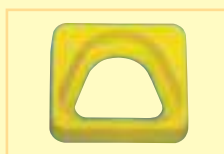
El sistema de modelo Master-Split consiste según tamaño de dos piezas. Dando igual qué tamaño de arcada o cubeta de impresión, a través de los tres distintos formadores de modelos Master-Split siempre habrá un tamaño ideal. Por la posibilidad de elección de tamaños es posible cierto ahorro de escayola. Al montar en articulador por su reducida altura del Split-Cast siempre habrá suficiente espacio. Por la superficie del material se garantiza una limpieza fácil.



Formador de modelos Master-Split pequeño
2 piezas
REF 360 0118 K

Surtido pequeño

1 Formador de modelo
3 Formador de base
3 Placa de fijación metálica fijación
REF 360 0124 K



Formador de modelos Master-Split mediano
2 piezas
REF 360 0118 M



Formador de modelos Master-Split grande
2 piezas
REF 360 0118 G

Surtido mediano

1 Formador de modelos
3 Formadores de base
3 Placas metálicas de fijación
REF 360 0124 M



Formador de base Master-Split
10 piezas
REF 360 0118 O



Placas metálicas de fijación
50 piezas
REF 360 0118 1

Surtido grande

1 Formador de modelos
3 Formadores de base
3 Placas metálicas de fijación
REF 360 0124 G

Posibles aplicaciones



En la técnica de coronas y puentes



Implantes y prótesis combinada



En la técnica de esqueléticos y completas de resina



Modelos de situación, reparaciones

Consejo



Para que el modelo siempre esté correctamente situado sobre la base del formador del Master-Split, se pasará la base de escayola 2 a 3 veces por encima de papel de lija. Ceras o suciedades que podrían cambiar la dimensión, se evitarán con este truco. Precisión exacta.

Limpieza y mantenimiento




Sobre la base verde se podrá ver enseguida cualquier resto de cera o escayola - simplificando el trabajo con precisión.





El formador de base del Master-Split y formador de modelos Master-Split se limpiarán solo con agua corriente, ya que su superficie es extremadamente lisa y auto-aislante. Indicado para trabajar con escayolas. No hará falta utilizar ningún separador adicional.

Sistema de modelos Master-Split







Modo de empleo

- | | | | | | |
|---|---|---|---|---|--|
|  | <p>Da igual que tipo de herradura o tamaño de impresión sea,</p> |  | <p>los formadores del Master-Split se ajustan a cualquier caso.</p> |  | <p>El formador de base verde Master-Split – la pieza ajustable a la parte inferior del modelo.</p> |
|  | <p>Se buscará el tamaño correspondiente a la herradura ó a la impresión.</p> |  | <p>Primero se colocará la parte posterior del borde, de la base del Master-Split en el formador.</p> |  | <p>Tras el colocamiento se posicionará la placa y será manualmente presionada.</p> |
|  | <p>Se colocará el formador con la base en la mesa y se controlará que haya entrado correctamente.</p> |  | <p>La base estará correctamente colocada, si se ha creado en el borde un escalón de 0,1 mm.</p> |  | <p>Se colocará la placa metálica del Master-Split en posición centrada sobre la base del Master-Split.</p> |
|  | <p>Se posicionará la herradura coincidiendo con las líneas marcadas en el formador del Master-Split.</p> |  | <p>La creación del zócalo de escayola del modelo para seguetear, se realizará con una escayola fluida.</p> |  | <p>Una vez haya endurecido la escayola del zócalo, se retirará con solo presionar sobre el modelo.</p> |
|  | <p>El modelo retirado con el zócalo obtendrá – sin mayor trabajo– una base con Split-Cast: el Master-Split.</p> |  | <p>Por la forma especial del formador de modelos, obtendrá la base del modelo una hendidura, facilitando así la retirada del modelo de la base.</p> |  | <p>Antes de recortar el modelo, se retirará la base del formador del Master-Split.</p> |
|  | <p>En la recortadora recortar el modelo al tamaño deseado.</p> |  | <p>El modelo de trabajo recortado y seco.</p> |  | <p>Si se preparó correctamente la herradura, no se tendría que recortar una vez se haya zocalado.</p> |

Split-Cast-Prueba

- | | | |
|---|--|---|
|  | <p>El control de montaje en articulador es fácil de visualizar aún estando fijado con el imán.</p> |  |
|---|--|---|

La solución para un antiguo problema

- | | | | | | |
|---|--|---|--|---|--|
|  | <p>El-Split-Cast en escayola se deberá recortar para ser articulado.</p> |  | <p>El zócalo de escayola es algo más grueso, que</p> |  | <p>El zócalo de escayola crea de vez en cuando problemas a la hora de articular el modelo.</p> |
|  | <p>El formador de base del Master-Split es la mejor elección.</p> |  | <p>El formador de base del Master-Split</p> |  | <p>Con el formador de base del Master-Split habrá siempre sitio.</p> |

La preparación del modelo

Fluid-Rock

Fluid-Rock es una escayola superdura de la clase IV con una fluidez fina para zocular modelos.



El color azul claro se deja combinar bien con cualquier color de las arcadas. El largo tiempo de manipulación permite vaciar varios modelos a la vez. La fina consistencia permite un comportamiento ideal de fluidez y favorece unos buenos resultados sin burbujas.

Color azul:

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

Datos técnicos del Fluid-Rock

Color	azul
Relación de mezcla	100 g / 25 ml agua destilada
Tiempo de trabajo	aprox. 6 Min. a 18 hasta 20 °C
Tiempo de endurecimiento (Tiempo Vicat)	aprox. 11 Min. a 18 hasta 20 °C
Dureza a la presión después de 1 hora	48 N/mm ²
Dureza a la presión después de 24 horas	55 N/mm ²
Expansión de endurecimiento	< 0,06 % (ninguna expansión después de 2 horas)

Manipulación al vacío en la mezcladora de vacío ecovac: Nivel de vacío 1, Velocidad: 390 rpm



1 La relación de mezcla de la escayola para zócalos Fluid-Rock es de 100gr de polvo a 25ml de agua destilada para conseguir una consistencia fluida y fina.



2 La escayola para zócalos Fluid-Rock se introducirá directamente en el formador de modelos sin vibrador. Por su comportamiento de fluidez fina no produce burbujas durante el vaciado.



3 Por su mínima expansión asegura durante la creación del modelo una calidad buena. Ajustado a la escayola extra dura Thixo-Rock.

Arti-Rock

Escayola de articulación sin expansión para un trabajo exacto.



La mínima expansión de solo 0,02 % garantiza una correcta posición del modelo con respecto al cráneo. El resultado es un trabajar preciso y reducción de reajustado. Una estabilidad óptima y una fuerza especial de pegar facilitan al articular y aseguran un agarre de los modelos.

Arti-Rock

- 1 x 4 kg REF 570 OARO 4
- 1 x 18 kg REF 570 OAR1 8

Datos técnicos Arti-Rock

Color	blanco
Relación de mezcla	100 gr / 40 ml agua destilada
Tiempo de trabajo	aprox. 3 Min.
Tiempo de fraguado (Vicatzeit)	5 Min.
Resistencia a la presión DIN	7,2 MPa
Expansión	0,01 % después de 20 Min. 0,02 % después de 48 h.



1 La consistencia maleable permite una articulación exacta y limpia de los modelos.



2 Por su fácil manejo de la escayola se podrá crear una llave de frente exacta. La dureza final del Arti-Rock permite un trabajar fácil.



3 Por su rápido tiempo de fraguado y mínima expansión son las condiciones perfectas para un rebasado exacto.

Jeringuilla termo



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

Jeringuilla termo
1 pieza
REF 110 0121 1



Una vez se haya calentado la barrita de plástico de la jeringuilla termo se coloca directamente sobre la zona que se vaya a pegar. Asegura una unión estable.



El material plástico se puede aplicar sobre cualquier material. Se deja retirar fácilmente sin problemas del objeto.

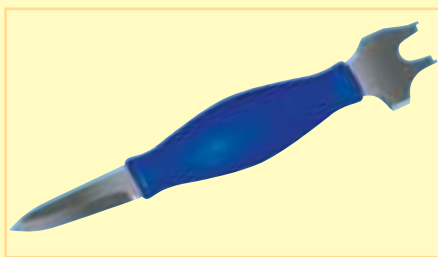
Accesorio:



Barritas de plástico kklw
250 gr envase
1000 gr cubo

REF 510 0070 1
REF 510 0070 0

Cuchillo de escayola



Cuchillo multifunción con mango de resina ergonómico, para la correcta transmisión de la fuerza. Aligera el trabajo continuo.

- La larga cuchilla está formada de acero inoxidable y de acero templado.
- Estable en su forma, fácil de limpiar, mango de plástico duro.
- Forma ergonómica para diestros y zurdos.
- Elemento de multifunción para facilitar el levantamiento de cubetas de impresión y superficie para golpear con cincel al lado contrario.



La larga cuchilla está indicada para retirar escayola sobrante de la zona lingual.



Los pivotes especiales en el elemento de multi función sirven para facilitar el levantamiento de cubetas de impresión del modelo.



Con una cuchilla muy afilada y estable, se podrá romper sin problemas cantos de escayola.



El cincel incorporado en el lateral permite por medio del mango del cuchillo y por la larga palanca una mejor transmisión de fuerza durante la apertura de la mufla.



En el lado contrario del cincel se tiene una superficie para golpear. Por ello se protege la cuchilla y la espalda del cuchillo.

Cuchillo de escayola
1 pieza
REF 310 0011 4

Dentaclean eliminador de escayola / Speed



Solución preparada lista para su uso para eliminar restos de escayola en cualquier superficie.

El Dentaclean eliminador de escayolas está disponible en dos versiones: normal y Speed. La solución lista elimina restos de escayolas en cualquier superficie. Si no hay tiempo disponible Dentaclean eliminador de escayola Speed.

Eliminador de yeso
1000 ml
REF 520 0011 9
2500 ml
REF 520 0099 3

Eliminador de yeso Speed
1000 ml
REF 520 0101 0
2500 ml
REF 520 0099 4



Escayola endurecida en el vaso de batido se eliminará de inmediato sin dañar el recipiente.



Por la suave y rápida eliminación de la escayola protege la superficie de la resina y mantiene el color.

La preparación del modelo

Disco adiamantado Giflex-TR

Segueteado controlado por el diseño del agujero.



El disco Giflex-TR es un disco de dos caras agujereado especial para el corte en escayolas y resinas de muñones desmontables. Los calculados espacios dentados en el disco adiamantado permiten transportar rápidamente el polvo creado durante el corte. Al mismo tiempo aumenta el efecto de corte del disco. Giflex-TR traspasa tranquilamente, fácilmente y con seguridad escayolas duras y resinas. Se evita la vibración del disco y que se traben.

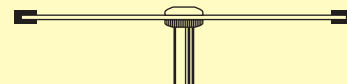
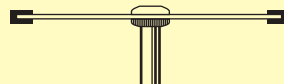
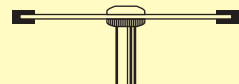
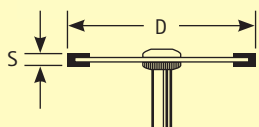
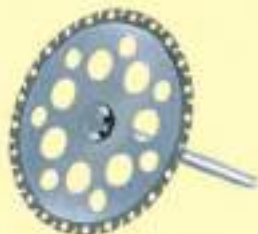
Los agujeros en el disco reducen la producción de calor. Aún en cortes profundos no se produce el sobrecalentamiento del disco. Gracias a su transparencia durante su rotación, da más visión sobre el trabajo durante su manipulación.

Ø 25 mm:
para trabajos difíciles

Ø 30 mm: óptimo
para espacios difíciles

Ø 37 mm:
el disco todo terreno

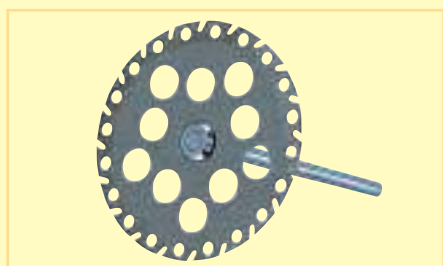
Ø 45 mm:
el disco para trabajos racionales



El disco Giflex TR está adiamantado por las dos caras y montado.

Díámetro del mandril:	estándar 2,35 mm	estándar 2,35 mm	estándar 2,35 mm	estándar 2,35 mm
REF:	340 0002 5	340 0012 0	340 0002 0	340 0011 0
Nº-ISO:	806 104 377514 250	806 104 377514 300	806 104 377514 370	806 104 377514 450
Díámetro (D):	25 mm	30 mm	37 mm	45 mm
Espesor (E):	0,3 mm	0,3 mm	0,3 mm	0,3 mm
Rev. de trabajo rec.:	20.000 R·min ⁻¹	15.000 - 20.000 R·min ⁻¹	15.000 - 18.000 R·min ⁻¹	10.000 - 15.000 R·min ⁻¹

Disco adiamantado Giflex-TR Master x-tray



Disco adiamantado
Giflex-TR
Master x-tray
REF 340 00M2 5

Disco adiamantado especial para el trabajo de resina. El Giflex-TR Master x-tray tiene un grano de diamante grueso, por eso al cortar la resina se consigue un efecto de enfriamiento en las zonas adiamantadas.

Fresas de tungsteno para trabajos en escayola

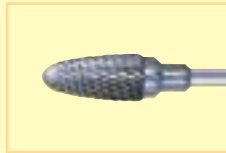
Rápida formación y superficies lisas en todo tipo de escayolas. El talón biselado apoya el filo afilado evitando que se astillen los bordes. Esto aumenta la vida útil de instrumentos con talón biselado por el tiempo triplicado comparando con fresas semejantes. Además la superficie trabajada será alisada y recibirá brillo.



Fresas de tungsteno
1 pieza
REF H263 SH 60



Su dentado agresivo le permite retirar gran cantidad de escayola de cualquier tipo.

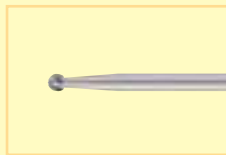


Fresas de tungsteno
1 pieza
REF H263 GH 60



Este dentado menos agresivo permite alisar la superficie sin producir astillas de escayola.

Para definir las zonas marginales en cualquier material para muñones.



Rapidy Microfresas
1 pieza
REF H001 NH 31



Su dentado cruzado produce una superficie lisa y una concavidad precisa.



Fresa de preparación
1 pieza
REF H263 GH 30



La forma cilíndrica y redonda de la fresa permite realizar una concavidad inclinada. Se consigue así una mejor visión de la zona marginal.

Litebloc UV

Resina fotopolimerizable para aliviar cavidades y montar muñones.



El tubo con rosca permite coger la cantidad necesaria.



Su alta estabilidad permite el perfecto rellenado de la cavidad.

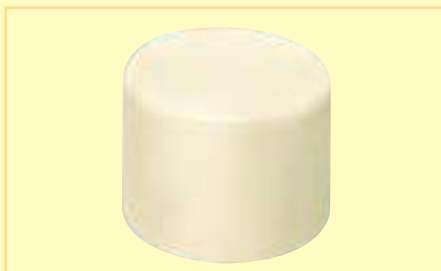
Litebloc UV
3 gr
REF 520 0098 0



Después de un corto tiempo de fotopolimerización se puede pincelar sobre el Litebloc UV un espaciador de muñones.

Cera de aliviar muñones

Aliviar zonas retentivas concretas de cualquier muñón.



Por su alta adherencia nos ofrece una perfecta sujeción en cualquier cavidad.



Su facilidad de raspado y su pequeña contracción facilita el aliviar de la zona.

Cera de aliviar muñones
25 gr
REF 510 0048 0



La temperatura de fusión de la cera permite poder realizar cofias de cera con la cera de inmersión encima sin problemas.

La cera de aliviar tiene un punto de fusión muy elevado y por eso está predestinado para aliviar cavidades. No se fusiona con la cera de sumersión.

La preparación del modelo

Espaciadores fotopolimerizables

Para alisar y endurecer superficies de escayolas.



Diferentes colores están según escayola o ceras de modelar disponible. Los grosores de capas y la intensidad de color deseada se dejan controlar a través de las veces que se aplica.

Espaciadores fotopolimerizables

- rojo, 20 ml REF 540 0100 3
- amarillo, 20 ml REF 540 0100 4
- verde, 20 ml REF 540 0100 5
- azul, 20 ml REF 540 0100 0
- transparente, 20 ml REF 540 0100 6



Los cinco colores distintos permiten conseguir el contraste a cualquier cera de modelar.



El pincel desechable agiliza el pincelar la cantidad necesaria sobre la superficie. Pincelando varias veces la superficie se consigue variar el grosor de la capa.



Las laca son traslúcidas. Si se pincela varias veces si intensifica el color, pudiendo controlar el grosor de la capa.



Los espaciadores fotopolimerizables endurecen las superficies. Esto protege al muñón a la hora de ajustar la corona.

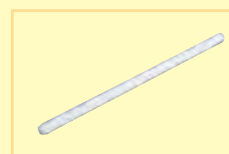


Si se quiere conseguir un espacio entre el muñón y la corona, introducir enseguida el muñón pintado con espaciador a la luz UV. Para endurecer zonas marginales, dejar que la escayola absorba el líquido y fotopolimerizarlo. El espaciador endurece la superficie sin crear capa.

Accesorio:



Soporte de pincel, curvo
12 piezas
REF 330 0114 1



Soporte de pincel, recto
12 piezas
REF 330 0114 9



Pincel desechable
100 piezas
REF 330 0114 2



Bloc de mezcla
10 piezas
REF 330 0114 4

Espaciadores fotopolimerizables opacos

Rápido aplicamiento a través de un buen cubrimiento de color.



Los espaciadores opacos facilitan la uniforme capa e intensidad de color. El pincel está ya integrado en el tapón. Al vaporizar los muñones la laca se queda intacta.



Se puede obtener en tres colores diferentes. Su uniforme capa se consigue gracias a su fácil pincelado y color intenso.



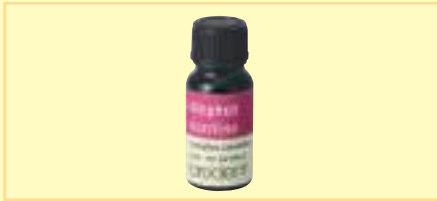
Durante el pincelado del espaciador se difunde en la superficie de la escayola. La polimerización en profundidad permite endurecer el muñón contra rozaduras. El espaciador fotopolimerizable opaco es resistente a altas cargas. Por medio del chorro de vapor no se puede influenciar esa fuerte unión a la escayola.

Espaciadores fotopolimerizables opacos

- rojo, 20 ml REF 540 0010 4
- verde, 20 ml REF 540 0010 3
- azul, 20 ml REF 540 0010 1

diephos dentine

Superficie resistente a la abrasión en muñones pincelados con el espaciador fotopolimerizable.



En restauración completamente cerámicos se agiliza la apreciación estética de forma y color gracias al diephos dentine.

- pincelado rápido
- superficie resistente a la abrasión a través de fotopolimerización
- apreciación estética sobre el modelo
- resiste al chorro de vapor

diephos dentine

- Espaciador de muñones color diente, 10 ml
REF 540 0010 0



diephos dentine Espaciador convencional



El pincelado del diephos dentine se realizará en dos fases. La primera capa se pincelará muy fina y fotopolimerizar mínimo 90 segundos La segunda capa se pincelará para que cubra bien la superficie y se fotopolimerizará mínimo 90 segundos.



El grosor de la capa se podrá influenciar al pincelar varias capas. Se podrá así definir el espacio para el cemento en trabajos totalmente de cerámica. Un pincelado es aprox. 12 micras. Se deberá realizar una fotopolimerización en tre cada capa.



Sobre diephos dentine se podrá pincelar sin problemas separador y moldear con cera.



El color del diente no se vera influenciada por el material del modelo. Se consigue un efecto de base opaco.

Laca espaciadora oro, plata, azul-plateado, azul

Lacas de secado al aire con partículas de metal para superficies duras.



Con estas lacas espaciadoras se dejan producir grosores de capas aproximadamente de 5 µm. Cualquier aplicación más aumenta el grosor de dicha cantidad. Las partículas metálicas de las lacas de muñones oro, plata y plata-azulado sirven para conseguir una superficie resistente a la abrasión y proteger así al muñón. La laca azul se podrá utilizar tambien para ver puntos de contactos prematuros durante el ajuste de la estructura.



Laca espaciadora oro
20 ml
REF 550 0000 5

Diluyente para
laca espaciadora
oro y plata
20 ml
REF 540 0070 1

Las lacas espaciadoras se dejan pincelar fácilmente y secar rápidamente, reduciendo el proceso de trabajo.



Los espaciadores oro y plata crean una capa de 10 µ, el espaciador azul-plateado micro una capa de 5 µ.

Laca espaciadora plata
20 ml
REF 540 0071 7

Diluyente para
laca espaciadora
azul y azul-plateada
20 ml
REF 540 0069 0



Las lacas espaciadoras contienen partículas metálicas. Éstas consiguen una superficie resistente a las ralladuras de la superficie, que protegen al muñón de ser dañado.

Laca espaciadora azul-plateado
20 ml
REF 550 0000 6



Laca espaciadora azul
20 ml
REF 550 0000 7

Diluyente para
espaciadora azul y
azul-plateada
20 ml
REF 540 0069 0



Los dos colores se caracterizan por dos propiedades diferentes.



La laca espaciadora gris crea una superficie lisa. Esto significa superficies interiores de coronas lisas.



La laca espaciadora azul marca dejando señalado en el interior de la corona con pintura azul la zona que molesta.



A consecuencia de esta marca se puede identificar los puntos prematuros que molestan para introducir la corona y eliminarlos de inmediato.

Endurecedor y abrillantador de escayola

Superficies resistentes a las ralladuras con cualquier tipo de escayola sin crear capa.



Endurecedor y abrillantador de escayola
20 ml
REF 550 0000 1
100 ml
REF 550 0000 2

El abrillantador y endurecedor de escayola hace al modelo resistente contra rayaduras y abrillanta al mismo tiempo la superficie con solo 2 µm de grosor.



1 Sin el endurecedor de escayola se podrán dañar los dientes antagonistas al articularlos.



2 Por su especial consistencia se difunde en la superficie de la escayola. Por su alta estabilidad y dureza evita que se dañe la superficie.



3 El endurecedor y abrillantador de escayola endurece en 2 min.



4 El endurecedor y abrillantador de escayola se difunde en la escayola. Esto significa poder aplicarlo en zonas marginales sin problemas de crear espacio.



1 El borde funcional
una reproducción exacta del borde se conseguirá con ayuda de la cera funcional para bordes.



2 Los muñones de resina
Los muñones de resina estables se crean de manera sencilla y rápida con la resina de modelar Pi-Ku-Plast y los pins de retención, dándoles una fijación segura.



3 La mezcla correcta
la mezcla homogénea de la escayola se consigue a través del espiral helicoidal de mezcla y el vaso de mezcla de acero inoxidable resistente al desgaste. Un componente muy importante para el éxito.



4 El material para el modelo
Exakto-Rock S con una expansión de solo 0,08 % después de 2 horas, ofrece una precisión exacta. Ambas escayolas convienen por su rápido endurecimiento y facilidad de repasado. 5 colores diferentes para cualquier exigencia.



5 El sistema Split-Cast
El formador de modelos con Split-Cast integrado facilita la creación del modelo y reduce los desajustes durante el montaje del modelo.



6 El control
El medidor de expansiones KoEx permite el control de las expansiones y contracciones de los diferentes materiales. Así se controla la precisión, ofreciendo así garantía de manipulación de los materiales.

Para la creación del modelo maestro se deberán utilizar materiales de alto rendimiento que soportan altas exigencias. El ajuste que se quiere conseguir se puede conseguir a través de la escayola tixotrópica Exakto-Rock S. Para la mezcla homogénea y correcta del material, se aconseja utilizar la máquina de vacío ecovac con los vasos de acero inoxidable que no se desgastan. La cadena sintonizada de materiales agiliza la creación del modelo maestro y permite trabajar sin tensiones.

Los materiales utilizados

Cera funcional para bordes	Página 36
Pins de retención	Página 36
Pi-Ku-Plast / Pi-Ku-Plast HP 36	Página 37
Maquina de mezcla de vacío ecovac	Página 38
Exakto-Rock S	Página 38
Exakto-Form	Página 39
Sistema de modelos Master-Split	Página 40

Cera protectora de bordes

Para la fabricación de bordes funcionales óptimos.



La cubeta preparada con la cera garantiza modelos con bordes exactos.



Bordes uniformes y precisos garantizan el perfecto asentamiento de la prótesis.

Cera protectora de bordes
175 gr
REF 430 0150 0

El fácil adhesivo, flexible cera de borde funcional permite un simple y seguro posicionamiento en cualquier material de impresión. La fijación final se hará al pegar. Una fabricación uniforme del borde funcional es posible a través de la cera protectora de bordes.

Pins de retención

Los pins de retención ya están equipados con retenciones, para un agarre seguro en la fabricación de muñones de resinas.



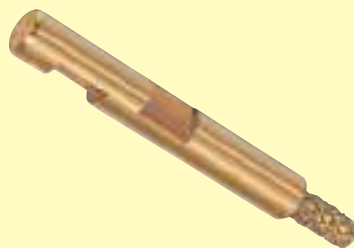
También apto para modelos de fresar.



Por su alta estabilidad permite ser utilizado en todos los muñones de resina.



Pin retentivo
100 piezas
REF 360 0000 1
500 piezas
REF 360 0000 2



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

Para ajustes exactos y muñones de resina duros en poco tiempo.



Resina de aplicación con pincel en 5 colores distintos. Ambas resinas se diferencian solamente por la contracción. HP 36 tiene una contracción de 0,036 %. Por la rápida polimerización de la resina está predestinada para la fabricación de muñones de resina o fundas de resina en la técnica de doble corona.



1 Pincelar finamente las coronas con vaselina.



2 Por su excelente propiedad para modelar da la posibilidad de rellenar coronas en poco tiempo.



3 Pi-Ku-Plast HP 36 tiene un tiempo de endurecimiento corto. Por ello se puede colocar el pin retentivo en la resina.



4 Con Pi-Ku-Plast HP 36 obtendrá en poco tiempo muñones de resina estables y ajustados.



5 Muñones de resina son la base óptima para prótesis exactas.



6 La alta dureza de Pi-Ku-Plast HP 36 crea una base estable para trabajos de fresados.

Surtido grande Pi-Ku-Plast

3 Recipiente de trabajo por 1 pincel tamaño A+B
1 Soporte de pincel
100 ml Cleaner
100 ml Monómero
85 gr Polímero

- azul
- amarillo
- naranja
- rojo
- transparente

REF 540 0017 3
REF 540 0017 4
REF 540 0017 5
REF 540 0017 6
REF 540 0017 7

Surtido Pi-Ku-Plast HP 36

3 Recipiente de trabajo por 1 pincel tamaño A+B
1 Soporte de pincel
100 ml Cleaner
100 ml Monómero
85 gr Polímero

- azul
- amarillo
- naranja
- rojo
- transparente

REF 540 0021 9
REF 540 0021 7
REF 540 0021 8
REF 540 0022 0
REF 540 0021 6

Reposiciones

100 ml Cleaner		REF 540 0016 9
85 gr Polímero		REF 540 0016 7
100 ml Monómero	● azul	REF 540 0016 8
	● amarillo	REF 540 0017 8
	● naranja	REF 540 0017 9
	● rojo	REF 540 0018 0
	○ transparente	REF 540 0018 1

Reposiciones

100 ml Cleaner		REF 540 0022 4
85 gr Polímero		REF 540 0021 5
100 ml Monómero	● azul	REF 540 0021 3
	● amarillo	REF 540 0021 1
	● naranja	REF 540 0021 2
	● rojo	REF 540 0021 4
	○ transparente	REF 540 0021 0

Reposiciones

Recipiente de trabajo Cleaner, 8 ml	REF 540 0017 2
Recipiente de trabajo Monómero, 8 ml	REF 540 0017 1
Recipiente de trabajo Polímero, 8 ml	REF 540 0017 0
Pincel tamaño A y soporte, 3 piezas-caja.	REF 330 0114 6
Pincel tamaño B y soporte, 3 piezas-caja.	REF 330 0114 7

Reposiciones

Recipiente de trabajo Cleaner, 8 ml	REF 540 0020 9
Recipiente de trabajo Monómero, 8 ml	REF 540 0020 7
Recipiente de trabajo Polímero, 8 ml	REF 540 0020 8
Pincel tamaño A y soporte, 3 piezas-caja.	REF 330 0114 6
Pincel tamaño B y soporte, 3 piezas-caja.	REF 330 0114 7

Surtido pequeño Pi-Ku-Plast

20 ml Cleaner
2 Bandejas de modelar, rojas
20 ml Monómero rojo
1 Pincel tamaño B y soporte
12 gr Polímero

REF 540 0019 6



Pi-Ku-Plast laca separadora
10 ml
REF 540 0018 2

Sistema de mezcla al vacío ecovac



ecovac

Reposición dental ajustada al aprovecha las características de material al 100%.
El diseño manejable y controlable facilita el trabajo y reduce los errores. Una potente y libre, de mantenimiento, bomba de vacío que se puede regular en 2 diferentes niveles (15 mbar , 200 mbar), garantizan una masa sin burbujas y aseguran una buena superficie de colado. El tiempo de mezcla y la velocidad de vueltas son regulables sin niveles, por eso es posible un correcto manejo de distintos materiales.

ecovac (230 V)

REF 140 0093 0

(para el montaje sin vasos de mezcla y pie)
1 Cable de red
1 Filtro de repuesto
1 Plantilla de perforación para el montaje
4 Tornillos y tacos para el montaje de pared

Accesorio:

Pie sobremesa, 1 pieza

REF 210 0045 0

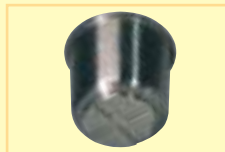


Espiral helicoidal especial ecovac y vaso de mezcla ecovac

La **espiral helicoidal especial** recoge desde todas las partes del vaso de mezcla el material de mezcla y mezcla en sentido horizontal y vertical. No existe la posibilidad de quedar restos de material sin mezclar en la base del vaso, que luego puedan influir en la expansión del material.

La suma de las características nombrada y los componentes indican un índice de seguridad, mejora el ajuste en la creación del trabajo dental y evita la pérdida de tiempo a la hora del retocado.

Para más información y números de referencias ver en la **Página 16**.



Exakto-Rock S

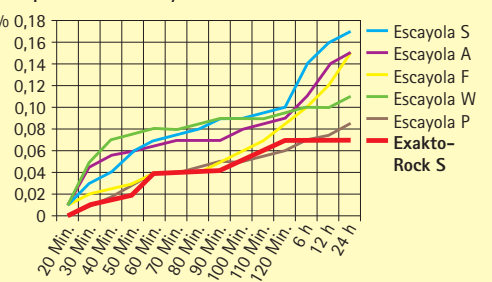
Exakto-Rock S es una escayola super dura sin formalhidrato sintética de clase IV con características tixotrópica acentuada y fluidez mejorada.



La mínima expansión termina a las 2 horas y es solo de 0,08 %. Es por ello que se consigue una precisión exacta de la herradura. Exakto-Rock S se podrá utilizar gracias a su radiación de luz optimizada para escanear y se podrá obtener en dos colores marrón y marfil.

- escayolas sin formalhido ofrecen un manejo seguro y se podrá utilizar sin duda para la creación de herraduras.
- las partículas sintéticas aseguran una misma calidad de calidad y permite la creación de modelos precisos.
- características de fluidez mejoradas facilita el vaciado de varias impresiones.
- la perfecta radiación de la luz optimizada y gracias a los pigmentos del color reducen el tener que repasado en el CAD.

Expansión de la escayola de diferentes fabricante



1 Su amplio campo de trabajo permite realizar el vaciado del modelo sin crear burbujas con solo una sola mezcla.



2 Exakto-Rock S le ofrece sobre la espátula una alta estabilidad y sobre el vibrador una ligera consistencia fluida. La manipulación es fácil y limpia.



3 Por la mínima expansión de la escayola (<0,08%), se reproduce al cien por cien el tamaño original de la impresión, para garantizar la creación exacta del trabajo protésico.

Para más información y número de referencia ver **Página 17**.

Exakto-Form

Resinas de modelos para una exacta reproducción y máxima estabilidad de cantos disponible en cinco diferentes colores.



La manipulación del Exakto-Form no precisa de ningún cambio de la marcha habitual.



A-Componente amarillo
1 x 50 gr
REF 520 0017 8



A-Componente marfil
1 x 50 gr
REF 520 0017 6



A-Componente verde oliva
1 x 50 gr
REF 520 0017 4



A-Componente gris
1 x 50 gr
REF 520 0017 5



A-Componente azul señal
1 x 50 gr
REF 520 0017 7



B-Componente
1 x 50 gr
REF 520 0017 3

Surtido con cada 240 g

6 x 20 gr A amarillo
6 x 20 gr B REF 520 2028 4

6 x 20 gr A marfil claro
6 x 20 gr B REF 520 2028 2

6 x 20 gr A verde oliva
6 x 20 gr B REF 520 2028 0

Surtido con cada 600 g

6 x 50 gr A amarillo
6 x 50 gr B REF 520 0028 4

6 x 50 gr A marfil claro
6 x 50 gr B REF 520 0028 2

6 x 50 gr A verde oliva
6 x 50 gr B REF 520 0028 0

6 x 50 gr A gris
6 x 50 gr B REF 520 0028 3

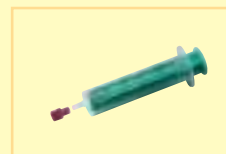
6 x 50 gr A azul señal
6 x 50 gr B REF 520 0028 1

Accesorio:



Espátulas de mezcla
250 mm largo, 100 piezas
REF 390 0031 0

Tazón de mezcla
120 ml, 100 piezas
REF 390 0030 0



Jeringuillas de dosificación
20 ml, 50 piezas
REF 390 0036 0



Exakto-Form Separador
125 ml
REF 520 0021 0



Mezclar cada componente por separador, para garantizar una mezcla homogénea. Remover bien el fondo de las latas.



Verter el componente B en el componente A, vaciar las latas por completo.



Mezclar durante 30 seg. el Exakto-Form hasta conseguir un color homogéneo.



Con dos latas de Exakto-Form (100 gr) se consigue vaciar de 2 a 3 hemiarquadas.



Después de 30 min. se podrá retirar de la impresión. A los 90 min. se consigue la dureza completa del material y apartir de ese momento se podrá reparar el material.



Si se zocala el modelo con Exakto-Form se deberá espolverizar antes separador Exakto-Form sobre la base.



Gracias al Exakto-Form se consigue una estabilidad de cantos, ideal para conseguir un ajuste perfecto en puentes y coronas.



Los modelos de Exakto-Form se podrán seguetear con cualquier sistema que exista en el mercado. No será necesario cambiar de hábito de trabajo.



En pequeñas cantidades, se rellenará una jeringuilla por separado de cada componente A y B, con el material necesario.



Verter la misma cantidad de Exakto-Form en un tazón de silicona (para un muñón aprox 2 ml) y removerlo hasta conseguir un color homogéneo. A tener en cuenta: el material que quede en las jeringuillas debe ser utilizado antes de cinco días.



Introducir el Exakto-Form en la impresión. La perfecta fluides garantiza un vaciado sin burbujas en zonas muy finas.



La resina endurecida se podrá reparar y perforara. La estabilidad del material evita deformaciones y asegura modelos precisos.

Sistema de modelos Master-Split

El sistema universal de modelos para economizar la creación de modelos en el sector dental.

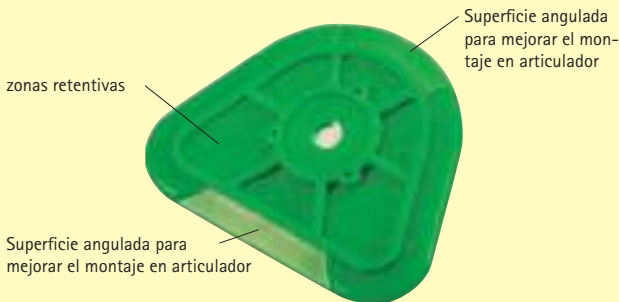


Combinado con el Master-Pin Sistema, Master x-tray y Master pls 44. Sencilla y limpia fabricación del zócalo con Split-Cast integrado, que por su forma necesita poco espacio. Tres distintos formadores de modelos para la técnica de coronas, puentes, prótesis combinada, prótesis de implantología, esqueléticos, prótesis completa y composturas.

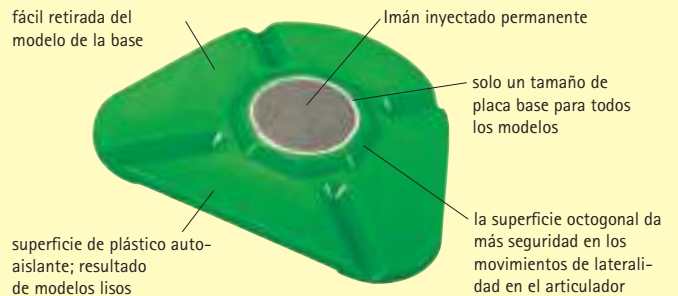
Sus ventajas de una pasada

- ahorro de tiempo
 - gran ahorro en escayola
 - más precisión
 - Reutilizable más tiempo
 - buena relación coste/utilidad
 - fácil manejo
 - altura mínima
 - alta seguridad
 - estética perfecta
- Creación de zócalo de modelo en un solo paso de trabajo(zócalo secundario). Según el tamaño de la impresión se podrá elegir entre los tres formadores de modelos Master-Split. Se reduce el gasto de escayola al mínimo. Al realizar el zócalo encima de la base del modelo (Formador de base Master-Split), se consigue una base del modelo más lisa y ajustable. Cualquiera de las piezas del sistema del Master-Split se pueden reutilizar las veces que quiera. Al ahorrar tiempo y escayola, se rentabiliza el sistema de modelo Master-Split desde su primera utilización. Cada modelo obtiene automáticamente un Split-Cast. Gracias a este Split-Cast se podrá separar de manera sencilla el modelo del articulador, obteniendo un modelo pequeño y manejable para trabajar. Aún en situaciones con poco espacio (arco facial-montaje de modelos,etc.) se podrá utilizar el sistema de modelos Master-Split, ya que la base de modelos Master-Split ocupa poco espacio. Garantía de fijación durante los movimientos de lateralidad en el articulador del modelo, ya que obtiene del formador de bases Master-Split una forma octogonal. Modelos que se hayan creado con el sistema de modelos Master-Split, dan una apariencia más estética.

Parte inferior



Parte superior



Ejemplos de aplicación



En la técnica de coronas y puentes



Implantes y prótesis combinada



En la técnica de esqueléticos y completas de resina



Modelos de situación, reparaciones

Para más información y número de referencia ver a partir de la página 25.



La encía blanda

Después de haber fijado los análogos de laboratorio se posiciona la encía blanda en la impresión con la pistola dosificadora. Así se consigue reproducir los tejidos blandos de la reconstrucción.

Para evitar cualquier cambio de la posición de los implantes al endurecer la escayola por la escayola, la casa bredent le ofrece una escayola con solo una expansión de 0,08 % después de max.2 horas. Esto permite una restauración exacta de la boca.



La creación del modelo

con la escayola tixotrópica super dura se creará el modelo ahorrando material.



El sistema de modelos

El sistema de modelos Master-Split agiliza la creación de modelos bonitos y reduce por tener el Split-Cast incluido altura de modelo.



El modelo de trabajo

La base para la alta precisión del trabajo se consigue gracias a la utilización de materiales de alta calidad. Desde la impresión hasta la escayola de mínima expansión hasta la técnica de colado- un sistema sintonizado.

Loa materiales utilizados

Multisil-Mask blando	Página 42
Multisil-Mask duro	Página 43
haptosil D	Página 44
KoEx Medidor de expansión y contracción	Página 45

Multisil-Mask blando



Exacta reconstrucción de la encía.

El rápido y económico manejo a través del sistema de cartucho y la propiedad de la silicona permiten una aplicación directa en la impresión o en la llave. El color natural de la encía falsa ayuda el coloramiento de los frentes estéticos. Sobremodelaciones al modelar los cuellos se aprecian inmediatamente.

Multisil-Mask blando
50 ml cartuchos
REF 540 0104 7



1 La situación de la encía sobre el modelo sin sequear.



2 ...se toma impresión con haptosil D silicona de masar y a continuación Se sequea la arcada.



3 Untar los cortes con cera.



4 Se perfora la llave con la fresa perforadora de llave para abrir una entrada y salida y untar separador Multi-Sep.



5 Se colocará la cánula de la pistola con el cartucho de silicona en el orificio de la llave de silicona. Antes del proceso de rellenado, se habrá fijado antes la llave de silicona al modelo,



6 para garantizar la correcta posición de la encía falsa sobre el modelo.



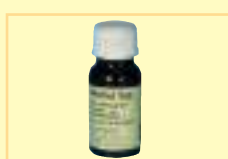
Estética



Cánula de mezcla
tamaño 1 /azul
REF 320 0045 0



Información



Multisil-Sep
10 ml Botella
REF 520 0100 3



Dosificación

Surtido

2 x 50 ml Multisil-Mask blando
24 Canulas de mezcla
10 ml Multisil-Sep
REF 540 0104 1



Accesorio:



Pistola de dosificación
1 pieza
REF 320 0044 0

Multisil-Mask duro



Resina especial para la creación de falsa encía dura, consistencia estable y características de trabajo perfectas.

La dureza garantiza una posición estable y evita torsiones sobre el modelo. La fijación se obtendrá por medio del sistema de Bola Vario Snap vks-oc. Implantes con divergencia se compensarán con el sistema desarrollado por bredent para implantes a través del cono de compensación.



Multisil-Mask duro
50 ml cartuchos
1 pieza
REF 540 0105 5

Cánulas de mezcla, azul
12 piezas
REF 320 0045 0

Surtido

2 x 50 ml Multisil-Mask duro, cartuchos
24 piezas Cánulas de mezcla
1 Surtido de conos de compensación para implantes
8 piezas Machos vks-oc 1,7 mm
8 piezas Hembras vks-oc 1,7 mm
REF 540 0105 6



Conos de compensación para implantes
Ø 3,5 mm, 12 piezas
REF 430 0703 5

Ø 4,0 mm, 12 piezas
REF 430 0704 0

Ø 4,5 mm, 12 piezas
REF 430 0704 5

Ø 5,0 mm, 12 piezas
REF 430 0705 0

Ø 5,5 mm, 12 piezas
REF 430 0705 5

Surtido

Conos de compensación para implantes
20 piezas, 4 piezas de cada
3,5; 4,0; 4,5; 5,0; 5,5;
REF 430 0739 2

Accesorio:



Hembras vks-oc 1,7 mm
8 piezas
REF 430 0659 0



Machos de transferencia metálicos 1,7 mm
8 piezas
REF 430 0662 0



Pistola de dosificación
1 pieza
REF 320 0044 0

Accesorio:



Epaciadores fotopolimerizables transparente
20 ml
REF 540 0100 6



1 La terminación del montaje individual hacia el implante se puede controlar en cualquier momento.



2 Por medio del Multisil-Mask duro se podrá ajustar trabajos de ataches individuales y estructuras de esqueléticos.



3 Se podrá realizar un raspado exacto en el modelo de la pieza pónica por medio del Multisil-Mask duro.

Manipulación



1 Posición de los implantes en el trabajo con los análogos de laboratorio.



2 Los conos de compensación para implantes se colocarán sobre los análogos de laboratorio, de tal manera que la parte ancha este en la zona angulada.



3 Inyectar el Multisil-Mask duro a la misma altura que los conos de compensación sobre los análogos de laboratorio.



4 Aplicar en la resina todavía blanda las hembras de fricción vks-oc con ayuda de una pinza.



5 Repasar la parte de abajo de la falsa encía, para conseguir un borde recto.



6 Aislar con vaselina el Multisil Mask duro de la escayola.



7 Posicionar la caja metálica sobre las hembras de fricción.



8 Vaciar la impresión con Thixo-Rock y a continuación...



9 ...zocalarlo con el sistema de modelos Master-Split.



10 Levantar con cuidado con un instrumento la falsa encía, después de haber eliminado los conos de compensación.



11 La falsa encía se mantiene fija gracias a las hembras de fricción vks-oc, garantizando una correcta posición sobre el modelo.



12 La falsa encía terminada. Para proteger y mejorar la resistencia de la falsa encía, pintarla con laca transparente fotopolimerizable.

haptosil D



Silicona de adición para amasar con una dureza de 90 Shore A para la creación de llaves de silicona estables y exactas, así como modelos. También es posible realizar modelos para reparaciones y ampliaciones en poco tiempo. Se consigue un gran ahorro de tiempo con respecto al método tradicional.

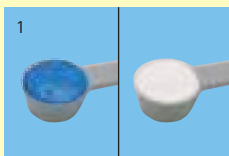


haptosil D
Componente A y B
cada uno de 1300 gr
REF 540 0118 0

haptosil D
Componente A y B
cada uno de 7500 gr
REF 540 0119 0



Gracias a la alta reproducción del haptosil D, se reduce el tiempo de retoque, ya que se puede crear llaves de silicona exactas.



haptosil D se retirará la misma cantidad de masa con ayuda de las cucharas que se encuentra dentro del envase.



Una vez se hayan mezclado los dos componentes, comienza el tiempo de trabajo de 90-120 seg. Los dos componentes se amasarán a una masa homogénea.



Tener en cuenta, que los dos componentes den un color homogéneo; a partir de ahí se ha mezclado correctamente la silicona haptosil D y se consigue un endurecimiento correcto y por igual.



Se presionará haptosil D en la zona indicada. La flexibilidad permite conseguir en zonas de difícil acceso tomar una impresión.



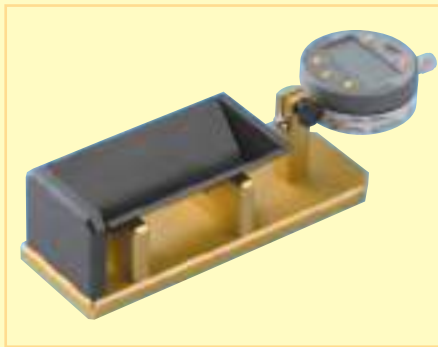
La dureza de 90 Shore A garantiza una llave estable y segura que al retirarlo no se fisura.

Datos técnicos haptosil D

Silicona de adición reticulada para amasar	
Dureza:	90 Shore A
Resistencia a la dureza:	4,86 N/mm ²
Deformación bajo presión:	1,24%
Dilatación de rotura:	15%
Tiempo de trabajo:	90-120 Seg.
Tiempo de endurecimiento:	aprox. 5-6 minuto

KoEx-Medidor de expansión y contracción

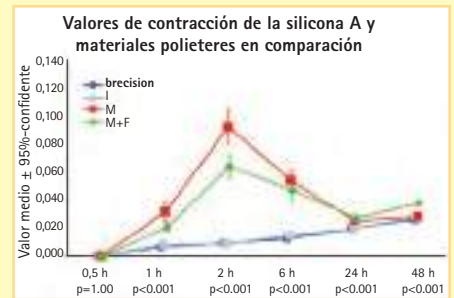
Por que existen diferencias de precisión entre modelos y la situación en boca? Con el KoEx Medidor de expansión y contracción se podrá medir la expansión y contracción de los materiales.



KoEx-Medidor
1 pza. incl.
2 Inserciones de
contracción
REF 110 0148 0

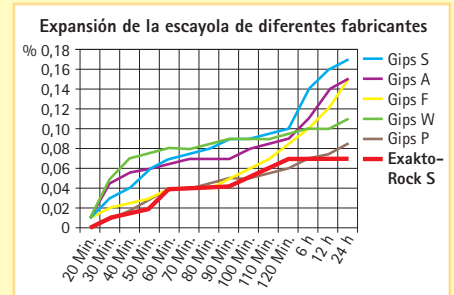
Material de impresión, Contracción

Estudios demuestran que el material de impresión tiene diferentes contracciones y por ello no reproducen exactamente la situación en boca. El material de impresión brección ofrece después de 2 horas unos valores equilibrados y permite por ello trabajar de continuo más rápido.



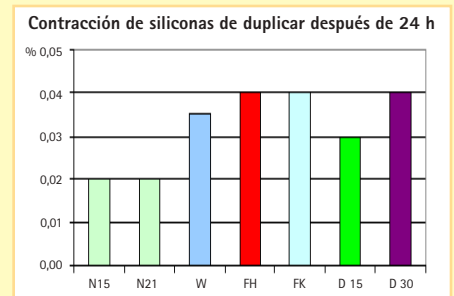
Escayolas, Expansión

Comprueben Ustedes los valores de expansión de sus escayolas y compárenla con las del Exakto-Rock S de bredent. Exakto-Rock S expande después de 2 horas máximo 0,06 % y después de 48 horas sigue por debajo de 0,08 %.



Siliconas para duplicar, Contracción

Mediciones de contracción de diferentes materiales para duplicar demuestran que existen grandes diferencias. Exaktosil N15 se queda estable después de 30 minutos en 0,02 %. Otros materiales para duplicar cambian sus valores en el plazo de 24 horas e influyen así en el ajuste del trabajo.



Revestimientos, Expansión

Revestimientos con una exacta e individualmente controlable expansión es requisito para conseguir un ajuste perfecto en estructuras de metales no nobles en ataches, así como en estructuras de coronas y puentes en el sistema de inyección thermopress 400.



EL PILAR DE LA IMPLANTOLOGÍA PROTÉSICA MODERNA

Un pilar sobre el rápido desarrollo de la prótesis sobre el implante con los abundantes casos de pacientes - también por autores invitados - y una visión interesante hacia el tema de introducirse en la implantología bajo el lema:

„KISS" – keep it simple and successful.

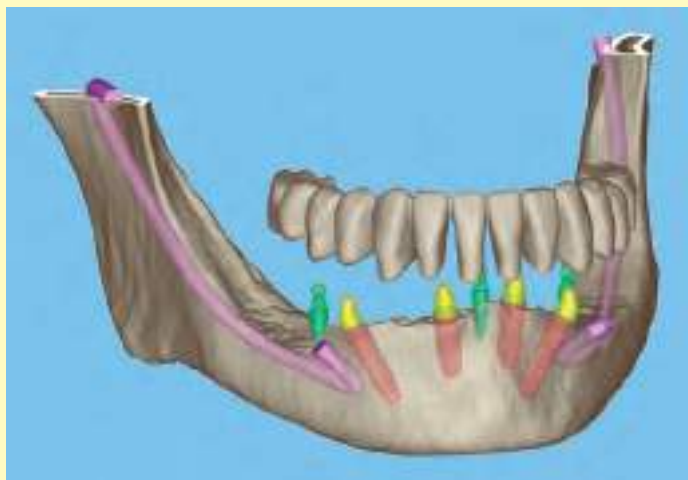


REF 9929700D (aleman)

REF 992970GB (ingles)

La planificación protésica / planificación implantológica en 3D es el primer paso en el proceso de creación del trabajo estético y funcional. Esta planificación se deberá hacer en consciencia, para que el trabajo asiente perfectamente en la boca del paciente.

Con ayuda de los materiales aquí detallados, es posible realizar y satisfacer las necesidades y exigencias a la planificación del trabajo protésico.



Toma de mordida con mordida	
security-bite blue.....	48
Toma de mordida con rodillo	
Rodillos de mordida.....	49
Diagnóstico del WaxUp / Montaje	
Veneers estéticos de cera	50
Cera Life-Color	50
beauty setup.....	50
Cera de montaje asw	51
Planchas de cera rosa standard mdwst.....	51
Planificación implantológica convencional	
X-resin OPG	52
OPG - Regla.....	52
SKY Plantilla para el radiologo	52
Planificación implantoógica navegada	
Desarrollo del sistema para la plantilla para el radiólogo	53
mini'SKY	54
X-resin.....	55
Laca de silicona radio-opaca	
X-resin flow.....	57
Creación de la férula de perforación	
3D-resin.....	58

security-bite blue



La solución para un registro de mordida perfecto.

Para garantizar los requisitos diarios de la clínica, ha involucrado breident a odontólogos y técnicos dentales para la creación del material de registro de mordida security-bite blue. La precisión del registro de mordida es la llave para una articulación correcta, así como una oclusión, sin tener que retocar constantemente en la clínica.

- estabilidad en su forma y dimensión
- Dureza final optimada (Dureza 92 Shore A / 40 Shore D)
- no fluye en las zonas interproximales
- se deja cortar y repasar sin problemas
- inoloro e insípido

Datos técnicos security-bite blue

Tiempo de trabajo	30 sec.
Endurecimiento en boca	60 sec.

Surtido

26 piezas
security-bite blue
2 x 50 ml cartuchos
12 Cánulas de mezcla, rosa
12 Dosificadores de contorno ancho
REF 580 0002 0



security-bite blue se posicionará sobre la hilera de dientes.



El paciente cierra la boca a la posición de mordida, hasta que haya endurecido el material.

Accesorio:



Pistola de dosificación
1 pieza
REF 320 0044 0
Cánulas de mezcla
Tamaño 1, azul
12 piezas
REF 320 0045 0
Dosificadores de contorno ancho,
40 piezas
REF 580 0002 3

Rodillos de mordida



Rodillos de mordida concebidos de cera en barras y en forma de herradura, así como en 4 grados de durezas diferentes.



La forma perfilada de la basal del rodillo permite un mejor acoplamiento a la plancha base, ahorrando tiempo.



Rodillos de mordida bw en barras
medio, rojo
104 piezas
14 x 8 x 140 mm
REF 430 0023 0



medio, rojo, superior/inferior
74 piezas
REF 430 0022 0



duro, amarillo, superior/inferior
74 piezas
REF 430 0017 0



blando, rosa
104 piezas
14 x 8 x 140 mm
REF 430 0028 0



medio, rojo, superior
74 piezas
REF 430 0020 0



duro, amarillo, superior
74 piezas
REF 430 0015 0



duro, amarillo
104 piezas
14 x 8 x 140 mm
REF 430 0018 0



medio, rojo, inferior
74 piezas
REF 430 0021 0



duro, amarillo, inferior
74 piezas
REF 430 0016 0



super duro, blanco
104 piezas
14 x 8 x 140 mm
REF 430 0013 0

blando, rosa, superior/inferior
74 piezas
REF 430 0027 0

blando, rosa, superior
74 piezas
REF 430 0025 0

blando, rosa, inferior
74 piezas
REF 430 0026 0

super duro, blanco, superior/inferior
74 piezas
REF 430 0012 0

super duro, blanco, superior
74 piezas
REF 430 0010 0

super duro, blanco, inferior
74 piezas
REF 430 0011 0

Su utilización en prótesis parcial es ideal por su altura y anchura.



1 Preparar el modelo como de costumbre para el rodillo.



2 La forma perfilada de la base del rodillo de mordida facilita el ajuste sobre la plancha base.



3 La consistencia de la cera permite cortar sin dificultad con el instrumento de corte a su altura y anchura.



4 Gracias al rodillo preformado se deja ajustar sin dificultad a la situación.



5 Facilidad de fijación sin tener que añadir cera por lingual y vestibular ahorrando tiempo y material.



6 Por su alta estabilidad y facilidad de trabajo del rodillo permite recoger un registro de mordida exacto.

Veneers estéticos de cera



Veneers estéticos de cera

Veneers de cera preformadas permiten un trabajar sencillo y comodo. El color de diente de las Veneers le facilita al paciente conseguir una mejor impresión del trabajo terminado.

Surtido

240 piezas
Veneers estéticos de cera
(24 vformas diferentes en 10 piezas individuales)
REF C13 2401 0

Cera Life-Color



Cera de color dientes en dos consistencias. Es una cera con una mínima contracción, especial para la técnica de encerado , creado según M.A.Polz. Indicado para obtener una mejor visión del trabajo.

Life-Color-Wachs

25 g
marfil, medio
marfil, duro

REF 510 0080 0
REF 510 0081 0

100 g
marfil, medio
marfil, duro

REF 510 0079 0
REF 510 0078 0



Se caracteriza por su encerado puntual y sencilla manera de ser raspado.



beauty setup

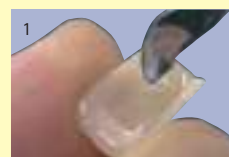


Desarrollado para el sistema de carillas visio.lign y poder fijar las carilas para la prueba estética. Dos colores diferentes cubren los colores de la escala A-D.

beauty setup

claro, 25 g
REF 430 0030 0

oscuro, 25 g
REF 430 0031 0



se fija la carilla con la cera beauty setup y se realiza el montaje.



Terminar el montaje con cera plancha base rosa estandar.

Cera de montaje asw



Para el montaje y rectificaciones en la colocación de los dientes sin tener que calentar.



Cera de montaje asw 4 rosa
220 gr
REF 430 0157 4



Cera de montaje asw 5 rosa
220 gr
REF 430 0152 0



Cera de montaje asw 3 rosa
220 gr
REF 430 0151 0



Los tres tamaños diferentes de la cera de montaje rosa facilitan la elección para el montaje de dientes.



Gracias a la óptima consistencia de la cera de montaje se deja trabajar sin tener que calentar antes.

Surtido

Cera de montaje asw rosa, 220 gr
asw 3, 4, 5
REF 430 0149 0



Se deja adaptar sin problemas a la plancha base.



Para la fijación de la cera de montaje no se tendrá que utilizar ninguna cera adicional.



El perfecto agarre de los dientes hace que se queden fijados antes de encerrar.



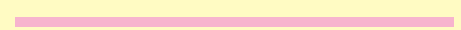
Aún habiendo encerrado se pueden corregir las posiciones de los dientes.

Planchas de cera rosa standard mdwst



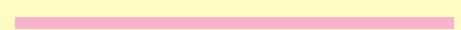
Dos grosores y tres consistencias diferentes le ofrece al técnico diferentes maneras de trabajar individualmente.

Grosor de la plancha 1,25 mm
Envase de 1000 g
75 x 150 x 1,25 mm
blando, rosa
mittel, rosa
hart, rosa



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

Grosor de la plancha 1,50 mm
Envase de 1000 g
75 x 150 x 1,5 mm
blando, rosa
medio, rosa
duro, rosa



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

Planchas de cera siempre tienen una aplicación en el campo de la prótesis.
Plancha de cera rosa standard mdwst.

Cera de modelar rosa estandar en forma plancha base.



La alta estabilidad de la plancha de cera, le garantiza una alta resistencia a la plancha base.



Enrollando la plancha de cera y fijándola con la misma cera permite comenzar enseguida el montaje de dientes.



Se pueden crear rodillos de mordida solo enrollando la plancha de cera y moldeándola sin problemas.



La plancha de cera se puede utilizar para aliviar zonas retentivas en los modelos para cubetas individuales sin problemas.



Aún si se ha probado varias veces se mantiene la plancha de cera estable, como al principio.

Planificación implantológica convencional

X-resin OPG



X-resin OPG

Una resina opaca a los rayos X especialmente adaptada para OPG. Para estos casos se requiere un material de elevada opacidad a los rayos X de modo que se pueda reproducir estructuras claramente reconocibles. Esto simplifica y acelera el análisis de las imágenes radiológicas. La resina dispensada en cartucho permite una aplicación precisa y eficaz de modo que se ahorra material y se trabaja más rápido.



Surtido

- 14 piezas
- 1 Cartucho 50 ml
- 1 X-connector 10 ml
- 12 Cánulas para mezclar
- Tamaño 1, azul
- REF 540 0115 8

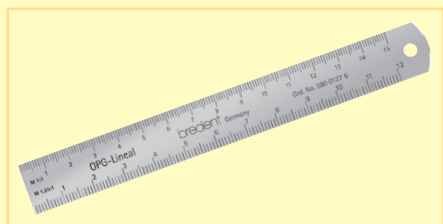
Accesorio:



Pistola de dosificación

- 1 pieza
- REF 320 0044 0
- Cánulas de mezcla
- Tamaño 1, azul
- 12 piezas
- REF 320 0045 0

OPG - Regla



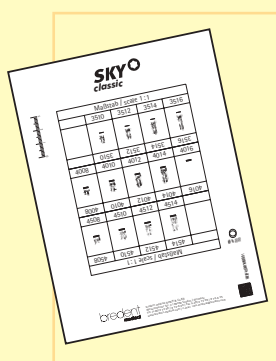
OPG - Regla

Transfiere la medida original de 1,25 : 1 del OPG al implante. La regla es de material esterilizable y resulta fácil de limpiar. Las imágenes del OPG se miden con la escala 1,25 : 1. De este modo se evita la conversión. Se puede prescindir de las plantillas que dependen del implante para el radiografiado gracias a la regla para el OPG.

OPG - Regla

- 1 pieza
- REF 580 0127 6

SKY Plantilla para el radiólogo



Plantilla para el radiólogo

Se coloca la plantilla adecuada para la toma de radiografías sobre la imagen radiográfica de modo que se observa inmediatamente cuál es el implante que puede insertarse. Esto facilita, acelera y ayuda en la elección del implante adecuado.

Plantilla para el radiólogo blueSKY / narrowSKY

- | | | |
|--------------|---------------|---------------|
| Escala 1:1 | Escala 1,12:1 | Escala 1,26:1 |
| REF bSKYMS01 | REF bSKYMS12 | REF bSKYMS26 |

Plantilla para el radiólogo SKY classic

- | | | |
|--------------|---------------|---------------|
| Escala 1:1 | Escala 1,12:1 | Escala 1,26:1 |
| REF kSKYMS01 | REF kSKYMS12 | REF kSKYMS26 |

Plantilla para el radiólogo miniSKY

- | | | |
|--------------|---------------|---------------|
| Escala 1:1 | Escala 1,12:1 | Escala 1,26:1 |
| REF mSKYMS01 | REF mSKYMS12 | REF mSKYMS26 |

Plantilla para el radiólogo whiteSKY

- | | | |
|--------------|---------------|---------------|
| Escala 1:1 | Escala 1,12:1 | Escala 1,26:1 |
| REF SKYMS01C | REF SKYMS12C | REF SKYMS26C |



Las plantillas para el radiografiado con blue SKY/narrowSKY, SKY classic, miniSKY y white SKY llevan el factor de aumento correspondiente en la imagen radiográfica para poder ver a primera vista cuáles son el diámetro y la longitud del implante adecuados.



Gracias a la Plantilla para el radiólogo del implante se pudo insertar el implante adecuado. *Imágenes: Dres. Alius y Gresskowski, Nürnberg (Alemania)*



1
La situación
de salida Modelo de planificación,
creado con escayola clase III.

Creación de la férula de perforación

La férula de perforación se creará para poder ver en la radiografía (CT/DVT y OPG) la posición diagnóstico / estético de los dientes. A raíz del scan realizado se podrá comenzar con la planificación protésica / Planificación implantológica navegada.



2
El montaje estético se realizó con los dientes
neo.lign del sistema visio.lign.



3
Creación de la llave de silicona Se realiza
con la silicona de llaves
Putty soft.



4
Rellenar con X-resin:
Rellenar la llave de silicona con X-resin y a continuación colocarlo en el modelo de de planificación y dejar endurecer.



5
Reposición de la hilera de dientes de X-resin
La hilera de dientes de X-resin se retirará de la llave de silicona, repasar y fijar sobre el modelo.



6
Envolver con resina transparente
La hilera de dientes X-resin envolver con resina de dispersión (sal y pimienta), para obtener una férula radiológica mas estable. A continuación se repasa y se pule.

Los materiales utilizados

mini'SKY
X-resin

Página 54
Página 55

mini¹SKY



mini¹SKY Implantes

Los implantes mini¹SKY forman la base para fijar la férula de planificación en la planificación 3D de su posición correcta y poder realizar una intervención mínima invasiva. Ayuda a llevar mejor durante la oseointegración de los implante llevar la prótesis provisional. Los implantes mini¹SKY garantizan una fijación segura y precisa de la férula radiológica y de perforación. Así se podrá colocar los implantes en su posición correcta y precisa planificada.

mini¹SKY

longitud 6 mm, REF m1SKYL06
longitud 10 mm, REF m1SKYL10



Situación de salida de la mandíbula a proveer.



Con la fresa Twistdrill de la caja de cirugía SKY OP-Tray se posicionara la longitud de profundidad deseada.



A continuación se enroscarán los implantes mini¹SKY.



Se colocará el SKY-OR55 O-Ring sobre el mini¹SKY.



A continuación se realizará la toma de impresión.

Accesorio:



miniSKY OP-Tray

La perfecta visión de el proceso de fresas para perforar agiliza el trabajo durante la cirugía.
REF MSKYOT41



brecision implant heavy

380 ml Material de impresión azul
5 Mezclador dinámico
1 Anilla de bayoneta azul
REF 580 BH38 0



brecision implant light

2 x 50 ml cánulas material de impresión naranja
10 Cánulas de mezcla amarilla
10 Tips Intra-oral
REF 580 BL05 0



brecision D Cubeta de impresión - De un solo uso Set de introducción

10 pzas. de cada Cubeta SUP./INF. tamaño S, M, L y XL
10 brecision D-Topes triangulares
10 brecision D-Topes en forma de barra
REF 580 UOTS S



Juntas tóricas

6 piezas
REF SKY-OR55

X-resin

Perspectiva – con triple seguridad



Laboratorio

Con la férula radiológica y los pins de referencia se podrán visualizar desde la perspectiva protésica importantes zonas en la radiografía o en el programa de planificación.



Odontólogo

El odontólogo tiene la posibilidad de incluir información protésica en la planificación de tratamiento.



Paciente

Al paciente se le puede aclarar por medio de imágenes y gráficos la planificación implantológica, visualizando así todos los pasos a seguir del tratamiento. Si el paciente tiene el concepto y los pasos aclarados podrán estar más dispuestos a realizarse el tratamiento.

X-resin

Material en pasta opaco para radiología para diagnósticos, planificación pre-quirúrgica y planificación orientada protésica.

Para un éxito a largo tiempo en la implantología es decisivo, posicionar el implante en la posición exacta para proteger la sobrecarga. Es por ello necesario que la planificación de los implantes con la planificación protésica sea realizada.

Para la conversión deberá ser visible la planificación protésica en la radiografía.

La familia de productos X-resin ofrece la resina radio-opaca, que permite ser usada con cualquier tipo de sistema de planificación, facilitando realizar la planificación orientada protésica de los implantes de manera segura y rápida.

- sobre la base de un modelo en situación se realizará la planificación protésica.
- la planificación protésica se transferirá sobre la férula de escaneo con dientes radio-opacos
- los dientes radio-opacos se realizarán con la X-resin
- los dientes de X-resin se reforzarán con resina transparente, para dar una buena estabilidad a las vainas de perforación.



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

Surtido

14 piezas
1 Cartucho 50 ml
1 X-connector 10 ml
12 Cánulas de mezcla
Tamaño 1, azul
REF 540 0115 9

X-resin CT DVT
Está indicado especialmente para los requisitos del CT y DVTs. En estos casos es necesario utilizar un material de una opacidad baja, para evitar una sobre irradiación y poder reconocer una estructura clara.



X-connector
Adhesivo
10 ml
REF 540 0116 0

Creación de la férula radiológica con X-resin CT, DVT



Crear el modelo de planificación con los implantes mini'SKY de escayola clase III.



Se realizará el montaje estético con los dientes neo.lign del sistema visio.lign.



Fijar el montaje a través de una llave de silicona Putty soft.



Se colocarán las hembras de planificación mini'SKY sobre los implantes mini'SKY, las zonas retentivas se aliviarán con cera.



La llave de silicona Putty soft se rellenará con X-resin y a continuación se posicionará sobre el modelo.



Los dientes creados con la X-resin se fijarán sobre el modelo.



La hilera de dientes de X-resin se envolverán con resina de dispersión (sally pimienta)



La férula de escaneo terminada.



Aquí se envolvieron la hilera de dientes de X-resin con 3D-resin y así se consigue realizar una combinación entre férula de escaneo y perforación.



En la representación en 3D están los dientes escaneados en la posición predeterminada y la orientación de los implantes posicionados protésicamente como se habían planificado.

X-resin

Accesorio:



neo.lign dientes completos anterior y posterior es la ampliación lógica del sistema de carillas visio. lign para personalizar el diseño mediante el color, la forma y las capas.



precision Putty soft
Silicona para llaves
Dureza 65 Shore A
250 ml Base (gris)
250 ml Catalizador (blanco), 2 Cucharas dosificadoras
REF 580 0002 4



mini'SKY Hembra de planificación
3 piezas
REF m1SKYPLM



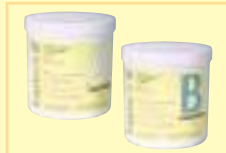
mini'SKY Análogo de laboratorio de titanio
REF m1SKYXIA



Dentaplast KFO
100 g Polvo **REF 540 0018 3**
100 ml Líquido **REF 540 0018 4**
500 g Polvo **REF 540 0018 5**
500 ml Líquido **REF 540 0018 6**
1000 g Polvo **REF 540 0018 7**
1000 ml Líquido **REF 540 0018 8**



Pistola de dosificación
1 pieza
REF 320 0044 0



haptosil D
Silicona para llaves
Dureza 90 Shore A
Componente A y B
cada uno de 1300 gr
REF 540 0118 0

Cánulas de mezcla
Tamaño 1, azul
12 piezas
REF 320 0045 0

X-resin flow



Pintura de silicona opaca a los rayos X para el diagnóstico, la planificación previa a la cirugía y la planificación de la prótesis.
X-resin flow permite obtener una férula radiológica de la prótesis existente en pocos minutos.

Esta pintura de silicona opaca a los rayos X se aplica sobre los dientes de la prótesis total y se distribuye creando una capa fina con un pincel de un único uso. A continuación se deja curar un ratito, y listo.



X-resin flow se suministra con un cartucho doble para facilitar una mezcla óptima y una rápida aplicación.
50 ml
REF 580 0115 9



X-resin flow se podrá ver perfectamente después de la radiografía (DT/DVT).

En la imagen radiológica (TVD o TC) se ven claramente los contornos de los dientes, lo que permite llevar a cabo el posicionamiento de los implantes en función de la prótesis en el programa de planificación de implantes. De este modo la planificación resulta considerablemente más fácil.

Si se aplica X-resin flow en la basal se reconoce óptimamente el grosor de la mucosa en la imagen radiológica.

Tras el radiografía se podrá eliminar fácilmente la pintura de silicona.

Prótesis existente que se ha traspasado a una férula de escaneo.



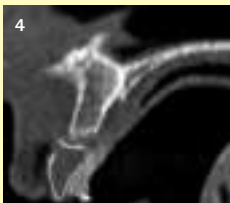
X-resin flow se pincelará sobre la prótesis seca y limpia.



Con ayuda de un pincel se pincelará la pintura de silicona X-resin flow de manera homogénea.



X-resin flow se podrá pincelar en la parte interior de la prótesis y se presionará para que la silicona se reparta de manera igual en la prótesis. Así se podrá determinar el grosor de la encía.



Se podrá ver detalladamente los bordes de la silicona radio-opaca X-resin flow.

Accesorio:



Pistola de dosificación
1 pieza
REF 320 0044 0

Cánulas de mezcla
Tamaño 1, azul
12 piezas
REF 320 0045 0

Creación de la férula de perforación

3D-resin

Una visión - con seguridad triplicada



Laboratorio

La sencilla manipulación de la resina 3D-resin, permitiendo al laboratorio crear la férula de perforación exacta - y de una manera nada complicada.



Odontólogo

Al utilizar durante la cirugía la férula de perforación de 3D-resin le garantiza una perforación guiada exacta. Se evita que se resbale la fresa sobre el maxilar y la garantiza la exacta posición del implante donde se quiera colocar.



Paciente

Al ser colocados los implantes en la posición correcta, se evita la sobrecarga innecesaria. Al paciente le da una seguridad y sensación de confort llevando la prótesis mucosoportada.

Resina especial para la creación de férulas de perforación en la implantología dental.

La férula de perforación es una herramienta imprescindible para la implantología, para insertar el implante en la posición exacta. Una de las exigencias durante la cirugía es la esterilización de todo el instrumental de la cirugía, así como de la férula de perforación. La 3D-resin se ha desarrollado especialmente por este motivo y es estable hasta una temperatura de 138° C.

- Autopolimerizable en cartucho
- Estable en forma y al calor hasta 138° C
- De fácil manipulación y repasado
- Tiempo de endurecimiento corto

3D-resin

es una resina especial de dos componentes, autopolimerizable en cartucho, que al exponerlo poco tiempo a 138°C se mantiene estable en su forma. Con la resina 3D-resin se crearán férulas de perforación para la implantología.



3D-resin
50 ml Cartucho
REF 540 0116 9

Surtido

14 piezas
1 Cartucho 50 ml
1 X-connector 10 ml
12 Cánulas de mezcla
Tamaño 1, azul
REF 540 0116 4



X-connector
Adhesivo
10 ml
REF 540 0116 0



1

Se aísla el modelo de palnificación con Isoplast ip.



2

Se posiciona el material para la férula de perforación 3D-resin sobre el modelo.



3

Para repartir bien el material con los dedos se podrá utilizar un trozo de film de plástico.



4

La férula de perforación se repasará de manera convencional.



5

Se creará el modelo en la mesa de transferencia, se ajusta las coordenadas y se perforará los agujeros.



6

Las vainas de perforación se posicionarán con ayuda de la mesa de transferencia en los agujeros y se fijarán con SERACOLL UV.

3D-resin

Accesorio:

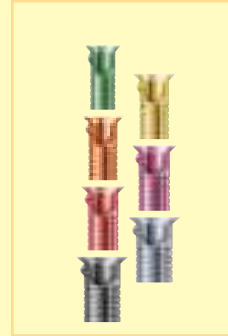


Isoplast ip
750 ml
REF 540 0101 9



Pistola de dosificación
1 pieza
REF 320 0044 0

Cánulas de mezcla
Tamaño 1, azul
12 piezas
REF 320 0045 0



SKYplanX vainas de perforación
5 piezas de cada

Ø 2,39 REF SXBHI239

Ø 3,09 REF SXBHI309

Ø 3,33 REF SXBHI333

Ø 3,59 REF SXBHI359

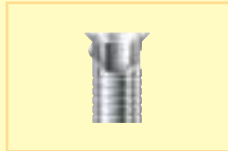
Ø 3,83 REF SXBHI383

Ø 4,09 REF SXBHI409

Ø 4,33 REF SXBHI433



SERACOLL UV
adhesivo para cera
fotopolimerizable
2 x 3 ml
2 recipientes
REF 540 0115 1



SKYplanX
Vaina madre
5 piezas de cada
Ø 4,53
REF SXBHM453
Ø 5,55
REF SXBHM555



SKYplanX
Fresa de vainas
1 pieza de cada
para vainas Ø 4,53
REF SplanX47
para vainas Ø 5,55
REF SplanX55



SKYplanX Herramienta para onserción de vainas
1 pieza de cada
Ø 2,39 REF SplanX52
Ø 4,53 REF SplanX46
Ø 5,55 REF SplanX51
SKY análogo REF SplanX53

NUEVAS POSIBILIDADES PARA SU ÉXITO FORMACIÓN CON Y EN BREDENT GROUP ACADEMY



La demanda de pertenecer a los mejores se nos ha prescrito. Bajo este aspecto hemos vuelto a revisar el programa de cursos, que aparece como resultado y se presenta en el Banner de bredent group academy.

La bredent group academy aborda en la dirección estratégica del grupo de bredent con su programa de curso. Por una parte, tenemos en cuenta las inquietudes del mercado, orientándose a las soluciones demandadas. Estas soluciones están desarrolladas específicamente en el segmento de la solución. Este se orienta en el cambio constante del mercado, como por ejemplo, la situación económica - los ciclos y las tendencias.

Mucho más importante es reconocer pronto los deseos del demandante. Tener el presentimiento de lo que le demandante exige, lo que necesita, lo que le va a venir en el futuro - en materiales, sistemas y conceptos terapéuticos. Solo así se podrá garantizar como fabricante el deber de formación y mantener al cliente informados, apoyarles y ayudarles a llegar el éxito.

El campo de la formación es una pieza muy importante de esta obligación, ya que es la base de la nueva tecnología y una transferencia de nuevos conocimientos científicos sin problemas. Este campo vive gracias a los Dictantes (Referentes)

- expertos en su campo - que viven la visión y experimentan la necesidad de descubrir nuevas tecnologías. El presente programa de cursos une esta visión y corresponde a las necesidades de querer desarrollarse y evolucionar.

El desarrollo individual y la optimización de la clínica, de su laboratorio, así como evolucionar el el campo del Marketing, son decisivos en el éxito de la clínica y del laboratorio. Pudiendo así llevar a cabo sus ideas, deseos y sueños, así como el aumento de sus ingresos en la clínica o laboratorio. Nuevos eventos en el campo de comunicaciones hacia el paciente, higiene, Management de conflictos, Marketing para la clínica, protección de datos y medios sociales, así como cursos para iniciarse en la implantología y cursos para avanzados le será de gran utilidad para llegar a tener más éxito. No solo está en primer plano la formación cualificada, sino también posicionar la marca de su empresa de manera próspera en el mercado.

Suban se al tren de pertenecer a los mejores - para su bienestar y el bienestar del paciente.

Para obtener más información sobre el programa de cursos lo podrá conseguir bajo la siguiente dirección:

www.bredent.com!

La prótesis provisional es el primer trabajo que entra en contacto con el paciente. Es por ello que deberá ser realizada con materiales de alta calidad, para que el paciente lo acepte.

Este material provisional es la primera piedra para el trabajo definitivo, donde se tendrá en cuenta las diferentes expansiones, forma, preparación, como por ejemplo, management de la encía, para la prótesis definitiva.

Para obtener información para prótesis provisional para personas con alergia, podrán encontrar en el capítulo 10.



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



Prótesis provisional	
Pasos del sistema	63
Qu-base UV.....	64
Gancho de resina	66
El provisional	
Pasos del sistema	67
top.lign breformance	68
El provisional fresado	
Pasos del sistema	71
breCAM.resin Discos de fresado	72
breCAM.cutter	73
Exakto-Rock S.....	74
Fluid-Rock.....	74

PRÓTESIS IMPLANTOLÓGICA

COMPETENCIA INTERDISZIPLINARIA DE UNA MANO – PARA ESO ESTA LA BREDEDENT GROUP



Desde 1974 no solo se preocupa la casa bredent group de producir y desarrollar productos sueltos para que el cliente consiga su éxito. Con productos exhaustivos, soluciones de sistemas y conceptos terapéuticos para la técnica dental, así como para la odontología, se entrelazan la competencia profesional, donde la casa bredent group es una de las empresas únicas que es apreciada por ambas partes por igual.

Trabajando estrechamente con laboratorios y clínicas referentes que se sincronizan perfectamente, así como productos necesitados por los pacientes, desarrollando soluciones de sistema y conceptos terapéuticos, que se convierten de manera rápida en el laboratorio y en la clínica de manera eficaz. **El efecto positivo que va hacia un camino de desarrollo correcto.**



La situación de partida
Se ha creado el modelo con una escayola clase III. Las zonas retentivas se aliviará con la cera de aliviar Biotec, se aislará con Isoplast ip y se posicionarán los ganchos en el modelo.



Se adapta la plancha base Qu-base UV.
La alta estabilidad del material de la plancha base Qu-base UV permite trabajar de manera cómoda y ahorrando tiempo.



El montaje de los dientes
El montaje de los dientes se realizará con los dientes neo.lign del sistema visio.lign. La polimerización se realizará en la máquina de luz bre.Lux Power Unit.



Completar o retocar de la encía
La resina Qu-resin rosa en cartucho permite poder colocar el material donde se desee.



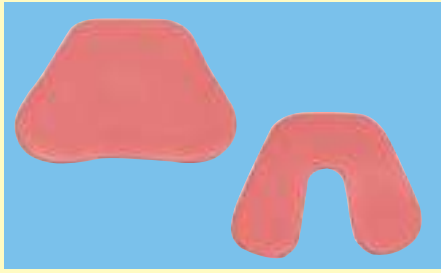
Repasado y pulimento
Se podrá utilizar entre la gran selección de fresas de tungsteno y cepillos de pulir para conseguir un repasado y pulido rápido.

Creación de prótesis provisionales penosas y con pérdida de tiempo pertenecen al pasado con la resina Qu-base UV. Con la resina Qu-base UV es posible trabajar de manera económica y rápida.

Los materiales utilizados

Qu-base UV	página 64
Gancho de resina	página 66

Qu-base UV



Qu base UV

es el nuevo material fotopolimerizable para planchas que permite una rápida fabricación de prótesis provisionales y plantillas de perforación:

- una ventaja de 50 minutos en comparación con la confección convencional de prótesis provisionales
- planchas prefabricadas con la forma del maxilar superior y el inferior, que facilitan la confección de prótesis provisionales y plantillas de perforación
- ya no se requiere encerado, ni llave, ni olla para polimerizar, lo que supone un ahorro de material y dinero
- el material sobrante se usa para el montaje de los dientes, lo que supone un ahorro



Qu-base UV
7 x maxilar sup. /
7 x maxilar inf.
REF 540 0117 1



Qu-base UV
14 x maxilar sup.
REF 540 0117 2



Qu-base UV
14 x maxilar inf.
REF 540 0117 3

Indicación



1 Prótesis provisional con ganchos



2 Prótesis provisional implantosoportada



3 Ampliación de prótesis provisional



4 Reparación de fracturas en prótesis provisionales



5 Confección de plantillas de perforación

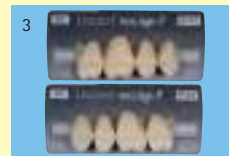
Creación de una prótesis provisional con Qu-base UV



1 La plancha prefabricada Qu-base UV SUP se posicionará sobre el modelo aislado con Isoplast ip y se recortará a su forma. Se fijarán los ganchos estéticos ahora en la plancha.



2 Los sobrantes de la plancha de Qu-base UV se reutilizará para el montaje de los dientes. No se deberá sobrepasar un grosor de 3mm.



3 Los dientes neo.link se arenarán antes de ser montados con óxido de aluminio a 110µm y se pincelará con visio.link o Qu-conector una fina capa y activado 90 seg. en la bre.lux Power Unit (maquina de luz fotopolimerizable).



4 Una vez se haya terminado el montaje de dientes, se introducirá el modelo en la maquina de bre.lux Power Unit y se fotopolimeriza. Para conseguir una contracción mínima de polimerización se aconseja realizarlo de la siguiente manera:

1. 90 Seg. a 20 % rendimiento
2. 90 Seg. a 70 % rendimiento
3. 90 Seg. a 100 % rendimiento
4. Retirar la prótesis del modelo y endurecer el interior 90 seg. a 100% de rendimiento.



5 En las zonas donde falta encia se rellenara con la resina rosa Qu-resin rosa. La capa de dispersión que existe sobre la plancha base de Qu-base UV no se deberá eliminar antes de colocar el Qu-resin. Si se tuviese que eliminar o repasar se deberá utilizar del Qu-resin el Qu-conector o visio.link en una fina capa y fotopolimerizar durante 90 seg.



6 La utilización de ganchos estéticos permiten conseguir una mayor estética del trabajo.

Qu-base UV

La creación de una férula de perforación con Qu-base UV



1 Modelo con implantes de laboratorio mini1 SKY para fijar la plantilla de perforación.



2 Montar la carcasa de las matrices de metal y bloquear.



3 Presionar el Qu-base UV alrededor de la hembra metálica y endurecer 90seg.



4 Montar la plancha de Qu-base UV, cortar a medida y disponer el modelo en la mesa de transferencia SKY5X.



5 Perforar la plancha en la zona correspondiente donde vaya la vaina. Envolverla con el Qu-base UV y fijar con una lámpara de luz la vaina de perforación. Repetir este paso con las siguientes vainas que se vayan a posicionar.



Una vez se hayan posicionado todas las vainas de perforación, se introducirá el modelo en la maquina de bre.lux Power Unit y se fotopolimeriza. Para conseguir una contracción mínima de polimerización se aconseja realizarlo de la siguiente manera:

1. 90 Seg. a 20 % rendimiento
2. 90 Seg. a 70 % rendimiento
3. 90 Seg. a 100 % rendimiento
4. Retirar la prótesis del modelo y endurecer el interior 90 seg. a 100% de rendimiento.

Accesorios:



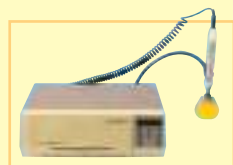
Cera de aliviar Biotec
Cera especial para aliviar zonas retentivas. No colorea la escayola después de vaporizar o escaldar.
28 gr, rosa
REF 510 0061 5



Isoplast ip
Isoplast ip está sobre base de alginato y separa la escayola de la resina con una brillante superficie de resina.
750 ml
REF 540 0101 9



neo.lign
anterior y posterior es la ampliación lógica del sistema de carillas visio.lign para personalizar el diseño mediante. (Capítul 9)



bre.Lux Power Unit

- La tecnología LED garantiza una larga vida útil.
- 370 - 500 nm cubren el espectro de longitud de onda completo, también la lámpara de mano dispone de este espectro de longitud de onda
- Fijación / curado / polimerización intermedia y curado final directamente en el lugar de trabajo con un solo equipo.
- Su gran volumen da cabida a 2 modelos, iluminación óptima y uniforme.

REF 140 0097 0



Qu-resin

es una resina de reparación de prótesis de endurecimiento rápido, auto-polimerizable que se puede obtener en dos colores (rosa/dentina). Se puede utilizar tanto intra como extra oral.

Qu-resin rosa

Surtido 14 piezas
1 Cartucho 50 ml
1 Qu-connector 10 ml
12 Cánulas para mezclar
Tamaño 1 azul
REF 540 0116 1

Qu-resin dentin

Surtido 14 piezas
1 Cartucho 50 ml
1 Qu-connector 10 ml
12 Cánulas para mezclar
Tamaño 1 azul
REF 540 0116 2

Qu-resin rosa

50 ml Cartucho
REF 540 0116 5

Qu-resin dentin

50 ml Cartucho
REF 540 0116 6

Fresas de repasado idela para conseguir una superficie bien repasada, las encontrará en el capítulo C y D.

Gancho de resina

1. Nueva creación de trabajo con ganchos estéticos



Ganchos estéticos en diferentes colores de dientes.

Ganchos estéticos de calidad para una sonrisa satisfactoria.



Gancho estético izquierdo

(2./4. Quadrante)
8 pzs.
REF 430 00LA 2
REF 430 00LA 3
REF 430 00LB 2
REF 430 00LB 3



Gancho estético derecho

(1./3. Quadrante)
8 pzs.
REF 430 00RA 2
REF 430 00RA 3
REF 430 00RB 2
REF 430 00RB 3

Se puede obtener en los colores:

A2, A3, B2, B3



Los ganchos metálicos en zonas visibles no se colorarán con el esquelético. Situar ganchos metálicos solo en zonas no visibles.



Elegir el perfil del gancho preformado en el color deseado y por medio de una fresa repararlo un poco a la forma deseada



y presionar el gancho a la forma del diente. Una vez este ajustado el gancho, repararlo a la forma deseada.



Cada gancho se podrá crear individualmente.

2. Reparación o ampliación de un gancho



Ahorro de tiempo a la hora de crear un gancho estético.



Gracias al color del diente se vuelven invisibles- esto eleva la autoestima del paciente.



Thermo-Pen
1 pieza
REF 110 0147 0

Accesorios:



Transblock
250 g
REF 540 0114 9



1 La situación de partida
Creación del modelo con escayola clase III. La falsa encía blanda se realizará con Multisil-Mask blando.

Con la resina top.lign breformance se realizará los provisionales provisionales de coronas y puentes en color diente. Gracias a su elasticidad y alta estabilidad a la rotura se podrá utilizar para provisionales para la implantología.



2 Montajes de dientes
Antes de realizar el montaje de las carillas novo.lign del sistema visio.lign se asilará el modelo con Isoplast ip. Se recortarán las cofias de titanio.



3 Fijación del montaje se realizará con la silicona haptosil D.



4 Recubrimiento de las cofias protésicas.
Se recubrirá todas las cofias protésicas con una goma de silicona como mantenedor de espaciador, para poder ser pegado en boca y así en boca y evitar tensiones. A continuación rellenar la llave de silicona con la resina top.lign breformance en el color correspondiente.



5 Repasado y pulimento
Utilizar fresas y cepillos para el el repasado u pulido rápido, existiendo una amplia gama de elección.



6 Adhesión en la boca del paciente
La adhesión se realizará en la boca del paciente para evitar las tensiones con Qu-resin dentin.

Los materiales utilizados

top.lign breformance

página 68

top.lign breformance



top.lign breformance es una resina termopolimerizable y autopolimerizable (top.lign liquid heat / top.lign cold) para la prótesis de resina de coronas y puentes provisionales. top.lign cold tiene unas buenas características de fluidez y destaca su buena elasticidad, resistencia a la rotura y estabilidad de color.



top.lign breformance liquid heat
50 ml
REF bre lhq0 1



top.lign breformance liquid cold
* 50 ml
REF bre lcq0 1
100 ml
REF bre lcq0 2

***Surtido**
13 piezas



1 x 50 ml
top.lign breformance liquid heat
1 x 50 ml
top.lign breformance liquid cold
Separador de modelos
25 g Polímero cada uno
REF bre set0 1

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

Colores según Vita Classical (Vita es una marca registrada de la fabrica de dientes Vita, Bad Säckingen)

Manipulación clínica en la implantología con SKY fast & fixed y top.lign cold



Modelo con cofias protésicas de titanio atornilladas sobre los análogos de SKY fast & fixed.



El montaje se ha realizado con las carillas novo.lign. Se fija el montaje con las carillas realizando con la silicona de llaves haptosil D.



Las carillas novo.lign se arenan con óxido de aluminio de 110µm y se introducen en la llave de silicona.



Antes de recolocar la llave de silicona se posicionarán gomas de silicona sobre todas las cofias protésicas menos en una.



Se realiza el puente y se ha incorporado al cofia sin protección en la estructura y se ha polimerizado.



Se repasa el puente y se ha creado sitio para poder la cofia protésica para poder ser pegada en boca.



Se enrosca la cofia protésica sobre el diente y se pega en boca del paciente sin crear tensiones.



Es importante que el puente este pulido a alto brillo para evitar adherencia de placa.



El puente provisional terminado en boca del paciente.

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

top.lign breformance

top.lign breformance liquid heat

De fácil manipulación de la resina termoplimerizable para la técnica de coronas y puentes. Una creación de estructuras con bajo contenido de monómero es posible con top.lign liquid heat.



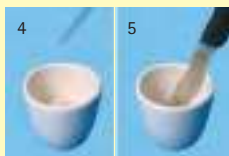
3 Quitar los cantos afilados. Aislar la escayola caliente con Isoplast (Nº de Ref. 540 0101 9). Tener en cuenta de no producir charcos detrás de los muñones. Isoplast facilita a la hora de desenmufflar una vez polimerizado.



1 Enmufflar lo modelado de tal forma que se pueda retirar fácilmente la contramuffla.



2 Antes de abrir la muffla escaldar con agua caliente facilitando así su apertura. Abrir las partes de la muffla con cuidado para que no se produzcan ninguna rotura de los muñones. Una vez abierto, limpiar los posibles restos de cera que quedan.



4 top.lign mezclar 2:1 (Polvo a líquido). Después de la elección del color de la dentina se introduce el polvo en el envase de cerámica y introducir la cantidad de líquido necesaria. Una vez se ha mezclado correctamente, se dejar aprox. 6 min. que la resina se hinche.



6 Se introducirá la resina reposada en la muffla, sin producir burbujas. Se pondrá más resina de que haga falta para que al presionar la muffla se condense mejor la resina.



7 Para realizar un prensado de prueba se colocará un folio de plástico en medio. Después del prensado de prueba se podrá comenzar a individualizar.



8 La zona incisal se retirará con ayuda de un instrumento. El incisal reposado se colocará y se realizará un prensado de prueba. Después del control de prensado, se cerrará la muffla y se polimerizará.

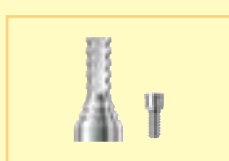


9 El puente terminado con incisal. Si se tuviese que cambiarse el color del trabajo, se podrá realizar individualizaciones con top.lign cold sin problemas.

Accesorios:



SKY fast & fixed
Análogo de laboratorio titanio
REF SKYFFOLA



SKY fast & fixed
Cofia protésica de titanio
REF SKYFFPKT

En la prótesis de puente en el SKY fast & fixed se utilizará la cofia protésica de titanio para el estructura provisional, de tal manera de que se realice de manera fácil y rápida el trabajo. Se podrá utilizar la cofia protésica - tornillo transversal - para el trabajo provisional. En cada cofia protésica de titanio se ha colocado una goma de silicona com espaciador.



Conjunto
2 x 50 ml Multisil-Mask blando
24 Cánulas para mezclar
10 ml Multisil-Sep
REF 540 0104 1



Isoplast ip
750 ml
REF 540 0101 9



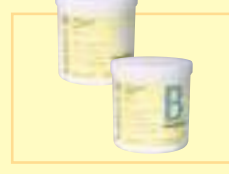
Cera de montaje asw 3
rosa, 220 g
REF 430 0151 0
Cera de montaje asw 4
REF 430 0157 4
Cera de montaje asw 5
REF 430 0152 0



Planchas de cera rosa standard
Envase de 1,50 mm, 1000 g
75 x 150 x 1,5 mm blando, rosa
REF 430 0164 6
medio, rosa
REF 430 0164 5
duro, rosa
REF 430 0164 4



neo.lign
anterior y posterior es la ampliación lógica del sistema de carillas visio.lign para personalizar el diseño mediante.
(ver capítulo 9)



haptosil D
Silicona para amasar reticulada por adición con un grado de dureza de 90 Shore A. Se aplica en la confección de llaves de silicona y modelos precisos y duros con el fin de obtener una fijación segura del modelo y los dientes en la llave. Componentes A y B 1300 g de cada uno
REF 540 0118 0

Accesorios:



Qu-resin

es una resina de reparación de prótesis de endurecimiento rápido, autopolimerizable que se puede obtener en dos colores (rosa/dentina). Se puede utilizar tanto intra como extra oral.

Qu-resin rosa

Surtido 14 piezas
1 Cartucho 50 ml
1 Qu-connector
10 ml
12 Cánulas para
mezclar
Tamaño 1 azul
REF 540 0116 1

Qu-resin dentin

Surtido 14 piezas
1 Cartucho 50 ml
1 Qu-connector
10 ml
12 Cánulas para
mezclar
Tamaño 1 azul
REF 540 0116 2

Qu-resin rosa

50 ml Cartucho
REF 540 0116 5

Qu-resin dentin

50 ml Cartucho
REF 540 0116 6

Fresas de repasado idela para conseguir una superficie bien repasada, las encontrará en el capítulo C y D.



1

La situación de inicio
Se crea el modelo para seguetear con Exakto-Rock S

breCAM.resin son discos de fresado PMMA para la creación de provisionales de alta calidad de largo tiempo en los colores A, B y C, así como transparente para la técnica de férulas. Los buenos valores mecánicos permiten una transferencia totalmente automática de del provisional fresado.



2

El escaner
Se escanea el modelo.



3

La construcción
El puente se construye en el ordenador. En este caso totalmente automático.



4

El proceso de fresado
La fresadora fresa el puente del disco de breCAM.resin.



5

El resultado
El puente totalmente fresado de manera automático sobre el modelo.

Los materiales utilizados

breCAM.resin Discos de fresado	página 72
breCAM.cutter	página 73
Exakto-Rock S	página 74
Fluid-Rock	página 74

breCAM.resin Discos de fresado

breCAM-Disco para la técnica de CNC

Material base de alta calidad ofrece las perfectas perspectivas para crear una prótesis de alta calidad.

- Disco con un diámetro de 98 mm, apropiado para las máquinas de fresado más habituales
- El escalón incorporado ofrece una fijación segura y sencilla para el disco en el soporte correspondiente
- diferentes alturas ofrecen flexibilidad, si se hubiese que utilizar en trabajos con implantes altos
- los diferentes grosores de los discos ayudan para fresar de manera rápida y ahorrativa
- Disco de resina de alta calidad para trabajos provisionales
- Discos de cera con alta estabilidad de cantos, permite una alta velocidad de fresado



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

M = 1:1
Ø 98 mm



Discos de PMMA para provisionales de alta calidad de larga duración en los colores base A, B y C, así como la técnica de férulas en transparente. Gracias a un proceso especial de creación de los discos, ofrecen unas características extremadamente buenas del material, con lo cual se eleva la estabilidad de la construcción.

Datos técnicos breCAM.resin:
Modulo E: 2760 MPa
Dureza de torsión: 114 MPa
Alargación de rotura: 7 %



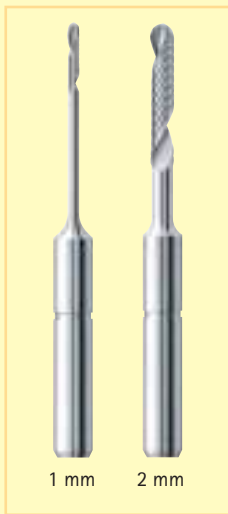
El escalón incorporado del disco permite una fijación segura en el soporte. Ajusta en las máquinas de fresado más usadas. Los diferentes grosores ofrecen una flexibilidad en la manipulación y se podrán utilizar en trabajos con implantes.



breCAM.resin

Provisionales de largo tiempo se podrán realizar gracias a la utilización de breCAM.resin como estructura, revestir con carillas visio.lign y crear una estructura económica. También es posible crear de manera automática un provisional más económico. La alta densidad de la superficie del breCAM.resin es la garantía de una baja adhesión de placa.

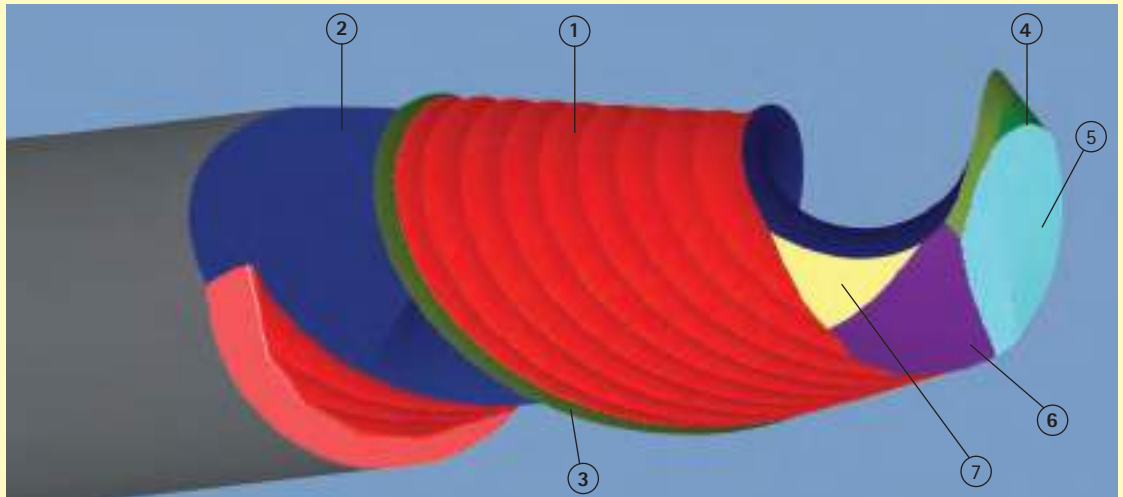
breCAM.cutter



Los breCAM.cutter

se desarrollaron especialmente para el repasado en seco de PMMA y PEEK en las máquinas de fresado CNC. Por su geometría de corte patentada es posible fresar materiales termoplásticos, cuyas características son de embotar rápidamente la fresa, sin refrigeración.

Características marcadas de color



- ① Destalonado múltiple para reducir la generación de calor
- ② Trama de filo unilateral con ángulo de corte acuminado para abrasión rápida y basta de viruta
- ③ Filo de borde cortante acuminado y vivo para abrasión intensa con poco calor
- ④ Zona formadora de la geometría de radio, semilateralmente dispuesta para la definición del radio en el objeto fresado
- ⑤ 1. destalonado del tercio lateral para la reducción de calor en la aproximación durante el proceso de fresado.
- ⑥ 2. destalonado del tercio lateral para la reducción de calor en la aproximación durante el proceso de fresado. Medio radio incorporado en la forma del destalonado.
- ⑦ Destalonado lateral al comienzo de la trama del filo para optimizar la abrasión en sentido Z (inmersión en el material)

REF	Fabricante	Tipo	Diámetro del mandril	Diámetro de la zona de trabajo	Longitud total	Longitud de zona de trabajo con extensión
breCAMX47	Wieland, Imes Icore, Coritec, 340i, 450i, 440i	Radio de fresa	3.0	1.0	38.2	15.0
breCAMX48	Wieland, Imes Icore, Coritec, 340i, 450i, 440i	Radio de fresa	3.0	2.0	38.2	15.0
breCAMX49	3M Espe, LAVA Form System 400, 500, Charly Robot	Radio de fresa	3.0	1.0	38.0	15.0
breCAMX50	3M Espe, LAVA Form System 400, 500, Charly Robot	Radio de fresa	3.0	2.0	38.0	15.0
breCAMX53	Roland DWX 40, DWX 50, Calidia, TDS, DMG U-Serie, Yenadent, Orgien	Radio de fresa	4.0	1.0	50.0	15.0
breCAMX54	Roland DWX 40, DWX 50, Calidia, TDS, DMG U-Serie, Yenadent, Orgien	Radio de fresa	4.0	2.0	50.0	15.0
breCAMX67	VHF, FinoCAM, Jeneric Pentron, Schütz, Trendgold	Radio de fresa	3.0	1.0	34.0	15.0
breCAMX69	VHF, FinoCAM, Jeneric Pentron, Schütz, Trendgold	Radio de fresa	3.0	2.0	34.0	15.0

El provisional fresado

Exakto-Rock S

Exakto-Rock S es una escayola super dura sin formalhidrato sintética de clase IV con características tixotrópica acentuada y fluidez mejorada.



La mínima expansión termina a las 2 horas y es solo de 0,08 %. Es por ello que se consigue una precisión exacta de la herradura. Exakto-Rock S se podrá utilizar gracias a su radiación de luz optimizada para escanear y se podrá obtener en dos colores marrón y marfil.

- escayolas sin formalhido ofrecen un manejo seguro y se podrá utilizar sin duda para la creación de herraduras.
- las partículas sintéticas aseguran una misma calidad de calidad y permite la creación de modelos precisos.
- características de fluidez mejoradas facilita el vaciado de varias impresiones.
- la perfecta radiación de la luz optimizada y gracias a los pigmentos del color reducen el tener que repasado en el CAD.



Color marrón:

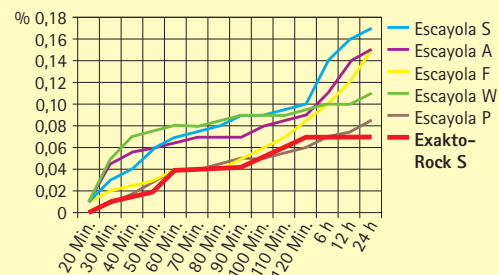
- 1 x 2 kg REF 570 0SB5 2
- 5 x 2 kg REF 570 0SB5 1
- 10 x 2 kg REF 570 0SB5 0



Color marfil:

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

Expansión de la escayola de diferentes fabricante



Fluid-Rock

Fluid-Rock es una escayola superdura de la clase IV con una fluidez fina para zocular herraduras



El color azul claro se deja combinar bien con cualquier color de las arcadas. El largo tiempo de manipulación permite vaciar varios modelos a la vez. La fina consistencia permite un comportamiento ideal de fluidez y favorece unos buenos resultados sin burbujas.

Color azul:

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

Datos técnicos del Fluid-Rock

Color	azul
Relación de mezcla	100 g / 25 ml agua destilada
Tiempo de trabajo	aprox. 6 Min. a 18 hasta 20 °C
Tiempo de endurecimiento (Tiempo Vicat)	aprox. 11 Min. a 18 hasta 20 °C
Dureza a la presión después de 1 hora	48 N/mm ²
Dureza a la presión después de 24 horas	55 N/mm ²
Expansión de endurecimiento	< 0,06 % (ninguna expansión después de 2 horas)

Manipulación al vacío en la mezcladora de vacío ecovac: Nivel de vacío 1, Velocidad: 390 rpm

Fresas para repasar superficies las podrán encontrar en el capítulo C y D.

En el campo de la producción digital es importante, trabajar con componentes de sistema sintonizados perfectamente entre si del „digital workflow“ y que el resultado sea reproducible.

Esto incluye no solo el clásico Software del CAD, escanner y fresadora CNC, sino una correspondiente calidad del material consumible y para ello las fresas correspondientes y la estrategia de fresar.

También el diseño conceptual, los componentes de Hard-abierto y Software se deberán componer para conseguir un concepto de producto individual y que en el futuro sea posible ampliar.

Esto plantea ya en la selección y en la toma de decisiones para el CAD / CAM, la cuestión de la compatibilidad de los sistemas, interfaces abiertas y la libre elección de los materiales de proveedores independientes para su posterior procesamiento en el sistema

En el futuro, la comunicación de acompañamiento de la orden de trabajo, la participación de profesionales de la odontología y el libre intercambio de la documentación adecuada para la planificación y la preparación siempre será importante. El „digital workflow“ se ampliará para poder ser dirigido durante la producción digital y comunicación fluida.



CAELO Grupo de sistema CAD/CAM	
e.order	76
e.cad	77
e.scan.....	77
CAD/CAM Disco	
breCAM.wax Disco de fresado.....	78
breCAM.BioHPP Disco de fresado	79
breCAM.resin Disco de fresado	80
CAD/CAM Fresas de fresado	
breCAM.cutter	81
CAD/CAM Escayolas	
Exakto-Rock S.....	82

www.caelo-dental.net

El grupo de sistema digital CAD/CAM. Cadena de productos del sistema abierto compuesto por componentes Hard- y Software. Montaje modular; autosuficiente, compatible con Software y Hardware ajeno.



CAELO es una cadena de productos que constantemente esta en desarrollo y se va mejorando. Todas las soluciones del grupo del sistema CAELO funcionan en principio con productos de Soft y Hardware libre de otros fabricantes, básicamente procesando y expidiendo datos STL. Para darles una visión general del estado de desarrollo actual de la familia CAELO, podrán sacar la descripción de producto de la página web en internet:

www.caelo-dental.net



Es un software dental de Management y comunicación, instalado localmente o también con las funciones parciales más importantes directamente desde la WEB dirigible a través del servidor.

e.order es el complemento óptimo y con sentido para el „digital workflow“, para coordinar la comunicación y el intercambio de datos de adicionales entre todo el proceso de planificación y fabricación de las personas participantes y socio.

REF CAE T000 0

Grupo de usuario e.order

Doctor

y otras personas componentes del campo del usuario, investigación y manipulación.

- para el intercambio / comunicación en el campo del diagnóstico y terapia
- para comentar casos de pacientes existentes, así como obtener otra opinión profesional
- para definir e implementar acciones juntos, desarrollos, terapias y procesos de creación (Nota de trabajo digital)
- para observar y dirigir a lo largo del proceso de implementación

- el grupo interesado puede ampliar en cualquier momento el grupo de diagnóstico e invitar al profesional / participante concreto
- los documentos y los datos subidos a la nube (Cloud) se podrán utilizar para valorar, trabajar, cambiar y ampliar
- los datos almacenados (office flexible) en la nube (Cloud según MPG) permiten llegar en cualquier momento y sitio de cualquier formato de dato y contenido digital

Técnico dental

esta durante todo el proceso de creación del trabajo en contacto con su cliente y podrán conjuntamente e individualmente llegar a las diferentes herramientas de datos y comunicación en el software e.order dependiendo del lugar y del sistema.

- comuníquese („netzwerken“) con su cliente y compañero
- comuníquese a través de un software independiente, sin gastos
- se podrán los pedidos o los datos del paciente, siempre en datos digitales (STL, DICOM, PDF, WORD, TXT, etc.) a disposición del grupo de trabajo

- el proceso de trabajo se podrá realizar independientemente del sistema desde cualquier lugar y vigilar a cualquier tiempo y dirigirlo (Herramienta de trabajo)

Centro de fresado / proveedor de servicio y buscador de servicio Dental

ofrecen diferentes funciones del e.order, para apoyar procesos de trabajos digitales:

- Perfecto funcionamiento, elección de prestación de servicio después del proceso de creación (Fresado, repasado, sinterizado por laser, estereolitografía)
- Dispositivo y coordinación de una orden de trabajo („Auftragsthreads“) a fin del monitor del proceso de creación y intercambio de datos de la comunicación adjunta
- la funcionalidad adicional del e.order apoya el workflow digital en el campo de la comunicación / monitor, a través, durch threads, push-email,

SMS, Skype

- „.dcm-.stl convertido“, convierte los datos .dcm al formato libre .stl
- „orden de trabajo digital“ para la creación rápida, digital del trabajo dental con documento digital adjunto como anexo del Cloud o threads
- DICOM Viewer y STL Viewer involucrado
- Cloud-storing, almacenamiento de datos central según MPG, también se podrá sacar bajar de la página WEB

e.cad



„Just right“, según nuestro lema del sistema CAD modular.

Determine Usted lo que le hace falta, ni más ni menos!

Es su punto esencial las coronas, puentes, telescópicas y restauraciones en 2 componentes o necesita ampliar funcionalidad en la implantología, ataches, barras, sistema de carillas visio.lign?

Nuestro modelo de trabajo es visionario, un CAD modular, con funcionalidades para elegir o adjuntar y modelos de construcción, un sistema que se ajusta a Usted y crece con sus deseos.

Claro que esta el e.cad vinculado al e.order. Una secuencia lógica de la manipulación del usuario es dirigido por el escaner por e.order (e.scan) y comprueba el modelo escaneado directamente para seguir trabajando en el e.cad.

REF CAE C000 0

e.scan



Perfectamente emparejado a nuestro sistema,, e.scan de bredent, nuestro escanner abierto STL.

Relación precio /servicio imbatible:

Escaner dental al escaner 3D del modelos de escayola físico. Nuestro rápido escaner de alto rendimiento ofrece exactitud y un grado de detalle, que es necesario para la creación de puentes enteros y bbaras sobre implantes. Integración total con el Software e.scan y e.order para la perfecta für den optimalen

„Scan – construcción – desarrollo de trabajo“.

REF CAE S000 0

breCAM.wax Disco de fresado

breCAM-Disco para la técnica de fresado CNC
Materiales base de alta calidad ofrece la perfecta condición para la creación de una prótesis de alta calidad.

- Discos con un diámetro de 98 mm, adecuado para las máquinas de fresado más usuales
- el escalón incorporado ofrece una fijación segura y sencilla del disco en el soporte
- Disco de cera con estabilidad de cantos permite utilizar una alta velocidad rápida de fresado



	20 mm
breCAM.wax 2 Disco	REF 510 0092 1

Los discos breCAM.wax están elaborados con una cera especial para fresar (cera de hidrocarburo microcristalino con parafina dura y partícula de polietileno), que permiten trabajar sin tensiones. Para ello está indicado el disco para el sistema abierto de CAM, para la creación digital de estructuras totalmente anatómicas o reducidas, coronas y puentes para la técnica de colado o cerámica y la conversión de trabajos sobre implantes altos.

M = 1:1
Ø 98 mm



Datos técnicos del breCAM.wax	
Tamaño:	Disco 98,4 x 20 mm con escalón cervical, 10 x 2 mm
Color:	verde
Material:	Cera de hidrocarburo microcristalino con parafina dura y partículas de polietileno
Punto de goteo:	120° C, Material vcombustiona sin dejar residuo



20 mm



breCAM.wax

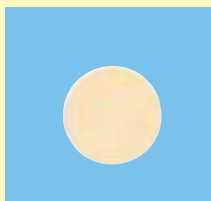
La ventaja principal de la creación de la amplia estructura de cera para la técnica de colado es que el disco de cera se ha fundido e infriado controladamente, consiguiendo una homogeneidad del material y una relación de tensión mínima, independientemente de las diferentes estructuras y conexiones o de la extensión de la estructura.

Al sobrecalentar se destruyen importantes catalizadores de la cera, por las diferentes temperaturas de la cera y capas de grosor de cera en la estructura se producen tensiones en toda la estructura, que conllevan a desajustes y ninguna precisión en el colado.

breCAM.BioHPP Disco de fresado

breCAM-Disco para la técnica de fresado CNC
Materiales base de alta calidad ofrece la perfecta
condición para la creación de una prótesis de
alta calidad.

- Discos con un diámetro de 98 mm, adecuado para las máquinas de fresado más usuales
- el escalón incorporado ofrece una fijación segura y sencilla del disco en el soporte
- Disco de cera con estabilidad de cantos permite utilizar una alta velocidad rápida de fresado



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

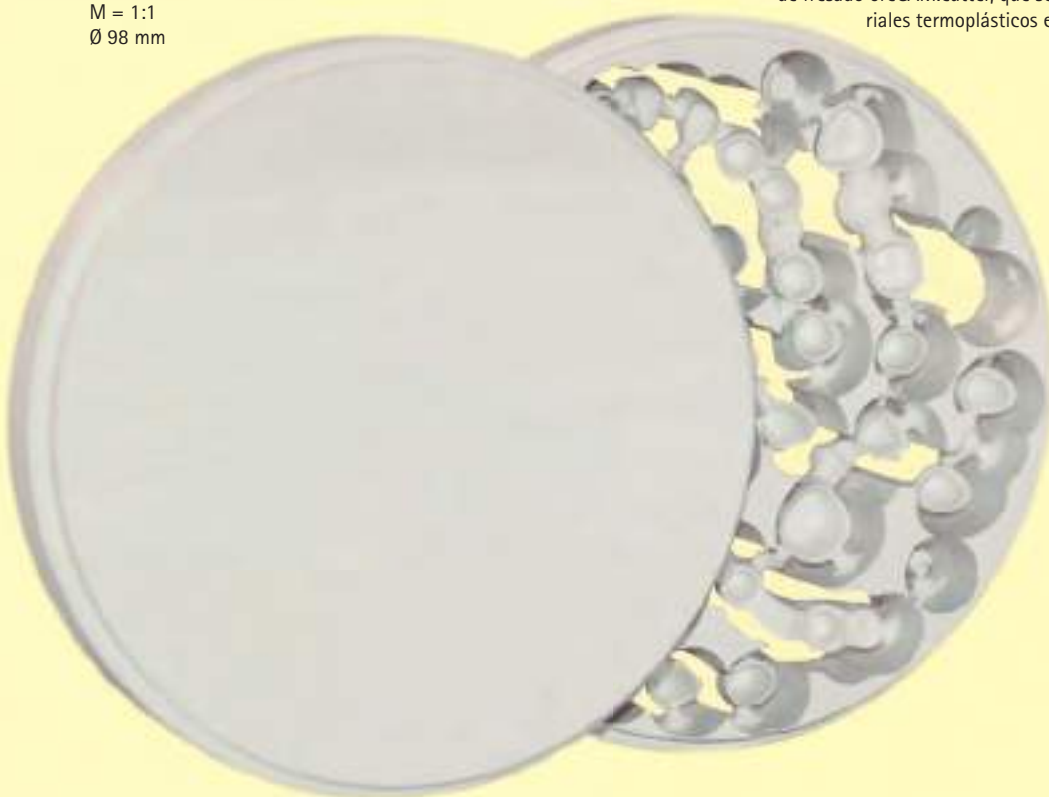
En el BioHPP se trata de un polímero de alto rendimiento (PEEK) con partículas de relleno cerámicos. Desde hace ya 30 años se encuentra el PEEK como implantes en la medicina humana.

Es por ello que tiene el breCAM.BioHPP un gran potencial como material de estructura en la prótesis dental, es más económico que oro, por otra parte es más sencillo de manipular en cualquier laboratorio dental que si fuese una aleación no noble, titanio ó cerámica.

Además tiene una elasticidad excepcional, que se asemeja al hueso, compensando así las torsiones del hueso y sobre todo las grandes estructuras sobre implantes

Aconsejamos para la correcta manipulación del breCAM.BioHPP nuestras fresas de fresado breCAM.cutter, que se desarrollaron especialmente para fresar materiales termoplásticos en seco y mojado.

M = 1:1
Ø 98 mm



Datos técnicos del breCAM.BioHPP

Módulo E:	4000 MPa
Resistencia a la flexión:	150 MPa (sin rotura de material)
Color:	blanco
Recogida de agua:	6,5 µg/mm ³
Soluble en agua:	0,3 µg/mm ³



16 mm 20 mm 24 mm



Manipulación de breCAM.BioHPP

Por su excelente dureza, su perfecta característica de pulido y su mínima adherencia de placa esta indicado sobre todo el BioHPP para la creación de tratamiento de alto rendimiento y calidad, donde el color „White Shade“ del material está indicado para la creación, como por ejemplo, revestir con el sistema de carillas visio.lign de bredent.



Referencia de procesamiento:

Técnica de carillas visio.lign Capítulo 9
Fresas de fresado, breCAM.cutter Página 79

Para el perfecto pulido
Set de pulido de resina
REF 350 0081 0

Capítulo D

breCAM.resin Disco de fresado

breCAM-Disco para la técnica de fresado CNC

Materiales base de alta calidad ofrece la perfecta condición para la la creación de una prótesis de alta calidad

- Discos con un diámetro de 98 mm, adecuado para las maquinas de fresado más usuales
- el escalón incorporado ofrece una fijación segura y sencilla del disco en el soporte
- Disco de cera con estabilidad de cantos permite utilizar una alta velocidad rápida de fresado
- diferentes alturas ofrecen mayor flexibilidad en la elección, aun teniendo trabajos de implantes altos
- las diferentes alturas de los discos sirven para ahorro de material y tiempo durante el fresado
- Resinas de alta calidad en discos para trabajos provisionales



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

El disco breCAM.resin es a base de metacrilato polimetilo en los colores A, B y C (corresponden a los colores Vita A2, A3/B2, C2/D3) y en transparente, creado en el proceso industrial termoplástico.

Las ventajas con respecto a los discos de PMMA quimioplásticos existentes en el mercado, es que su encadenamiento de cadenas de carbono es más compacto, que conlleva a una mayor resistencia de la rotura y torsión.

Los discos termoplásticos muestran mas resistencia a la adherencia de placa, tienen una mayor durabilidad y menos sensibles al decoloramiento, como por ejemplo, Ta raíz del te y café.

M = 1:1
Ø 98 mm



Datos técnicos del breCAM.resin

Módulo E: 2760 MPa
Resistencia a la flexión: 114 MPa
Elasticidad de rotura: 7 %



16 mm 20 mm 24 mm



breCAM.resin

Provisionales de largo tiempo se podrá realizar al utilizar breCAM.resin como estructura, revestido con las carillas novo.lign, trabajando más rentable. También es posible realizar provisionales totalmente anatómico. La alta densidad superficial del breCAM.resin es una garantía para una mínima adherencia de placa.

breCAM.resin esta libre de perióxido de dibenzol y terciären Aminen. Por su clase de material y manipulación se indicar por su mínimo resto de monómero que el breCAM tiene una alta biocompatibilidad.

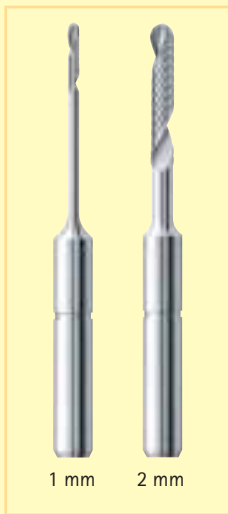
El material transparente esta admitido medicinalmente y se podrá utilizar como férulas, Try-ins, Tabletops, cofias reducidas o material de estructura para su combustión en la técnica de colado,

Accesorio:



Generación M
Capitulo C

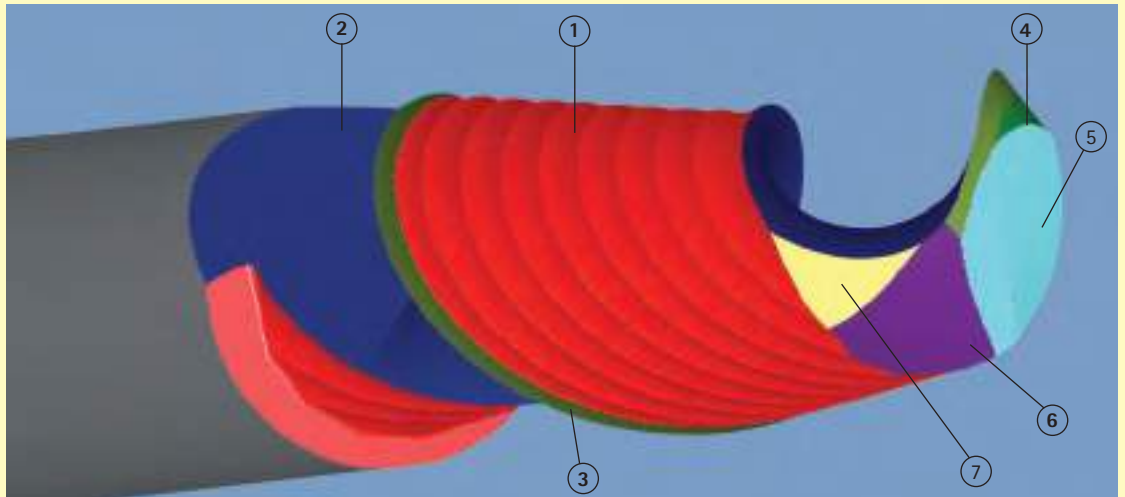
breCAM.cutter



Los breCAM.cutter

se desarrollaron especialmente para el repasado en seco de PMMA y PEEK en las máquinas de fresado CNC. Por su geometría de corte patentada es posible fresar materiales termoplásticos, cuyas características son de embotar rápidamente la fresa, sin refrigeración.

Características marcadas de color



- ① Destalonado múltiple para reducir la generación de calor
- ② Trama de filo unilateral con ángulo de corte acuminado para abrasión rápida y basta de viruta
- ③ Filo de borde cortante acuminado y vivo para abrasión intensa con poco calor
- ④ Zona formadora de la geometría de radio, semilateralmente dispuesta para la definición del radio en el objeto fresado
- ⑤ 1. destalonado del tercio lateral para la reducción de calor en la aproximación durante el proceso de fresado.
- ⑥ 2. destalonado del tercio lateral para la reducción de calor en la aproximación durante el proceso de fresado. Medio radio incorporado en la forma del destalonado.
- ⑦ Destalonado lateral al comienzo de la trama del filo para optimizar la abrasión en sentido Z (inmersión en el material)

REF	Fabricante	Tipo	Diámetro del mandril	Diámetro de la zona de trabajo	Longitud total	Longitud de zona de trabajo con extensión
breCAMX47	Wieland, Imes Icore, Coritec, 340i, 450i, 440i	Radio de fresas	3.0	1.0	38.2	15.0
breCAMX48	Wieland, Imes Icore, Coritec, 340i, 450i, 440i	Radio de fresa	3.0	2.0	38.2	15.0
breCAMX49	3M Espe, LAVA Form System 400, 500, Charly Robot	Radio de fresa	3.0	1.0	38.0	15.0
breCAMX50	3M Espe, LAVA Form System 400, 500, Charly Robot	Radio de fresa	3.0	2.0	38.0	15.0
breCAMX53	Roland DWX 40, DWX 50, Calidia, TDS, DMG U-Serie, Yenadent, Orgien	Radio de fresa	4.0	1.0	50.0	15.0
breCAMX54	Roland DWX 40, DWX 50, Calidia, TDS, DMG U-Serie, Yenadent, Orgien	Radio de fresa	4.0	2.0	50.0	15.0
breCAMX67	VHF, FinoCAM, Jeneric Pentron, Schütz, Trendgold	Radio de fresa	3.0	1.0	34.0	15.0
breCAMX69	VHF, FinoCAM, Jeneric Pentron, Schütz, Trendgold	Radio de fresa	3.0	2.0	34.0	15.0

Exakto-Rock S

Exakto-Rock S es una escayola sintética sin formaldehid de clase IV con una característica tixotrópica y una fluidez perfecta.



La mínima expansión termina e 2 horas con solo 0,08 %. Permitiendo así una reproducción de la situación excata y se obtendrá así una excta creación del trabajo dental. Exakto-Rock S se puede utilizar para escanea al no reflejar la luz y se puede obtener en los colores marrón y marfil.

- la escayola sin formaldehid ofrece una manipulación segura y se podrá utilizar sin problema para la creación de herraduras
- Particulas sintéticas aseguran la misma calidad y garantizan la creación de de modelos exactos
- mejora la fluidez y agiliza el vaciado de la impresión
- la optimización de la reflexión de la luz gracias a sus especiales pigmentos de color reduce tener que repasar en el CAD



Color marrón:

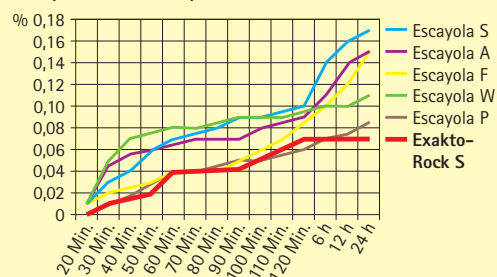
- 1 x 2 kg REF 570 0SB5 2
- 5 x 2 kg REF 570 0SB5 1
- 10 x 2 kg REF 570 0SB5 0



Color marfil:

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

Expansión de la escayola de diferentes fabricantes



www.caelo-dental.net

la creación individual de la estructura exige la máxima precisión. Esto se podrá conseguir utilizando de ceras de modelar de alta calidad, ceras especiales y una técnica de colado exitosa agilizando el día a día del trabajo en el laboratorio. Los revestimientos para obtener el colado exacto y preciso reduce la repetición de trabajos.



bredent - Técnica de colado	
Manual.....	84
El modelado de la estructura	
Pasos del sistema.....	85
Isobre-Separador de cera	86
Elaflex.....	86
Visio-Dip.....	86
Cera de inmersión	87
Disco cervical	87
Waxpool duo	88
Espátula eléctrica bwm 3.....	89
Quick Change.....	90
Cera muerta	91
Biotec-Cera muerta.....	91
K2 exact.....	91
Estándar Modelling Wax	91
Gecko.....	92

Splendido.....	92
CPI	92
Cera Life-Color	92
Cera de modelar Biotec	93
Cera cervical.....	93
Biotec Cera cervical	93
Cera de fresado Biotec.....	93
SERACOLL UV.....	94
compoForm UV.....	95
Preformas de cera.....	96
Gnathoflex estético.....	102
Gnathoflex Premium.....	105
Optiguss.....	108
Cristales y Perlas.....	109

El suministro de bebederos

Pasos del sistema.....	111
Bebederos para colado con vacío y presión.....	112
Bebederos para centrifuga	113
Cámara de rechupado	114
Cámara de rechupado para piezas de colado voluminosas	114
Cámara de rechupado doble.....	115
Cámara de rechupado doble para piezas de colado voluminosasA.....	115
Perfiles de cera en barras protek	115
Biotec-Perfiles de cera en rollo.....	116
Bebederos de cera en rollo	116
Perfiles de cera rígidos.....	116
Bebederos de cera cuadrados	117
Perfiles cuadrados.....	117
Perfiles en forma de pera para colar	117

Revestimientos y escayolas

Pasos del sistema.....	119
Wax-Lite Liberador de tensiones de cera.....	120
Liberador de tensiones de cera y silicona	120
Líquido para retirar revestimiento de la silicona	120
Cilindros de metal	121
Vellón de relleno	121
Adhesivo para vellón para cilindro	121
Cilindro de silicona.....	122
Sistema de mezcla al vacío ecovac.....	123
Brevest C+B Speed.....	124
Brevest Rapid 1	124
Transfuser.....	125
Marcador de revestimiento.....	126
Marcador para cilindros.....	126
Libro para oro	126
Brealloy C+B 270.....	127
Brealloy MK.....	127
Soldadura Brealloy	128
Fundente Brealloy.....	128
Oxyd-Stop para metales nobles	129
Oxyd-Stop para metales no nobles.....	129
Oxyd-Stop para aleaciones de plata paladio.....	130
Pasta antitérmica.....	130
Brecid Baño ácido.....	130

Manual



El libro de anillas „Técnica de colado breident“ (El colado dental - ajustado-homogéneo-compatible) está concebido en su planificación y montaje para usuarios. No se pretende reeducar por medio de fórmulas químicas, ni de datos científicos al técnico sobre los materiales o metalúrgica . Mejor dicho, lo que se pretende es de transmitir de manera sencilla datos científicos fundados y experiencia del técnico hacia el usuario.

breident - Gießtechnik nach Sabath

**El colado dental
ajustado, homogéneo, compatible**

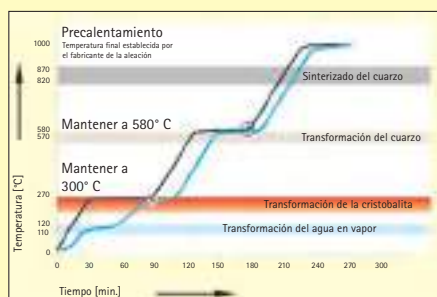
230 páginas
REF 992 9610 E



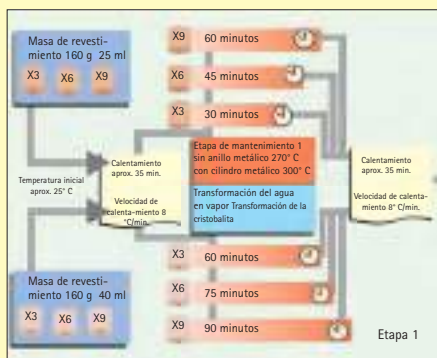
Ofertas de curso

En el curso „breident-técnica de colado“ les será transmitido las técnicas sistemáticas.

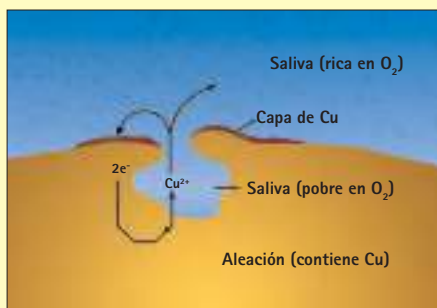
Este transmitido „know-how“ le va a poner a Usted en la situación de obtener resultados de alta calidad reproducibles.



Conocimientos útiles para la manipulación del horno y la expansión de la escayola solucionando así los problemas.



Calentamiento lineal
Como se deberá pre-calentar el horno para los diferentes tamaños de los cilindros?



Como funciona el elemento galvánico y que pasa en la boca?



1 Para conseguir una fácil y segura retirada del modelado del muñón se aconseja utilizar el separador de cera Isobre. La micro capa que se crea no altera el ajuste del modelado.

Para el modelado preciso se utilizarán ceras con poca tracción y tensión. Aquí le ofrece bredent una amplia gama en colores y calidades para las diferentes exigencias. Para conseguir un ahorro de tiempo a la hora de modelar, se podrán utilizar diferentes preformas de cera o preformas oclusales de silicona Gnathoflex. Materiales fotopolimerizables se podrán utilizar de manera sencilla y segura para el modelado y agilizan el trabajar día a día.



2 Las ceras de inversión especiales permiten la creación de cofias de inmersión precisas. El control visual del grosor ofrece una seguridad y reduce tener que hacer paos innecesarios.



3 Excedentes de cera se podrá retirar con el disco cervical. El fino corte que se produce por el disco de acero inoxidable, evita que se desajuste la cofia ya que no se crea ninguna torsión.



4 Las ceras cervicales in torsiones ni tensiones permiten obtener un ajuste de cuellos exactos. Al poder calentar la cera la cera de manera uniforme gracias a la espátula eléctrica se garantiza un trabajar más perfecto.



5 Gran elección en ceras de modelar diferentes en colores y calidades. Otros productos como preformas de cera o caras oclusales agilizan el trabajar día a día y reducen el tiempo de trabajo.

Los materiales utilizados

Isobre-Separador de cera	paginà 86
Elaflex	paginà 86
Visio-Dip	paginà 86
Cera de inmersión	paginà 87
Disco cervical	paginà 87
Waxpool duo	paginà 88
Espátula eléctrica bwm 3	paginà 89
Quick Change	paginà 90
Cera muerta	paginà 91
Biotec-Cera muerta	paginà 91
K2 exact	paginà 91
Estándar Modelling Wax	paginà 91
Gecko	paginà 92
Splendido	paginà 92
CPI	paginà 92
Cera Life-Color	paginà 92
Cera de modelar Biotec	paginà 93
Cera cervical	paginà 93
Biotec Cera cervical	paginà 93
SERACOLL UV	paginà 94
compoForm UV	paginà 95
Preformas de cera	paginà 96
Ästhetik-Gnathoflex	paginà 102
Gnathoflex estético	paginà 105
Optiguss	paginà 108
Cristales y Perlas	paginà 109

El modelado de la estructura

Isobre-Separador de cera



Isobre-Separador de cera
750 ml
REF 540 0104 0

Separador de cera micro fino a base orgánica para cualquier separación exacta del modelado en cera de cualquier materia dental.

Accesorio:



Botella pincel pk 20
20 ml
REF 540 0072 0



Isobre separador de cera a base orgánica separa perfectamente, no tiene disolvente y se deja limpiar fácilmente. Comportamiento neutral con resina, cerámica, escayola y superficies lacadas. Aún habiéndose secado el separador sobre la superficie, deja una reacción excelente de separación de capa separadora microfina y permite la retiarada del modelado en cera. En superficies muy absorbentes dar 2 a 3 capas.

Elaflex



Elaflex violeta
130 gr
REF 510 0090 0

Cera de inmersión super elástica para cofias precisas.
La elasticidad de la cera Elaflex permite levantar la cofia del muñón sin deformarlo. Se podrá realizar sobre piezas metálicas pulidas, una cofia exacta sin tener que utilizar separador de por medio.



En las cavidades de los Inlays se pueden crear bases precisas, facilitando así el modelado.



Elaflex es tan flexible, que al levantar la cofia no se puede chafar.



En superficies metálicas super lisas es Elaflex autosilante.

Visio-Dip

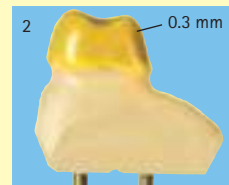


Visio-Dip amarillo
130 gr
REF 510 0073 0

Grosor de cera visual de la cera de inmersión con un grosor de < 0,3 mm. Control de grosor perfecta gracias a la transparencia de la cera.



A partir de un grosor de cera mayor de 0,4 mm no se podrá ver el muñón.



Con un grosor mayor de 0,4 mm no se hará visble el muñón.

Cera de inmersión



● verde
130 gr
REF 510 0087 0

○ marfil
130 gr
REF 510 0089 0

● amarillo
130 gr
REF 510 0085 0

● marrón
130 gr
REF 510 0088 0

● rojo, 130 gr

REF 510 0086 0

Accesorio:



Disco cervical
REF 320 0091 0

Precisión máxima y exacta adaptación, en la fabricación de cofias de cera, de carácter parecido a la resina.

La cera de inmersión permite la creación de cofias de precisión, con un ajuste perfecto. Por sus características plásticas se pueden realizar sobre cualquier superficie autoaislante cofias. Los diferentes colores garantizan la correcta elección para obtener el contraste deseado con respecto a la base.

La base para trabajar más preciso y racional!



Capa de cera uniforme y óptima adaptación marginal, sin tener que modelar aparte el margen cervical. Es la característica de desfinción de esta cera de inmersión.



Autoaislante sobre todos los muñones lisos y superficies metálicas. Ideal para todos los trabajos de precisión en la técnica de prótesis.



Con nuestra cera blanca para paralelizar los muñones, usted puede igualar cavidades y reconstruir muñones, sin que se unan ambas ceras.



Cera de inmersión, en color marfil para la técnica de la cerámica cristal y modelación de puentes y coronas en color diente natural.

Disco cervical



Disco cervical
REF 320 0091 0



Precisión y ahorro de tiempo en la realización de cofias de cera y plástico.



El borde de corte de acero de 0,1 preciso con un diámetro de 3 mm garantiza un corte exacto.



Comparación de corte en una plancha de cera base de 0,5 mm con una cuchilla y el disco cervical.



Gracias a la cera de nuestra cera de inmersión se puede conseguir cofias de cera de alta precisión.

Waxpool duo



Waxpool duo Aparato
REF 110 0150 0

Surtido

- 4 piezas
- 1 Waxpool duo Aparato
- 1 Waxpool duo Pieza de mano
- 2 Punta para modelar

REF 110 0152 0

Waxpool duo
Pieza de mano
REF 110 0151 0

Accesorio:



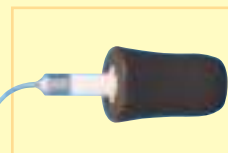
Bloc de soporte
REF 140 0096 5



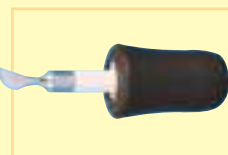
Punta para modelar
tamaño1
REF 320 WP4G 1



Punta para modelar
tamaño3
REF 320 WP4G 3



Punta para mod-
elar tamaño5
REF 320 WP4G 5



Modelliercuchilla
Standard
REF 320 WP47 2

Waxpool duo

Calentador de cera y espátula de cera dos en uno – regulador digital para su comodidad

- Carcasa de plástico estable y de fácil mantenimiento
- Tapa de plástico intercambiable
- Claro diseño
- Intercambiable de C° a F°

Calentador de cera

- Temperatura regulable con exactitud para calentar de la cera dando más calidad
- Elementos de calentamiento de alto rendimiento reducen el tiempo de fundición de la cera
- Espesor uniforme de las cofias gracias a la constante temperatura
- Se evita quemarse los dedos durante la inmersión, gracias a la posición algo mas profunda de los recipientes
- Punto de fusión hasta 120°C

Espátula de cera

- Enchufe por separado para la espátula
- Solo un aparato en el puesto de trabajo
- Se evita cansancio a la hora de trabajar por su diseño de mango ergonómico
- Intercambio rápido de las puntas
- Elemento de aislamiento especial reduciendo el calentamiento del mango
- Boost-Taste permite en cada ajuste un calentamiento rápido hasta temperatura final
- Temperatura final hasta 240° C

Espátula eléctrica bwm 3



Regulador bwm 3
con pieza de mano y
espátulas de modelar
Gr. 5
REF 140 0096 3

**Regulador
bwm 3**
REF 140 0096 0

Pieza de mano bwm 3
REF 140 0096 2



**Soporte para pieza de
mano bwm 3**
REF 210 0045 1



**Pedal
bwm 3**
REF 140 0096 1

Accesorio:

**Protector de espuma
para el mango**
4 piezas
REF 140 0096 4

Espátula eléctrica con tecnología integrada de alta calidad. La cómoda pieza de mano permite encerar de forma relajada.

- pieza de mano ergonómica
- calentamiento rápido por medio del pedal de pie Rapid-Speed
- regulador de temperatura regulable
- intercambio de punta de modelar de manera rápida y sencilla



Punta de modelar bwm 3 Gr. 1 REF 320 004G 1

Punta de modelar bwm 3 Gr. 3 REF 320 004G 3

Punta de modelar bwm 3 Gr. 5 REF 320 004G 5

Punta de modelar bwm 3
standart REF 320 0047 2



1 Retirada rápida y cómoda de las puntas de modelar.



2 Soporte formado para la fijación de la pieza de mano en el aparato.



3 Soporte móvil para reposo de la pieza de mano.



4 Las formas de las puntas permiten un uso de manera individual.



5 La integración de los instrumentos de modelar en el mango, permite un intercambio rápido y sencillo de las puntas para modelar sin riesgo de dañarse.



6 El mando de instrumentos especial evita la rotación de las puntas para modelar durante el trabajo.



7 Las puntas de modelar están seguras y visibles ordenadas sobre el regulador.



8 Si no se tuviese que utilizar la espátula eléctrica, se podrá dejar sobre la base.



9 Con el pedal de pie se podrá elevar la temperatura de manera rápida de la que está puesta. El funcionamiento del pedal se verá por medio de la luz encendida en el regulador.



10 Manipulación del regulador de manera visible y fácil, para trabajar de manera relajada.



11 Pieza de mano con almudilla flexible y estable facilitando el trabajar.



12 High-Tech aplicado en el buen sentido y diseño - para trabajar de manera cómoda y rápida.

Quick Change



La unión con diseño, función y sistemática.

El instrumento con la metódica de cambio rápido para cerámica, modelado de cera y prótesis

- Mango de diseño de carbono – estético y háptico
- Soporte de cuchillas de acero con regleta de imán para la correcta fijación de todas las Cuchillas
- Todas las piezas metálicas e imanes son inoxidables
- El imán en el interior del mango es resistente a la temperatura hasta 80° C
- Manejo con una sola mano por medio del sistema de cambio rápido
- Campos de uso individual para cerámica, modelado de cera y prótesis
- Claridad por la reducción de la cantidad de instrumental

- Rápida búsqueda del instrumento deseado gracias al sistema inteligente
- Se descarta tener que atornillar con la llave las cuchillas
- Cuchillas ajustadas entre si, por ello se trabaja siempre de la manera acostumbrada
- Alta seguridad al retirar de enseguida la Cuchilla caliente
- Guardar de manera apropiada las delicadas cuchillas para cerámica
- Almacenamiento correcto de manera colgante de los pinceles de cerámica
- Cuchillas de cerámica con una calidad de superficie muy alta para una mejor característica de deslizamiento

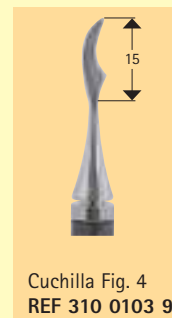
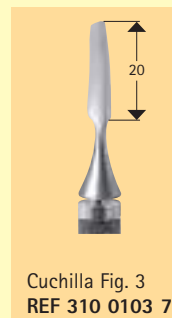
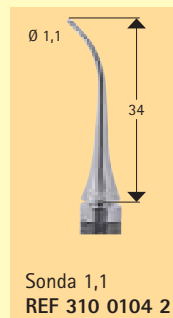
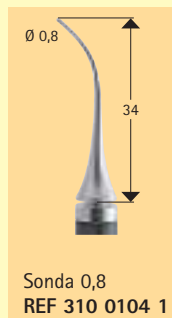
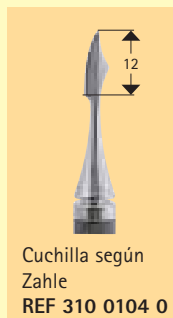
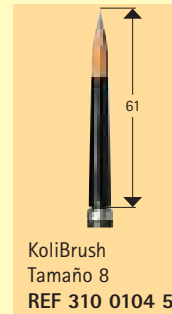
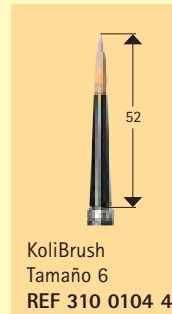
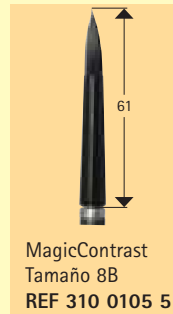
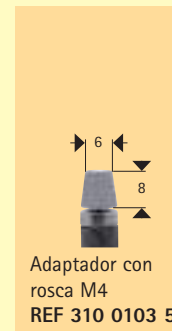
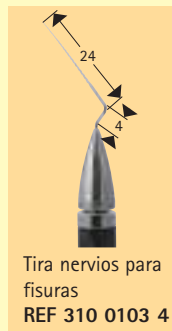
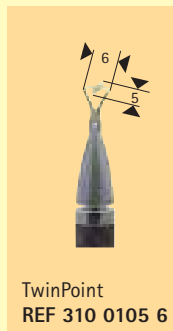


Mango de carbón
L 101 mm, Ø 8 mm
REF 310 0103 1



Soporte
An 102 x P 100 x
A 75 mm
Peso aprox. 575 g
REF 310 0103 0

Visibilidad de los instrumentos medida aprox. en mm



Cera muerta



Para las piezas secundarias de metal. Consistencia especial evita fisuras en la cara interna de la cofia.

Cera muerta
25 gr
amarillo
REF 510 0042 0



Se deja llevar fácilmente alrededor del borde cervical y después de enfriarse encima del metal no se separa a causa de la mínima contracción. Por ello se obtiene un ajuste perfecto.

Biotec-Cera muerta



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

Biotec-Cera muerta
28 gr
violeta
REF 510 0061 3



Cofia uniforme con características de raspado óptimo. Al transparentarse la base del muñón se ha conseguido una cofia de grosor entre 0,3 a 0,4 mm.



Por su buena característica de raspado y combustión, asegura el buen ajuste de la pieza y un colado homogéneo.

K2 exact



Propiedades fuera de lo común para alta precisión durante toda la técnica de corona y puentes.

La característica de tener poca contracción y así poder obtener un ajuste en el modelado es la calidad de la cera de modelar. La fase de enfriamiento es bastante rápida, permitiendo a la cera de modelar K2 ser utilizada para la técnica de encerado. Gracias a su dureza permite un raspado sencillo, obteniendo una superficie lisa.



Por su mínima contracción le asegura, aún teniendo unos bordes muy finos, un ajuste exacto.



Por su corta solidificación le facilita la rápida y precisa creación de la forma del diente.



La dureza y homogeneidad de la cera le da una óptima propiedad de raspado y le posibilita el alisado del modelado.

K2 exact

60 gr
gris REF 510 0090 2
amarillo REF 510 0090 3
beige REF 510 0090 4
verde REF 510 0090 5



Base de mármol
incl. la tapa
REF 320 0042 0

Estándar Modelling Wax



Estándar Modelling Wax
beige
70 g Envase Click-Clack
REF 510 0078 5

Cera para moldear para la técnica de coronas, puentes e Inlays. El punto de rigidez es de 50° C dejando trabajar de continuo. El color beige de la cera evita el cansancio de los ojos durante el modelado diario y favorece la visión tridimensional, pudiendo ver mejor la profundidad de las caras oclusales.

El modelado de la estructura

Gecko



La vista puede compararse objetivamente la modelación con respecto a los dientes restantes.



Un trabajar más agradable y cómodo al tener una semejanza en la forma y en el color del resto.



Al tener la cera una calidad opaca nos permite una mayor exactitud en la profundidad de las fisuras en la modelación.



Al reflejar mejor la luz de los colores pasteles se puede reconocer mejor la forma.

le puede obtener en diferentes colores para una modelación más relajada.

Una exacta colocación de la cera y una calidad excepcional de la cera, se ha conseguido gracias a la especial calidad de la cera.

Cera de modelar Gecko

25 gr
beige, para Thixo-Rock + Fuji Rock
amarillo, para Super Die
verde, para Die Keen
rojo, para Vel-Mix-Stone

REF 510 0060 2

REF 510 0060 4

REF 510 0060 1

REF 510 0060 3

Splendido



Esta cera es adecuada para cualquier modelación coronas-puentes-inlays, pero también como cera de verano „Splendido Duro“, ya que se puede fresar hasta 40° C temperatura ambiental.



Al tener un color verde claro se refleja la luz y por ello se visualiza mejor la forma. La parte opaca de esta cera nos permite optimar mejor la profundidad de las fisuras al modelar.

Splendido 25 g, verde
medio REF 510 0069 0
duro REF 510 0059 0

CPI



Coronas-puentes-inlays.

Mínima contracción, alta estabilidad, buen modelado y un buen raspado de la superficie dejando la superficie lisa, le dan a la cera una buena característica para la técnica de encerado. Indicado también para la técnica de fresado.

CPI 25 gr, azul,
medio REF 510 0091 0
duro REF 510 0092 0



El color azul claro le enseña al técnico su modelación más plástica. Aparte se puede obtener CPI como cera de verano „CPI Dura“. Ambas ceras son indicadas para la técnica de fresado.

Cera Life-Color



Cera de color del diente en dos consistencias. Cera con poca contracción, desarrollado especialmente para la técnica de encerado de estudio según M.A. Polz, indicado por ello para aprendices.

Cera Life-Color

25 gr
marfil, medio REF 510 0080 0
marfil, duro REF 510 0081 0

100 gr
marfil, medio REF 510 0079 0
marfil, duro REF 510 0078 0



Se caracteriza por su encerado puntual y sencilla manera de ser raspado.

Cera de modelar Biotec



Cera de modelar con buenas características de modelar, mínimas contracciones y mínimos residuos en la combustión.

Mínimo esfuerzo al raspar la cera garantiza un ajuste perfecto de la corona. Las virutas de cera se dejan retirar fácilmente con solo soplar.

Cera de modelar Biotec, 60 gr
verde REF 510 0061 1
gris REF 510 0061 0

Minima contracción, garantiza mayor ajuste del trabajo.

La base de un colado homogéneo, es el reducido resto de residuos durante la combustión.

Ideal para el modelado de cerámica prensada, coronas e Inlays.



Estabilidad al modelar facilita el gotear durante el modelado de la cera en superficies grandes.

Cera cervical



Se obtiene un ajuste cervical perfecto en coronas, Inlays, Onlays, etc. al tener una buena adaptación y una contracción mínima la cera.

Cera cervical
25 gr
rojo
REF 510 0060 5



La realización del borde cervical se consigue por una unión sin separación con respecto a la cofia y la cera de modelar.

Biotec Cera cervical



La cera de modelar para un perfecto ajuste de bordes cervicales, gracias a su mínima contracción y buena combustión.

Biotec Cera cervical
28 gr
rojo
REF 510 0061 2



La consistencia especial de ésta cera, que tiene baja contracción y casi ningún residuo a la hora de combustir, aseguran un alto ajuste en la zona cervical de la corona.

Cera de fresado Biotec



Cera de fresado con excelentes características de fresar y de modelar.

Buena característica de raspado y fresado al no quedar virutas pegadas en la fresa de fresado.



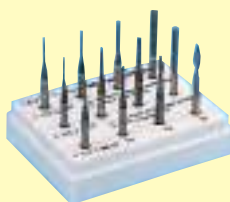
Cera de fresado Biotec
28 gr
azul
REF 510 0061 4



Por su buena característica de modelar se ahorra tiempo durante el modelado del contorno fresado en la zona lingual y oclusal, al no tener que cambiar de cera.



Superficies lisas y brillantes durante el proceso de fresado.



El sistema de fresas brendent los podrá encontrar en el grupo de productos C!



Una combustión sin dejar residuos permite utilizar la cerámica de inyección.

SERACOLL UV



SERACOLL UV une puentes

- reacción capilar alta
- estabilidad extremadamente alta para una mejor sujeción
- tiempo de endurecimiento corto
- mejora el resultado de colado



SERACOLL UV

adhesivo para cera fotopolimerizable
2 x 3 ml
2 recipientes
REF 540 0115 1



Se separa el modelado de cera. Se evita así la tensión de la estructura de cera. Después de controlar los bordes cervicales y el modelado se recoloca el modelado sobre el modelo.



Se dará una gota de SERACOLL UV con ayuda de un instrumento (sonda) en la separación. Gracias a la alta reacción capilar del SERACOLL se rellena del todo el espacio de separación. Se creará un espacio de separación ideal de < 0,3 mm. Si fuera necesario se recuperaría su forma inicial dando una nueva gota en la zona.



Se endurecerá SERACOLL UV con cualquier lámpara UV convencional durante 90 segundos mínimo por gota puesta.



Los bebederos colocados en el modelado se puede sacar del modelo sin tensiones y revestir a continuación.



SERACOLL UV está indicado para la modelación de estructuras de barras sin tensiones y para otras aplicaciones en la prótesis para la implantología.



SERACOLL UV está indicado para cualquier fuente de luz, UV y LED. Si se utiliza una lámpara de luz de mano se deberá exponer cada zona 10 segundos.



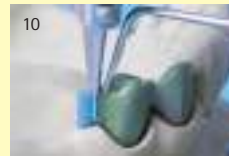
Por medio del SERACOLL UV se permite alisar cualquier superficie rugosa modelada dándole una fina capa. Los resultados del colado son más homogéneos.



Gracias a las botellas dosificadoras adjuntas se podrá aplicar sobre el instrumento (Sonda) SERACOLL UV y así disponible en la cantidad necesaria.

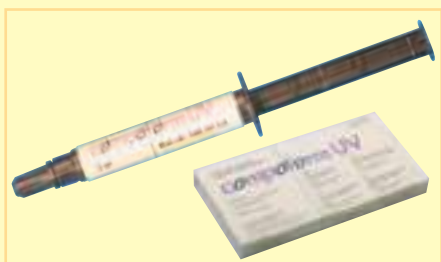


Diferentes materiales como Pi-Ku-Plast, compoForm UV y ceras se dejan unir sin problemas entre si.



Piezas de ataches se podrán posicionar en el paralelómetro, dar una gota de SERACOLL UV en el espacio, alisar los bordes y endurecer con la lámpara.

compoForm UV



Resina fotopolimerizable para modelar, fijar puentes partidos, así como para la creación de supra-estructuras. compoForm UV combustión sin dejar residuos y da un resultado de colado homogéneo.

Modelado individual directamente de la jeringa. Gracias al endurecimiento inmediato a través de la lámpara de fotopolimerización, se consigue un modelado limpio y donde uno quiere.

compoForm UV
2 x 3 ml jeringa
10 Cánulas de aplicación
REF 540 0115 0

Accesorio:



Cánulas de aplicación
25 pzs.
REF 580 0001 8



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



compoForm UV se puede unir con la cera de modelar y está indicado para bloquear la modelación antes de revestir – así se consigue un revestir sin tensiones.



El modelado así como la construcción de coronas telescópicas y cónicas se podrán visualizar y controlar el grosor de la pieza. Gracias a la alta estabilidad del material se puede reparar posteriormente con fresas.



Por su característica de mínima contracción y combustión sin dejar residuos, se presta para la fijación de puentes que se vayan a soldar.



Ampliaciones en trabajos de esqueléticos se podrán realizar sin problemas y ahorrando tiempo de trabajo. compoForm UV se puede retirar fácilmente de la escayola.



Zonas retentivas en modelos de escayola se dejan aliviar de manera rápida y limpia.



Gracias a su combustión sin dejar residuos y al no cundir (hincharse) al quemarse da como resultado un colado homogéneo.

Biotec-Preformas en bloque para metal cerámica sin hombro b-mkbl



Preformas de cera con características similares a una cera de modelar y bajo residuo durante la combustión de la cera. El punto de fusión, dureza y característica de raspado se asemeja a la cera de modelar. Esto facilita la unión entre el pónico y la pieza pilar. Al dejar mínimo residuo durante la combustión, se consigue unas superficies más homogéneas durante el colado.

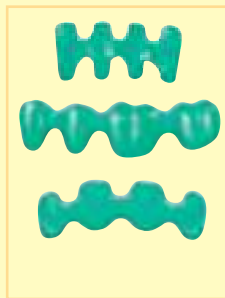
Diente	17-14	Rep.	12-22	Rep.	24-27	Rep.
tamaño		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
C		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
B		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
A		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
A		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
B		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
C						
Diente	47-44		42-32		34-37	

Surtido

18 formas x 5 piezas
REF B13 180 05

18 formas x 10 piezas
REF B13 180 10

18 formas x 20 piezas
REF B13 180 20



Reposición (Rep.): Cualquier forma y tamaño se puede obtener en cantidades de 10, 25, 50 ó 100 piezas. Rogamos indique en el cuadro en blanco a lado de la forma la cantidad exacta de piezas deseadas (reposición).



Minikit: 18 formas x 2 piezas
REF B13 000 MK

Remitente (Sello): _____ N°de cliente _____

Fecha, Firma _____

Preformas sueltas Between bwg

Diente	17 / 16	13	12	11	21	22	23	26 / 27	Sup. Premolar
tamaño	Rep.	Rep.	Rep.	Rep.	Rep.	Rep.	Rep.	Rep.	Rep.
C									
B									
A									
A									
B									
C									
Diente	47 / 46	45	44	43	33	34	35	36 / 37	Inf. Front

Creación de forma por Jan Langner

Reposiciones (Rep.): cada una de 50 pzs.

Surtido de preformas sueltas Between bwg: consta de 540 piezas sueltas (54 Formas diferentes por cada 10 piezas sueltas)

REF D00 5401 0

Marque por favor aquí la cantidad deseada de surtidos.

Preformas huecas sueltas Between bwhg

Diente	17 / 16	13	12	11	21	22	23	26 / 27	Sup. Premolar
tamaño	Rep.	Rep.	Rep.	Rep.	Rep.	Rep.	Rep.	Rep.	Rep.
C									
B									
A									
A									
B									
C									
Diente	47 / 46	45	44	43	33	34	35	36 / 37	Inf. Front

Reposiciones (Rep.): cada una de 50 pzs.

Surtido de posteriores de preformas huecas sueltas Between bwhg consta de 300 piezas huecas (27 formas diferentes)

REF D01 2701 0

Marque por favor aquí la cantidad deseada de surtidos.

Surtido que consta de grupo anterior y posterior de preformas sueltas Between bwg y preformas huecas Between bwhg de 540 piezas (54 formas diferentes; 27 piezas huecas y 27 piezas macizas)

REF D01 5401 0

Marque por favor aquí la cantidad deseada de surtidos.

Reposiciones (Rep.): 25 bloques

Surtido de preformas en bloque Between bwbl: consta de 180 Bloques (18 Formas diferentes de cada 10 bloques)

REF D00 1801 0

Marque por favor aquí la cantidad deseada de surtidos.

Preformas en bloque Between bwbl

Diente	17-14	12-22	24-27
tamaño	Rep.	Rep.	Rep.
C			
B			
A			
A			
B			
C			
Diente	47-44	42-32	34-37

Imagen a tamaño original.

Remitente (Sello):

Nº de cliente

Siguiente pedido:

Fecha, Firma

Preformas huecas en bloque Between bwhbl

Diente	17-14	Rep.	12-22	Rep.	24-27	Rep.
tamaño		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
C		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
B		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
A		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
A		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
B		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
C		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
Diente	47-44		42-32		34-37	



Reposiciones (Rep.): 25 bloques

Surtido de preformas huecas en bloque Between bwhbl: consta de 12 bloques huecos (Posteriores) y 6 Bloques macizos (Anteriores)

REF D01 1801 0

Marque por favor aquí la cantidad deseada de surtidos.

Preformas en bloque Hollowpontik hpbl

Diente	17-14	Rep.	12-22	Rep.	24-27	Rep.
tamaño		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
C		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
B		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
A		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
A		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
B		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
C		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
Diente	47-44		42-32		34-37	



Reposiciones (Rep.): 25 bloques

Surtido de preformas huecas en bloque Hollowpontik hpbl: consta de 180 Bloques (18 formas diferentes de 10 Bloques)

REF A11 1801 0

Marque por favor aquí la cantidad deseada de surtidos.

Imagen a tamaño original.

Remitente (Sello):

Nº de cliente

Siguiente pedido:

Fecha, Firma

antes de rellenar realizar una fotocopia

Bloques metal cerámicos mkbl

Diente	17-14	Rep.	12-22	Rep.	24-27	Rep.
tamaño						
C		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
B		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
A		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
A		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
B		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
C		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
Diente	47-44		42-32		34-37	

Reposiciones (Rep.): 25 bloques

Surtido
Bloques metal cerámicos mkbl:
 consta de 180 bloques
 (18 Formas diferentes
 de 10 bloques)

REF A00 1801 0

Marque por favor aquí la
 cantidad deseada de surtidos.

Bloques metal cerámica con hombro fino fg-mkbl

Diente	17-14	Rep.	12-22	Rep.	24-27	Rep.
tamaño						
C		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
B		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
A		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
A		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
B		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
C		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
Diente	47-44		42-32		34-37	



Reposiciones (Rep.): 25 bloques

**Surtido Bloques metal cerámica
 con hombro fino fg-mkbl:**
 consta de 180 bloques
 (18 formas diferentes
 de 10 bloques)

REF A01 1801 0

Marque por favor aquí la
 cantidad deseada de surtidos.

Imagen a tamaño original.

Remitente (Sello):

Nº de cliente

Siguiente pedido:

Fecha, Firma

antes de rellenar realizar una fotocopia

Bloques estéticos ergonómicos metal cerámica äe-mkbl

Diente	17-14	Rep.	12-22	Rep.	24-27	Rep.
tamaño						
C		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
B		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
A		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
A		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
B		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
C		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
Diente	47-44		42-32		34-37	



Reposiciones (Rep.): 25 bloques

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

REF A02 1801 0

Marque por favor aquí la cantidad deseada de surtidos.

Veneers de cera estéticos ä-wv

Forma creada por Ztm. Jan Langner

Diente	12	Rep.	11	Rep.	21	Rep.	22	Rep.
tamaño								
C		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
B		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
A		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
A		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
B		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
C		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
Diente	42		41		31		32	



Como base los bloques estéticos ergonómicos metal cerámica



Veneers de cera estéticos vistos desde palatino sobre los bloques estéticos ergonómicos metal cerámica



Veneers de cera estéticos vistos desde lingual.

Surtido Veneers de cera estéticos ä-wv: consta de 240 piezas (24 formas diferentes de 10 piezas sueltas)

REF C13 2401 0

Marque por favor aquí la cantidad deseada de surtidos.

Imagen a tamaño original.

Remitente (Sello):

Nº de cliente

Siguiente pedido:

Fecha, Firma

antes de rellenar realizar una fotocopia

Preformas sueltas Hollowpontik hpg

Formas creadas por W. Wedenig

Diente tamaño	Molares 17 / 16	Premolares 4 / 5	13	12 / 11	Sup.-Anteriores 21 / 22	23	Molares 26 / 27
C							
B							
A							
A							
B							
C							
Diente	47 / 46 Molares	Vista oclusal		43	41 / 31 Inf.-anteriores	33	36 / 37 Molares



Reposiciones (Rep.): 50 piezas

Surtido Preformas sueltas Hollowpontik hpg:
 consta de 360 piezas sueltas
 (36 formas diferentes
 de 10 piezas sueltas)
REF A01 3601 0

Marque por favor aquí la cantidad deseada de surtidos.

Remitente (Sello):

Nº de cliente

Siguiente pedido:

Fecha, Firma

Gnathoflex estético

16	1$\frac{4}{5}$	2$\frac{4}{5}$	26	Diente
16D 	1 $\frac{4}{5}$ D 	2 $\frac{4}{5}$ D 	26D 	tamaño D
16C 	1 $\frac{4}{5}$ C 	2 $\frac{4}{5}$ C 	26C 	tamaño C
16B 	1 $\frac{4}{5}$ B 	2 $\frac{4}{5}$ B 	26B 	tamaño B

Surtido

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

REF 429 A003 6

Marque por favor aquí
la cantidad deseada de
surtidos.

Marque la cantidad deseada de
la pieza en el cuadrante corres-
pondiente.

Imagen a tamaño original.

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

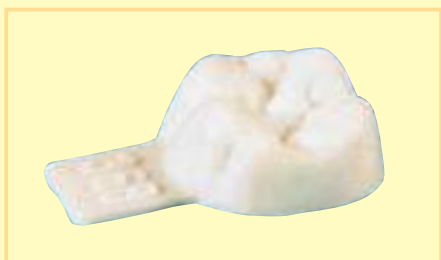
Remitente (Sello):

Nº de cliente

Siguiente pedido:

Fecha, Firma

Gnathoflex estético



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

Por medio de la preforma de teflon de silicona realizará en segundos una cara oclusal.

- Multiusos - la superficie lisa por la capa de teflon.
- Una adquisición única.
- Gnathoflex Estético siempre se puede reutilizar.

Sáquele más partido a su trabajo, invirtiendo menos tiempo, con una calidad constante.



1 El Gnathoflex de silicona especial es estable en sus dimensiones y a la temperatura hasta los 250°C. La forma del antagonista se transfiere a través del molde de tan solo 0,5 mm de espesor.



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



3 Las cúspides los surcos del Gnathoflex son reproducidos con toda precisión en cera, material sintético o cerámico. A su vez se obtendrá una superficie lisa y de alto brillo.

40 seg para una superficie masticatoria en cera

90 seg para una superficie masticatoria en resina

180 seg para una superficie masticatoria en cerámica



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



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



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



7 Realizar las cofias como de costumbre en cera o resina.



8 Rellene el Gnathoflex con su cera para modelar.

Usted lo podrá utilizar también como molde básico para la modelación individual suya en el laboratorio.



9 Tan pronto como la cera empiece a solidificarse se



10 aplicará el Gnathoflex en colocará la cofia.

El articulador se separará, en la respectiva superficie masticatoria, en unos 0,5 mm para compensar el espesor del Gnathoflex.

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



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



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



3 Reproducción de alto brillo y fiel al original de la forma de silicona en cera.



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



5 El lado oclusal listo del puente completo. Una presentación uniforme de la estética del Gnathoflex.



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



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



8 Los contactos de oclusión del puente con los antagonistas visualizados mediante papel de articular.

Gnathoflex estético

Superficies masticatorias con cualquier material sintético sin necesidad de trabajos suplementarios



9 En el armazón preparado de manera normal se aplicará el material acrílica K y B (dentina).



10 El Gnathoflex se rellenará sin aislamiento alguno primeramente con el material de borde y luego con la dentina. La pieza se aplicará en el puente.



11 Cerrar el articulador. Tratándose de materiales sintéticos endurecibles por luz de halógeno se podrá empezar ahora con la polimerización para fijar la oclusión.



12 A continuación se retirará el puente, se aplicarán los puntos de contacto y se procederá al polimerizado definitivo. Tan solo después se retirarán los moldes de silicona.

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



13 El puente cerámico preparado con el opacador se configurará con dentina. La pieza de silicona se reparará luego con una capa delgada de aislamiento cerámico Gnathoflex.



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



15 Aplicar el Gnathoflex y establecer la conexión con el armazón mediante masa cerámica. La modelación restante se efectuará con el material de borde, dentina o una mezcla de material de borde/dentina - según el color del diente.



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

Accesorio:



Isoflex
20 ml
REF 540 0101 3

Gnathoflex estético



Por medio de la preforma de teflon de silicona realizará en segundos una cara oclusal.

- Multiusos - la superficie lisa por la capa de teflon.
- Una adquisición única.
- Gnathoflex Estético siempre se puede reutilizar.

Sáquele más partido a su trabajo, invirtiendo menos tiempo, con una calidad constante.

- Para la modelación en cera.
- Para cerámica.
- Para resina.

Gnathoflex Premium



Formas de silicona altamente flexibles, recuperables para crear superficies oclusales. Entre 40 a 180 segundos para crear una superficie gnatológica, estética y funcional para cera, resina y cerámica.



Gnathoflex
Surtido de modelos de estudio FF1
1 Modelo sup.
1 Modelo inf.
REF 992 5027 3

tamaño original



Gnathoflex
Surtido de modelos de estudio mini FF1
1 Modelo sup.
1 Modelo inf.
REF 992 5027 4

tamaño original



Surtido
Surtido Gnathoflex Premium
48 piezas, consta de 16 formas diferentes en 3 tamaños A-B-C
REF 429 P004 8



Isoflex - if
20 ml
REF 540 0101 3

Gnathoflex Premium

Superficies oclusales en cera



1 Crear la cofia de cera o resina como de costumbre.



2 Para compensar el grosor de la pieza del Gnathoflex de 0,5 mm, se elevará la mordida solo por ese grosor.



3 Rellenar la preforma de Gnathoflex con cera y esperar hasta que esté en la fase de solidificación.



4 Una vez que haya comenzado a solidificar la cera, colocar la preforma del Gnathoflex sobre el muñón.



5 Cuando esté en posición de máxima intercuspidad, cerrar el articulador y sellar la preforma a la cofia con una gota de cera. Según la situación del trabajo se podrá colocar varias preformas de Gnathoflex de seguida o una detrás de la otra. Al poder variar el vástago de altura de la mordida, se podrá tener una mordida fuera de contacto de 0,5 mm.



Superficies oclusales con alto brillo, super lisas, gnatológicas, con un contacto perfecto, es la condición para obtener colados ajustados. No solo se ahorra tiempo en la creación de la cara oclusal en cera, sino también a la hora de repasar en coronas y puentes utilizando Gnathoflex Premium.



Caras oclusales en resina



1 Sobre la estructura preparada se colocará resina K+B (dentina).



2 Se rellena al principio solo las cúspides del Gnathoflex con incisal y luego se termina de llenar con dentina. No hace falta pincelar separador a la preforma.



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



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

Superficies oclusales de cerámica



1 Se pincela opaquer sobre la estructura y se cuece.



2 Sujetar la preforma de Gnathoflex con una pinza y pincelar su interior con el separador Isoflex.



3 Retirar los excesos de Isoflex por medio de golpear varias veces con el dedo sobre la preforma de Gnathoflex.



Introducir incisal en las cúspides de la preforma y estirarla por las paredes laterales. Rellenar a continuación el Gnathoflex con dentina y posicionarla sobre la estructura del puente. Cerrar el articulador y darle la vuelta. Fijar las preformas oclusales con dentina a la estructura. Absorber el líquido sobrante y retirar con cuidado el Gnathoflex. Se realizará lo mismo con el resto de las preformas oclusales. Terminar de modelar el puente.

antes de rellenar realizar una fotocopia

Gnathoflex Premium
















































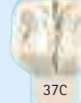
17	16	15	14	24	25	26	27	
 429 P017 C <input type="checkbox"/>	 429 P016 C <input type="checkbox"/>	 429 P015 C <input type="checkbox"/>	 429 P014 C <input type="checkbox"/>	 429 P024 C <input type="checkbox"/>	 429 P025 C <input type="checkbox"/>	 429 P026 C <input type="checkbox"/>	 429 P027 C <input type="checkbox"/>	C
 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"/>	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"/>	A
 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"/>	A
 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"/>	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"/>	C
47	46	45	44	34	35	36	37	

Imagen a tamaño original.

Elijan del prospecto con la reproducción de tamaño original la preforma deseada.

Marquen la cantidad deseada en el recuadro de la preforma o con una cruz el surtido deseado.

Remitente (Sello):	Nº de cliente
Fecha, Firma	

Marque aquí la cantidad deseada de surtidos.

Surtido de Gnathoflex Premium:

16 piezas, consta de 16 formas en tamaño A
REF 429 P000 A

16 piezas, consta de 16 formas en tamaño B
REF 429 P000 B

16 piezas, consta de 16 formas en tamaño C
REF 429 P000 C

48 piezas, consta de 16 formas en tamaño ABC
REF 429 P004 8

Optiguss

La solución perfecta perfección con menos esfuerzo.

Pincelando una fina capa de Optiguss micro (con una capa de 5 micras) o Optiguss macro (con una capa de 10 micras) obtendrá un modelado de sus esqueléticos totalmente lisos, sellados y reforzados. Utilizando Optiguss se reduce el tiempo de trabajo con respecto a una superficie de colado convencional al 50%.



Optiguss-macro 15 ml
REF 520 0092 0

Optiguss-micro 15 ml
REF 520 0093 0



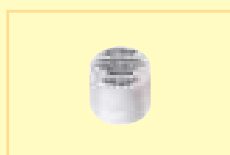
Recipiente Optiguss macro, 2 piezas
REF 390 0035 0



3 pinceles tamaño A + soporte REF 330 0114 6

3 pinceles tamaño B + soporte REF 330 0114 7

3 pinceles tamaño C + soporte REF 330 0114 8



Envase para limpiar pinceles
2 piezas
REF 390 0037 0



Limpiar pinceles
20 ml
REF 520 0094 0

Surtido

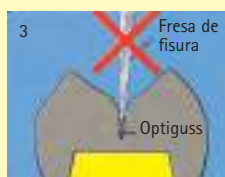
15 ml Optiguss-macro
15 ml Optiguss-micro
1 pinceles tamaño A
1 pinceles tamaño B
1 pinceles tamaño C
1 soporte pinceles
1 Envases para limpiar pinceles
1 Limpiar pinceles
2 Recipientes Optiguss macro
REF 520 0091 0



1 Aún teniendo cuidado durante el modelado, quedan rayas e irregularidades en la cera, que se tendrán que eliminar durante el repasado.



2 Gracias al Optiguss se consiguen superficies lisas.



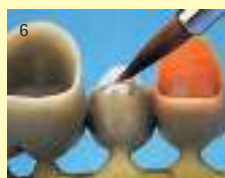
3 Donde no llega la fresa de fisura, penetra Optiguss, ahorrándole tiempo al pulir caras oclusales gnathológicas.



4 Al obtener superficies homogéneas se puede ahorrar hasta el 50% de tiempo de repasado.



5 Se reforzará concretamente las zonas proximales.



6 El apoyo basal se nivelará y alisará, significando esto para usted menos tiempo al repasado.

Cristales y Perlas



Cristales de retención
 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



Por medio de una óptima retención se obtendrá una mejor unión metal-resina.



Doble superficie de retención con los cristales con respecto a las perlas.



Perlas de retención
 0,2 mm Ø, 20 ml **REF 530 0201 0**
 0,4 mm Ø, 20 ml **REF 530 0220 0**
 0,6 mm Ø, 20 ml **REF 530 0210 0**
 0,8 mm Ø, 20 ml **REF 530 0200 0**

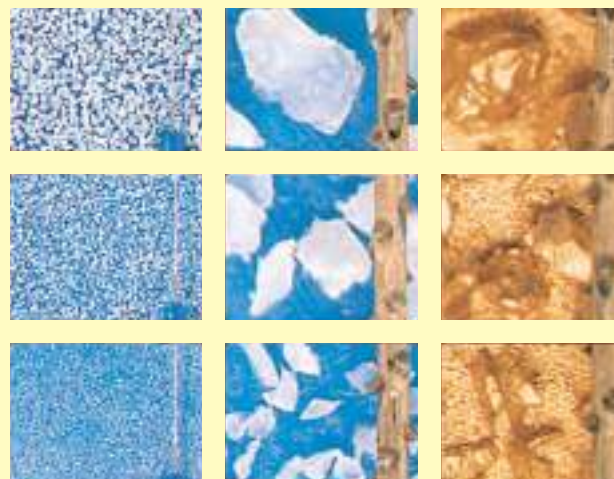
Adhesivo de retenciones
 20 ml **REF 540 0071 1**

Diluyente **REF 540 0071 2**

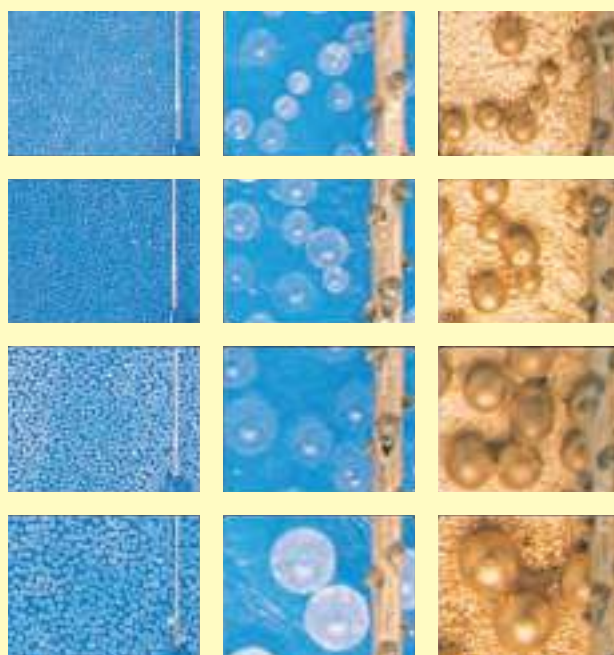
Pegamento blanco sin actuación capilar.
 No disuelve los cristales y produce una fijación del 100 % con un tiempo de trabajo largo.



Tamaño original Diez veces ampliado Diez veces en oro



Carillas gráciles mediante micro retenciones.



innovation



Desde casi 40 años Bredent proporciona soluciones innovadoras para el laboratorio dental – se trata de una parte fundamental de la filosofía de la empresa.

Los nuevos desarrollos y técnicas de procesamiento darán forma al futuro de la tecnología dental y odontología.

Desde el contacto intensivo hacia el cliente y la constante observación del mercado nacional e internacional, surgen ideas como consejo para modificaciones de la gama de productos. Este intercambio permite optimizar el trabajo en el laboratorio y en la clínica reduciendo así costes.

El anhelo y intención es la aplicación coherente de las normas de calidad según la norma ISO 9001, que ofrece un alto grado de seguridad de los productos para el usuario y garantiza al paciente la atención protésica del implante al más alto nivel.

Eficacia por innovaciones!





1 Los bebederos especiales mejoran gracias a su forma el resultado del colado. Se diferencia entre colado con centrifuga o presión y vacío y para cada sistema de colado se crearon las correspondientes productos necesarios.

El sistema de colado de bredent se redondea con el sistema de bebederos para colar. Gracias a la correcta elección de los bebederos y de los bebederos con cámara de rechupado se conseguirá un colado preciso y homogéneo. e por ello que se consigue un ttrabajo metalurgico correcto, que se dejará reparar mejor y se reduce posibles fallos durante el proceso del trabajo.



2 La cabezas de rechupado crean una reserva y actúan como compensación de presión para un colado homogéneo. Al reducir el sistema de bebederos para colar se encierra la aleación y se consigue un colado excepcional.



3 El sistema de cilindro de colado semi-redondo permite una exacta posición del modelado fuera del centro del calor. Los productos de la técnica de colado están sintonizados entre si para conseguir un resultado de colado perfecto y reproducible.







Los materiales utilizados

Bebederos para colado de presión y vacío	paginà 112
Bebederos para centrifuga	paginà 113
Bebederos con cámara de rechupado	paginà 114
Bebederos con cámara de rechupado para piezas voluminosas	paginà 114
Bebederos con cámara de rechupado doble	paginà 115
Bebederos con cámara de rechupado doble para piezas voluminosas	paginà 115
Protek-Perfiles de cera cortados	paginà 115
Biotec-bebederos en rollo	paginà 116
Bebederos en rollo	paginà 116
Perfiles de cera	paginà 116
Perfiles de cera cuadrados	paginà 117
Perfiles cuadrados	paginà 117
Peras de colado	paginà 117

El suministro de bebederos

Bebederos para colado con vacío y presión

Para cualquier técnica de colado se deberán utilizar los perfiles y cámaras de rechupado adecuados para conseguir un resultado de colado homogéneo.

	Perfil Ø mm	Bebedero Ø mm	Envase pzas.	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







Surtido

450 pzas.

Colado de presión y vacío consta de 30 pzas. de bebederos para colado y con cámara de rechupado, REF 430 0146 0

Bebederos para colado con vacío y presión para piezas de colado voluminosas

	Perfil Ø mm	Cabeza Ø mm	Bebedero Ø mm	Envase pzas.	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







Surtido

211 pzas.

Colado de presión y vacío para piezas con volumen, consta de 30 pzas. y con cámara de rechupado, 25 gr de perfiles de cera en barras Ø 1,0 mm, REF 430 0147 0

Bebederos para centrifuga


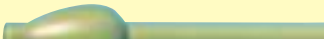
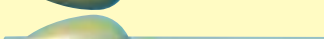
	Perfil Ø mm	Cabeza Ø mm	Bebedero Ø mm	Envase pz.	REF
	2,5	4,5	3,0	50	430 0144 1
				150	430 0147 7
	2,5	5,0	3,5	50	430 0144 2
				150	430 0147 8
	3,0	6,0	3,5	50	430 0144 3
				150	430 0147 9
	3,5	6,5	4,0	50	430 0144 4
				150	430 0148 1



Surtido

390 pzas., Centrifuga, consta de 30 pzas. bebederos de colado y con cámara de rechupado
REF 430 0148 0

Bebederos para centrifuga para piezas de colado voluminosas

	Perfil Ø mm	Cabeza Ø mm	Bebedero Ø mm	Envase pz.	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






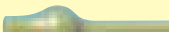

Surtido

181 pzas.
Centrifuga con piezas de colado voluminosos, consta de 30 pzas. y con cámara de rechupado, 25 gr de perfiles de cera en barras Ø 1,0 mm
REF 430 0148 5

El suministro de bebederos

Bebedores con cámara de rechupado



Cámara de rechupado para colados con vacío y presión y con centrifuga. Ya que el resto del aire se retiene en la cámara de rechupado, se forma una densidad de la estructura muy alta que da un resultado por encima del promedio del colado.

	Perfil Ø mm	Cabeza Ø mm	Envase pzas.	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



El soporte agiliza la colocación de la cámara de rechupado.





Bebedores con cámara de rechupado para piezas de colado voluminosas

	Perfil Ø mm	Cabeza Ø mm	Envase pzas.	REF
	3,5	7,5	50	430 0145 3
			100	430 0149 2
	3,5	8,5	50	430 0145 4
			100	430 0149 3



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

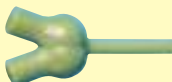
Cámara de rechupado doble

	Perfil Ø mm	Cabeza Ø mm	Envase pzas.	REF
	2,5	4,0	50	430 0145 5
			150	430 0149 4
	2,5	5,0	50	430 0145 6
			150	430 0149 5
	2,5	5,5	50	430 0145 7
			150	430 0149 6
	3,0	6,0	50	430 0145 8
			150	430 0149 7






La cámara de rechupado doble se utilizará con objetos de mismo volumen. Agiliza la colocación de bebederos y reduce los pasos de trabajo.

Cámara de rechupado doble para piezas de colado voluminosa

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

Perfiles de cera en barras protek

Perfiles de cera en barras protek para rejilla, canales para compensación de presión y como respiradero

-  Ø 0,8 mm, 15 gr, REF 430 0125 0
-  Ø 1,0 mm, 25 gr, REF 430 0150 2
-  Ø 1,2 mm, 55 gr, REF 430 0121 0



El aire comprimido se retirará durante el proceso de colado en los bebederos de respiración y consigue evitar así las burbujas, dando facilidad a la hora de adaptar la estructura.

El suministro de bebederos

Biotec-Perfiles de cera en rollo



Cera para bebederos creada con componentes a base orgánica, con alta flexibilidad y pocos residuos a la hora de la combustión.

Biotec-Perfiles de cera en rollo
250 gr, beige

Perfil Ø 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



Por su alta flexibilidad y poca fuerza de retroceso después de su deformación (efecto plomo), permite el poder colocarlos sin tensiones sobre la estructura. Poco residuo después de la combustión es la base de un buen resultado de colado. Ideal para el modelado de coronas inyectadas en cerámica

Bebederos de cera en rollo



Tiene la posibilidad de obtener los bebederos en distintos diámetros en consistencia duro y media.

Bebederos de cera en rollo, 250 gr

Perfil Ø mm	REF azul (medioduro)	REF verde (duro)
• 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



Los bebederos de Protek en rollos se dejan doblar sin contracción.

Perfiles de cera rígidos



Perfiles de cera rígidos
250 gr, rojo

Ø mm x longitud	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



Perfiles de cera rígida para colados creados de cera especialmente dura.
Cera especial extremadamente dura, le garantiza que no exista ninguna deformación al levantar el trabajo. Por ello se consigue colados ajustados, aún teniendo estructuras largas. Estable a temperatura ambiental, por ello garantiza al levantar la modelación.

Encerado con bebederos rígidos directos. Con perfiles de cera rígidos no existen deformaciones al levantar el modelado.

Encerado con bebederos rígidos con barra difusora. Los bebederos rígidos se pueden deformar calentándolos un poco y así darle la forma que necesite según la forma del puente. Levantamiento seguro del modelado a temperatura ambiental.

Bebederos de cera cuadrados



Bebederos cuadrados para obtener mejor resultado de colado.

Investigaciones han demostrado que los líquidos tienen las características, también el metal, de fluir en forma de gota, también en un bebedero cuadrado. Es por ello que el aire (gas) pueda evadirse en los espacios huecos (bebederos cuadrados) por las esquinas, produciéndola así:

- Ningún remolino en la fusión producido por la contrapresión del aire restante.
- Rápida entrada del material fundido.
- Colados homogéneos.
- Superficies lisas.
- Ajuste perfectos.



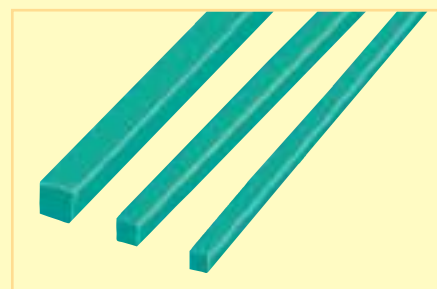
Bebederos de cera cuadrados 250 gr, verde

- 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

Perfiles cuadrados




Por su cera especial super dura no se podrá moldear a temperatura ambiental. Esta le da la seguridad al retirar el trabajo en cera de que haya posibilidad de variación de posición. Garantizando así un ajuste perfecto del tabajo realizado.



Perfiles cuadrados, verde

- 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



Surtido
150 piezas
Perfiles cuadrados
65 piezas 1,75 mm
50 piezas 2,25 mm
35 piezas 3,00 mm
REF 430 0164 0

Perfiles en forma de pera para colar



Perfiles con cabeza de rechupado y extremo afilado para un encerado rápido, indicado para colado con centrifuga.

Perfiles en forma de pera para colar 100 piezas de cada

Ø	longitud	
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

MAYOR CALIDAD DE VIDA – VOLVER A DORMIR SANO



El ronquido se ha convertido en un problema de salud pública N ° 1. En el 50% de los dormitorios se interrumpe el plácido y sano sueño por culpa de los ronquidos - este ruido puede llegar hasta los 90 decibelios, que corresponde al ruido de un camión pasando por la calle.

Para su tratamiento existen dos conceptos de terapia a su disposición. La férula de protusión, que se insertará cuando exista un síndrome de apnea

ligero o medio y la terapia con el activado al vacío, que se utilizará en los primeros síntomas de ronquido sin obstrucción.

Conviertase en asesor en su clínica y posicione a su laboratorio en un nuevo y atractivo campo de negocios. Amplia información está disponible para las clínicas, laboratorio y el paciente. Plusvalía en el laboratorio!



Las aleaciones de bredent se dejan reparar fácilmente ya que no tienen una gran dureza. Esto reduce un reajuste laborioso y reduce el uso de fresa de más..



Los revestimientos Brevest para un resultado preciso. Un control exacto de la expansión permite un mejor ajuste de la expansión y reduce tener que reajustar el acabado o repetir el trabajo. Esto posibilita trabajar más relajado y ahorra tiempo.



El calentamiento rápido del revestimiento ahorra tiempo y uno es flexible a la hora de trabajar.

bredent hace mucho incapie en alta calidad. Así también en revestimientos, que se desarrollaron para un ahorro de tiempo a la hora de reparar al obtener una precisión en el resultado. El revestimiento ajustable exactamente, permite trabajar sin estrés y reduce el tiempo de ajuste. El ajuste se favorece por la forma especial del anillo del cilindro y la exacta posición del modelado.

Los materiales utilizados

Wax-Lite Liberador de tensiones de cera	paginà 120
Liberador de tensiones de cera y silicona	paginà 120
Líquido para retirar revestimiento de la silicona	paginà 120
Cilindros de metal	paginà 121
Vellón de relleno	paginà 121
Adhesivo para vellón para cilindro	paginà 121
Cilindro de silicona	paginà 122
Sistema de mezcla al vacío ecovac	paginà 123
Brevest C+B Speed	paginà 124
Brevest Rapid 1	paginà 124
Transfuser	paginà 125
Marcador de revestimiento	paginà 126
Marcador para cilindros	paginà 126
Libro para oro	paginà 126
Brealloy C+B 270	paginà 127
Brealloy MK	paginà 127
Soldadura Brealloy	paginà 128
Fundente Brealloy	paginà 128
Oxyd-Stop para metales nobles	paginà 129
Oxyd-Stop para metales no nobles	paginà 129
Oxyd-Stop para aleaciones de plata	paginà 129
paladio	paginà 130
Pasta anti-térmica	paginà 130
Brecid Baño ácido	paginà 130

El revestir y el colado

Wax-Lite Liberador de tensiones de cera



Liberador de tensiones sin alcohol para revestir sin burbujas los cilindros.

Wax-Lite Liberador de tensiones de cera
750 ml
REF 520 0100 8



Superficies tratadas con liberador de tensiones permiten que fluya mejor el revestimiento sobre superficies finas y profundas. El resultado es una superficie lisa homogénea y superficie oclusal limpia. Por medio de la botella en spray se podrá espolvizar mejor el líquido Wax Lite sobre la superficie de cera. Se obtiene modelados más gráciles al no tener que evaporarse el alcohol inexistente.

Liberador de tensiones de cera y silicona



Mejora la fluidez de la escayola en impresiones de silicona.

El espolvizado del liberador de silicona y cera mejora la fluidez de la escayola a la hora de vaciar impresiones. Antes de vaciar la medida deberá estar la impresión seca.

Liberador de tensiones de cera y silicona
750 ml
REF 540 0070 5



Por medio de la botella con vaporizador se puede repartir mejor el liberador de tensiones de cera y silicona.

La silicona vaporizada con el liberador de tensiones de cera y silicona (izquierda) mejora la fluidez de la escayola.



La botella para espolvizar de plástico facilita con su fina salida la dosificación homogénea del líquido espolvizado.

Accesorio:

Botella en spray de plástico sp
1 pieza, 125 ml
REF 540 0075 0



El liberador de tensiones de cera y silicona produce una superficie homogénea sobre la escayola. Esto asegura la precisión del trabajo protésico.

Líquido para retirar revestimiento de la silicona



Líquido para retirar revestimiento de la silicona
125 ml
REF 520 TM12 5



Permite una fácil retirada de restos de revestimiento de la forma de silicona. Para la conservación y almacenamiento de las formas de silicona, solo se tendrá que pulverizar y dejar secar.

Reposición
750 ml
REF 520 TM75 0

Cilindros de metal

Cilindro de acero con forma de arcada dental.

Los cilindros semi-circular permiten colocar los objetos fuera del centro térmico. Los colados sin tensiones se dejan ajustar sobre el modelo tan fácil dándole agilidad al proceso de trabajo.



Cilindro de acero para SX3, SX6 y SX9, compatible con todos las maquinas de colado - sin cambios en el proceso de trabajo.

Puentes de gran arcada con redondeces se colocan siempre fuera del centro térmico.



Cilindro de acero

	SX3	SX6	SX9
REF	360 ESRO 3	360 ESRO 6	360 ESRO 9

Zócalo para cilindro de acero

	SX3	SX6	SX9
REF	360 ESSO 3	360 ESSO 6	360 ESSO 9

Zócalo de silicona con refuerzo metálico para dar una mayor estabilidad.

Surtido

- 12 piezas
- 1 de cada Cilindro de acero SX3, SX6, SX9
- 1 de cada Zócalo SX3, SX6, SX9
- 1 de cada Vellón de relleno SX3, SX6, SX9

- 20 ml Adhesivo para vellón para cilindro
- 200 ml Reposiciones de adhesivo
- 125 ml Líquido para la separación de forma
- Líquido para retirar revestimiento de la silicona
- REF 360 ESSE T

Accesorios:



Líquido para retirar revestimiento de la silicona
125 ml
REF 520 TM12 5
750 ml
REF 520 TM75 0

Vellón de relleno



Este vellón de relleno no absorbe líquido del revestimiento. Por ello se expande el revestimiento de manera homogénea y provee de conseguir el ajuste perfecto.



Puede obtener los vellones de relleno ya cortados para los tamaños SX3, SX6 y SX9, agilizando su utilización.

Tamaño	SX3	SX6	SX9
Cantidad	200 pzas.	100 pzas.	50 pzas.
REF	360 ESV0 3	360 ESV0 6	360 ESV0 9

Adhesivo para vellón para cilindro



Adhesivo
20 ml
REF 520 HG02 0



Reposición
200 ml
REF 520 HG20 0



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

El revestir y el colado

Cilindro de silicona

Cilindro de silicona de adición reticulada son malos transmisores de calor. Al fraguar el revestimiento produce retención de calor con lo que sube la temperatura y por ello eleva la temperatura final. La consecuencia es mayor movimiento de expansión, la tolerancia se reduce y el revestimiento es más preciso. El cilindro de silicona da una presión de expansión homogénea, eleva la exactitud y da como resultado trabajos fiables. La silicona de alta calidad se deja limpiar fácilmente y es de larga durabilidad.

El punto central a la hora de enfriamiento y fraguado del revestimiento define según este colocado el objeto protésico hacia la pared exterior del cilindro. La técnica de colado brendent describe la forma correcta de colocar de los cilindros para revestimiento, así que cada objeto este fuera del centro térmico.



El puente se coloca en el centro térmico.

Cada forma de puentes se colocará fuera del centor térmico. Se crea un colado homogéneo.

Cilindro de silicona

	SX3	SX6	SX9
REF	360 SIMO 3	360 SIMO 6	360 SIMO 9



Zócalo para cilindro de silicona

	SX3	SX6	SX9
REF	360 SISO 3	360 SISO 6	360 SISO 9



Surtido 7 piezas

1 de cada Cilindro de silicona SX3, SX6, SX9
 1 de cada Zócalo SX3, SX6, SX9
 125 ml Líquido para retirar revestimiento de la silicona
REF 360 SISE T

Accesorios:



Líquido para retirar revestimiento de la silicona
 125 ml
REF 520 TM12 5
 750 ml
REF 520 TM75 0

Sistema de mezcla al vacío ecovac



ecovac

Reposición dental ajustada al aprovecha las características de material al 100%.

El diseño manejable y controlable facilita el trabajo y reduce los errores. Una potente y libre, de mantenimiento, bomba de vacío que se puede regular en 2 diferentes niveles

(15 mbar , 200 mbar), garantizan una masa sin burbujas y aseguran una buena superficie de colado. El tiempo de mezcla y la velocidad de vueltas son regulables sin niveles, por eso es posible un correcto manejo de distintos materiales.

ecovac (230 V)

REF 140 0093 0

(para el montaje sin vasos de mezcla y pie)
1 Cable de red
1 Filtro de repuesto
1 Plantilla de perforación para el montaje
4 Tornillos y tacos para el montaje de pared

Accesorio:

Pie sobremesa, 1 pieza

REF 210 0045 0



Espiral helicoidal especial ecovac

La **espiral helicoidal especial** recoge desde todas las partes del vaso de mezcla el material de mezcla y mezcla en sentido horizontal y vertical. No existe la posibilidad de quedar restos de material sin mezclar en la base del vaso, que luego puedan influir en la expansión del material.

La suma de las características nombrada y los componentes indican un índice de seguridad, mejora el ajuste en la creación del trabajo dental y evita la pérdida de tiempo a la hora del retocado.

Espiral helicoidal especial,	50 ccm	REF 140 0R94 5
Espiral helicoidal especial,	250 ccm	REF 140 0R94 0
Espiral helicoidal especial,	750 ccm	REF 140 0R94 2
Espiral helicoidal especial,	1000 ccm	REF 140 0R94 3



Vaso de mezcla ecovac

La superficie lisa de las paredes del vaso de mezcla de acero inoxidable evita la adhesión y recogida de material , así como restos de líquido en rayas o zonas retentivas. La forma cónica deja que el material recogido vaya al centro del vaso . La relación de mezcla se queda así exacta, consiguiendo así un mejor resultado en poco tiempo.

Vaso de mezcla,	50 ccm	REF 140 0B94 5
Vaso de mezcla,	250 ccm	REF 140 0B94 0
Vaso de mezcla,	750 ccm	REF 140 0B94 2
Vaso de mezcla,	1000 ccm	REF 140 0B94 3



Vaso de mezcla, D
(para la utilización en mezcladoras de Degussa)
425 ml

REF 140 0B94 4

El revestir y el colado

Brevest C+B Speed



Brevest C+B Speed
50 bolsa de 160 gr
REF 570 CBS0 8
125 bolsa de 160 gr
REF 570 CBS2 0

Bresol Speed *
1000 ml envase
REF 520 000S 1
5000 ml envase
REF 520 000S 5

* resistente a heladas

Surtido

25 bolsa
Brevest C+B Speed
1000 ml Bresol Speed
REF 570 CBS0 4

Revestimiento de fosfato muy fino para la técnica de coronas y puentes de aleaciones preciosas y no preciosas, para una reproducción extremadamente exacta.



Con temperatura ambiental de 21°C se consigue un tiempo de trabajo de 4 a 6 min conseguir revestir sin burbujas.



Puentes extensos se crearán sin problema ajustados y fiel a su dimensión gracias Brevest C+B Speed.

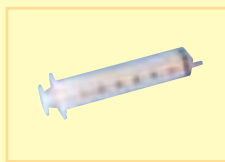


Con el líquido de mezcla protegido al frío Bresol Speed se podrá dirigir la concentración exacta para un prótesis ajustada y con precisión.

Accesorio:



Botella dosificadora
REF 520 0101 1



Jeringa dosificadora
6 pzas.
REF 520 0101 2

Brevest Rapid 1



Revestimiento de calentamiento rápido universal para la técnica de coronas y puentes, así como equeléticos.

Brevest Rapid 1
40 bolsa de 200 gr
REF 570 000R 8
100 bolsa de 200 gr
REF 570 00R2 0

Bresol R
1000 ml envase
REF 520 000R 1
5000 ml envase
REF 520 000R 5

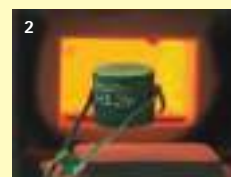
Brevest Rapid 1
50 bolsa de 160 gr
REF 570 160R 8
125 bolsa de 160 gr
REF 570 16R2 0

Surtido

20 bolsa
Brevest Rapid 1
1000 ml Bresol R
REF 570 0002 5



Revestimiento rápido y fino para cualquier expansión de puentes, también para revestir sin aro metálico.

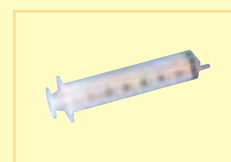


Después de 15 min desde el comienzo de la mezcla, se puede introducir Brevest Rapid a 900° C en el horno de precalentamiento.

Accesorio:

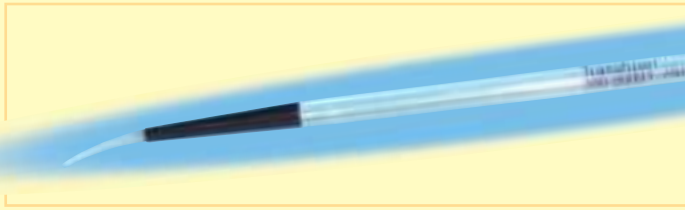


Botella dosificadora
REF 520 0101 1



Jeringa dosificadora
6 pzas.
REF 520 0101 2

Transfuser



Transfuser

1 pieza, REF 390 S000 1
4 piezas, REF 390 S000 4

Revestir de manera sencilla y segura El revestir y el colado

Durante el revestido de revestimiento y al vaciar la impresión se podrían crear en zonas retentivas a menudo burbujas indeseadas. Hasta ahora se utilizan instrumentos y pinceles para rellenar esos huecos. Al utilizar instrumentos puntiagudos puede haber el peligro de dañar el modelado y la impresión. Si se utiliza un pincel se puede transferir líquido innecesario o si estuviese demasiado seco

retirar líquido del material, cambiando así sus características. Las dos cosas pueden influir en la relación de expansión del revestimiento.

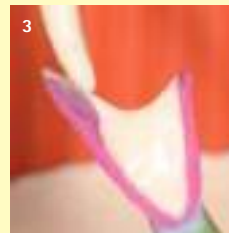
Con la forma curvada, blanda y flexible de la punta de silicona del Transfuser se podrá conseguir introducir sin dañar y producir burbujas durante el vaciado de la impresión y revestido del trabajo. La densidad y textura lisa de la superficie permite una buena fluidez del revestimiento y de la escayola y así una transmisión sin burbujas del material.



1 Punta altamente flexible –sin peligro de dañar el modelado de cera.



2 Zonas estrechas se podrán rellenar de manera más sencilla, sin dañar el modelado.



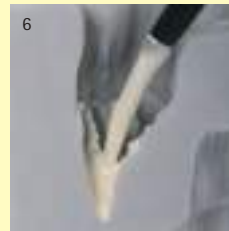
3 Fluidez perfecta del material y condensación sin burbujas por medio del Transfuser.



4 Rellenado sin problemas y con cuidado de las cavidades en impresiones de silicona con escayola.



5 Sin peligro de dañar durante el proceso de rellenado.



6 Se puede rellenar cualquier zona al llegar sin problemas y permite un buen reparto de material sin crear burbujas.

El revestir y el colado

Marcador de revestimiento



Facilita la identificación correcta del cilindro de revestimiento.

Marcador de revestimiento
REF 330 0115 0



Los datos necesarios se podrán escribir rápida y fácilmente.



Se podrá leer sobre todo tipo de revestimientos hasta 1100°C sin problemas.

Marcador para cilindros



Marcador para cilindros

1 Soporte de minas con 4 minas

REF 330 0115 1

Reposición

con 8 minas

REF 330 0115 2



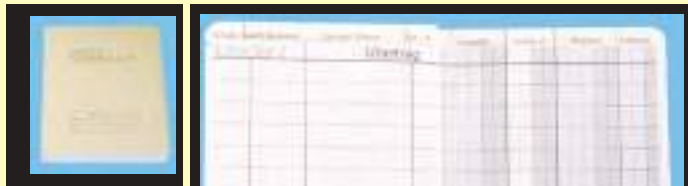
Aún en cilindros pequeños, podrá escribir la información que necesite.



Hasta 950°C le será posible leer la información escrita sobre el cilindro metálico.

La posibilidad de identificar sin problemas su cilindro metálico.

Libro para oro



Libro para oro
DIN A 6
REF 610 0020 0

Por la sencilla estructuración del libro para oro se podrá controlar el almacén del metal noble. Facilita el control de gasto del metal noble.



Libro para oro
DIN A 4
REF 610 0010 0

Brealloy C+B 270



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

Brealloy C + B 270
cilíndrico de 6,3 gr

50 gr

REF 500 CB05 0

200 gr

REF 500 CB20 0

500 gr

REF 500 CB50 0

1000 gr

REF 500 CB00 0

Composición (en masa-%)

Cobalto	66
Cromo	20
Molibdeno	6
Volframio	6
Silicio	0,9
Carbono	0,02
Manganeso	0,7

Valores físicos (valor indicativo)

Densidad (gr/cm ³)	8,4
Dureza Vickers (HV 10)	270
Punto sólido (°C)	1280
Punto líquido (°C)	1350
Temperatura de colado (°C)	1450
Límite de elasticidad 0,2% (MPa)	600
E-Modul (MPa)	ca. 200.000
Elasticidad de rotura (%)	10
Coefficiente de expansión (WAK 20-600 °C)	14,4 µm/mK



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



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



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

Brealloy MK



Aleación a base de CoCr para la técnica de coronas y puentes. Por su reducida dureza se deja trabajar de manera fácil. Por ello indicado para la técnica de fresado. brealloy MK está libre de níquel, berilio y galio.

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

Composición (en masa-%)

Cobalto	65
Cromo	20
Molibdeno	6,5
Volframio	6,5
Silicio	0,8
Manganeso	0,8
Hierro	<0,5
Carbono	<0,1

Valores físicos (Valores a seguir)

Densidad (g/cm ³)	8,4
Dureza (HV 10)	265
Punto sólido (°C)	1280
Punto líquido (°C)	1350
Temperatura de colado (°C)	1420
0,2 %-límite de expansión (MPa)	480
Resistencia a la tracción (N/mm ²)	790
Modulo E (MPa)	190.000
Resistencia a la rotura (%)	10
Coefficiente de estiramiento (WAK 20-600°C)	14,8 µm/mK



La reducida dureza agiliza a la hora de fresar y repasar, así como el pulido.



Indicado para trabajos extensos.



Se pueden crear también inlays con finos bordes.



La reducida dureza ofrece condiciones perfectas para fresar y está perfectamente indicado para trabajos de ataches.

Soldadura Brealloy



Soldadura Brealloy
7 gr
REF 500 0001 0

Una soldadura totalmente creada en combinación con la aleación de CrCo para esquelético y cerámica para evitar la creación de elementos galvánicos e interacciones con la cerámica.

Fundente Brealloy



Fundente Brealloy
8 gr
REF 500 0001 1

Indicado para aleaciones de CrCo, mejora la fluidez de la soldadura.

Oxyd-Stop para metales nobles



Oxyd-Stop para metales nobles
20 ml
REF 520 0065 0
Diluyente
20 ml
REF 520 0067 0

Evita la oxidación sobre superficies superpulidas de aleaciones de contenido de metal noble y reducidas durante la soldadura con soplete y horno, así como también en corrección.



Oxyd-Stop para metales nobles garantiza la protección del brillo existente. Se evita el tener que reparar.



Al tener que reparar las superficies oxidadas se produce desgaste de material influyendo en el ajuste del trabajo.

Campo de acción del Oxyd-Stop para metales nobles



Oxyd-Stop para metales nobles evita la oxidación en puentes y coronas de aleaciones de metales nobles durante la soldadura, también en Wiron 88.



En cocciones de corrección se protege de la oxidación los fresados y ataches.



Ideal para soldaduras de horno de puentes de porcelana, manteniendo las superficies brillantes.



Agitar bien Oxyd-Stop para metales nobles y pincelar sobre la superficie a proteger. Dejar secar un momento y lo protegido es perfecto.



Después de cada tratamiento de calor pincelar de nuevo Oxyd-Stop para metales nobles. Solo así se garantiza una óptima protección del óxido.



Después de soldar o calentar se retira la capa de protección con agua caliente o con vapor a presión.



Se reduce el tiempo de repasado, significando esto ventajas en tiempo y en calidad.

Oxyd-Stop para metales no nobles



Evita la oxidación durante la soldadura sobre todas las aleaciones de esqueléticos y no nobles. Esto quiere decir, un mínimo en repasado y un ahorro en tiempo.

Oxyd-Stop para metales no nobles
Tubos de 2 x 50 ml
REF 520 0061 0



Tanto puentes o coronas de aleaciones no nobles son protegidas por el Oxyd-Stop para metales no nobles de la oxidación. Las superficies superbrillantes se mantendrán intactas.



Oxyd-Stop para metales no nobles es ideal para usar en trabajos de esqueléticos. Ampliaciones y reparaciones se podrán realizar sin pérdida de tiempo.



Repartir por igual con un instrumento el Oxyd-Stop para metales no nobles sobre la superficie.



Colocar directamente Oxyd-Stop para metales no nobles del tubo sobre la superficie a proteger. La dosificación se controla por la cánula de tubo.



Repartir por igual con un instrumento el Oxyd-Stop para metales no nobles sobre la superficie.



Por medio del Oxyd-Stop para metales no nobles evita la oxidación absoluta en soldaduras a soplete. Las superficies pulidas y brillantes se mantendrán, al igual que el ajuste.



Después de la soldadura retirar el Oxyd-Stop para metales no nobles solo con agua y un cepillo, por ello se gana tiempo.



Solo tendrá que pasar una gamuza para obtener otra vez el brillo absoluto. Solo la corona sin protección estará oxidada.

El revestir y el colado

Oxyd-Stop para aleaciones de plata paladio



Oxyd-Stop para aleaciones de plata paladio
20 ml
REF 520 0033 0

Evita la oxidación aleaciones reducidas y en plata paladio. Sin tener que reparar posteriormente, ahorrando tiempo de trabajo.



Las zonas que se vayan a proteger, pincelar una fina capa de Oxyd-Stop plata paladio y dejar secar ligeramente. Se crea una capa blanca de protección.



Oxyd-Stop plata paladio evita la oxidación de la zona donde se vaya a soldar con soplete o en horno.



Eliminar Oxyd-Stop con la vaporeta, en el ultrasonido o con ácidos. Un posterior pulido no hace falta.

Pasta antitérmica



No existe una pasta antitérmica más segura.

Pasta antitérmica
250 gr
REF 540 0020 0



Se posicionará lo más cerca posible del sitio a soldar.



La pasta no se liquará con el calor.



Materiales como resinas, cerámica u otros materiales sensibles no se verán afectados por el calor.

Brecid Baño ácido



Por primera vez podrá mantener las superficies brillantes de las estructuras nobles, aún después del baño.

Brecid Baño ácido
3 x 75 gr
REF 520 0099 0



Se suelda un punto de contacto sobre la superficie brillante ya pulido.



En los baños ácidos habituales se eliminará el óxido y también el brillo.



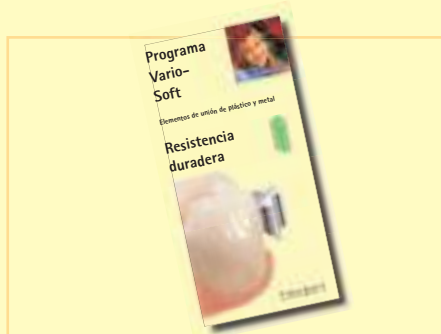
Con el baño ácido Brecid se eliminará el óxido, manteniendo así el brillo; un ahorro de tiempo.

Usar elementos de anclaje para garantizar una sujeción segura de la prótesis proporciona una mayor calidad de vida al paciente. Por este motivo, bredent ofrece una gran variedad de elementos de anclaje para las diferentes indicaciones: ataches de bola y barra, diferentes variantes de barras, pasadores y tornillos para los sustitutos dentales que deben extraerse ocasionalmente.



Folleto de información para el dentista y paciente	
Consiga Usted y su dentista más éxito con este folleto informativo al paciente.....	132
Información importante.....	133
interlock	
interlock.....	134
Bola Vario Snap vks-o.....	135
vks-oc rs 2,2 aditamentos	136
vks-oc de uso extracoronario - fijación en esquelético.....	140
vks-oc uni.....	142
vks-oc bola intercambiable.....	148
vks-oc/sg bola intercambiable - rosca para pegar.....	150
Bola Vario Snap vks-sg.....	151
vks-sg bola intercambiable.....	152
Vista general de la gama completa del producto.....	154
vks-sg caja de hembra.....	157
Barra macho vks-sg.....	158
Atache de rielera.....	159
Vario-Soft 3.....	160
Vario-Soft 3 sv.....	162
Vario-Soft 3 caja de hembra.....	163
Vario-Soft 3 sv atache de partición.....	164
Vario-Soft 3 mini.....	166
Vario-Soft 3 mini sv.....	167
Vario-Soft 3 circonio sv y circonio sv mini.....	168
Vario-Soft 3 conicalbridge.....	169
Elemento de unión.....	170
Inverto Plus.....	172
Cilindro de fricción activable.....	173
Vario Compress 1.....	174
Vario Compress 2.....	176
Fijador de bola.....	177
Atache cilíndrico zg.....	178
Barras	
Uniones con barras.....	183
Perfil de barra Vario-Soft vsp.....	184
Barra-Vario-Soft vss.....	188
Barras de cera.....	190
Técnica de pasadores	
Pasador.....	193
Sistema de Pasador oscilante sr.....	194
Sistema de Pasador oscilante src.....	196
Pasador bs 1.....	198
KS-Pasador.....	200
Pasador Easy Snap.....	201
Pasador Easy-Snap E.....	202
Pasador Easy Snap A.....	203
Sistema de pasador Snap.....	205
Pasador Snap E.....	206
Pasador Snap.....	209
Pasador Snap A.....	211
Pasador activable.....	212
Tornillos.....	215
Surtido universal de destornilladores.....	216
Surtido universal de destornilladores contra-ángulo.....	217
Destornillador.....	218
Aceite de fresado y de perforación.....	219
Fijación transversal.....	220
Fijación transversal prefabricada.....	221
Security-Lock.....	222
Security-Lock-Cerámica.....	223
Security-Lock-Casquillo adherente.....	224
Splint Fricción FS1.....	226
Set de terrajas para la creación de roscas individuales.....	228
Atache de partición de puente oc.....	230
Atache de partición de puente individual.....	231
Sistema de tornillo parcial.....	232

Consiga más éxito para usted y su odontólogo con estos folletos informativos



Programa Vario Soft

Este folleto describe en detalle los diferentes tipos de ataches que componen el programa de ataches Vario Soft y sus ventajas. El dentista obtiene así una clara visión general sobre la amplia gama de ataches que existe, lo que le permitirá aconsejar mejor a sus clientes y encontrar una solución idónea a la medida de sus necesidades.

REF 000 0410 E



Una boca sana para toda la vida

El biofilm, dentro del cual proliferan las bacterias en la boca, supone a la larga el principal riesgo para la salud bucal, en particular, si se produce una proliferación descontrolada de bacterias patógenas con el resultado de inflamaciones. La terapia HELBO pone a disposición del odontólogo un método avalado científicamente para combatir estos gérmenes patógenos, que consiste en colorear las bacterias y destruirlas con un láser Theralite específico.

Este folleto explica al paciente de una forma sencilla el funcionamiento y las soluciones que ofrece este tratamiento.

REF 000 4840 E

Folletos para el paciente sobre tratamientos implantológicos

bredent medical ofrece distintos folletos para el paciente sobre tratamientos implantológicos donde los diferentes grupos de pacientes encontrarán soluciones adecuadas para sus necesidades.



...sin mellas...

Los pacientes jóvenes a los que les falta uno o pocos dientes obtendrán a través de este folleto una visión general de las opciones que ofrece la implantología para su caso, así como información sobre lo que hay que tener en cuenta al someterse a un tratamiento implantológico.

REF 000 4210 E



¿No le seduce...?

Los pacientes que se encuentran casi sin dientes son un tipo de cliente especial. Se sienten demasiado jóvenes para llevar una prótesis total y desean una solución fija lo más inmediata posible. En este folleto se presenta de forma detallada las diferentes soluciones inmediatas que ofrece el concepto terapéutico SKY fast & fixed.

REF 000 3420 E



...justo en medio...

Los pacientes ya edéntulos tienen otras necesidades. Conseguir una fijación de su prótesis sobre implantes será una solución que les hará felices. Este folleto para el paciente informa sobre las opciones disponibles para fijar de forma segura prótesis extraíbles de modo que el paciente pueda disfrutar de la comida y relacionarse con otras personas sintiéndose de nuevo cómodo.

REF 000 4220 E

Este folleto informativo puede solicitarlo gratuitamente.



... para usuarios de ataches bredent.

Para una función perfecta y duradera de los ataches es muy importante la estabilidad de la posición de la prótesis extraíble. Es fundamental e imperativo realizar un fresado perimetral alrededor de la corona de la pieza pilar con un interlock mesial y fresado en paralelo, así como disponer de un brazo contorno fresado en la parte extraíble de sustituto dental. Es imprescindible evitar los movimientos basculantes de la prótesis. Estos movimientos conllevan que a diario se extraiga y vuelva a enclavar los ataches Snap un número excesivo de veces lo que en combinación con deposiciones cristalinas puede producir un desgaste prematuro y, en consecuencia, una disminución temprana de la funcionalidad de los ataches.

Información sobre investigaciones de bredent

Atache de bola Vario Snap vks-oc + sg

Las investigaciones más recientes han demostrado que en extremadamente pocos casos se produce dentro de la cavidad bucal depósitos cristalinos sobre los dientes naturales, la prótesis extraíble o el sustituto dental fijo.

Si no se eliminan estos depósitos cristalinos debido a una higiene bucal insuficiente, puede producirse raramente la situación excepcional de que estos cristales se depositen en la superficie de la matriz de resina, Esto produce un efecto abrasivo sobre la bola del macho que puede conducir a la larga a una pérdida del efecto Snap. Este fenómeno desconocido hasta el momento y sin explicación se ha observado en un paciente por cada 5000 ataches de bola Vario Snap vendidos aproximadamente.

Por ello aconsejamos utilizar aleaciones duras, realizar dos veces al día una limpieza de los dientes, la prótesis extraíble y sobre todo los sustitutos dentales fijos así como acudir periódicamente a las revisiones en la clínica del odontólogo. Para un funcionamiento correcto del atache de bola Vario Snap, el paciente deberá buscar el punto de acoplamiento del Snap a la hora de introducir la prótesis con los dedos en la boca y presionarla con los dedos hasta que encaje.

interlock



- colocación rápida y segura del interlock
- sin dañar el muñón a la hora de taladrar el interlock
- repasar solo con la fresa de ranurar
- grosor definido de solo 0,4 mm

El interlock se integra con la ayuda de la guía del paralelómetro al modelado. Una vez colocado se modelará el hombro y luego se fresará.

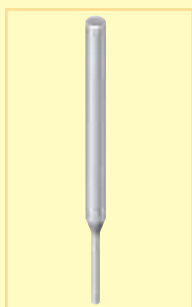
Interlock paralelo y cónico con 2°, de cera de alta fusión.

Después de la medición de la dirección de entrada se confecciona las cofias de cera o resina.

interlock paralelo



8 piezas
REF 430 0736 9

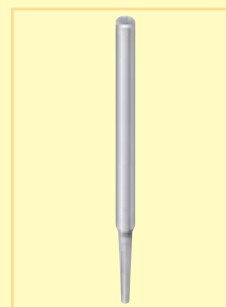


Guía de paralelómetro del interlock paralelo
1 pieza
REF 360 0116 6

interlock 2°



8 piezas
REF 430 0736 8



Guía de paralelómetro interlock 2°
1 pieza
REF 360 0116 5



1 La colocación limpia y rápida del interlock con hombro fresado garantiza un trabajo sencillo de repasar.



2 El interlock se vuelve a perforar sólo con la fresa de ranurar F 538 2H 10. El repasado del hombro fresado se realizará de la forma habitual.



3 El uso del interlock adecuado garantiza que la prótesis extraíble sea segura y tenga una larga vida útil.

Medidas

Artículo	REF	Ø	Ancho	Altura
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

Los ataches de bola deben aplicarse con mucha precisión para que funcionen con seguridad. La estabilidad de la posición de la prótesis debe poderse garantizar para evitar una sobrecarga causada por micromovimientos de la matriz y el macho. El atache está diseñado sólo para proporcionar una sujeción segura a la prótesis, pero no para soportar una carga permanente. En caso de aplicación extracoronaria es imprescindible la presencia de un contorno fresado con un interlock integrado. De este modo se consigue la estabilidad requerida y la distribución de las fuerzas.

El atache de bola ofrece al paciente más seguridad gracias a su función Snap, pues se nota claramente cuándo la prótesis ha encajado.

Indicaciones

- cofias radiculares
- aplicaciones extracoronarias
- elementos de sujeción para barras
- protésica implantar (nur vks-oc rs)
- incorporación de resina
- fijación del esquelético

Variantes del producto

- Vario-Snap de bola vks-oc 1,7 uni para cofias radiculares y soluciones con barras
- Vario-Snap de bola vks-oc 2,2 uni para cofias radiculares y soluciones con barras
- Vario-Snap de bola vks-oc 1,7 para aplicación extracoronaria
- Vario-Snap de bola vks-oc 2,2 para aplicación extracoronaria
- Vario-Snap de bola vks-oc rs 2,2 para diferentes sistemas de implantes
- Vario-Snap de bola vks-oc 1,7 bola intercambiable
- Vario-Snap de bola vks-oc 2,2 bola intercambiable

Características

- adquisición a precio económico
- ahorro de tiempo y seguridad en el trabajo
- reducción de la multiplicidad de aleaciones para conseguir una gran biocompatibilidad
- solución económica gracias a los machos colables de resina

Materiales

- Machos
 - resina calcinable
 - aleación de metal noble sobrecolable
- Hembras
 - termoplástico biocompatible

Medidas

Los ataches de bola Vario-Snap de bola vks-oc están disponibles en los tamaños 1,7 y 2,2.

Las hembras tienen una retención de

4N verde

6N amarilla

8N roja



vks-oc 1,7 / 2,2 uni para cofias radiculares y soluciones con barras



vks-oc 1,7 / 2,2 para aplicación extracoronaria



vks-oc rs 2,2 para diferentes sistemas de implantes



vks-oc 1,7 / 2,2 bola intercambiable

Atache de bola Vario Snap vks-oc

vks-oc rs 2,2 Aditamentos



Nuevos aditamentos ajustables para Branemark, 3i steri-oss, hex-lock y Replace

El macho del aditamento de la bola se fabrica mediante un proceso preciso e industrial. Está elaborado en titanio grado 5. Esto garantiza un ajuste perfecto, larga vida útil y biocompatibilidad.

En la zona de la cabeza del tornillo del aditamento de bola vks-oc se ha creado una escotadura para conseguir que se adapte sobre cualquier implante con hexágono externo sin tensiones. Al fijarlo hay que tener en cuenta el diámetro y la altura deseada.

reproducción 1:1



vks-oc rs Ø 2,2 mm Aditamento
Ø 4 mm, altura 2 mm
Hembra de impresión
1 pieza
REF 460 0004 2



vks-oc rs Ø 2,2 mm Aditamento
Ø 5 mm, altura 2 mm
Hembra de impresión
1 pieza
REF 460 0005 2



vks-oc rs Ø 2,2 mm Aditamento
Ø 6 mm, altura 2 mm
Hembra de impresión
1 pieza
REF 460 0006 2



vks-oc rs Ø 2,2 mm Aditamento
Ø 4 mm, altura 4 mm
Hembra de impresión
1 pieza
REF 460 0004 4



vks-oc rs Ø 2,2 mm Aditamento
Ø 5 mm, altura 4 mm
Hembra de impresión
1 pieza
REF 460 0005 4



vks-oc rs Ø 2,2 mm Aditamento
Ø 6 mm, altura 4 mm
Hembra de impresión
1 pieza
REF 460 0006 4



vks-oc rs Ø 2,2 mm Aditamento
Ø 4 mm, altura 6 mm
Hembra de impresión
1 pieza
REF 460 0004 6



vks-oc rs Ø 2,2 mm Aditamento
Ø 5 mm, altura 6 mm
Hembra de impresión
1 pieza
REF 460 0005 6



vks-oc rs Ø 2,2 mm Aditamento
Ø 6 mm, altura 6 mm
Hembra de impresión
1 pieza
REF 460 0006 6



vks-oc rs Ø 2,2 mm
Implante de laboratorio
Ø 4 mm
2 piezas
REF 460 0000 4



vks-oc rs Ø 2,2 mm
Implante de laboratorio
Ø 5 mm
2 piezas
REF 460 0000 5



vks-oc rs Ø 2,2 mm
Implante de laboratorio
Ø 6 mm
2 piezas
REF 460 0000 6

Accesorios:



Destornillador is
Contraángulo
1 pieza
REF 460 0001 0



Destornillador is
de mano corto
1 pieza
REF 460 0001 1



Galga de angulación
1 pieza
REF 460 0010 0



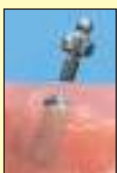
vks-oc rs Ø 2,2 mm eje de pilar
2 piezas
REF 460 0010 2
8 piezas
REF 460 0010 8



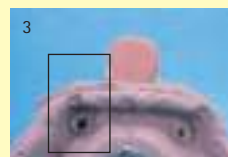
Hembra de impresión
2 piezas
REF 460 0000 2
8 piezas
REF 460 0000 8



Después de la integración ósea del implante, se vuelve a abrir la encía para enroscar el aditamento vks-oc adecuado. No sobrepasar la rotación del destornillador más de 30 Ncm.



Se dispone de aditamentos con la altura 2, 4 ó 6; no hace falta disco de amortiguación. El aditamento de bola se puede utilizar como formador de encía. Antes de realizar la impresión, colocar la hembra de transferencia sobre el aditamento de bola.



Las hembras para la transferencia se encuentran en la impresión de arrastre. Gracias a las anillas retentivas las hembras de transferencia se mantienen en su posición durante la impresión.



➔ Consultar información muy importante para la manipulación de los ataches en la pág. 133 del catálogo

Aditamentos vks-oc rs 2,2



Antes de confeccionar el modelo se posicionan los implantes de laboratorio en las hembras de transferencia. Así se garantiza una correcta transferencia de la posición de los implantes.



El modelo muestra de forma precisa la situación de los implantes. Generalmente los implantes no están dispuestos de forma completamente paralela, por lo que existen divergencias o convergencias entre los aditamentos de bolas.



El sistema vks-oc rs tolera divergencias de máximo 15° en relación con la dirección de entrada de la prótesis. Para calcular la divergencia de la vertical, se disponen en primer lugar ejes sobre los aditamentos de laboratorio.



Una galga especial para ángulos muestra el margen de tolerancia del sistema vks-oc. La divergencia de los implantes se encuentra en este caso (véase la imagen) dentro del margen de tolerancia, por lo que este caso puede solucionarse de forma óptima aplicando el sistema vks-oc rs.

Hembras rígidas para fijar en una prótesis de resina



Surtido

13 piezas
 2 Hembra rígida, verde
 2 Hembra rígida, amarilla
 2 Hembra rígida, rojo
 2 Caja de hembra
 2 Destornillador is
 1 Galga de angulación
 1 Lápiz de introducción
 1 Guía de paralelómetro
REF 440 0066 4



Hembra rígida
 vks-oc rs Ø 2,2 mm
 verde - Snap reducido
 8 piezas
REF 440 0070 8
 50 piezas
REF 440 0075 0



Hembra rígida
 vks-oc rs Ø 2,2 mm
 rojo - Snap fuerte
 8 piezas
REF 440 0090 8
 50 piezas
REF 440 0095 0



Hembra rígida
 vks-oc rs Ø 2,2 mm
 amarillo - Snap medio
 8 piezas
REF 440 0080 8
 50 piezas
REF 440 0085 0



Lápiz de introducción
 vks-oc rs Ø 2,2 mm
 1 pieza
REF 360 0116 1



Caja de hembra para
fijar en resina
 vks-oc rs Ø 2,2 mm
 2 piezas
REF 440 0030 2
 8 piezas
REF 440 0030 8



Guía de paralelómetro
para hembra
 vks-oc rs Ø 2,2 mm
 1 pieza
REF 360 0116 0



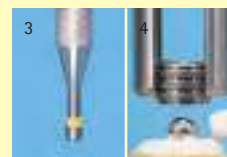
Alicates para hembra
 vks-oc Ø 2,2 mm + zg
 1 pieza
REF 310 0000 6



Las hembras habrá que colocarlas en el sentido de inserción de la prótesis y en paralelo sobre los aditamentos divergentes. Para realizar esto hay que seguir los pasos descritos en las fotos 3 a 9.



La orientación de las hembras sobre los ejes de los implantes conllevaría una posición demasiado divergente de las hembras, pudiendo interferir en su función.



Introducir con el lápiz la hembra de resina amarilla dentro de la carcasa metálica. Disponer con la ayuda de la guía del paralelómetro universal todas las hembras en paralelo sobre los aditamentos.



Fijar la posición de la hembra con yeso y rellenar zonas retentivas con yeso. La plataforma de yeso asegura la correcta posición de la hembra en todos los pasos de trabajo siguientes.



Para realizar el montaje de los dientes utilizar una base de resina. Unir las cajas metálicas con un poco de resina y realizar el montaje.



Para la prueba de la prótesis se puede levantar las hembras del modelo junto con el montaje. Gracias a la plataforma de yeso se garantiza la reproducción de la posición en paralelo de las hembras (ver foto 5).



Para terminar la prótesis, retirar las hembras de la plancha base y colocarlas sobre los aditamentos. Se puede utilizar todo tipo de método para la terminación del trabajo (p. ej.: técnica de compresión en cubeta, técnica de colado).



La carcasa de la hembra polimerizada: con la ayuda de los alicates para hembras puede retirarse las hembras de resina.

vks-oc rs 2,2 Aditamentos

Hembras rígidas para la fijación en el esquelético



vks-oc rs Ø 2,2 mm
Modo de empleo de la hembra sobre el aditamento



Hembra rígida
vks-oc rs Ø 2,2 mm
verde - Snap reducido
8 piezas
REF 440 0070 8
50 piezas
REF 440 0075 0



Hembra rígida
vks-oc rs Ø 2,2 mm
amarillo - Snap medio
8 piezas
REF 440 0080 8
50 piezas
REF 440 0085 0



Hembra rígida
vks-oc rs Ø 2,2 mm
rojo - Snap fuerte
8 piezas
REF 440 0090 8
50 piezas
REF 440 0095 0



Caja de hembra metálica
vks-oc rs 2,2 mm
para adherir o soldar
con láser
2 piezas
REF 440 0020 2



Caja de hembra de cera
vks-oc rs 2,2 mm
8 piezas
REF 440 0100 8
50 piezas
REF 440 0105 0

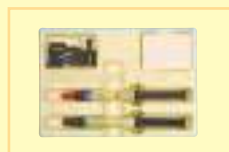


Hembra de duplicar
vks-oc rs 2,2 mm
8 piezas
REF 440 0110 8



Alicates para hembra
vks-oc Ø 2,2 mm + zg
1 pieza
REF 310 0000 6

Accesorios:



Adhesivo DTK
REF 540 0010 6

Surtido

13 piezas
2 hembras rígidas, verdes
2 hembras rígidas, amarillas
2 hembras rígida, rojo
2 carcasas de hembras de titanio
2 carcasas de hembra de cera

2 hembras de duplicar
2 destornilladores is
1 galga de angulación
1 lápiz de introducción
1 guía de paralelómetro

REF 440 0066 5

➔ Encontrará información importante para los trabajos con ataches en el catálogo, pág. 133

Aditamentos vks-oc rs 2,2



Las hembras (aquí: las cajas de hembras de duplicado) deben disponerse en paralelo en sentido de entrada sobre los aditamentos divergentes. Para realizar esto hay que seguir los pasos descritos en las fotos 3 a 13.



Orientar las hembras con respecto a los ejes de los implantes conduciría a una posición divergente de las mismas, interfiriendo en su funcionalidad y durabilidad.



Para garantizar la posición en paralelo de las hembras de duplicado se disponen con la guía de paralelómetro universal 2 sobre los machos. A continuación se fijará la posición de las hembras con yeso.



Rellenar las zonas retentivas entre la hembra de duplicado y la cresta alveolar con yeso. La plataforma de yeso asegura la correcta posición de las hembras en los pasos siguientes.



A continuación, extraer y duplicar el modelo de la forma habitual para realizar la confección de la estructura del esquelético. La caja de la hembra de duplicado garantiza el dimensionado correcto del espacio para la adhesión posterior.



Para el modelado de la estructura del esquelético sobre las cajas de las hembras se dispone de unas cajas de hembras de cera especiales. Estas garantizan el grosor correcto del esquelético en la zona de las hembras.



El colado, repasado y pulido de la estructura del esquelético se realiza de la forma habitual. Los receptáculos de las hembras de adhesión sólo se deben limpiar mediante arenado (no repasar con fresas).



Introducir hembras de resina dentro de las cajas metálicas de hembras con ayuda del lápiz de inserción. Para pegar las cajas metálicas de hembras disponerlas sobre los aditamentos.



Las plataformas de yeso creadas anteriormente al disponer en paralelo las hembras de duplicado (compárese con la foto 4) fijan la posición en paralelo de las cajas metálicas de hembras antes de ser pegadas.



Las cavidades para las hembras adhesivas se limpian arenando con una pistola desechable y se cubren con adhesivo DTK. Atención: si al arenar quedasen residuos, estos pueden mermar la capacidad de adhesión del pegamento DTK.



Disponer la estructura del esquelético aplicando una ligera presión sobre las hembras de adhesión correctamente posicionadas. Retirar el exceso de adhesivo de las cavidades aplicando presión.



A continuación preparar el montaje de cera y realizar la prueba y aplicar la resina de la forma habitual.

Medidas



Artículo	REF	Rosca	Altura	Anchura	Ø Bola
vks-oc rs Ø 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

Medidas



Artículo	REF	Ø	Altura
Caja de hembra de titanio para aplicar con resina vks-oc rs 2,2	440 0030 8	4,2 mm	3,2 mm
Caja de hembras de titanio para la adhesión vks-oc rs 2,2	440 0020 2	4,0 mm	3,2 mm
Hembra de duplicado vks-oc rs 2,2	440 0110 8	4,4 mm	3,4 mm
Hembra rígida 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 de uso extracoronario - fijación en el esquelético



El atache vks-oc se debe utilizar en combinación con un contorno fresaado. Esto asegura una perfecta transferencia de las fuerzas existentes sobre la pieza pilar.

vks-oc se puede obtener con diferentes ángulos, lo que permite una adaptación óptima en todos los casos a la forma de la encía.



Macho vks-oc
Ø 1,7 mm, 30°
8 piezas
REF 430 0734 5
50 piezas
REF 430 0734 6



Macho vks-oc
Ø 1,7 mm, 60°
8 piezas
REF 430 0734 7
50 piezas
REF 430 0734 8



Macho vks-oc
Ø 2,2 mm
8 piezas
REF 430 0539 0
50 piezas
REF 430 0556 0

Accesorios:



Guía de paralelómetro oc/sg,
1 pieza
ph-vks 1,7
REF 430 0677 0
ph-vks 2,2
REF 360 0113 0

Surtido

22 piezas

Bola Vario Snap vks-oc 1,7 30°/60°

4 Discos de aliviar oc 1,7

1 Lápiz de introducción vks 1,7

4 Hembras oc 1,7 - amarillo, verde, rojo

1 Guía de paralelómetro Metall ph-vks 1,7

2 Machos oc 1,7 30° + 60°

REF 430 0734 9

Surtido

12 piezas

Bola Vario Snap vks-oc 2,2

2 Discos de aliviar oc 2,2

1 Lápiz de introducción vks 2,2

2 Hembras oc 2,2 - amarillo, verde, rojo

1 Guía de paralelómetro Metall ph-vks 2,2

2 Machos oc 2,2

REF 430 0531 0

Surtido

10 piezas

Bola Vario Snap vks-oc 2,2

2 Discos de aliviar oc 2,2

2 Hembras oc 2,2 - amarillo, verde, rojo

2 Machos oc 2,2

REF 430 0534 0



1 Se modela de la forma habitual la corona y se añade un contorno fresaado con ranura de cera.



2 Elegir el atache vks-oc adecuado para la forma de la encía y posicionarlo correctamente con la guía de paralelómetro.



Fijar el atache vks-oc a la corona con cera caliente.



4 Aliviar perfectamente la unión entre el atache vks-oc y la corona con cera caliente. Los machos vks-oc son de resina calcinable. Se cuelan junto con las coronas.



5 El proceso de colado en una única pieza agiliza el trabajo. Tras el colado es suficiente pulir suavemente el vks-oc con una gamuza hasta conseguir brillo.



6 Una vez se ha terminado la parte primaria (ver pág. 133) colocar el disco de aliviar azul y posicionar la hembra amarilla de resina sobre la bola.

Medidas

Artículo	Ø	Angulo	Longitud	Altura
Macho vks-oc	Bola 1,7 mm	30°	5,8 mm	3,9 mm
	Bola 1,7 mm	60°	6,6 mm	6,6 mm
	Bola 2,2 mm	—	6,7 mm	7,5 mm



➔ Encontrará información importante para los trabajos con ataches en el catálogo, pág. 133

vks-oc uso extracoronario - fijación en el esquelético



Accesorios:



Lápiz de introducción
vks-oc Ø 1,7 mm
1 pieza
REF 430 0621 0



Machos metálicos de transferencia
vks-oc Ø 1,7 mm
8 piezas
REF 430 0662 0



Lápiz de introducción
vks-oc Ø 2,2 mm
1 pieza
REF 430 0548 0



Machos metálicos de transferencia
vks-oc Ø 2,2 mm
8 piezas
REF 430 0548 2



Hembras vks-oc 1,7
rojo - Snap fuerte
8 piezas
REF 430 0656 0
50 piezas
REF 430 0657 0



Hembras vks-oc 1,7
amarillo - Snap medio
8 piezas
REF 430 0659 0
50 piezas
REF 430 0658 0



Hembras vks-oc 1,7
verde- Snap reducido
8 piezas
REF 430 0655 0
50 piezas
REF 430 0654 0



Discos de aliviar
vks-oc 1,7
8 piezas
REF 430 0652 0
50 piezas
REF 430 0653 0



Hembras vks-oc 2,2
rojo - Snap fuerte
8 piezas
REF 430 0546 0
50 piezas
REF 430 0548 3



Hembras vks-oc 2,2
amarillo - Snap medio
8 piezas
REF 430 0545 0
50 piezas
REF 430 0549 0



Hembras vks-oc 2,2
verde- Snap reducido
8 piezas
REF 430 0544 0
50 piezas
REF 430 0548 4



Discos de aliviar
vks-oc 2,2
12 piezas
REF 430 0540 0
50 piezas
REF 430 0548 5

Vks-oc Ø1,7mm y vks-oc Ø 2,2mm: montaje en el esquelético



Aliviar desde el disco en dirección basal. De este modo se forma en el esquelético el receptáculo óptimo para la hembra.



A continuación se prepara el duplicado de masa de revestimiento de esqueléticos.



El modelo de cera del esquelético diseñado: se cubre la hembra con una capa de cera (grosor aprox. de 0,4 mm).







El esquelético terminado listo para montar las hembras con ayuda del lápiz de introducción.



Las hembras se montan de forma sencilla con un lápiz de introducción especial. Se sujetan gracias a su forma exterior cónica sin requerir otros elementos auxiliares. En caso de tener que cambiarlas utilizar una fresa redonda o unos alicates para hembras.

Medidas

Artículo	Ø	Altura
 Hembras vks-oc 1,7	2,7 mm	2,0 mm
 Hembras vks-oc 2,2	3,3 mm	2,7 mm
 Discos de aliviar vks-oc 1,7	2,8 mm	0,4 mm
 Discos de aliviar vks-oc 2,2	3,5 mm	0,4 mm

Bola Vario Snap vks-oc

vks-oc uni



Aplicación sobre cofias radiculares y barras.

Los machos vks-oc uni de resina completamente calcinable se cuelan junto con la cofia radicular. Resultan fáciles de trabajar y son especialmente bi-ocompatibles pues no se produce ninguna diferencia de potencial electroquímico causada por aleaciones distintas.

También se dispone de machos vks-oc uni en una aleación de alta fusión. Éstos son especialmente precisos pues no requieren trabajos de acabado tras el colado.



Macho vks-oc uni
Ø 1,7 mm
8 piezas
REF 430 0676 0
50 piezas
REF 430 0675 0



Macho vks-oc uni
Ø 2,2 mm
8 piezas
REF 430 0538 0
50 piezas
REF 430 0550 0



Macho vks-oc uni
Ø 1,7 mm
Macho HL sobrecolable
2 piezas
REF 430 0701 0



Macho vks-oc uni
Ø 2,2 mm
Macho HL sobrecolable
2 piezas
REF 430 0700 0

Accesorios:



Guía de paralelómetro oc/sg,
1 pieza
ph-vks 1,7
REF 430 0677 0
ph-vks 2,2
REF 360 0113 0



Barras de cera
Barras de cera wstg 1,6
1,6 x 8 x 50 mm
ca. 65 piezas
REF 430 0265 0
Barras de cera wstg 1,9
1,9 x 4 x 50 mm
ca. 120 piezas
REF 430 0266 0
Barras de cera wstg 2,2
2,2 x 6 x 50 mm
ca. 65 piezas
REF 430 0267 0



Guía de paralelómetro 1,9 - 2,2 para wstg 1,9 - 2,2
1 pieza
REF 430 0270 0

Medidas



Artículo	REF	Ø	Altura
Macho vks-oc uni/HL	430 0675 0	Bola 1,7 mm	2,2 mm
	430 0550 0	Bola 2,2 mm	3,2 mm

➔ Encontrará información importante para los trabajos con ataches en el catálogo, pág. 133

vks-oc uni



1 Modelar la cofia radicular de la forma habitual. Posicionar la bola vks-oc uni correctamente con la ayuda de la guía del paralelómetro y fijar con cera caliente.



2 Retirar la guía de paralelómetro y cubrir la transición entre la bola vks-oc uni y la cofia radicular con cera caliente. El procedimiento de colado en una sola pieza facilita el trabajo.



3 La técnica de colado se aplicará de la forma habitual. Tras el colado, sólo es necesario pulir suavemente la bola vks-oc uni con una gamuza.



4 Posicionar el disco de aliviar que se encuentra sobre el macho por debajo de la línea central. Introducir la hembra de resina en la caja metálica con ayuda del lápiz de introducción.



5 Colocar la caja metálica con la hembra de resina sobre el macho. El disco de aliviar proporciona el posicionamiento en paralelo de la hembra.



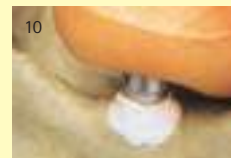
6 Para realizar la prueba del montaje fijar la hembra de metal con poca resina sobre la placa base de resina del montaje.



7 Caja de la hembra en el montaje. Se observa perfectamente el poco espacio requerido. Retirar los discos de aliviar para la prueba y guardarlos.



8 Para terminar colocar el disco de aliviar y cubrir la cofia radicular con silicona líquida, sin llegar a la parte oclusal de la bola.



9 Presionar la caja metálica con la hembra de resina integrada sobre la silicona todavía blanda.



10 Tras polimerizar el recubrimiento de silicona terminar la prótesis del modo habitual.



11 La prótesis terminada vista por abajo. Para modificar la fricción del Snap retirar la hembra de resina medida por la presión con una fresa redonda e introducir otra hembra de resina.

Variante de barra



1 Disponer sobre la barra modelada terminada con ayuda de la guía de paralelómetro el vks-oc uni y fijar con cera caliente.



2 Retirar la guía de paralelómetro y alisar la unión de la bola vks-oc uni con la barra de cera usando cera caliente.



3 Aplicar la técnica de colado de la forma habitual. Sólo es necesario pulir suavemente con una gamuza la bola vks-oc uni.

vks-oc uni



Hembra rígida para incorporar en una prótesis de resina.



Hembras rojo
vks-oc Ø 1,7 mm
Snap fuerte
8 piezas
REF 430 0656 0
vks-oc Ø 2,2 mm
8 piezas
REF 430 0546 0



Hembras verde
vks-oc Ø 1,7 mm
Snap reducido
8 piezas
REF 430 0655 0
vks-oc Ø 2,2 mm
8 piezas
REF 430 0544 0



Hembras amarillo
vks-oc Ø 1,7 mm
Snap medio
8 piezas
REF 430 0659 0
vks-oc Ø 2,2 mm
8 piezas
REF 430 0545 0



Caja de hembra metálica
mmg vks-oc Ø 1,7 mm
2 piezas
REF 430 0697 0
8 piezas
REF 430 0661 0
mmg vks-oc Ø 2,2 mm
2 piezas
REF 430 0696 0
8 piezas
REF 430 0547 0

Accesorios:



Lápiz de introducción
vks-oc Ø 1,7 mm
1 pieza
REF 430 0621 0



Machos de transferencia
vks-oc Ø 2,2 mm
8 piezas
REF 430 0548 2



Caja de hembra de titanio tmg
vks-oc Ø 1,7 mm
2 piezas
REF 430 0699 0
vks-oc Ø 2,2 mm
2 piezas
REF 430 0698 0



Machos de transferencia
vks-oc Ø 1,7 mm
8 piezas
REF 430 0662 0



Lápiz de introducción
vks-oc Ø 2,2 mm
1 pieza
REF 430 0548 0



Discos de aliviar
vks-oc Ø 1,7 mm
8 piezas
REF 430 0652 0
vks-oc Ø 2,2 mm
12 piezas
REF 430 0540 0

Surtido

Bola Vario Snap vks universal 1,7

14 piezas
2 piezas de cada Hembras rojo, amarillo, verde
2 Caja de hembra metálica
2 Discos de aliviar
2 Machos
1 Lápiz de introducción
1 Guía de paralelómetro
REF 430 0674 0

Surtido













Bola Vario Snap vks universal 2,2

14 piezas
2 hembras de cada uno de los siguientes colores: rojo, amarillo, verde
2 cajas de hembra metálicas
2 discos de aliviar
2 machos
1 lápiz de introducción
1 guía de paralelómetro
REF 430 0532 0

Consejo: Para disponer en paralelo las hembras vks-oc y vks-oc rs sobre las cofias radiculares se requiere siempre un disco de aliviar. El modo de realizar el trabajo con las hembras vks-oc y vks-oc rs es idéntico. Solo hay que tener en cuenta que existen diferentes discos de aliviar, cajas para hembras y lápices de introducción para las hembras vks-oc y vks-oc rs.

Encontrará información de otros surtidos en la lista de precios

Medidas

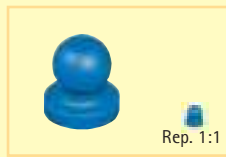
Artículo	REF	Ø	Altura
 Caja de hembra metálica vks-oc 1,7	430 0697 0	3,5 mm	2,3 mm
 Caja de hembra vks-oc 1,7	430 0699 0	3,5 mm	2,3 mm
 Caja de hembra metálica vks-oc 2,2	430 0696 0	4,3 mm	3,1 mm
 Caja de hembra vks-oc 2,2	430 0698 0	4,3 mm	3,1 mm
 Hembras vks-oc 1,7	430 0655 0	2,7 mm	2,0 mm
 Hembras vks-oc 1,7	430 0659 0	2,7 mm	2,0 mm
 Hembras vks-oc 1,7	430 0656 0	2,7 mm	2,0 mm
 Hembras vks-oc 2,2	430 0544 0	3,3 mm	2,7 mm
 Hembras vks-oc 2,2	430 0545 0	3,3 mm	2,7 mm
 Hembras vks-oc 2,2	430 0546 0	3,3 mm	2,7 mm
 Discos de aliviar vks-oc 1,7	430 0652 0	2,8 mm	0,4 mm
 Discos de aliviar vks-oc 2,2	430 0540 0	3,5 mm	0,4 mm

➔ Encontrará información importante para los trabajos con ataches en el catálogo, pág. 133

vks-oc uni



Desarrollo del trabajo de fijación sobre cofias radiculares con esqueléticos.



Macho vks-oc uni
 Ø 1,7 mm
 8 piezas
REF 430 0676 0
 50 piezas
REF 430 0675 0



Macho vks-oc uni
 Ø 1,7 mm
 Macho HL sobrecolable
 2 piezas
REF 430 0701 0



Macho vks-oc uni
 Ø 2,2 mm
 8 piezas
REF 430 0538 0
 50 piezas
REF 430 0550 0



Macho vks-oc uni
 Ø 2,2 mm
 Macho HL sobrecolable
 2 piezas
REF 430 0700 0

Accesorios:



Guía de paralelómetro oc/sg,
 1 pieza
 ph-vks 1,7
REF 430 0677 0
 ph-vks 2,2
REF 360 0113 0



1 Modelar la cofia radicular del modo habitual. Posicionar la bola vks-oc uni correctamente con la guía de paralelómetro y fijar con cera caliente.



2 Retirar la guía de paralelómetro y aliviar la transición entre la bola vks-oc uni y la cofia radicular con cera caliente. El colado en una sola pieza facilita el trabajo.



3 La técnica de colado se aplica de la forma habitual. Tras el colado, se requiere solo un pulido suave de la bola vks-oc uni con una gamuza.



4 Aliviar las zonas retentivas entre el disco de alivio y el margen con cera de alivio. Aliviar el esquelético y duplicarlo de la forma habitual.



5 Para modelar la estructura del esquelético sobre la caja de la hembra utilizar las cajas de cera especiales, que garantizan el grosor correcto de la estructura del esquelético. Terminar la estructura del esquelético del modo habitual.

Medidas



Artículo	REF	Ø	Altura
Macho vks-oc uni/HL	430 0675 0	Bola 1,7 mm	2,2 mm
	430 0550 0	Bola 2,2 mm	3,2 mm

vks-oc uni



Hembra rígida
vks-oc rs Ø 2,2 mm
verde - Snap reducido
8 piezas
REF 440 0070 8



Hembra rígida
vks-oc rs Ø 2,2 mm
amarillo - Snap medio
8 piezas
REF 440 0080 8



Hembra rígida
vks-oc rs Ø 2,2 mm
rojo - Snap fuerte
8 piezas
REF 440 0090 8



Caja de hembra
vks-oc rs 2,2
para pegar o soldar
con láser
2 piezas
REF 440 0020 2



**Caja de hembra
de cera**
vks-oc rs 2,2
8 piezas
REF 440 0100 8
50 piezas
REF 440 0105 0



Discos de aliviar
vks-oc rs 2,2
8 piezas
REF 440 0010 8



Hembra de duplicar
vks-oc rs 2,2
8 piezas
REF 440 0110 8



Alicates para hembra
vks-oc Ø 2,2 mm + zg
1 pieza
REF 310 0000 6

Surtido

Bola Vario Snap
vks-oc rs 2,2

18 piezas
2 Hembra rígida de cada uno de los siguientes
colores: rojo, amarillo y verde
2 Caja de hembra
2 Hembra de duplicar y 2 Hembra amarillo
2 Caja de hembra de cera
2 Discos de aliviar
2 Machos
1 Lápiz de introducción
1 Guía de paralelómetro

REF 440 0001 0

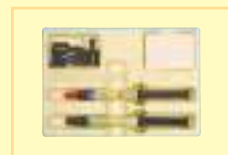
Accesorios:



Lápiz de introducción
vks-oc rs Ø 2,2 mm
1 pieza
REF 360 0116 1






**Guía de paralelómetro
para hembra**
vks-oc rs Ø 2,2 mm
1 pieza
REF 360 0116 0



Adhesivo DTK
REF 540 0010 6

Medidas

Artículo	REF	Ø	Altura
 Caja de hembra para pegar vks-oc rs 2,2	440 0020 2	4,0 mm	3,2 mm
 Hembra de duplicar vks-oc rs 2,2	440 0110 8	4,4 mm	3,4 mm
 Discos de aliviar vks-oc rs 2,2	440 0010 8	4,4 mm	0,75 mm

10 AÑOS DEL SISTEMA DE IMPLANTES SKY RESUMIDOS EN EL SCIENTIFIC BOOK 2012

INTERNACIONAL, ENFOCADO HACIA EL FUTURO, CIENTÍFICO Y DE APLICACIÓN PRÁCTICA

El Scientific Book consta de 136 páginas organizadas en tres partes. La primera parte contiene los resúmenes de las ponencias, los cursos de excelencia y los talleres que se presentaron en el marco del SKY Meeting 2012 y la segunda parte incluye los pósters científicos y clínicos. Los pósters científicos muestran resultados actuales de estudios realizados sobre productos de la familia del implante SKY (blueSKY, SKY classic, whiteSKY y miniSKY). Además se presenta los resultados obtenidos con la terapia HELBO (TFDa) y los materiales de regeneración. Los pósters clínicos visualizan las soluciones protésicas que se puede conseguir con el sistema

de implantes SKY, con miniSKY y whiteSKY en combinación con los materiales de bredent. Para finalizar, la tercera parte aporta una visión general sobre los artículos profesionales alemanes e internacionales publicados sobre el sistema de implantes SKY y el implante de circonio whiteSKY.

Los numerosos autores y bredent group están convencidos de que el Scientific Book 2012 es fuente de inspiración e invitan al lector a formarse él mismo una idea sobre la utilidad de las múltiples sugerencias que se ofrecen para el día a día de la práctica profesional.



REF 9929740D (alemán)
REF 992974GB (inglés)

vks-oc bola intercambiable



Seguridad, precisión y biocompatibilidad con solo intercambiar la bola por una de titanio.



Tornillo de bola vks-oc/sg 1,7 titanio
1 pieza
REF 450 0005 6



Tornillo de bola vks-oc/sg 2,2 titanio
1 pieza
REF 450 0004 7



Casquillo roscado vks-oc 1,7
1 pieza
HL
REF 450 0005 4
Platino-Iridio
REF 450 0005 5



Casquillo roscado vks-oc 2,2
1 pieza
HL
REF 450 0004 6
Platino-Iridio
REF 450 0005 3

Surtido

vks-oc 1,7 bola intercambiable
5 piezas
1 Cabeza de bola con tornillo
1 Casquillo roscado
1 Tornillo de fijación
1 Destornillador
1 Guía de paralelómetro
REF 450 0005 8

Accesorios:



Guía de paralelómetro oc/sg,
1 pieza
ph-vks 1,7
REF 430 0677 0
ph-vks 2,2
REF 360 0113 0



Destornillador corto, hexágono
1 pieza
REF 330 0069 0

Surtido

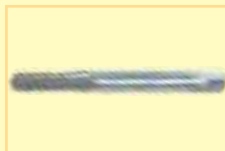
vks-oc 2,2 bola intercambiable
5 piezas
1 Cabeza de bola con tornillo
1 Casquillo roscado
1 Tornillo de fijación
1 Destornillador
1 Guía de paralelómetro
REF 450 0004 5



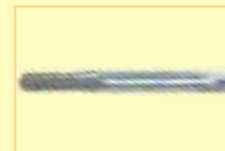
Tornillo de fijación M 2
1 pieza
REF 450 0004 8
M 1,6
1 pieza
REF 450 0005 7



Destornillador Tornillo de bola vks oc/sg 1,7
1 pieza
REF 330 0116 4



Macho de terraja vks para bola intercambiable 1,7
1 pieza
REF 460 0011 7



Macho de terraja vks para bola intercambiable 2,2
1 pieza
REF 460 0012 2

➔ Encontrará información importante para los trabajos con ataches en el catálogo, pág. 133

vks-oc bola intercambiable



1 Se enroscará ligeramente el tornillo de bola en el casquillo roscado y se posicionará en el modelado de la cofia radicular con ayuda de la guía de paralelómetro.



2 Se encerrará el macho del atache al modelado de cera en la dirección de entrada determinada.



7 Se continuará trabajando con hembras de fricción rígida vks-oc de 2 mm



3 Se desenroscará el tornillo de bola con ayuda del destornillador en sentido contrario a las agujas del reloj para extraerlo del casquillo roscado.



4 Antes de revestir el modelado debe intercambiarse el tornillo de bola por el tornillo de fijación.



5 La parte roscada del tornillo de fijación se pincelará con grafito coloidal y el mismo se introducirá con suavidad en el casquillo roscado.



6 El objeto colado se arenará y se retirará el tornillo de fijación. Se repasará la cofia radicular, se enroscará el tornillo de bola y se pulirá con pasta para titanio para conseguir un alto brillo.

8 o con hembras rígidas vks-oc rs de 2,2 mm.

Medidas



Artículo	REF	Ø	Rosca	Altura
Tornillo de bola vks-oc/sg 1,7	450 0005 6	Bola 1,7 mm	M 1,6 x 0,2	2,9 mm
Tornillo de bola vks-oc/sg 2,2	450 0004 7	Bola 2,2 mm	M 2 x 0,25	3,5 mm
Casquillo roscado vks-oc 1,7	450 0005 4	3,4 mm	—	1,7 mm
Casquillo roscado vks-oc 2,2	450 0004 6	3,4 mm	—	1,7 mm

vks-oc/sg bola intercambiable con casquillo adherente



Pieza auxiliar para modelar 1,7
1 pieza
REF 450 0007 3



Casquillo roscado titanio 1,7
2 piezas
REF 450 0007 4



Pieza auxiliar para modelar 2,2
1 pieza
REF 450 0007 5



Casquillo roscado titanio 2,2
2 piezas
REF 450 0007 6

Accesorios:



Adhesivo DTK
REF 540 0010 6

Pieza auxiliar de modelado para oc y sg.

El casquillo roscado adherible de titanio como alternativa económica al casquillo roscado colable.



1 Integrar la pieza auxiliar de modelado con la guía de paralelómetro en la dirección de entrada dentro del modelado.



2 La forma de la pieza auxiliar de modelado permite reconocer la posición definitiva del atache.



3 Antes de revestir retirar la pieza auxiliar de modelado.



4 Después del pulido enroscar el tornillo de bola en el casquillo roscado y adherir con ayuda de la guía de paralelómetro dentro del receptáculo arenado con adhesivo DTK.




5 Colocar la hembra sobre el tornillo de bola y continuar el trabajo de forma habitual.



6 La misma pieza auxiliar de modelado se utiliza también para trabajar el atache vks-oc.

Medidas

Artículo	REF	Rosca	Altura
 Casquillo roscado titanio vks-oc/sg 1,7	450 0007 4	M 1,6 x 0,2	1,9
Casquillo roscado titanio vks-oc/sg 2,2	450 0007 6	M 2 x 0,25	1,9

vks-sg

Los ataches de bola deben aplicarse con mucha precisión para que funcionen con seguridad. La estabilidad de la posición de la prótesis debe poderse garantizar para evitar una sobrecarga causada por micromovimientos de la hembra y el macho. El atache está diseñado sólo para proporcionar una sujeción segura a la prótesis, pero no para soportar una carga permanente. En caso de aplicación extracoronaria es imprescindible la presencia de un contorno fresado con un interlock integrado. De este modo se consigue la estabilidad requerida y la distribución de las fuerzas. El atache de bola ofrece al paciente más seguridad gracias a su función Snap, pues se nota claramente cuándo la prótesis ha encajado.

Indicaciones

- aplicaciones extracoronarias
- elementos de sujeción para barras
- fijación del esquelético

Variantes del producto

- Vario-Snap de bola vks-sg sv 1,7
- Vario-Snap de bola vks-sg 1,7
- Vario-Snap de bola vks-sg 2,2
- Vario-Snap de bola vks-sg 1,7 Bola intercambiable
- Vario-Snap de bola vks-sg 2,2 Bola intercambiable
- Vario-Snap de bola vks-sg 1,7 Macho con barra
- Vario-Snap de bola vks-sg 2,2 Macho con barra

Características

- adquisición a precio económico
- ahorro de tiempo y seguridad en el trabajo
- reducción de la multiplicidad de aleaciones para conseguir una gran biocompatibilidad
- solución económica gracias a los machos colables de resina

Materiales

- Machos
 - resina calcinable
 - aleación de metal noble sobrecolable
- Hembras
 - termoplástico biocompatible

Medidas

Los ataches de bola Vario-Snap de bola vks-oc están disponibles en los tamaños 1,7 y 2,2.

Las hembras tienen las siguientes retenciones

4N verde

6N amarillo

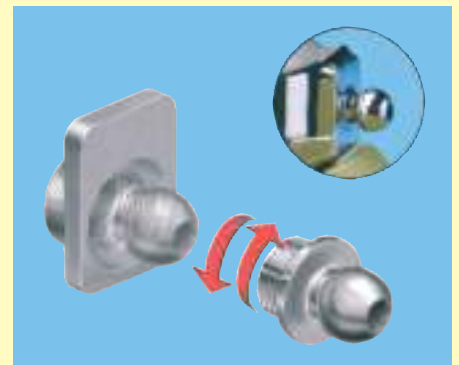
8N rojo



vks-sg sv 1,7



vks-sg 1,7 / 2,2



vks-sg 1,7 / 2,2 bola intercambiable



vks-sg 1,7 / 2,2 Macho con barra

vks-sg bola intercambiable



Casquillos roscados sobrecolables y bolas de titanio sustituibles para trabajos precisos, biocompatibles y seguros.



Casquillo roscado vks-sg 1,7
1 pieza
HL
REF 450 0005 9
Platino-Iridio
REF 450 0006 0



Tornillo de bola vks-oc/sg 1,7
1 pieza
titanio
REF 450 0005 6



Casquillo roscado vks-sg 2,2
1 pieza
HL
REF 450 0005 1
Platino-Iridio
REF 450 0005 2



Tornillo de bola vks-oc/sg 2,2
1 pieza
titanio
REF 450 0004 7

Surtido

vks-sg 1,7 bola intercambiable
5 piezas
1 Cabeza de bola con tornillo

1 Casquillo roscado
1 Tornillo de fijación
1 Destornillador
1 Guía de paralelómetro

REF 450 0006 1

Surtido

vks-sg 2,2 bola intercambiable
5 piezas
1 Cabeza de bola con tornillo

1 Casquillo roscado
1 Tornillo de fijación
1 Destornillador
1 Guía de paralelómetro

REF 450 0004 9

Accesorios:



Guía de paralelómetro oc/sg,
1 pieza
ph-vks 1,7
REF 430 0677 0
ph-vks 2,2
REF 360 0113 0



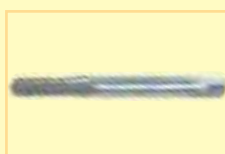
Destornillador corto, hexagonal
1 pieza
REF 330 0069 0



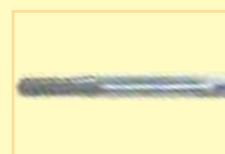
Tornillo de fijación M 2
1 pieza
REF 450 0004 8
M 1,6
1 pieza
REF 450 0005 7



Destornillador Tornillo de bola vks oc/sg 1,7
1 pieza
REF 330 0116 4



Macho de terraja vks para bola intercambiable 1,7
1 pieza
REF 460 0011 7



Macho de terraja vks para bola intercambiable 2,2
1 pieza
REF 460 0012 2

➔ Encontrará información importante para los trabajos con ataches en el catálogo, pág. 133

vks-sg bola intercambiable



1 Se enroscará ligeramente la cabeza de la bola en el casquillo roscado y se posicionará en el modelado de cera con ayuda de la guía de paralelómetro.



2 Se encerará el macho del atache al modelado de cera en sentido de entrada determinada por el contorno fresado con interlock paralelo.



3 Se desenroscará la cabeza de la bola del casquillo roscado con ayuda del destornillador en sentido contrario a las agujas del reloj.



4 Antes de revestir el modelado debe sustituirse el tornillo de la cabeza de la bola por el tornillo de fijación.



5 Se pincelará con Grafito Coloidal el tornillo de fijación y se introducirá sin presionar en el casquillo roscado.



6 Se arenará la estructura y se retirará con cuidado el tornillo de fijación. Se terminará de reparar la corona y se enroscará la cabeza de la bola en la vaina.



7 Se pulirá la cabeza de la bola con pasta de titanio de alto brillo.



8 Se posicionará la hembra de fricción amarilla sobre la bola y se preparará el modelo para duplicar, se continuará con la preparación del atache Bola Vario Snap vks-sg de la forma habitual.

Medidas



Artículo	REF	Ø	Profundidad	Rosca	Anchura	Altura
Tornillo de bola vks-oc/sg 1,7	450 0005 6	Bola 1,7 mm		M 1,6 x 0,2		2,9 mm
Tornillo de bola vks-oc/sg 2,2	450 0004 7	Bola 2,2 mm		M 2 x 0,25		3,5 mm
Casquillo roscado HL vks-sg 1,7	450 0005 9	—	1,7 mm	1,7 mm	3,0 mm	4,0 mm
Casquillo roscado platino-iridio vks-sg 1,7	450 0006 0	—	1,7 mm	1,7 mm	3,0 mm	4,0 mm
Casquillo roscado HL vks-sg 2,2	450 0005 1	—	1,7 mm	—	3,9 mm	5,1 mm
Casquillo roscado platino-iridio HL vks-sg 2,2	450 0005 2	—	1,7 mm	—	3,9 mm	5,1 mm

Bola Vario Snap vks-sg

Vista general de la gama completa del producto



Con contorno fre-sado incorporado.



Para uso individualizado



En sillas con barra para trabajos protésicos exigentes



Hembras verde - fricción Soft-Snap reducida
Reposición:
Ø 1,7 mm
8 piezas
REF 430 0668 0
Ø 2,2 mm
8 piezas
REF 430 0541 0



Hembras amarillo - fricción Soft-Snap normal
Reposición:
Ø 1,7 mm
8 piezas
REF 430 0666 0
Ø 2,2 mm
8 piezas
REF 430 0542 0



Hembras rojo - fricción Soft-Snap fuerte
Reposición:
Ø 1,7 mm
8 piezas
REF 430 0664 0
Ø 2,2 mm
8 piezas
REF 430 0543 0



Bola Vario Snap vks-sg/sv 1,7
Reposición:
Machos
8 piezas
REF 430 0735 3



Macho sg
Reposición:
Ø 1,7 mm
8 piezas
REF 430 0670 0
Ø 2,2 mm
8 piezas
REF 430 0537 0



Macho sg universal
Reposición:
Ø 1,7 mm
8 piezas
REF 430 0676 0
Ø 2,2 mm
8 piezas
REF 430 0538 0



vks-Macho universal HL
Reposición:
Ø 1,7 mm
2 piezas
REF 430 0701 0
Ø 2,2 mm
2 piezas
REF 430 0700 0



Guía de paralelómetro oc/sg,
1 pieza
ph-vks 1,7
REF 430 0677 0
ph-vks 2,2
REF 360 0113 0



Lápiz de introducción vks-oc Ø 1,7 mm
1 pieza
REF 430 0621 0
vks-oc Ø 2,2 mm
1 pieza
REF 430 0548 0



Machos de transferencia
vks-oc Ø 1,7 mm
8 piezas
REF 430 0662 0
vks-oc Ø 2,2 mm
8 piezas
REF 430 0548 2



Guía de paralelómetro universal
para vks-sg/sv
REF 360 0115 1

Surtido

vks Surtido completo 35 piezas REF 430 0530 0
vks Surtido sg/uni 1,7 25 piezas REF 430 0651 0
vks Surtido sg/2,2 10 piezas REF 430 0533 0
vks Surtido sg 1,7 10 piezas REF 430 0673 0
vks Surtido sg/sv 1,7 9 piezas REF 430 0735 2



Medidas

Artículo	REF	Profundidad	Anchura	Altura
Macho vks-sg 1,7	430 0670 0	2,7 mm	3,0 mm	4,1 mm
Macho vks-sg 1,7 sv	430 0735 3	4,3 mm	3,5 mm	4,5 x 5,5 mm
Macho vks-sg 2,2	430 0537 0	3,5 mm	3,8 mm	5,4 mm
Hembra 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
Hembra 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

➔ Encontrará información importante para los trabajos con ataches en el catálogo, pág. 133

Vista general de la gama completa del producto



Contorno fresado vks-sg/sv 1,7.

Al usar el macho sg/sv 1,7 con el nuevo tipo de Snap con contorno fresado y bola 1,7 mm ya no se requiere un brazo para el contorno.



Bola Vario Snap vks-sg/sv 1,7
Surtido
REF 430 0735 2



Guía de paralelómetro universal
por su grácil forma, facilita el encerado en las coronas
REF 360 0115 1



1 Tras el colado no se debe retocar ni la bola ni la superficie de fricción.



2 Las superficies pulidas con alto brillo procuran óptimas condiciones para un ajuste preciso de la hembra de fricción Snap.



3 Siempre se deberá duplicar con la hembra amarilla. Esto garantiza una caja de esquelético perfecto para el ajuste individualizado de las fricciones Snap.



4 El modelo de masa de revestimiento se confeccionará de la forma habitual.

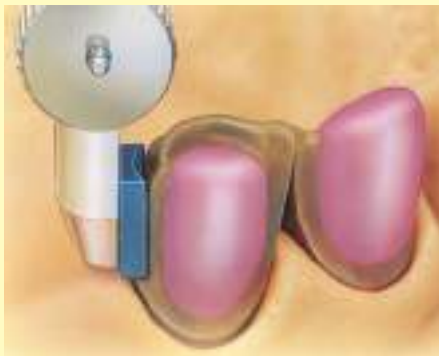


5 La reproducción exacta de la hembra integrada en el modelado.



6 La estructura secundaria con la hembra introducida garantiza una larga fricción Soft-Snap.

Para un correcto funcionamiento del atache Bola Vario Snap es necesario que el paciente busque el punto de encaje Snap al colocarse la prótesis con los dedos, para ajustarla a continuación con una ligera presión de los dedos.



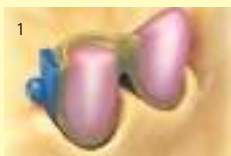
vks-sg para prótesis con extremo libre



Macho sg

La superficie de encerado cóncava y la superficie lisa de resina garantizan un resultado preciso.

Para garantizar la funcionalidad de las hembras del atache de bola Vario Snap es necesario un brazo fresado con un interlock y un fresado de 0°.



1 La superficie de encerado cóncava del macho sg permite acercarse más hacia la corona.



2 El diámetro de la bola no se debe variar ya.



3 Al aliviar no se colocará por basal cera de aliviar alrededor de la hembra, para asegurar así su completa fijación dentro del metal.



4 El modelado del esquelético debe envolver por completo la hembra.



5 Repasar de la forma habitual el esquelético. Durante el baño electrolítico proteger la caja de la hembra con cera.



6 Introducir la hembra con la fricción Snap deseada con el lápiz de introducción.

Vista general de la gama completa del producto



Para aplicaciones individualizadas.



Macho sg universal
Reposición:
Ø 1,7 mm
8 piezas
REF 430 0676 0
Ø 2,2 mm
8 piezas
REF 430 0538 0



vks-Macho universal HL
Reposición:
Ø 1,7 mm
2 piezas
REF 430 0701 0
Ø 2,2 mm
2 piezas
REF 430 0700 0



Hembras verde - fricción Soft-Snap reducida
Reposición:
Ø 1,7 mm
8 piezas
REF 430 0668 0
Ø 2,2 mm
8 piezas
REF 430 0541 0



Hembras amarillo - fricción Soft-Snap normal
Reposición:
Ø 1,7 mm
8 piezas
REF 430 0666 0
Ø 2,2 mm
8 piezas
REF 430 0542 0



Hembras rojo - fricción Soft-Snap fuerte
Reposición:
Ø 1,7 mm
8 piezas
REF 430 0664 0
Ø 2,2 mm
8 piezas
REF 430 0543 0



Barras de cera para el ahorro en el modelado del caballito
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



Guía de paralelómetro oc/sg,
1 pieza
ph-vks 1,7
REF 430 0677 0
ph-vks 2,2
REF 360 0113 0



Lápiz de introducción vks-oc Ø 1,7 mm
1 pieza
REF 430 0621 0
vks-oc Ø 2,2 mm
1 pieza
REF 430 0548 0



Guía de paralelómetro para barras de cera

Guía de paralelómetro 1,6 para wstg 1,6
1 pieza
REF 430 0268 0

Guía de paralelómetro 1,9 - 2,2 para wstg 1,9 - 2,2
1 pieza
REF 430 0270 0



Tras el colado en una sola pieza, con el que se ahorra costes, puede aliviarse el duplicado.



Tanto la barra como la hembra se cubrirán con una capa fina de cera. El resto del modelado se realiza de forma individualizada.



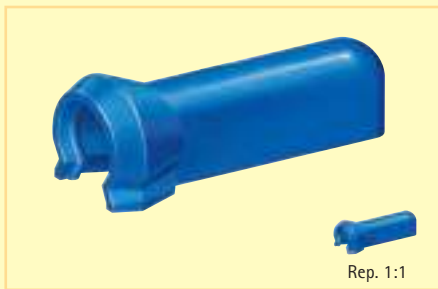
El modelo de masa de revestimiento debe confeccionarse con la hembra amarilla.



Sujeción segura para cualquier tipo de prótesis con el atache de bola Vario Snap sg. La fricción puede ser ajustada por el odontólogo de forma individualizada atendiendo a las necesidades del paciente.

➔ Encontrará información importante para los trabajos con ataches en el catálogo, pág. 133

Caja de hembra vks-sg



Rep. 1:1

Caja de hembra
vks-sg 1,7
8 piezas
REF 430 0670 8

La caja de hembra asegura la fijación de la hembra y procura al mismo tiempo un esquelético sin tensiones al poder adherir la estructura a ella.



Rep. 1:1

Caja de hembra
vks-sg 2,2
8 piezas
REF 430 0680 8



1 La construcción primaria se confeccionará del modo habitual.



2 Introducir en la carcasa de hembra la hembra verde y situarla sobre el macho con bola.



3 Modelar el contorno fresado con Pi-Ku-Plast y unir con la carcasa de hembra. Retirar la hembra antes de colar.



4 Antes de pegar el apéndice, arenarlo y proveerlo de retenciones.



5 Unir la carcasa de hembra con el esquelético con el adhesivo DTK.



6 El apéndice también se puede polimerizar en la silla de resina. Imprescindible siempre el contorno fresado.

Bola Vario Snap vks-sg

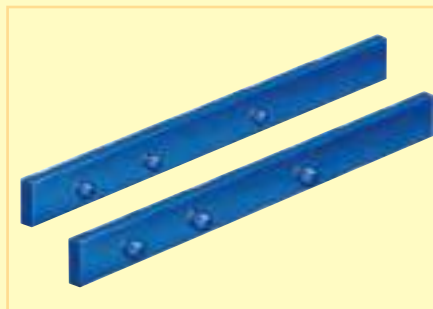
➔ Encontrará información importante para los trabajos con ataches en el catálogo, pág. 133

Barra macho vks-sg



Barra macho vks-sg titanio 1,7
1 pieza
sin bola con rosca
REF 450 OSA1 7

Barra macho vks-sg titanio 2,2
1 pieza
sin bola con rosca
REF 450 OSA2 2



Barra macho vks-sg 1,7
8 piezas
REF 430 0800 8

Barra macho vks-sg 2,2
8 piezas
REF 430 0810 8

Barra macho con bola Vario Snap.
Segmentos de barra con tres bolas integradas vks-Bola disponible en los dos tamaños 1,7 ó 2,2 mm. La barra se podrá obtener también en titanio con bolas intercambiables.

Surtido

Barra macho vks-sg 1,7 2 barra con machos
13 piezas
3 Hembras de cada uno de los siguientes colores: verde, amarillo, rojo

1 Lápiz de introducción
1 Guía de paralelómetro
REF 430 0806 0

Surtido

Barra macho vks-sg 2,2 2 barra con machos
13 piezas
3 Hembras de cada uno de los siguientes colores: verde, amarillo, rojo

1 Lápiz de introducción
1 Guía de paralelómetro
REF 430 0816 0



Tornillo de bola vks-oc/sg 1,7 titanio
1 pieza
REF 450 0005 6

Rep. 1:1



Destornillador Tornillo de bola vks-oc/sg 1,7
1 pieza
REF 330 0116 4



Guía de paralelómetro 1,6
1 pieza
REF 430 0623 0



Tornillo de bola vks-oc/sg 2,2 titanio
1 pieza
REF 450 0004 7

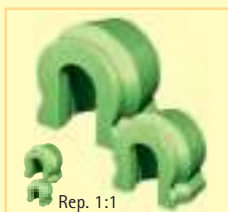
Rep. 1:1



Destornillador corto, hexágono
1 pieza
REF 330 0069 0

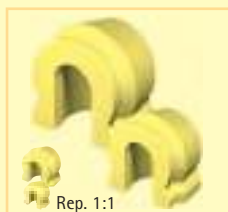


Lápiz de introducción vks 1,7, 1 pieza
vks 2,2, 1 pieza
REF 430 0621 0
REF 430 0548 0



Hembras verde - fricción Soft-Snap reducida
Reposición:
Ø 1,7 mm
8 piezas
REF 430 0668 0
Ø 2,2 mm
8 piezas
REF 430 0541 0

Rep. 1:1



Hembras amarillo - fricción Soft-Snap normal
Reposición:
Ø 1,7 mm
8 piezas
REF 430 0666 0
Ø 2,2 mm
8 piezas
REF 430 0542 0

Rep. 1:1



Hembras rojo - fricción Soft-Snap fuerte
Reposición:
Ø 1,7 mm
8 piezas
REF 430 0664 0
Ø 2,2 mm
8 piezas
REF 430 0543 0

Rep. 1:1



Ahorro de tiempo durante el modelado gracias a las bolas integradas vks. Acortar la barra con un disco de corte a la medida necesaria y ajustarlo al espacio intermedio.



Con la guía de paralelómetro disponer la barra desde fuera hacia dentro y encerrarla a las coronas.



La estructura primaria colada. Aliviar por debajo de la hembra hasta el modelo.



Cubrir la barra y la hembra con una capa fina de cera. El modelado restante se realizará de forma individualizada.



Pulir la estructura asentada del esquelético con Brepol hasta alcanzar un alto brillo.



Con ayuda del lápiz de introducción colocar la hembra de fricción correspondiente en la caja.

Atache de riellera Vario-Soft 3

El atache de riellera del grupo Vario-Soft facilita el trabajo gracias a sus formas redondeadas. El resultado es una confección de mayor precisión y, en consecuencia, una manipulación más fácil para el paciente. Los ataches de riellera son ataches de fricción, y pueden ajustarse de forma individualizada usando hembras de diferente código de color. La suave inserción y extracción se consigue gracias a la resina especial de las hembras. Asimismo es necesario utilizar un contorno fresado con un interlock fresado para la correcta distribución de las fuerzas. La excepción son los ataches con contorno fresado integrado.

Indicaciones

- aplicaciones extracoronarias
- incorporación de resina
- fijación del esquelético

Variantes del producto

- Vario-Soft 3 – el clásico
- Vario-Soft 3 sv – con contorno fresado integrado
- Vario-Soft 3 mini – cuando se requiere poco espacio
- Vario-Soft 3 mini sv
- Vario-Soft 3 Caja de hembra
- Vario-Soft 3 Atache de partición de puentes
- Vario-Soft 3 mini sv zircon – especial para estructuras de circonio
- Vario-Soft 3 conicalbridge – el pequeño atache de partición de puentes

Características

- adquisición a precio económico
- ahorro de tiempo y seguridad en el trabajo
- reducción de la multiplicidad de aleaciones para conseguir una gran biocompatibilidad
- solución económica gracias a los machos colables de resina

Materiales

- Machos
 - resina calcinable
 - aleación de metal noble sobrecolable
- Hembras
 - termoplástico biocompatible

Las hembras tienen las siguientes retenciones

4N verde



6N amarillo



8N rojo



Vario-Soft 3 mini sv



Vario-Soft 3 Caja de hembra



Vario-Soft 3 – el clásico



Vario-Soft 3 Atache de partición de puentes



Vario-Soft 3 sv – con contorno fresado integrado



Vario-Soft 3 mini sv zircon – especial para estructuras de circonio

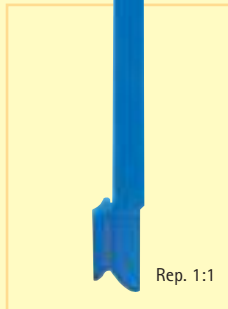


Vario-Soft 3 mini – cuando se requiere poco espacio



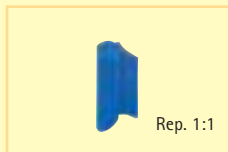
Vario-Soft 3 conicalbridge – el pequeño atache de partición de puentes

Vario-Soft 3



Ofrece múltiples opciones de aplicación con las mismas hembras

Macho vs 3
8 piezas
REF 430 0520 0



Macho vs 3 sin guía de paralelómetro
8 piezas
REF 430 0737 0

Hembras Soft

Estas hembras que ya llevan aplicándose 15 años con éxito garantizan seguridad y comodidad para el paciente.

Hembras Soft Soft

Fricciones especiales para poder nivelar las irregularidades y divergencias en los machos.



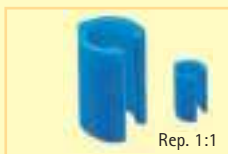
Hembra de duplicar
8 piezas
REF 430 0737 2



verde - fricción reducida
8 piezas
REF 430 0519 0



verde - fricción reducida
8 piezas
REF 430 0565 0



Caja de hembra de cera
8 piezas
REF 430 0521 0



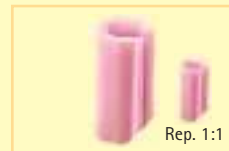
amarillo - fricción media
8 piezas
REF 430 0518 0



amarillo - fricción media
8 piezas
REF 430 0564 0



rojo - fricción fuerte
8 piezas
REF 430 0517 0



rojo - fricción fuerte
8 piezas
REF 430 0563 0

Surtido

13 piezas

Vario-Soft 3

2 vs 3 Machos

1 Lápiz de introducción

2 Hembra de duplicar

2 Caja de hembra de cera

2 Soft Hembras, verde - fricción reducida

2 Soft Hembras, amarillo - fricción media

2 Soft Hembras, rojo - fricción fuerte

REF 430 0516 0

Surtido

13 piezas

Vario-Soft 3 Soft

2 vs 3 Machos

1 Lápiz de introducción

2 Hembra de duplicar

2 Caja de hembra de cera

2 Soft Soft Hembras, verde - fricción reducida

2 Soft Soft Hembras, amarillo - fricción media

2 Soft Soft Hembras, rojo - fricción fuerte

REF 430 0561 0

Surtido

13 piezas

Vario-Soft 3 sin guía de paralelómetro integrado

2 vs 3 Machos sin guía de paralelómetro

1 Lápiz de introducción

2 Hembra de duplicar

2 Caja de hembra de cera

2 Soft Hembras, verde - fricción reducida

2 Soft Hembras, amarillo - fricción media

2 Soft Hembras, rojo - fricción fuerte

REF 430 0738 2

Vario-Soft 3



1 Tras el colado, pulir los machos simplemente con una goma y una gamuza para obtener alto brillo.



2 La hembra de duplicar blanca adaptada desde basal permite todo tipo de variantes de fricción.



3 Modelo maestro listo para su duplicado.



4 La caja de cera de la hembra colocada sobre el modelo de masa de revestimiento garantiza una caja del esquelético más regular.



5 Modelado de cera terminado para la posterior estructura del esquelético.



6 Con ayuda del lápiz de introducción se garantiza un posicionamiento correcto de las hembras.

Accesorios:



Guía de paraleómetro universal para vks-sg/sv REF 360 0115 1

Medidas



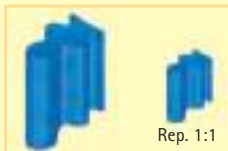
Artículo	REF	Ø	Profundidad	Anchura	Altura	Acortamiento máx.
vs 3 Macho	430 0737 0	1,8 mm	3,1 mm	3,0 mm	6,0/7,0 mm	3,0 mm
vs 3 Hembra	430 0519 0	—	3,6 mm	3,2 mm	7,0 mm	3,0 mm
	430 0518 0	—	3,6 mm	3,2 mm	7,0 mm	3,0 mm
	430 0517 0	—	3,6 mm	3,2 mm	7,0 mm	3,0 mm

Vario-Soft 3 sv

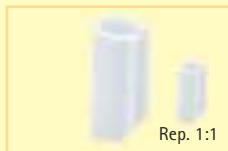


con contornos fresados integrados

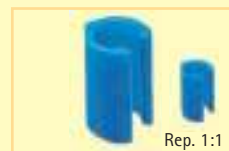
Ahorra tiempo y permite realizar construcciones óptimas y estéticas con la máxima transferencia de las fuerzas de masticación.



Macho con contorno fresado integrado
8 piezas
REF 430 0737 4



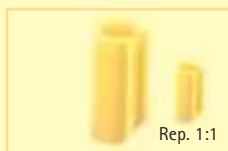
Hembra de duplicar
8 piezas
REF 430 0737 2



Caja de hembra de cera
8 piezas
REF 430 0521 0



Hembra Soft verde - fricción reducida
8 piezas
REF 430 0519 0



Hembra Soft amarillo - fricción media
8 piezas
REF 430 0518 0



Hembra Soft rojo - fricción fuerte
8 piezas
REF 430 0517 0



Lápiz de introducción
2 piezas
REF 430 0736 6

Accesorios:



Guía de paralelómetro universal
para vks-sg/sv
REF 360 0115 1

Surtido

13 piezas
Vario-Soft 3 sv
2 vs 3 Machos con contorno fresado integrado
1 Lápiz de introducción
2 Hembra de duplicar
2 Caja de hembra de cera
2 Soft Hembras, verde - fricción reducida
2 Soft Hembras, amarillo - fricción media
2 Soft Hembras, rojo - fricción fuerte
REF 430 0738 3

Medidas

Artículo	REF	Ø	Profundidad	Anchura	Altura	Acortamiento máx.
vs 3 sv Macho	430 0737 4	8 mm	5,3 mm	3,5 mm	6,0/7,0 mm	3,0 mm
vs 3 Hembra	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 La forma del macho diseñada por ordenador responde a todos los requisitos de fijación de un elemento moderno de fijación.



2 La hembra de duplicar blanca garantiza una fijación precisa de las diferentes hembras de fricción.



3 El modelo maestro listo para confeccionar el modelo de masa de revestimiento.



4 El modelo de masa de revestimiento preciso garantiza un contorno fresado integrado de ajuste perfecto.



5 Gracias al contorno fresado integrado puede fabricarse construcciones cómodas para el paciente y no lesivas para el periodonto.

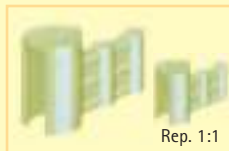


6 Si se desea otros valores de fricción, solo hace falta cambiar las hembras.

Caja de hembra Vario-Soft 3



Caja de hembra de resina para confeccionar cajas de hembra de metal de ajuste preciso con cualquier aleación.



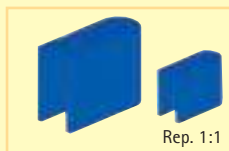
Caja de hembra
8 piezas
REF 430 0737 6

Rep. 1:1



Hembra de duplicar
8 piezas
REF 430 0737 8

Rep. 1:1



Caja de cera
8 piezas
REF 430 0738 0

Rep. 1:1



Hembra amarilla soft fricción normal
8 piezas
REF 430 0564 0

Rep. 1:1



Surtido

6 piezas
Vario-Soft vs 3 Caja de hembra
2 Caja de hembra
2 Caja de hembra para duplicar
2 Caja de cera

REF 430 0738 4

Accesorios:



Adhesivo DTK
REF 540 0010 6



1 En todos los machos del vs 3 se puede incorporar perfectamente la caja de hembra. Es necesario realizar un contorno fresado.



2 Introducir la hembra vs 3 en la caja de hembra, ajustarla por basal a las características del maxilar y disponerla sobre el macho.



3 Modelar con resina de modelar Pi-Ku-Plast el contorno fresado y unirlo a la caja de hembra. No aplicar cristales de retención en la zona retentiva de la caja de la hembra.



4 Antes de revestir, retirar la fricción vs 3 de la caja y colar en la aleación deseada.



5 Una vez eliminadas las irregularidades del colado, introducir la hembra con ayuda del lápiz.



6 Se adapta la caja de la hembra de duplicar sobre la zona retentiva. El espesor de la pared, determinado en 0,2 mm, garantiza un espacio para el adhesivo.



7 La forma exterior de la caja de la hembra de duplicar está asimismo diseñada de tal forma que al unir por adhesión el adhesivo se traba en ella.



8 Se posiciona la caja de cera sobre el apéndice de retención desmoldado y se une al modelado de cera del esquelético.



9 Antes de aplicar al adhesivo se aísla el modelo con vaselina y se arenan las piezas que se va a adherir con óxido de aluminio de grano de 110µ.



10 Se pincela una capa fina de adhesivo DTK sobre la caja y esquelético



11 y con una presión uniforme se pega sin tensiones.



Medidas



Artículo	REF	Anchura	Altura	Acortamiento máx.
vs 3 Caja de hembra	430 0737 6	1,8 / 4,7 mm	5,0 / 7,6 mm	individual

Atache de partición de puentes Vario-Soft 3 sv

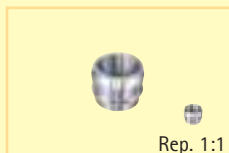
Un atache ...



Atache de partición de puente sobrecolable con contorno fresado integrado.



Tornillo de titanio
1 pieza
REF 330 0070 0
10 piezas
REF 330 0071 0



Anilla de cierre HL sobrecolable
2 piezas
REF 430 0730 4

Accesorios:



Guía de paralelómetro universal
1 pieza
REF 360 0115 1



Destornillador corto
1 pieza
REF 330 0069 0



Macho HL sobrecolable
1 pieza
REF 450 0000 1

Surtido

4 piezas, 1 pieza de cada
Macho HL sobrecolable
Tornillo de titanio
Anilla de cierre HL sobrecolable
Destornillador corto
REF 450 0000 2



1 Se posiciona el atache de partición de puente sobrecolable con la ayuda de la guía de paralelómetro al lado de la modelación de cera.



2 Tras el colado se efectúa el control de ajuste y se acaba la estructura de la corona.



3 Una vez terminado el revestimiento con cerámica se repasa con una gamuza el atache de partición.



4 Fijar la anilla de cierre sobrecolable con el tornillo de titanio y modelar encima con Pi-Ku-Plast.



5 El modelado del puente se realiza de la forma habitual.



6 Estructura del puente repasada y ajustada. Lista para el revestimiento con cerámica.

Medidas



Artículo	REF	Ø	Profundidad	Anchura	Altura	Acortamiento máx.
Macho	450 0000 1	1,8 mm	6,1 mm	3,0 mm	7,6/7,0 mm	2,8 mm
Tornillo de titanio 1,4	330 0070 0	M1,4 x 0,3	—	2,1 mm	4,5 mm	1,2 mm
Anilla de cierre HL	430 0730 4	2,5 mm	—	—	2,1 mm	1,4 mm

Atache de partición de puentes Vario-Soft 3 sv

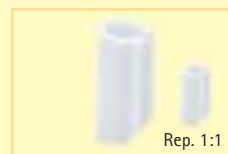
... dos aplicaciones



Con la pérdida del pilar final se convierte el macho existente en la base de anclaje de la nueva prótesis removible.



Hembra verde-fricción reducida
8 piezas
REF 430 0519 0



Hembra de duplicar
8 piezas
REF 430 0737 2



Hembra amarilla-fricción media
8 piezas
REF 430 0518 0



Caja de hembra de cera
8 piezas
REF 430 0521 0



Hembra roja-fricción fuerte
8 piezas
REF 430 0517 0

Accesorios:



Surtido de adhesivo para hembras de fricción
REF 540 0103 1

Si las hembras del atache de resina ya no estuvieran suficientemente fijas en el esquelético puede utilizarse este sistema de adhesivo probado y autorizado.



1

Tras la toma de impresión y la confección del modelo, disponer la matriz de duplicado sobre el macho del atache de partición de puentes existente y duplicar.



2

El modelado de cera del posterior esquelético sobre el modelo de masa de revestimiento.



3

Tras el colado insertar la hembra de fricción deseada.



4

El trabajo con atache terminado. Listo para realizar el montaje de dientes.

Vario-Soft 3 mini



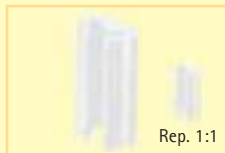
La grácil forma creada por ordenador con tres fricciones Soft adaptadas al paciente ofrece un agarre seguro, aun disponiendo de poco espacio.



Macho
8 piezas
REF 430 0732 5



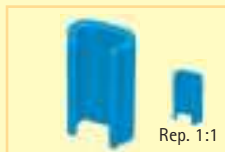
Hembra verde - fricción reducida
8 piezas
REF 430 0731 7



Hembra de duplicar blanca
8 piezas
REF 430 0732 3



Hembra amarillo - fricción media
8 piezas
REF 430 0731 5



Caja de cera para hembra
8 piezas
REF 430 0732 0



Hembra rojo - fricción fuerte
8 piezas
REF 430 0731 3

Surtido

13 piezas
Vario-Soft 3 mini
2 Machos
2 Hembra de duplicar
2 Caja de hembra de cera
2 Hembras, verde - fricción reducida
2 Hembras, amarillo - fricción media
2 Hembras, rojo - fricción fuerte
1 Lápiz de introducción
REF 430 0731 2



Lápiz de introducción
2 piezas
REF 430 0736 5

Accesorios:



Guía de paralelómetro universal
1 pieza
REF 360 0115 1



1 La grácil forma de la guía del paralelómetro permite una perfecta fijación del macho y deja bastante espacio para el modelado.



2 La hembra de duplicar garantiza la perfecta creación de la caja metálica en el esquelético.



3 El trabajo se realiza efectuando los pasos habituales. Esto asegura la calidad del trabajo.

Medidas

Artículo	REF	Profundidad	Anchura	Altura	Acortamiento máx.
vs 3 mini Macho	430 0732 5	2,3 mm	3,1 mm	6,0 mm	3,0 mm
vs 3 mini Hembra	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



Surtido

13 piezas

Vario-Soft 3 mini sv

2 Machos

2 Hembra de duplicar

2 Caja de hembra de cera

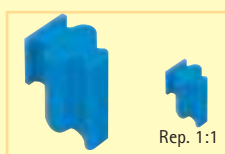
2 Hembras, verde - fricción reducida

2 Hembras, amarillo - fricción media

2 Hembras, rojo - fricción fuerte

1 Lápiz de introducción

REF 430 0733 0



Macho

8 piezas

REF 430 0734 3

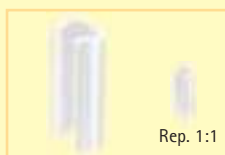


Hembra verde

- fricción reducida

8 piezas

REF 430 0733 5



Hembra de duplicar blanca

8 piezas

REF 430 0734 1

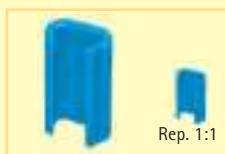


Hembra amarillo

- fricción media

8 piezas

REF 430 0733 3



Caja de cera para hembra

8 piezas

REF 430 0733 8



Hembra rojo

- fricción fuerte

8 piezas

REF 430 0733 1



Lápiz de introducción

2 piezas

REF 430 0736 4



Accesorios:



Guía de paralelómetro universal

1 pieza

REF 360 0115 1



1 La óptima calcinación del macho garantiza un colado de precisión.



2 La hembra de duplicar se puede ajustar en cualquier situación al modelo.



3 El modelado del esqueleto se realiza de la forma habitual, sin tener que cambiar nada el sistema.

Medidas

Artículo	REF	Ø	Profundidad	Anchura	Altura	Acortamiento máx.
vs 3 mini sv Macho	430 0734 3	—	4,1 mm	3,5 mm	5,8 mm	2,8 mm
vs 3 mini sv Hembra	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 circonio sv y circonio sv mini



Da igual si se va a realizar una estructura de esqueleto de Bio HPP o Brealloy, la amplitud de posibilidades que existen de realizar un trabajo removible en combinación con circonio es impresionante.

Ataches especiales para construcciones de circonio en combinación con trabajos removibles

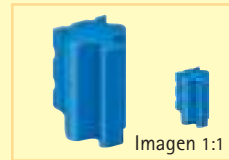
- dos versiones: para el grupo posterior y el anterior
- contorno fresado reforzado para mayor estabilidad
- aumento de superficie de unión con retenciones para mejor sujeción
- individualmente acortable
- se deja palpar gracias a su perfecta geometría
- se puede integrar en cualquier sistema

Sistema de hembras con más de 15 años de buenos resultados en la aplicación práctica para la fijación segura en la prótesis.



Vario-Soft 3 circonio sv
Surtido de 13 piezas
REF 430 0732 8

Reposiciones
8 Machos
REF 430 0732 2



Vario-Soft 3 circonio sv mini
Surtido de 13 piezas
REF 430 0732 7

Reposiciones
8 machos
REF 430 0732 9



1 El modelado de la construcción primaria se prepara con compoForm UV para aplicar la técnica de copiado fresado. El atache se fija con el paralelómetro.



2 Con el compoForm UV se fija el atache y con la lámpara bre.Lux LED N se polimeriza de inmediato. Adicionalmente se pincelará la unión entre atache y modelado con SERACOLL UV y también se polimerizará. Así se consigue una unión segura.



3 Se fija el modelado en el marco 5-motions-model-frame. La forma perfectamente dimensionada del atache agiliza el proceso de fresado.

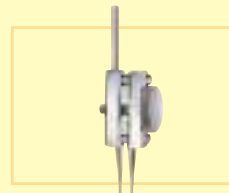


4 El atache se ha fresado de manera limpia con la correspondiente relación de aumento. La construcción de circonio se podrá preparar para el sinterizado.

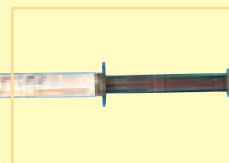


5 Una vez se haya repasado y ajustado el atache a la construcción, esta se pulirá con Zi-polish hasta conseguir alto brillo. Preparar el modelo para el duplicado de la forma habitual.

Accesorios:



Paralelómetro universal
1 pieza
REF 360 0115 1



compoForm UV
2 x 3 ml Jeringa
10 Cánula de aplicación
REF 540 0115 0



SERACOLL UV
Adhesivo para cera fotopolimerizable
2 x 3 ml
2 Bandeja
REF 540 0115 1

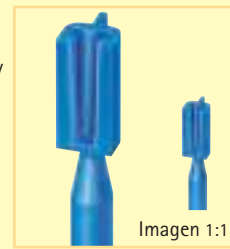
Vario-Soft 3 conical bridge



Al no requerir trabajos de fresado individualizados, se confecciona un puente partido y de ajuste preciso, en poco tiempo, de forma económica y sin tensiones, e independientemente de la aleación y las condiciones.

Atache de partición de puentes para trabajos fijos con pilares divergentes

- Piezas prefabricadas de resina de ajuste preciso y calcinables
- Su forma cónica facilita el trabajo
- La guía de paralelómetro integrada en el macho y la hembra ahorra tiempo y eleva el campo de uso
- Concebido para su aplicación intra y extra coronaria
- No hace falta un fresado individual
- La parte primaria y la secundaria se confeccionan al mismo tiempo, por lo que se ahorra tiempo y material



Vario-Soft 3 conicalbridge
4 hembras, 4 machos
REF 430 0734 0



Tan solo cambiando la posición del macho y la hembra se puede obtener una aplicación intra o extra coronaria. Aplicable a todos los ámbitos



1 El modelado se confeccionará de forma correspondiente al eje de inserción y según los requisitos estéticos.



2 Se une la hembra al macho y se retira la guía de paralelómetro que no se necesite.



3 La retención existente y la altura de los ataches se ajustarán a las circunstancias de forma individualizada con una fresa de metal duro.



4 La parte secundaria se completa con la modelación del elemento puente. Gracias a la individualización del atache se adapta perfectamente a cualquier situación.



5 Retirar el paralelómetro sencillamente con el dedo o con un instrumento en "el punto de rotura".



6 La parte primaria y secundaria se confeccionan en un solo paso de modelado de forma eficaz y ahorrando tiempo y material.



7 Se encerará los bebederos al modelado siguiendo la técnica de colado brendent y se revestirá todo al mismo tiempo. Gracias al Transfuser se consigue un revestimiento sin burbujas, y gracias a Brevest Rapid 1 se consigue un modelado grácil.



8 Después del colado arenar el atache con perlas de vidrio de 50 µm. Sin grandes trabajos de repasado se unen las dos partes del atache.

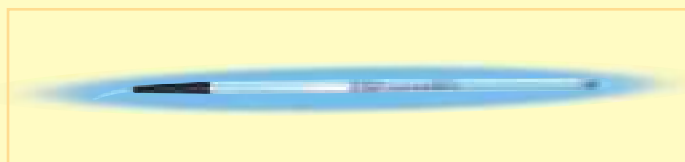


9 El atache se distingue por su rápido encaje gracias a su especial forma y su gran precisión. La larga vida útil de la unión es garantía del éxito del atache.



10 También es posible la aplicación intracoronaria de la hembra en la parte primaria, gracias a la guía de paralelómetro integrada.

Accesorio:



Transfuser -
para revestir sin burbujas
1 pieza
REF 390 S000 1
4 piezas
REF 390 S000 4



Fresa de fisura
REF B153 NF 04

PRÓTESIS INMEDIATA CON UN REDUCIDO NÚMERO DE IMPLANTES

CONCEPCIÓN CIENTÍFICA Y RESULTADOS CLÍNICOS

Más de 5.000 pacientes satisfechos en la actualidad dan fe de que SKY fast & fixed funciona de forma fiable y que se ha mejorado la calidad de vida de pacientes con perspectivas de quedarse edéntulos en un futuro cercano mediante puentes fijos.

Los doctores Georg Bayer, Frank Kistler, Steffen Kistler, el técnico dental Stephan Adler y el profesor Jörg Neugebauer son los artífices de esta concepción y presentan aquí sus experiencias a lo largo de 5 años con el sistema SKY fast & fixed. Los autores explican cómo puede introducirse con éxito y aprovecharse este procedimiento innovador en la práctica odontológica. Además presentan posibles soluciones provisionales y definitivas aplicando el concepto de tratamiento SKY fast & fixed con excelentes resultados para el paciente y describen las posibilidades que ofrece a nivel económico para cualquier clínica odontológica.



REF 9929710D (alemán)

REF 992971GB (inglés)

Elementos de unión

Los elementos de unión especiales ofrecen una aplicación individualizada y permiten ajustar la fuerza de sujeción especialmente adaptada al paciente. Los elementos de sujeción pueden usarse con todas las prótesis extraíbles por lo que ofrecen una gran flexibilidad.

Indicaciones

- aplicaciones extracoronarias
- Snap y fricción

Variantes del producto

- Inverto Plus – el atache de metal clásico
- Cilindro de fricción activable – individualizado y biocompatible
- Vario Compress 1 y 2 para el ajuste individualizado de la fricción
- Kugelfixator – para una rápida reparación en caso de pérdida de fricción
- Atache cilíndrico – hembras de fricción y Snap para soluciones individualizadas

Características

- adquisición a precio económico
- ahorro de tiempo y seguridad en el trabajo
- reducción de la multiplicidad de aleaciones para conseguir una gran biocompatibilidad

Materiales

Dependiendo del tipo de elementos de sujeción se utiliza aleaciones biocompatibles de metales nobles, siliconas o resinas termoplásticas.

Los elementos de sujeción tienen una fricción individualmente ajustable.



Vario Compress 1 y 2 para el ajuste individualizado de la fricción



Kugelfixator – para una rápida reparación en caso de pérdida de fricción



Inverto Plus – el atache de metal clásico



Cilindro de fricción activable – individualizado y biocompatible

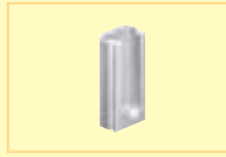


Atache cilíndrico – hembras de fricción y Snap para soluciones individualizadas

Inverto Plus



Atache intracoronal intercambiable con tornillo de activación.



Hembra
HL-sobrecolable
1 pieza
REF 450 0004 0



Hembra
Plástico
2 piezas
REF 450 0004 1



Macho 45°
inclusive tornillo de activación, tornillo basal y casquillo adherente, 1 pieza
REF 450 00P4 5



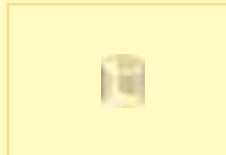
Macho 90°
inclusive tornillo de activación, tornillo basal y casquillo adherente, 1 pieza
REF 450 00P9 0



Tornillo basal
para 45° y 90°
1 pieza
REF 450 0004 4



Tornillo de activación
para versión de 45°
1 pieza
REF 450 00A4 5

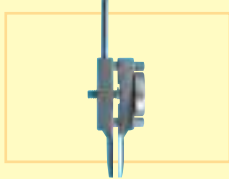


Pieza auxiliar para duplicar
Resina
8 piezas
REF 450 0004 2



Espaciador de cerámica
1 pieza
REF 450 0004 3

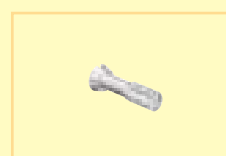
Accesorios:



Guía de paralelómetro universal 2
1 pieza
REF 360 0116 0



Casquillo adherente
para 45° y 90°
1 pieza
REF 450 0005 0



Tornillo de activación
para versión de 90°
1 pieza
REF 450 00A9 0

Modelado en cera



Modelar el atache al lado de la hembra HL o de resina.

Colado terminado



Reparar el colado y adaptar el atache

Duplicar



Intercambiar la hembra de duplicar por la hembra para pegar y aliviar zonas retentivas. Duplicar de la forma habitual.

Pegar el atache



Adherir el esquelético sobre el modelo por encima de las cofias de retención del atache.

Limpiar la zona pegada



Limpiar las zonas unidas por adhesión con el instrumento correspondiente y retirar los restos.

Medidas



Artículo	REF	Ø	Profundidad	Longitud	Anchura	Altura
Hembra resina/HL	450 0004 0	—	1,55 mm	—	2,4 mm	5,4 mm
Macho 45°	450 00P4 5	—	5,1 mm	—	2,5 mm	5,0 x 3,1 mm
Macho 90°	450 00P9 0	—	5,1 mm	—	2,5 mm	5,0 x 3,1 mm
Casquillo adherente	450 0005 0	2,5 mm	—	—	3,1 mm	—
Tornillo basal	450 0004 4	2,0 mm	—	0,8 mm	—	—
Tornillo de activación 45°	450 00A4 5	1,0 mm	—	1,7 mm	—	—
Tornillo de activación 90°	450 00A9 0	1,0 mm	—	4,0 mm	—	—
Pieza auxiliar de duplicar	450 0004 2	2,9 mm	—	—	—	3,2 mm

Cilindro de fricción activable



Surtido
 4 piezas
 2 cilindros de fricción
 2 tornillos de titanio
REF 440 0068 0

Surtido
 20 piezas
 10 cilindros de fricción
 10 tornillos de titanio
REF 440 0068 1

Cilindro de resina con tornillo de titanio biocompatible y fricción ajustable individualmente. Fácil de montar y agarre seguro en la prótesis, gracias a la forma especial del cilindro de fricción.

- fricción ajustable individualmente
- agarre seguro en el esquelético mediante el botón de retención

Cilindros de fricción Espaciador de cerámica
REF 440 0068 3



1 Se puede utilizar el cilindro de fricción de forma activable con los ataches del grupo vs 3 o con coronas telescópicas.



2 Cuando se trabaja con ataches, utilizar siempre contorno fresado.



3 El cilindro de fricción se colocará con su parte plana adosada al macho del atache.



4 Antes de duplicar el trabajo, se aliviará por la parte de abajo con cera y se procederá como siempre a duplicar.



5 La exacta reproducción del cilindro de fricción garantiza un perfecto ajuste del esquelético.



6 Se preparará de la forma habitual el modelado para a continuación revestir el trabajo.



7 Se introducirá el cilindro de fricción con un instrumento sin punta en el alojamiento del esquelético. El orificio por donde se va a introducir el tornillo mira hacia abajo.



8 Mediante el apriete del tornillo de titanio se ajusta la sujeción de la prótesis de forma individualizada para cada paciente.



Ideal para colocar en coronas telescópicas

Medidas

Artículo	REF	Rosca	Profundidad	Longitud	Ancho	Altura
Cilindros de fricción	440 0068 0	—	2,4 mm	—	2,4 mm	3,2 mm
Tornillo de titanio		M 1,4 x 0,3	—	—	—	2,6 mm

Vario Compress 1

VC 1: Fricción individual regulable por medio de tornillo de ajuste.

VC 1: Tornillo de ajuste
 - rosca de precisión
 - titanio grado 5
 - posibilidad de acortar individualmente

Tornillo de ajuste VC 1 y silicona de fricción VC 1

- por medio del tornillo de ajuste se comprime la silicona de fricción individualmente
 - gracias a la compresión individualizada de la silicona de fricción se regula la fricción del anclaje telescópico.
 - la silicona de fricción está provista de un espacio interior hueco, cuya pared se introduce como un muelle dentro de este espacio cuando se aplica presión.
 - se garantiza así una fricción y un ajuste suaves de la estructura.

Apertura proximal del alojamiento de silicona de fricción de VC 1

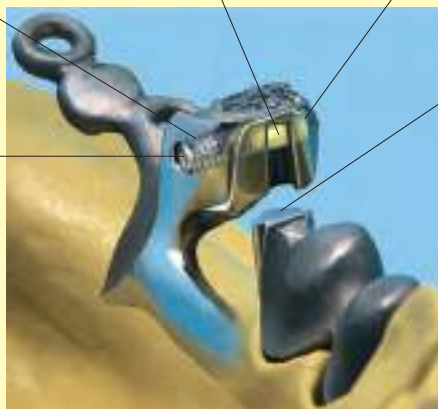
- por medio de esta apertura la silicona de fricción transmite su fuerza de agarre a la parte primaria.

Espacio para la rosca y alojamiento de la silicona de fricción VC 1 comprimible

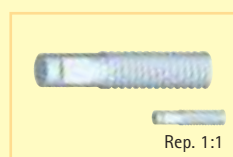
- la pieza bruta se fabrica por medio de un elemento moldeado de cerámica aplicando el proceso de colado.
 - para reparar la rosca y el alojamiento de la silicona de fricción, se utiliza herramientas especiales, garantizando así la precisión en el deslizamiento de las piezas

Atache de rielera

- se puede utilizar cualquier atache de rielera
 - VC 1 también se puede utilizar en coronas telescópicas



Vario Compress VC 1: Por medio del tornillo de ajuste se consigue comprimir individualmente un cilindro de silicona especial resistente a la abrasión. Gracias a esta compresión, se transmite a través de la silicona de fricción una fuerza suave dosificable sobre la pared del anclaje telescópico. Esto permite ajustar a discreción la fricción sobre el anclaje telescópico. La forma de la rosca y el alojamiento de la silicona de fricción se confeccionan por medio de una pieza moldeada de cerámica resistente al calor durante el proceso del colado. Instrumentos especiales de metal duro optimizan la precisión de la rosca y del alojamiento tras el colado. Ideal para ser utilizado en el sistema de esqueléticos: seguro, racional y preciso.



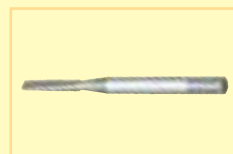
VC 1
Rosca de cerámica
 Ø 2 mm Longitud 9,5 mm
 1 pieza
REF 460 0010 3



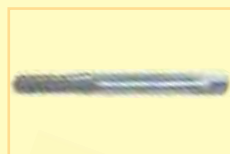
VC 1 Silicona de fricción
 Ø 1,7 mm Longitud 4 mm
 1 pieza
REF 460 0010 4



VC 1
Tornillo de ajuste de titanio
 Ø 2 mm Longitud 4 mm
 1 pieza
REF 460 0010 5



Instrumento para retirar cerámica
 1 pieza
REF 460 0010 6



Macho de terraja primario HM
 1 pieza
REF 460 0010 M



Macho de terraja secundario HM
 1 pieza
REF 460 0010 F



Rueda de disco para macho de terraja
 1 pieza
REF 330 0115 3



Destornillador, corto
 1 pieza
REF 330 0069 0

Surtido
 3 piezas, 1 pieza de cada
Vario Compress 1
 VC 1 Rosca de cerámica
 VC 1 Silicona de fricción
 VC 1 Tornillo de titanio
REF 460 0010 7

Surtido
 8 piezas, 1 pieza de cada
Vario Compress 1
 VC 1 Rosca de cerámica
 VC 1 Silicona de fricción
 VC 1 Tornillo de titanio
 Instrumento para retirar cerámica
 Macho de terraja primario HM
 Macho de terraja secundario HM
 Rueda de disco para macho de terraja
 Destornillador, corto
REF 460 0010 1

Medidas

Artículo	REF	Ø/Rosca	Longitud	Acortamiento máx.
Tornillo	460 0010 5	M 2 x 0,4	4 mm	2 mm
Silicona de fricción	460 0010 4	1,7 mm	4 mm	—

Vario Compress 1



También se puede utilizar Vario Compress 1 en trabajos de telescópicas. Confeccionar la parte primaria de la forma habitual. Modelar directamente las partes secundarias o fabricarlas mediante el procedimiento de esqueléticos (ver foto 2).



Posicionar la rosca de cerámica en contacto con la parte primaria y fijar con cera. A continuación terminar el modelado de la estructura (ver foto 3).



Revestir y colar. Después del colado adaptarla la construcción secundaria sobre los elementos primarios y realizar los trabajos de acabado hasta el pulido de alto brillo.



Tras el pulido de alto brillo, se retira la rosca de cerámica; se recorta la rosca con el macho de terraja; se dispone la silicona de fricción VC 1 y por medio del tornillo se ajusta la fricción deseada.

VC 1: fricción individual regulable por medio del tornillo de ajuste



Modelar de la forma habitual las coronas de anclaje. Se fijará en los modelos de cera de las coronas un atache extra-coronario de rielera. El sistema Vario Compress 1 también se puede utilizar en coronas telescópicas.



Colar como siempre las coronas, repararlas y pulirlas. Las superficies paralelas de los elementos primarios se fresarán de la forma preceptiva. Preparar los elementos primarios para confeccionar los elementos secundarios.



Aliviar el modelo para conseguir un duplicado del esquelético. Confeccionar un molde de duplicado y un modelo de esquelético. A continuación modelar la estructura del esquelético de la forma habitual.



Se sujeta con cera el espaciador de cerámica especial VC 1 en la posición correcta sobre el modelo del esquelético, manteniendo contacto con la superficie de fricción del elemento primario. El espaciador de cerámica VC 1 reproduce con exactitud la rosca y la forma cilíndrica de la silicona VC 1.



A continuación terminar el modelado de la parte secundaria en cera. El espaciador de cerámica VC 1 sobresale del modelo de cera, consiguiendo así una buena fijación en el revestimiento de la mufa.



Una vez colado, ajustar la estructura del esquelético sobre la parte primaria. Tras pulir la estructura del esquelético, retirar en la medida de lo posible el espaciador de cerámica girando suavemente con el instrumento para retirar cerámica.



Con el macho de terraja de metal duro se repasa la rosca. El macho de terraja retira parcialmente los restos de cerámica dentro de la rosca. A continuación, utilizar el macho de terraja secundario de metal duro para terminar de formar la rosca. Utilizar durante todo el proceso abundante aceite de fresado y perforación.



Introducir en el agujero limpio la silicona de fricción VC 1. La silicona de fricción está provista de un espacio interior. La pared de la silicona de fricción entra a presión en este espacio creando una fricción suave.



Cerrar la rosca con el tornillo de ajuste y enroscar ligeramente. Por medio del tornillo se presiona sobre la silicona de fricción VC 1, regulando así la fricción del atache.

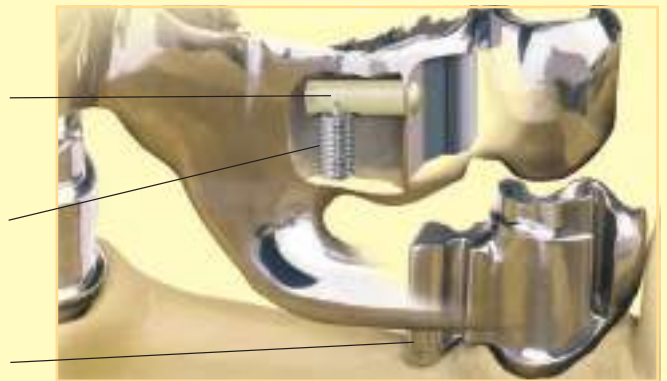
Vario Compress 2

La silicona de fricción permite ajustar individualmente la fricción de trabajos con ataches o coronas telescópicas.

La silicona especial resistente a la abrasión permite una larga vida útil, lo que garantiza una sujeción segura de la prótesis.

Girando el tornillo de titanio del VC 2 se comprime la silicona de fricción. La fricción se podrá ajustar individualmente. Vario Compress 2 puede montarse desde basal u oral.

El elemento primario puede individualizarse. Vario Compress 2 tiene múltiples posibilidades de aplicación.



VC 2 Silicona de fricción
Ø 1,9 mm
Longitud 6 mm
1 pieza
REF 460 0011 5



VC 2 Tornillo de titanio
Ø 2 mm
Longitud 5 mm
1 pieza
REF 460 0011 4



VC 2 Espaciador de cerámica
Ø 2 mm
Longitud 5 mm
1 pieza
REF 460 0011 3

Surtido

8 piezas, 1 pieza de cada **Vario Compress 2**
VC 2 Silicona de fricción
VC 2 Tornillo titanio
VC 2 Espaciador de cerámica
Instrumento para retirar cerámica

Macho de terraja primario HM
Macho de terraja secundario HM
Rueda de disco para macho de terraja
Destornillador, corto

REF 460 0011 0

Surtido

3 piezas, 1 pieza de cada **Vario Compress 2**
VC 2 Silicona de fricción
VC 2 Tornillo de titanio
VC 2 Espaciador de cerámica

REF 460 0011 2



Se prepara el modelo para duplicar.



Se marcará con un lápiz la posición del espaciador de cerámica sobre el modelo de masa de revestimiento.



Con la fresa Rapidy 2,1 mm se perforará una hendidura en la corona y un agujero en la base, hasta que el espaciador de cerámica esté correctamente posicionado sobre el modelo.



Terminar el modelado hasta solo tener que introducir el espaciador de cerámica.



Integrar el espaciador de cerámica por completo en el modelado en cera y revestir el trabajo.



Con el instrumento específico retirar la cerámica que haya quedado en el agujero de la rosca. Eliminar los restos de cerámica con chorro de perlas de brillo de 50 micras.





En el orificio donde se vaya hacer la rosca se realizará una hendidura con una fresa Rapidy de 2,1 mm y se comenzará a dar forma a la rosca con el macho de terraja.



Una vez terminado el trabajo se introducirá el tornillo de titanio y se recortará a la medida correspondiente.

Para ver la forma del instrumento para retirar cerámica, el macho de terraja y la rueda manual de macho de terraja consultar el apartado Vario Compress 1.

Medidas

Artículo	REF	Ø/Rosca	Longitud	Acortamiento máx.
 Tornillo de ajuste de titanio	460 0011 4	M 2 x 0,4	5 mm	2,5 mm
 Silicona de fricción	460 0011 5	1,9 mm	6 mm	individual

Fijador de bola



Aplicable como elemento Snap o para incrementar la fricción en trabajos nuevos y reparaciones. La bola de cerámica y la silicona de relleno que sirve como amortiguación asegura la durabilidad y la entrada suave de la prótesis.

- Ahorro de tiempo por su rápido y fácil montaje
- Posibilidad de recuperar la fricción
- Bola de cerámica para uso confortable a largo plazo
- Higiénico gracias a la silicona de relleno



Fijador de bola
2 piezas
REF 440 0265 1

Accesorios:



Adhesivo DTK
REF 540 0010 6

Trabajo en el laboratorio



1 Para una reproducción exacta de la situación en la boca, confeccionar la construcción primaria de Pi-Ku-Plast



2 y fabricar el modelo de trabajo.



3 Antes de retirar la silla de resina confeccionar una llave de silicona.



4 Perforar en el elemento secundario un orificio diámetro 2,1 mm y recolocar sobre el modelo.



5 Perforar con cuidado con la fresa (Ø 2,1 mm) una hendidura de máx. 0,4 mm en el muñón de resina.



6 Acoplar el fijador de bola dentro del esquelético y pegarlo con el adhesivo DTK.



8 La carcasa del fijador de bola debe formar una única superficie con la pared de la corona. Solo puede sobresalir de la corona la bola de cerámica. Volver a fijar las sillas de resina.



9 Confeccionar una cofia del muñón de resina utilizando una lámina de embutición.



10 Sobre el muñón de resina marcar la hendidura con un lápiz. A continuación, perforar un orificio de diámetro Ø 2,1 mm en ese punto a través de la cofia de lámina.

Procedimiento en la clínica




11 Posicionar la cofia de plástico sobre la construcción primaria y transmitir la posición exacta de la hendidura.



12 Incorporar la prótesis con la fricción recuperada.

Medidas

Artículo	REF	Ø	Longitud
 Fijador de bola	440 0265 1	2,2 mm	3,7 mm

Atache cilíndrico zg

Atache de aplicación universal con snap o fricción



Fricción

Hembras de resina disponibles en tres colores diferentes, con diferentes fuerzas de retención, fáciles de intercambiar, agilizando así un ajuste rápido y preciso de la fuerza de retención total determinada para la prótesis removible.

Las matrices de fricción o de Snap están disponibles en tres colores diferentes con diferentes fuerzas de retención. La hembra verde es para una retención reducida, la amarilla para una normal y la roja para una fuerza de retención fuerte.

En todo momento puede decidirse de forma individual y modificarse el tipo de sujeción de la prótesis, ya sea mediante fricción o Snap. Simplemente se cambia la fricción o el Snap de las matrices de resina.



Snap

Con el fin de conseguir un correcto alojamiento de las hembras de resina y un montaje de la prótesis sin tensión y a un precio económico, se utiliza la caja de hembra de titanio K para el montaje directo dentro de la resina de la prótesis o la caja de hembra de titanio M para la adhesión dentro de la prótesis del esquelético.

Elija usted mismo:

1. Machos de resina o de metal



Machos de plástico
8 piezas
REF 440 0120 8



Macho
sobrecolable
2 piezas
REF 440 0120 2



2. Hembras metálicas para montaje en Resina



Caja de hembra
de titanio K
2 piezas
REF 440 0230 2
8 piezas
REF 440 0230 8



Caja de hembra
de titanio M
2 piezas
REF 440 0240 2
8 piezas
REF 440 0240 8



Hembra de duplicar
2 piezas
REF 440 0250 2



Caja de hembra de cera
8 piezas
REF 440 0260 8

Atache cilíndrico zg



Hembras de fricción rígida y snap se pueden intercambiar entre sí.

3. Hembras con fricción o snap

Fricción



Hembra verde
fricción reducida
8 piezas
REF 440 0150 8



Hembra amarilla
fricción media
8 piezas
REF 440 0140 8



Hembra roja
fricción fuerte
8 piezas
REF 440 0130 8

Snap



Hembra verde
fricción reducida
8 piezas
REF 440 0180 8



Hembra amarilla
fricción media
8 piezas
REF 440 0170 8



Hembra roja
fricción fuerte
8 piezas
REF 440 0160 8

Accesorios:



Guía de paralelómetro
universal 2
1 pieza
REF 360 0116 0



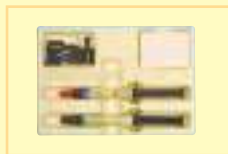
Lápiz de introducción
1 pieza
REF 360 0116 4



Set de transferencia
Macho de transferencia
2 piezas
Hembra de transferencia
2 piezas
REF 440 0116 3



Pinza de hembra
1 pieza
REF 310 0000 6



Adhesivo DTK
REF 540 0010 6

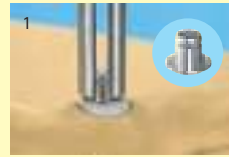
Medidas



Artículo	REF	Ø	Altura	Ø Superficie
Macho de resina	440 0120 8	2,5 mm	3,8 mm	4,6 mm
Macho HL	440 0120 2	2,5 mm	3,7 mm	4,3 mm
Caja de hembra de titanio K	440 0230 2	4,8 mm	4,2 mm	—
Caja de hembra de titanio M	440 0240 2	4,3 mm	4,2 mm	—
Hembras fricción / Snap	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	—

Atache cilíndrico zg

Atache cilíndrico y montaje en la prótesis total



1 Con ayuda de la guía de paralelómetro se encera el macho sobrecolable o de resina.



2.1 Hembra Snap.
2.2 Se introduce la hembra con ayuda del lápiz de introducción en la caja metálica.
2.3 Este es el principio de funcionamiento de la hembra Snap.



3 Disponer la hembra de resina Snap previamente insertada en la caja de titanio K sobre el macho.



4 Se prepara una base de material de cubeta para la prueba de cera dentro de la cual se fija las cajas de metal.



5.1 En la terminación del trabajo se deberá aliviar con silicona fluida por debajo de la caja de la hembra metálica, para evitar que entre resina durante la compresión.



6 El atache cilíndrico permite trabajar de forma sencilla y económica y tiene múltiples aplicaciones.



7 La hembra de resina Snap puede sustituirse por otra hembra de resina con distinta fuerza de sujeción o una hembra de resina de fricción utilizando las pinzas para hembra.

Surtido base

12 piezas
para el montaje en resina*, fricción
2 Machos de plástico
2 Hembras fricción, verde, fricción reducida
2 Hembras fricción, amarilla, fricción media
2 Hembras fricción, roja, fricción fuerte
2 Caja de hembra de titanio K
1 Guía de paralelómetro universal 2
1 Lápiz de introducción

REF 440 0115 5

Surtido base

12 piezas
para el montaje en resina*, Snap
2 Machos de plástico
2 Hembras Snap, verde, fricción reducida
2 Hembras Snap, amarilla, fricción media
2 Hembras Snap, roja, fricción fuerte
2 Caja de hembra de titanio K
1 Guía de paralelómetro universal 2
1 Lápiz de introducción

REF 440 0115 4

Reposición

10 piezas
surtido*, fricción
2 Machos de plástico
2 Hembras fricción, verde, fricción reducida
2 Hembras fricción, amarilla, fricción media
2 Hembras fricción, roja, fricción fuerte
2 Caja de hembra de titanio K

REF 440 0115 8

Reposición

10 piezas
surtido*, Snap
2 Machos de plástico
2 Hembras Snap, verde, fricción reducida
2 Hembras Snap, amarilla, fricción media
2 Hembras Snap, roja, fricción fuerte
2 Caja de hembra de titanio K

REF 440 0115 7

* Los machos para sobrecolar están disponibles aparte del surtido (2 piezas), REF 440 0120 2.

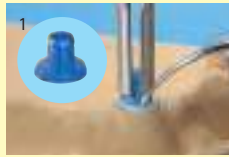
Atache cilíndrico zg

Atache cilíndrico con hembra de fricción zg-f

La combinación perfecta para trabajar con otros elementos de unión paralelos.



Surtido base para el montaje en resina, ver pág. 180.



Tras probar las coronas telescópicas, se encera el macho en paralelo al sentido de introducción de los otros elementos de unión sobre la cofia radicular.



Para no variar la forma del atache cilíndrico se pulirá simplemente con una gamuza para conseguir un alto brillo.



Por la forma exterior de la caja de la hembra metálica se asegura la correcta fijación en la resina.



La fricción ajustable de forma individual (aun con el paso de los años) ofrece máximo confort.

Surtido base

- 16 piezas
- para montaje en metal *, fricción
- 2 Machos de plástico
- 2 Hembras fricción, verde, fricción reducida
- 2 Hembras fricción, amarilla, fricción media
- 2 Hembras fricción, roja, fricción fuerte
- 2 Hembras de duplicar
- 2 Caja de hembra de cera
- 2 Caja de hembra de titanio M
- 1 Guía de paralelómetro universal 2
- 1 Lápiz de introducción

REF 440 0115 2

Reposición

- 14 piezas, surtida*, fricción
- 2 Machos de plástico
- 2 Hembras fricción, verde, fricción reducida
- 2 Hembras fricción, amarilla, fricción media
- 2 Hembras fricción, roja, fricción fuerte
- 2 Hembras de duplicar
- 2 Caja de hembra de cera
- 2 Caja de hembra de titanio M

REF 440 0116 1

Atache cilíndrico con hembra Snap zg-s

La caja de la hembra metálica se adhiere dentro del esquelético sin tensiones



Las hembras de fricción y de Snap se pueden intercambiar entre sí.



El atache cilíndrico es aplicable en múltiples ámbitos. La hembra de duplicar se coloca después del colado sobre el macho (6.1), aliviando todas las zonas retentivas por basal.



Sobre el modelo de masa de revestimiento se coloca la caja de hembra de cera (6.2) y se modela el resto del esquelético.



Gracias a su pequeño tamaño se puede modelar estéticamente el trabajo.



Se pega la caja de la hembra metálica en el esquelético con el adhesivo DTK.

Surtido base

- 16 piezas
- para montaje en metal *, Snap
- 2 Machos de plástico
- 2 Hembras Snap, verde, fricción reducida
- 2 Hembras Snap, amarilla, fricción media
- 2 Hembras Snap, roja, fricción fuerte
- 2 Hembras de duplicar
- 2 Caja de hembra de cera
- 2 Caja de hembra de titanio M
- 1 Guía de paralelómetro universal 2
- 1 Lápiz de introducción

REF 440 0115 1

Reposición

- 14 piezas, surtida*, Snap
- 2 Machos de plástico
- 2 Hembras Snap, verde, fricción reducida
- 2 Hembras Snap, amarilla, fricción media
- 2 Hembras Snap, roja, fricción fuerte
- 2 Hembras de duplicar
- 2 Caja de hembra de cera
- 2 Caja de hembra de titanio M

REF 440 0116 0

* Los machos para sobrecolar van aparte del surtido (2 piezas), N°de Ref. 440 0120 2.



www.bredent.com
www.bredent.com
www.bredent.com
www.bredent.com
www.bredent.com
www.bredent.com
www.bredent.com
www.bredent.com

Desde la página principal se puede acceder en todo momento a información actual sobre productos, sistemas y conceptos terapéuticos. En la página de inicio se presenta de forma clara información extensa sobre innovaciones en el ámbito técnico dental. Se dispone de prospectos completos para su descarga y así ampliar los aspectos reseñados sobre los productos.

El listado de eventos incluye ferias, congresos y acti-

vidades formativas tanto internas como externas.

En **www.bredent-medical.com** se encuentra información adicional del campo odontológico.

¡Adelántese ampliando sus conocimientos!

Conexiones de barras

La solución clásica para trabajos de implantes. La resistente unión entre dos pilares ofrece una segura sujeción de la prótesis. Los diferentes diámetros de la barra y las correspondientes hembras permiten una construcción adaptada al paciente.

Indicaciones

- prótesis implantar
- soluciones para cofias radiculares
- trozo de barra en posición final

Variantes del producto

- Vario-Soft-Profilsteg: barra perfilada para Snap, fricción y Snap con fricción
- Vario-Soft-Soft – la barra cónica con hembras de fricción
- Barras de cera – amplia selección para todo tipo de aplicación

Características

- adquisición a precio económico
- ahorro de tiempo y seguridad en el trabajo
- reducción de la multiplicidad de aleaciones para conseguir una gran biocompatibilidad
- solución económica gracias a los machos colables de resina

Materiales

- Machos
 - resina o cera calcinables
 - titanio biocompatible
- Hembras
 - termoplástico biocompatible

Las hembras tienen las siguientes retenciones

4N verde 6N amarillo 8N rojo



Barra con perfil Vario-Soft para Snap, fricción y Snap de fricción



Vario-Soft-Soft – la barra cónica con hembras de fricción



Barras de cera – amplia selección para todo tipo de aplicación

Barra con perfil Vario-Soft vsp

El redondeamiento basal de las barras de resina y titanio facilita la higiene bucal al paciente.



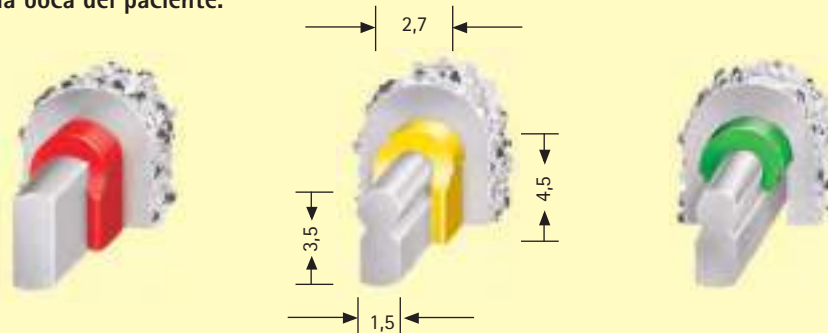
La retención Snap aporta sujeción adicional a la caja de hembra. El código de colores de las hembras permite al odontólogo reconocer la intensidad de la fricción aplicada en cada momento y variarla.



La forma externa precisa e idéntica de la hembra facilita el rápido cambio del valor de la fricción.

Las barras de titanio y las hembras de termoplástico de alta tecnología con biocompatibilidad comprobada garantizan la máxima tolerancia en la boca del paciente.

La utilización de trozos de barra de forma extracoronaria permite múltiples aplicaciones.

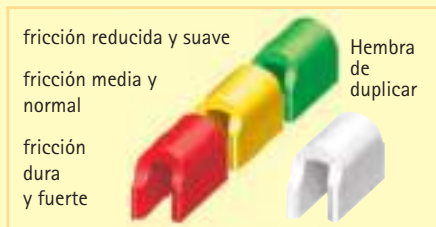


Las barras perfiladas Vario-Soft destacan, además de por su forma pequeña y porque permiten ajustar la fricción y el Snap, por permitir la individualización de la posición de la hembra y el acortamiento basal.

El sistema de perfiles seguro y económico con 3 hembras de precisión de diferente fricción indicado para cualquier trabajo de barras.

Hembras para trabajos de barra paralela

Al ser el perfil de la barra de un Durplast especial, evitará que se queden pegadas las virutas y que se queme sin dejar residuos, garantizándole el colado.



Barra de resina vsp-f
4 piezas
REF 430 0647 0
25 piezas
REF 430 0646 0



La barra paralela clásica es aplicable a múltiples indicaciones.

Hembras fricción vsp-f

	8 piezas	50 piezas
verde	430 0639 0	430 0638 0
amarilla	430 0641 0	430 0640 0
roja	430 0643 0	430 0642 0

Hembras para duplicar

	8 piezas
	REF 430 0625 1
	50 piezas
	REF 430 0624 1

Accesorios:

Surtido

20 piezas
Barra perfilada Vario-Soft vsp-f, fricción
4 Hembras vsp-f - roja, amarilla, verde
2 Barras vsp-f
4 Hembras de duplicar vsp-f
1 Guía de paralelómetro vsp-f/fs/gs
1 Lápiz de introducción vsp-f/fs/gs
REF 430 0650 0



Barra de titanio vsp-f
REF 560 0001 0



Caja de hembra vsp-f
8 piezas
REF 430 0640 8
50 piezas
REF 430 0645 0



Lápiz de introducción
2 pieza
REF 430 0622 0



Guía de paralelómetro
1 pieza
REF 430 0623 0

Barra perfilada Vario-Soft vsp

Hembras para trabajos con barra Snap



Barra de resina vsp-fs
4 piezas
REF 430 0694 0
25 piezas
REF 430 0695 0



Implante inferior en combinación con una barra Snap con una fricción Snap media.

Hembras Snap fricción vsp-fs

	8 piezas	50 piezas
verde	430 0632 0	430 0633 0
amarilla	430 0635 0	430 0634 0
roja	430 0637 0	430 0636 0

Accesorios:



Barra de titanio vsp-fs / gs
REF 560 0002 0



Guía de paralelómetro
1 pieza
REF 430 0623 0

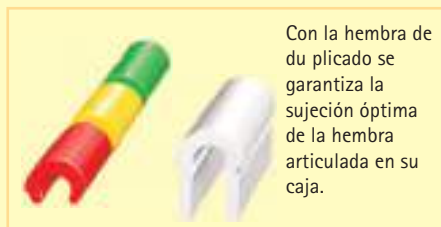
Surtido

18 piezas
Barra perfilada Vario-Soft vsp-fs, Snap fricción
4 Hembras vsp-fs de cada color: rojo, amarillo y verde
2 Barras vsp-fs
1 Guía de paralelómetro Metall vsp-f/fs/gs
1 Lápiz de introducción vsp-f/fs/gs
REF 430 0649 0



Lápiz de introducción
1 pieza
REF 430 0622 0

Hembras para trabajos de barra articulados



Con la hembra de duplicado se garantiza la sujeción óptima de la hembra articulada en su caja.



Barra de resina vsp-fs
4 piezas
REF 430 0694 0
25 piezas
REF 430 0695 0



Resultados excelentes en trabajos de barra articulada gracias a las matrices articuladas con Snap, especiales por sus reducidas dimensiones y a su intercambiabilidad.

Hembras con Snap articulado vsp-gs

	8 piezas	50 piezas
verde	430 0627 0	430 0626 0
amarilla	430 0629 0	430 0628 0
roja	430 0631 0	430 0630 0

Hembras para duplicar

8 piezas
REF 430 0625 0
50 piezas
REF 430 0624 0

Surtido

20 piezas
Barra perfilada Vario-Soft vsp-gs, Snap articulado
4 Hembras vsp-gs - roja, amarilla, verde
2 Barras vsp-gs
4 Hembras de duplicar vsp-gs
1 Guía de paralelómetro Metall vsp-f/fs/gs
1 Lápiz de introducción vsp-f/fs/gs
REF 430 0648 0

Accesorios:



Barra de titanio vsp-fs / gs
REF 560 0002 0



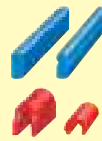
Lápiz de introducción
2 piezas
REF 430 0622 0



Guía de paralelómetro
1 pieza
REF 430 0623 0

Barra perfilada Vario-Soft vsp

Medidas



Artículo	REF	Longitud	Ancho	Altura
Barra fricción	430 0646 0	50 mm	1,5 mm	3,5 mm
Barra Snap fricción/ Snap articulado	430 0695 0	50 mm	1,5 mm	3,5 mm
Hembra fricción	430 0640 0	6,5 mm	3,0 mm	4,5 mm
Hembra Snap fricción	430 0634 0	5,6 mm	2,7 mm	2,3 mm
Hembra Snap articulado	430 0628 0	5,7 mm	2,7 mm	4,5 mm

Trabajo de implantes utilizando una barra paralela



Por medio de la guía se acoplará la barra entre las cofias de los implantes. La resina de la barra no se tuerce, lo que facilita y hace más rápido el trabajo.



La barra colada y repasada se fijará con ayuda de la guía de paralelómetro a las cofias y se soldará a ellas sin tensiones.



Se duplicará siempre con la hembra de fricción amarilla prevista para el sistema de barras. De este modo se prepara una base óptima que permitirá cambiar posteriormente el grado de fricción.



Se aliviará el trabajo de la forma habitual y se duplicará. Alrededor de la hembra de fricción no se colocará cera de aliviar.



La hembra utilizada en el duplicado sirve de espaciador para la posterior caja de hembra en el esquelético.



Se cubre la barra y la fricción con una fina capa de cera. El resto del modelado se realiza de forma individualizada.



Antes de introducir la hembra en la caja se comprueba el esquelético terminado por si presenta alguna retención o punto de contacto.



Se elige la fricción deseada introduciéndola con el lápiz. Las retenciones adicionales Snap en la hembra aseguran la sujeción ya de por sí óptima dentro de la caja de hembras.



El trabajo terminado con barra paralela y fricción dura y fuerte (roja) desde basal. La fricción puede aumentarse o disminuirse de forma individualizada intercambiando las hembras.

Trabajo de implantes utilizando una barra articulada



Una vez soldada y repasada la barra articulada se coloca la matriz de duplicado para la hembra articulada con Snap. Para garantizar el ajuste preciso de la hembra articulada se evitará el aliviano de la matriz de duplicado.



Esquelético repasado y revisado listo para recibir la hembra articulada con Snap con la fuerza de Snap ideal para el paciente.



Con el lápiz se introduce fácilmente la hembra articulada Snap en el esquelético.

Para permitir posteriormente la rotación de la prótesis se cubre las cofias del implante y las porciones verticales de la barra con una fina capa de cera de 0,3 mm. No se cubrirá con cera el redondeamiento oclusal de la barra.

LA GUÍA DE LA PROTÉSICA IMPLANTAR MODERNA

Una amplia guía sobre el rápido desarrollo de la protésica implantar con numerosos casos de pacientes –también de autores invitados– y una interesante visión general sobre el tema de la iniciación a la implantología odontológica con el siguiente lema:

"KISS" – keep it simple and successful.



REF 9929700D (alemán)

REF 992970GB (inglés)

Barra-Vario-Soft vss

Sistema de barras con 3 fricciones suaves intercambiables individualmente para proteger el periodontio.

3 hembras de precisión con 3 fricciones distintas.



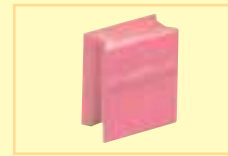
Hembras vss verde
8 piezas
REF 430 0527 0
50 piezas
REF 430 0610 0

fricción reducida, suave



Hembras vss amarilla
8 piezas
REF 430 0526 0
50 piezas
REF 430 0594 0

fricción normal, media



Hembras vss roja
8 piezas
REF 430 0525 0
50 piezas
REF 430 0620 0

fricción fuerte, intensa

La forma exterior idéntica de las hembras permite intercambiar con facilidad la fricción.



Las retenciones Snap garantizan la sujeción segura dentro de la caja.

Los 4 cantos redondeados de la hembra forman una guía de inserción para una sujeción segura del elemento secundario.



Seguridad garantizada gracias a la técnica de doble macho.

Machos vss
8 piezas
REF 430 0524 0
50 piezas
REF 430 0595 0

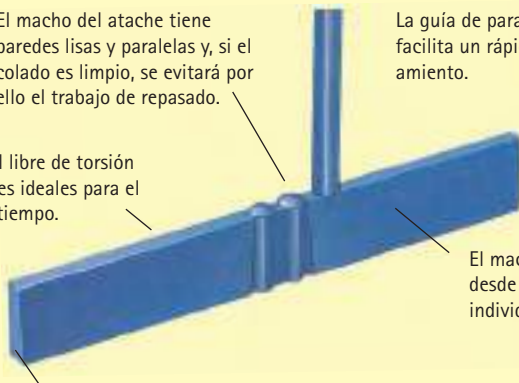
Surtido

2 Machos vss
2 Hembras vss de cada uno de los siguientes colores: rojo, amarillo, verde
1 Lápiz de introducción
REF 430 0523 0

El macho del atache tiene paredes lisas y paralelas y, si el colado es limpio, se evitará por ello el trabajo de repasado.

La guía de paralelómetro facilita un rápido posicionamiento.

La resina especial libre de torsión ofrece propiedades ideales para el trabajo y ahorra tiempo.



El macho se puede reducir desde mesial, distal y basal individualmente.

La angulación de 2° del cono facilita el ajuste, sobre todo si se ha colado la parte secundaria con esquelético o una aleación no noble.

Accesorios:



Lápiz de introducción
REF 430 0736 3

El lápiz de introducción práctico, pequeño y económico facilita el trabajo.



1 El atache vss puede reducirse hasta un 50 %. Esto permite una aplicación ideal incluso en relaciones de oclusión complejas.



2 El macho es fácil de ajustar y garantiza un espacio libre e individualizado en las papilas que protege la encía.



3 Déjese sorprender por su fricción tan suave. Usted y su dentista estarán encantados.

Medidas



Artículo	REF	Longitud	Ancho	Altura
Barra Macho vss	430 0595 0	48 mm	2,2 / 2°	7,1 mm
Hembra 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

El atache ideal para trabajos extracoronarios. Incluso con poco espacio se puede utilizar gracias a la técnica de doble macho.

Barra-Vario-Soft vss

La fricción extraordinariamente suave que le sorprenderá y convencerá.



El macho de barra vss se puede acortar a la longitud necesaria. Se podrá colocar el doble macho tanto por mesial como por distal.



Ajustar el macho por basal a la encía. La resina especial libre de torsión permite trabajar de forma sencilla y rápida.



El macho encerado in situ. Se puede adaptar individualmente con cera.



El colado en una única pieza de coronas y barra ahorra las soldaduras y permite elegir la aleación deseada. Por ello el atache vss es una solución ideal para pacientes con alergias.



Se posiciona la hembra sobre el doble macho y se adapta a las características de la base. El modelo para el esquelético se alivia de la forma habitual.



La confección del modelo de masa de revestimiento se hará con gelatina o silicona. vss puede aplicarse con cualquier tipo de masa de revestimiento, por lo que no se requiere invertir en material especial.



El modelado se hace directamente sobre la hembra marcada en la masa de revestimiento. Así se garantiza un ajuste perfecto de la pieza secundaria del esquelético.



Se adapta, termina y pule el esquelético. Su fácil utilización y su fricción suave le convencerán de inmediato.



La hembra in situ. Las retenciones Snap adicionales aseguran la sujeción suave dentro de la caja de la hembra.

Incluso pasados algunos años se podrá ajustar individualmente la fricción en muy poco tiempo y a un coste reducido.



Tras haber revisado la corrección de la posición del macho se encerará a la corona. El espacio libre de las papilas es individualizable.



El colado en una sola pieza crea una estructura homogénea de una aleación evitando así las tensiones.



Después de haber ajustado la hembra amarilla se realiza el aliviado para el esquelético. Evitar la cera alrededor de la hembra.



Así se consigue que el esquelético llegue hasta la encía y la hembra esté completamente dentro del metal.



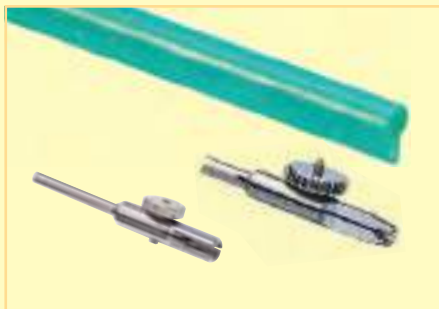
El lápiz de introducción permite guiar de forma óptima la hembra y asegura una inserción precisa en el esquelético.





Gracias a las ranuras que hacen de guía, la hembra está insertada al 100 % dentro de la caja. En cualquier momento puede intercambiarse la fricción por otra más suave o más fuerte.

Barras de cera



Barras de cera para ataches wbgsg



Barras de cera para ataches	Nomenclatura	REF	Unidades	Cantidad
Cabeza 2 Ø x 50 mm Longitud	wbgsg 2,0 	430 0261 0	ca. 170 piezas	
Cabeza 3 Ø x 50 mm Longitud	wbgsg 3,0 	430 0262 0	ca. 90 piezas	
Guía de paralelómetro 2,0 para wbgsg 2,0	ph 2,0	430 0263 0	1 pieza	
Guía de paralelómetro 3,0 para wbgsg 3,0	ph 3,0	430 0264 0	1 pieza	



Barras de cera para ataches wsgsg



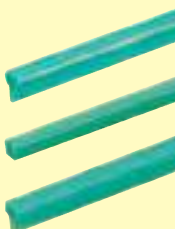
Barras de cera para ataches	Nomenclatura	REF	Unidades	Cantidad
micro 2,2 altura de barra x 50 mm	wsgsg m 2,2 	430 0271 0	ca. 250 piezas	
normal 3,0 altura de barra x 50 mm	wsgsg n 3,0 	430 0272 0	ca. 125 piezas	
Guía de paralelómetro 1,6 para wsgsg m 2,2	ph 1,6	430 0623 0	1 pieza	
Guía de paralelómetro 2,2 para wsgsg n 3,0	ph 2,2	430 0270 0	1 pieza	

Barras de cera en T wtgsg



Barras de cera en T	Nomenclatura	REF	Unidades	Cantidad
Barras de cera en T 2,75	wtgsg 2,75 	430 0275 0	ca. 150 piezas	
Barras de cera en T 3,5	wtgsg 3,5 	430 0276 0	ca. 90 piezas	
Guía de paralelómetro 2,75 para wtgsg 2,75	phT 2,75	430 0277 0	1 pieza	
Guía de paralelómetro 3,5 para wtgsg 3,5	phT 3,5	430 0278 0	1 pieza	

Medidas



Artículo	REF	Ø	Longitud	Ancho	Altura	Acortamiento máx.
Barras de cera para ataches	430 0261 0	Cabeza 2,0 mm	50 mm	2,0 mm	4,5 mm	individualizado
Barras de cera para ataches	430 0262 0	Cabeza 3,0 mm	50 mm	3,0 mm	5,5 mm	individualizado
Barras de cera para ataches	430 0271 0	—	50 mm	2,2 mm	1,5 mm	individualizado
Barras de cera para ataches	430 0272 0	—	50 mm	2,2 mm	3,0 mm	individualizado
Barras de cera en T	430 0275 0	—	50 mm	2,75 mm	3,4 mm	individualizado
Barras de cera en T	430 0276 0	—	50 mm	3,5 mm	4,75 mm	individualizado

Remitente (sello):

Nº de cliente:

Pedidos adicionales:

Fecha y firma

Barras de cera

Barras de cera wstg



Barras de cera	Nomenclatura	REF	Unidades	Cantidad
1,6 x 8 x 50 mm	wstg 1,6	430 0265 0	ca. 65 piezas	
1,9 x 4 x 50 mm	wstg 1,9	430 0266 0	ca. 120 piezas	
2,2 x 6 x 50 mm	wstg 2,2	430 0267 0	ca. 65 piezas	
Guía de paralelómetro 1,6 para wstg 1,6	ph 1,6	430 0623 0	1 pieza	
Guía de paralelómetro 2,2 para wstg 1,9 y wstg 2,2	ph 2,2	430 0270 0	1 pieza	

Barras de cera articulada wsgl



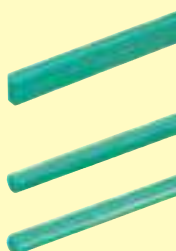
Barras de cera articulada	Nomenclatura	REF	Unidades	Cantidad
micro 2,2 altura de barra x 50 mm	wsgl m 2,2	430 0273 0	ca. 300 piezas	
normal 3,0 altura de barra x 50 mm	wsgl n 3,0	430 0274 0	ca. 160 piezas	
Guía de paralelómetro 1,6 para wsgl m 2,2	ph 1,6	430 0623 0	1 pieza	
Guía de paralelómetro 2,2 para wsgl n 3,0	ph 2,2	430 0270 0	t1 pieza	

Barras de cera redondas wstr



Barras de cera redondas	Nomenclatura	REF	Unidades	Cantidad
1,5 Ø x 50 mm	wstr 1,5	430 0279 0	ca. 400 piezas	
1,8 Ø x 50 mm	wstr 1,8	430 0280 0	ca. 300 piezas	
2,0 Ø x 50 mm	wstr 2,0	430 0281 0	ca. 250 piezas	

Medidas



Artículo	REF	Ø	Longitud	Ancho	Altura	Acortamiento máx.
Barras de cera	430 0265 0	—	50 mm	1,6 mm	8,0 mm	individualizado
	430 0266 0	—	50 mm	1,9 mm	4,0 mm	individualizado
	430 0267 0	—	50 mm	2,2 mm	6,0 mm	individualizado
Barras de cera articulada	430 0273 0	—	50 mm	1,4 mm	2,2 mm	individualizado
	430 0274 0	—	50 mm	2,1 mm	3,0 mm	individualizado
Barras de cera redondas	430 0279 0	1,5 mm	50 mm	—	—	individualizado
	430 0280 0	1,8 mm	50 mm	—	—	individualizado
	430 0281 0	2,0 mm	50 mm	—	—	individualizado

Remitente (sello):

Nº de cliente:

Pedidos adicionales:

Fecha y firma

NUEVAS POSIBILIDADES PARA SU ÉXITO FORMACIÓN CON Y EN BREDEDENT GROUP ACADEMY



La demanda de pertenecer a los mejores se nos ha prescrito. Bajo este aspecto hemos vuelto a revisar el programa de cursos, que aparece como resultado y se presenta en el Banner de bredent group academy.

La bredent group academy aborda en la dirección estratégica del grupo de bredent con su programa de curso. Por una parte, tenemos en cuenta las inquietudes del mercado, orientándose a las soluciones demandadas. Estas soluciones están desarrolladas específicamente en el segmento de la solución. Este se orienta en el cambio constante del mercado, como por ejemplo, la situación económica - los ciclos y las tendencias.

Mucho más importante es reconocer pronto los deseos del demandante. Tener el presentimiento de lo que le demandante exige, lo que necesita, lo que le va a venir en el futuro - en materiales, sistemas y conceptos terapéuticos. Solo así se podrá garantizar como fabricante el deber de formación y mantener al cliente informados, apoyarles y ayudarles a llegar al éxito.

El campo de la formación es una pieza muy importante de esta obligación, ya que es la base de la nueva tecnología y una transferencia de nuevos conocimientos científicos sin problemas. Este campo vive gracias a los Dictantes (Referentes) - expertos en su campo - que viven la visión y expieren la

necesidad de descubrir nuevas tecnologías. El presente programa de cursos une esta visión y corresponde a las necesidades de querer desarrollarse y evolucionar.

El desarrollo individual y la optimización de la clínica, de su laboratorio, así como evolucionar el campo del Marketing, son decisivos en el éxito de la clínica y del laboratorio. Pudiendo así llevar a cabo sus ideas, deseos y sueños, así como el aumento de sus ingresos en la clínica o laboratorio.

Nuevos eventos en el campo de comunicaciones hacia el paciente, higiene, Management de conflictos, Marketing para la clínica, protección de datos y medios sociales, así como cursos para iniciarse en la implantología y cursos para avanzados le será de gran utilidad para llegar a tener más éxito. No solo está en primer plano la formación cualificada, sino también posicionar la marca de su empresa de manera próspera en el mercado.

Suban se al tren de pertenecer a los mejores - para su bienestar y el bienestar del paciente.

Para obtener más información sobre el programa de cursos lo podrá conseguir bajo la siguiente dirección: **www.bredent.com**!

Pasador

¿Pasador móvil o pasador fijo? bredent ofrece soluciones económicas para sustitutos dentales extraíbles con buena fijación, que reportan al paciente una agradable sensación de seguridad. La preparación y el manejo sencillos de los pasadores aportan gran comodidad.

Indicaciones

- aplicaciones extracoronarias
- incorporación de resina
- fijación del esquelético

Variantes del producto

- Pasadores móviles sr y src – fácil manejo para el paciente
- Pasador bs1 – el pasador individualizado
- Pasador KS – pasador deslizante prefabricado
- Pasador Easy-Snap – ofrece una sujeción segura y fácil manejo
- Pasador Snap-System – el polifacético
- Pasador activable – permite el ajuste individualizado de la fricción

Características

- adquisición a precio económico
- ahorro de tiempo y seguridad en el trabajo
- soluciones económicas

Materiales

- Titanio
- Metal noble



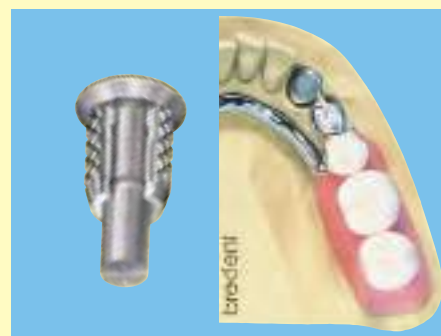
Pasador KS – pasador deslizante prefabricado



Pasador Easy-Snap – ofrece una sujeción segura y fácil manejo



Pasadores móviles sr y src – fácil manejo para el paciente



Pasador Snap-System – el polifacético



Pasador bs1 – el pasador individualizado



Pasador activable – permite el ajuste individualizado de la fricción

Pasador oscilante sr

Las formas especialmente gráciles de las piezas coladas permiten múltiples aplicaciones individualizadas de construcciones extraíbles sin fricción – una solución ideal para implantes.



Surtido

14 piezas
Sistema de pasador oscilante sr
izquierda + derecha
REF 430 0736 2

Surtido

14 piezas
Sistema de pasador oscilante sr izquierda
REF 430 0730 5

Surtido

14 piezas
Sistema de pasador oscilante sr derecha
REF 430 0730 6



Anclaje de pasador
con contorno fresado
izquierda, 4 piezas
REF 430 0735 8
derecho, 4 piezas
REF 430 0735 9



Sistema de pasador
oscilante
4 piezas
REF 430 0735 7



Pasador oscilante
con caja de pasador



Caja para contorno
fresado
izquierda, 4 piezas
REF 430 0730 9
derecha, 4 piezas
REF 430 0731 0



Caja de pasador
4 piezas
REF 430 0735 6



Lápiz de acero
20 piezas
REF 430 0293 0



Muelle para el pasador
con 5 años de garantía
10 piezas
REF 430 0334 0



Pasador oscilante con
caja de pasador en
la caja del contorno
fresado

Vista del sistema de pasador oscilante sr



en posición abierta



en posición cerrada



Vista completa del
sistema de pasador
oscilante sr

Accesorios:



Guía de paralelómetro
universal
1 pieza
REF 360 0115 1

Pasador oscilante sr

El pasador de precio asequible que ofrece muchas posibilidades para optimizar el beneficio económico de los trabajos.



1 Contorno fresado clásico con interlock y sistema completo de pasador oscilante. El esquelético y el sistema de pasador se han unido por adhesión sin tensiones en doble t.



2 Caja del pasador con la carcasa de la caja del pasador modelada de forma individualizada. Ideal para sitios con poco espacio.



3 Construcción de un monoreductor con contorno fresado integrado. La utilización de la carcasa de la caja del pasador evita el modelado del contorno fresado.

Posibles aplicaciones en trabajos combinados con el clásico brazo del contorno fresado.



1 El anclaje del pasador se puede ajustar a la papila.



2 El colado en una única pieza sin tener que soldar reduce los costes y las aleaciones en la boca.



3 El modelado del brazo del contorno fresado con la resina de modelado con pincel Pi-Ku-Plast garantiza una reproducción al detalle de la forma.



4 El sistema de pasador oscilante ofrece numerosas combinaciones para ofrecer soluciones individualizadas al paciente.

Posibles aplicaciones en trabajos combinados con el anclaje de pasador reducido.



1 El anclaje del pasador puede encersarse cerca de la corona con ayuda de la guía de paralelómetro puesto que su forma no daña la papila.



2 La guía del contorno fresado en el macho evita un complicado fresado, ahorrando así tiempo y costes.



3 La forma grácil del sistema de pasador oscilante ofrece la posibilidad de un modelado individualizado de la caja del contorno fresado.



4 La solución conservadora para esta indicación evita la carga en los dientes pilares.

Monorreductor con contorno fresado integrado y el modelado individual de la carcasa de la caja del pasador



1 Pieza primaria con contorno integrado, que ahorra tiempo y espacio en los fresados.



2 El pasador oscilante oscila en sentido horizontal en dirección a su anclaje.



3 La construcción del sistema de pasador destaca por su sencillez.



4 Tras abrir el pasador se puede retirar la prótesis parcial sin ningún tipo de carga sobre la pieza pilar.

Medidas



Artículo	REF	Longitud	Ancho	Altura	Ø
Anclaje de pasador	430 0735 9	4,0 mm	2,9 mm	4,3 mm	—
Sistema de pasador oscilante	430 0735 7	5,8 mm	3,8 mm	2,9 mm	—
Caja de pasador	430 0735 6	6,2 mm	5,0 mm	2,9 mm	—
Caja de contorno fresado	430 0731 0	6,4 mm	5,9 mm	4,8 mm	—
Lápiz de acero	430 0293 0	10,0 mm	—	—	1,0 mm

Pasador oscilante src

Espaciador de cerámica para una sencilla fabricación de pasadores aplicando la técnica de colado en. Pasador con la técnica de esquelético: coste económico, ajuste preciso y ahorro de tiempo.



Anclaje de pasador de cera

- se cuela conjuntamente con las coronas primarias, reduciendo así el número de aleaciones en boca
- el contorno fresado integrado resulta más estético y facilita la confección de la estructura



Hoja de pasador con eje de pasador de cerámica

- caja de pasador premodelada en cera, facilitando así la confección
- se integra en el modelado del esquelético
- después del colado solo se requiere arenar
- crea superficies de ajuste precisas para la hoja y el eje del pasador



Muelle del pasador

- fija la posición de la hoja de pasador en posición abierta y cerrada, dando mayor seguridad al paciente.



Hoja de pasador de titanio

- Su forma se ajusta perfectamente a la forma de la hoja de pasador de cerámica. Pieza prefabricada
- se racionaliza el tiempo de trabajo

Eje de pasador

- de acero inoxidable, resistente en el medio bucal
- ajuste preciso con el espaciador de cerámica para el eje de pasador, facilita el ajuste

Se dispone de piezas prefabricadas de cerámica de gran precisión que reducen enormemente el trabajo requerido y facilitan la fabricación de un pasador individualizado. Las piezas prefabricadas de cerámica están armonizadas con la hoja y el eje del pasador de forma que encajan con precisión. La caja del pasador se cuela en una sola pieza con la estructura del esquelético aplicando la técnica de colado de esqueléticos y sin requerir soldaduras. Así se reduce la diversidad de metales en boca y se rebaja el coste de trabajos individualizados con pasador.



Hoja de pasador src de cerámica
2 piezas
REF 430 0738 5



Anclaje de pasador izquierdo
4 piezas
REF 430 0735 8



Anclaje de pasador derecho
4 piezas
REF 430 0735 9



Muelle del pasador
10 piezas
REF 430 0334 0



Sistema de pasador oscilante titanio
2 piezas
REF 430 T735 7



Lápiz de acero
20 piezas
REF 430 0293 0

Surtido

10 piezas, Sistema de pasador oscilante src izquierda + derecha
REF 430 0738 8

Accesorios:



Guía de paralelómetro universal
1 pieza
REF 360 0115 1

Pasador oscilante src

Las piezas prefabricadas de cerámica facilitan la confección de trabajos con pasadores oscilantes.



Encerar el anclaje del pasador con la guía de paralelómetro en el sentido de entrada con la construcción primaria. El contorno fresado integrado se podrá encerar en un trabajo con barras.



Después del colado preparar el modelo para el duplicado. El alojamiento del pasador se aliviará de tal manera que sea visible aprox. 0,5 mm del borde después de duplicar.



Se puede ver muy bien en el modelo de revestimiento el anclaje del pasador. La pieza prefabricada de cerámica se podrá colocar con seguridad en el alojamiento del pasador.



Rebajar la pieza prefabricada de cerámica con un disco de corte hasta que quepa exactamente en el alojamiento del anclaje del pasador.



Inyectar cera exactamente hasta el borde del anclaje de modo que este pueda fijarse en su alojamiento.



Unir la pieza prefabricada de cerámica con el eje y encerar.



Completar el modelado e integrar la pieza prefabricada de cerámica. Permitir que el eje sobresalga a ambos lados del modelado.



Se adapta el pasador oscilante de titanio en la caja arenada. Colocar el muelle del pasador detrás del pasador oscilante de titanio y fijar con el eje.

Medidas

Artículo	REF	Longitud	Ancho	Altura	Ø
Anclaje de pasador	430 0735 9	4,0 mm	2,9 mm	4,3 mm	—
Sistema de pasador oscilante titanio	430 T735 7	5,8 mm	3,8 mm	2,9 mm	—
Lápiz de acero	430 0293 0	10,0 mm	—	—	1,0 mm

Pasador bs 1

El eje del pasador se podrá acortar según cada caso y se acoplará un enganche individualizado para abrirlo.



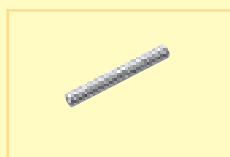
El pasador bs 1 es perfecto para aplicarlo en la zona anterior. Por medio de un alambre doblado se podrá abrir el pasador y extraerse la prótesis.



El pasador bs 1 permite una aplicación individualizada. También resulta ideal para monorreductores debido a su reducido tamaño. asimismo puede abrirse el eje del pasador con una socavadura.



Una solución completamente individualizada: El enganche para abrir se construye de forma individualizada con resina para prótesis o resina de revestimiento, por lo que resulta imperceptible a la vista.



Pieza auxiliar para modelar 1,3
2 piezas
REF 450 0007 1



Macho de terraja primaria M 1,6
1 pieza
REF 330 0116 V



Macho de terraja secundaria M 1,6
1 pieza
REF 330 0116 F



Soporte de rueda para macho de terraja
1 pieza
REF 330 0115 3



HM-Fresa de puntear Ø 1,4
1 pieza
REF 330 0066 0

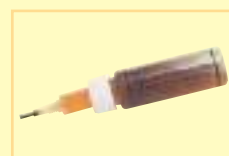


Diatit-Multidril 2,0
1 pieza
REF 330 0072 0



Surtido
17 piezas
Pasador bs 1
REF 450 0006 2

Accesorios:



Aceite de fresado y perforación
20 ml
REF 550 0000 8

Reposiciones



Eje de pasador
2 piezas
REF 450 0006 4



Tornillo con émbolo
2 piezas
REF 450 0006 5



Tornillo de cera
2 piezas
REF 430 0748 2



Arandela de cera 2,0/1
2 piezas
REF 450 0007 2



Pieza auxiliar para modelar 2,0 x 3,5
2 piezas
REF 450 0007 0



Pieza auxiliar para modelar 2,0
2 piezas
REF 450 0006 3

Pasador bs 1

Variante 1: Tornillo con émbolo en una construcción metálica



1 Crear el modelado en cera de la forma habitual. La barra prefabricada (REF 430 0265 0) es ideal para una confección rápida.



2 Con la fresa de puntear crear una pequeña hendidura en la posición correspondiente y hacer el orificio con la fresa de perforación en espiral Diatit-Multidrill.



3 Unir las piezas auxiliares para el modelado 2,0 y 1,3 y disponerlas de tal forma en el orificio que entre la pieza primaria y la pieza auxiliar 1,3 haya al menos 1,5 mm ...



4 ... de distancia. Fijar con Pi-Ku-Plast las piezas auxiliares.



5 Terminar el modelado según cada caso. Retirar las piezas auxiliares para modelar, revestir y a continuación colar.



6 Después del colado y con ayuda del macho de terraja y abundante aceite de fresado y perforación crear la rosca.



7 Acortar el eje del pasador según lo requerido. Adaptar un elemento auxiliar de apertura y fijar el eje del pasador con el tornillo de émbolo.



8 Teniendo poco espacio se podrá utilizar también el pasador confeccionado de forma individualizada.

Variante 2: Tornillo con émbolo en silla de resina



9 Colocar de forma centrada el elemento auxiliar para modelar 2,0 x 3,5 a modo de espaciador para el modelo de masa de revestimiento. Preparar el modelo para realizar el duplicado.



10 Sobre el modelo de masa revestimiento posicionar las piezas auxiliares para modelar. Así se creará un grosor de la pared uniforme y preciso durante el modelado.



11 Terminar el modelado. Dejar visible el extremo de la pieza auxiliar para modelar.



12 Fijar el tornillo de cera dentro del elemento auxiliar para modelar 2,0 y ajustar dentro del orificio perforado. Entre el tornillo de cera y la estructura secundaria deberá haber una distancia de 1 mm.



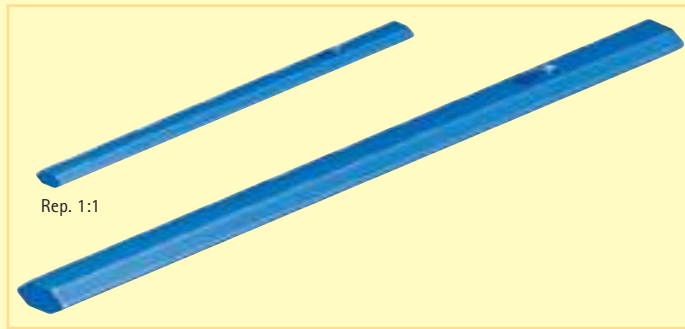
13 Después del montaje se limpiará el tornillo de cera con vapor. Se ha creado una perfecta rosca en resina, que servirá para enroscar el tornillo con émbolo de forma segura. El eje del pasador se acortará de forma individualizada y se adaptará un elemento auxiliar de apertura. Se podrá revestir el eje del pasador con el color correspondiente. Una solución perfecta y sencilla para toda prótesis removable.

Medidas



Artículo	REF	Ø/Rosca	Longitud	Acortamiento máx.
Eje de pasador	450 0006 4	2,0 mm	15,0 mm	individual
Tornillo con émbolo	450 0006 5	M 1,6 x 0,35	4,4 mm	—

Pasador KS



Pasador
2 piezas
REF 450 0007 9



Camisa de titanio
2 piezas
REF 450 0007 8

Pasador prefabricado con abridor individualizado.

- pocas piezas de montaje
- construcción sencilla
- acortamiento individualizable
- abridor individualizado
- para pacientes con dificultad motriz
- con efecto Snap al abrir y cerrar
- ideal para construcciones con implantes



1 Modelar con resina la construcción primaria con un alojamiento para el pasador. Disponer el pasador con la camisa de titanio.



2 Probar el pasador con la camisa de titanio en la construcción primaria colada.



3 Construcción primaria preparada para la construcción terciaria - con o sin la técnica de galvano.



4 Preparación de la construcción terciaria para el encofrado.



5 Pegar la camisa de titanio en la construcción terciaria.



6 Ajustar el pasador colado con el abridor preparado individualizadamente en la construcción.



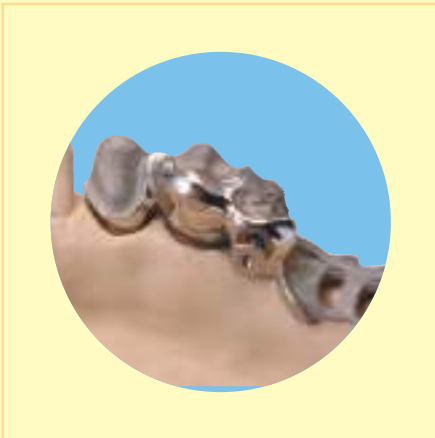
7 El pasador abierto con el abridor creado individualizadamente. Ideal para pacientes con dificultades motrices.

Medidas

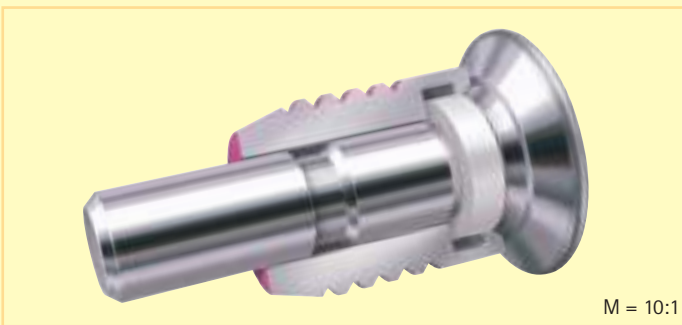
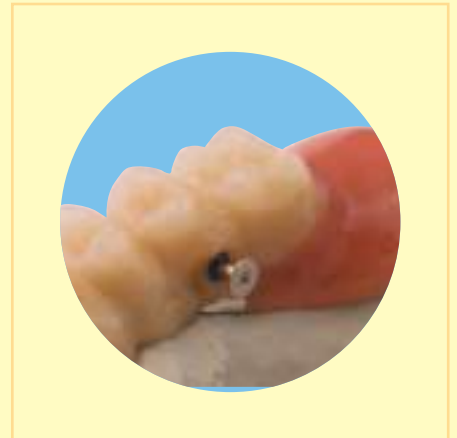


Artículo	REF	Ø	Longitud	Ancho	Altura	Acortamiento máx.
Pasador	450 0007 9	—	50 mm	3,3 mm	1,8 mm	individual
Camisa de titanio	450 0007 8	—	25 mm	4,5 mm	2,3 mm	individual

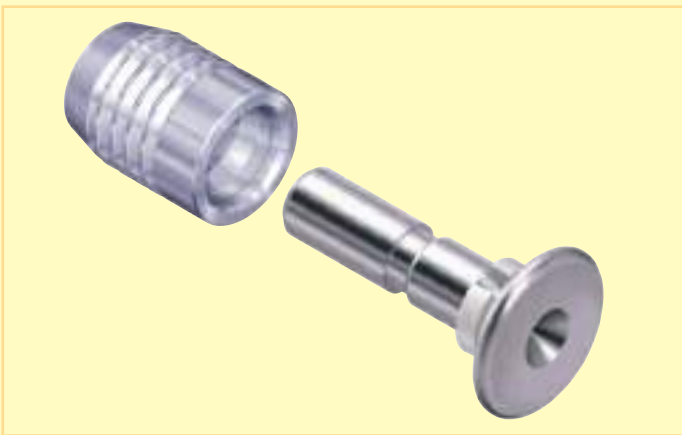
Pasador Easy-Snap



- Sistema perfeccionado de pasadores para una sujeción segura de la prótesis**
Su escasa altura permite múltiples aplicaciones.
- el nuevo mecanismo consigue una sujeción segura de la prótesis
 - un chasquido audible al abrir y cerrar el Snap ofrece más seguridad al paciente
 - reducidas dimensiones adaptables a cualquier situación
 - aplicable incluso cuando se trata de un espacio complicado
 - montaje sencillo con tres diferentes opciones



La anilla de muelle ofrece una sujeción segura al abrir y cerrar el eje del pasador. El mecanismo sencillo ofrece máxima seguridad.



La variante sobrecolable permite la aplicación sin que importe el tipo de aleación.

Sobrecolable hasta 1.800 °C.



La polimerización del pasador ofrece múltiples opciones. Una sencilla aplicación para unos dientes bonitos.

Pasador Easy-Snap E

La construcción primaria se prepara siempre igual para todas las aplicaciones.

De este modo se requiere menos explicaciones y se acelera el proceso de fabricación.



Modelado sencillo de la construcción primaria de acuerdo con la situación del modelo. Disponer de un montaje siempre resulta de gran ventaja para determinar con precisión la posición del pasador.



Se marca el orificio con la fresa de puntear. Así se evita que pueda desplazarse la fresa Diatit-Multidrill.



La perforación resulta más fácil si se aplica aceite para perforar y fresar. Perforar una sola vez para evitar la creación de un orificio ovalado.



El orificio perforado se sella con cera.



La cera vuelve a retirarse manualmente con Rapidly 2,0 quedando una cavidad poco pronunciada que reproduce la posición exacta en el modelo de masa de revestimiento.



El modelo está listo para realizar el duplicado. Si se extrae el modelo para seguir con el trabajo entonces no se requiere realizar este paso.



Modelo con masa de revestimiento colado con el sistema de duplicado de bredent. La precisión del dibujo en las masas de revestimiento facilita los siguientes pasos del trabajo.



El calibre de cera se fija dentro de la cavidad moldeada. La estructura se modela con un grosor mínimo de 0,5 mm.



El calibre de cera se retira y se crea el receptáculo para el pasador.



En el lado opuesto se observa claramente el orificio de salida para el pasador.



El pasador se fija con Qu-resin en la posición correcta para terminar el montaje.

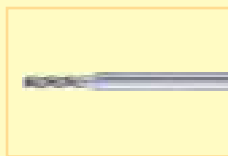


Terminación del montaje de la prótesis.

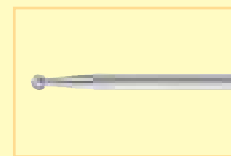
Accesorios:



HM-Fresa de puntear
REF 330 0066 0



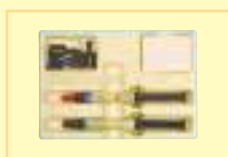
Diatit-Multidrill
REF 330 0073 0



Rapidly fresa
REF H001 NH 21



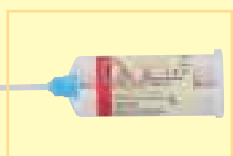
Aceite de fresado y perforación
20 ml
REF 550 0000 8



Adhesivo DTK
REF 540 0010 6



Separador FGP
REF 540 0102 7



Qu-resin dentin
50 ml cartucho
REF 540 0116 6



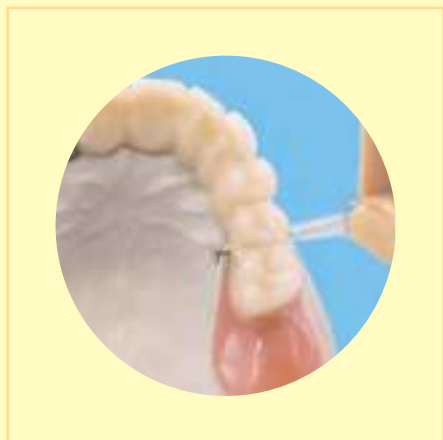
Pi-Ku-Plast resina de modelar
REF 540 0017 3

Qu-resin rosa
50 ml cartucho
REF 540 0116 5

Surtido pequeño
REF 540 0019 6

Pasador Easy-Snap A

La vaina de aleación de platino e iridio permite ahorrar tiempo durante el trabajo de confección de construcciones de metal noble y no noble, excepto de titanio.



Para aquellos pacientes menos hábiles puede montarse el pasador de tal modo que pueda también abrirse desde el lado bucal mediante un objeto fino. Para ello hay que montar un tope individualizado con el fin de que el pasador no se extraiga sin querer.



1 Para el modelado de cera resulta adecuado el atache de partición de puentes. El rápido modelado ahorra tiempo.



2 La fabricación utilizando una aleación de brealloy permite un modelado que requiere poco espacio para un sustituto dental estético.



3 Con la fresa de puntear se determina la posición del pasador y se prepara una pequeña cavidad.



4 El orificio para el pasador se perfora con la fresa Diatit-Multidrill utilizando mucho aceite de fresado y perforación.



5 El poco espacio requerido por el pasador Easy-Snap permite situar el orificio sin problema en la pieza macho.



6 La vaina del pasador sobrecolable se monta sobre el lápiz de modelar A y dentro del orificio del pasador en el macho hasta que llegue al tope.



7 El lápiz de modelar A junto con la vaina del pasador sobrecolable se incluye en el modelado aplicando Pi-Ku-Plast hasta su máximo diámetro.



8 Las pinzas Blue-Clip sujetan con seguridad el lápiz de modelar al extraerlo del modelado. La vaina sobrecolable se queda dentro del modelado.



9 Se encera los bebederos al modelado según la técnica de colado bredent y se lleva a cabo el colado. La vaina se fija en la posición correcta utilizando masa de revestimiento.



10 Para no dañar la vaina sobrecolable se arena la masa de revestimiento con perlas de vidrio. De este modo mantiene su forma y mantiene correctamente su función.



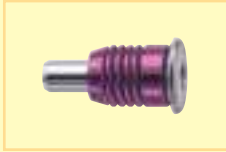
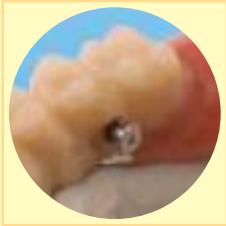
11 La anilla de muelle se dispone sobre el lápiz de inserción y se empuja dentro de la vaina hasta que alcanza el sitio previsto.



12 A continuación se empuja hacia adentro el eje del pasador. Mediante este mecanismo se asegura la sujeción del pasador y se ofrece el máximo confort al paciente.

Pasador Easy-Snap

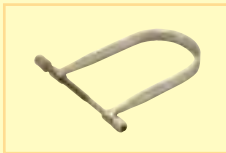
Adherir/polimerizar el pasador Easy-Snap E



Pasador Easy-Snap E
1 pieza
REF 440 0N65 8

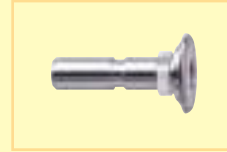
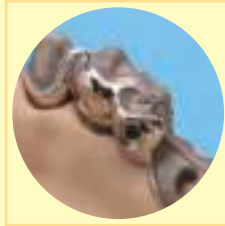


Espaciador de cerámica E
2 piezas
REF 440 0065 7

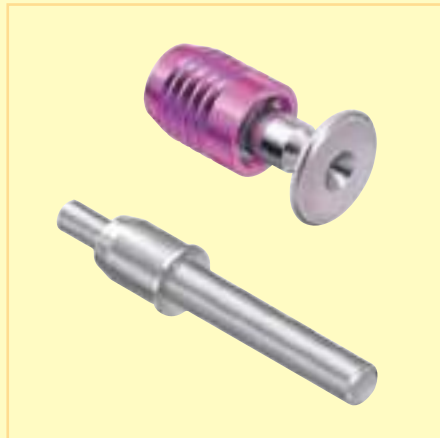


Calibrador de cera
1 pieza
REF 440 0066 1

Colar el pasador Easy-Snap A



Pasador Easy-Snap A
1 pieza
REF 440 0N65 9



Pasador Easy-Snap E
1 pieza
REF 440 0N65 8

Lápiz de modelar E
1 pieza
REF 440 0065 6



Pasador Easy-Snap A
1 pieza
REF 440 0N66 0

Lápiz de modelar A
1 pieza
REF 440 0N65 5

Surtido
4 piezas
Pasador Easy-Snap E
2 Pasador Easy-Snap E
2 Lápiz de modelar E
REF 440 0N65 2

Imagen 1:1

Surtido
4 piezas
Pasador Easy-Snap A
2 Pasador Easy-Snap A
2 Lápiz de modelar A
REF 440 0N65 4

Imagen 1:1

Surtido
5 piezas
Pasador Easy-Snap E Montaje de esquelético
2 Pasador Easy-Snap E
2 Espaciador de cerámica E
1 Calibrador de cera
REF 440 0N65 3

Surtido
3 piezas
Pasador Easy-Snap E montaje de resina
2 Pasador Easy-Snap E
1 Calibrador de cera
REF 440 0N65 1

Accesorios:

Anilla de muelle
10 piezas
REF 440 0N66 3

Lápiz de inserción
1 pieza
REF 440 0N66 2

Sistema de pasador Snap

Sistema multiuso para cualquier trabajo combinado



Gracias a su suave deslizamiento, se consigue tanto en estado abierto como cerrado un suave efecto Snap para encajar.



cerrado

El Snap garantiza una fijación segura en su posición cerrada.

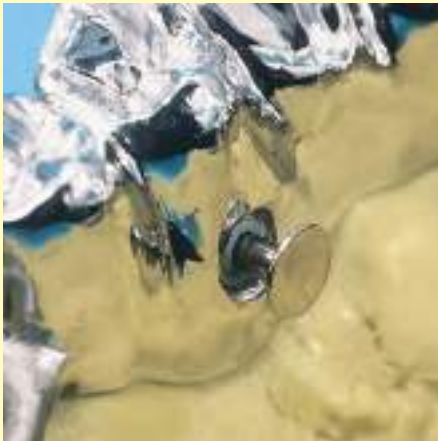


abierto

El efecto Snap indica al paciente que el pasador está abierto y puede retirar la prótesis.

Pasador Snap E

No importa la aleación que se utilice.



Tamaño original



Todos los materiales son de titanio. La biocompatibilidad de la hembra de resina garantiza una larga vida útil y un suave efecto de fricción Snap.

La aleación de platino-iridio de la vaina del pasador permite en el proceso de sobrecorado ahorrar tiempo, manteniendo una alta precisión en el trabajo.

Pasador Snap E

Pegar en el esquelético



Pasador Snap E
1 pieza
REF 440 0065 8

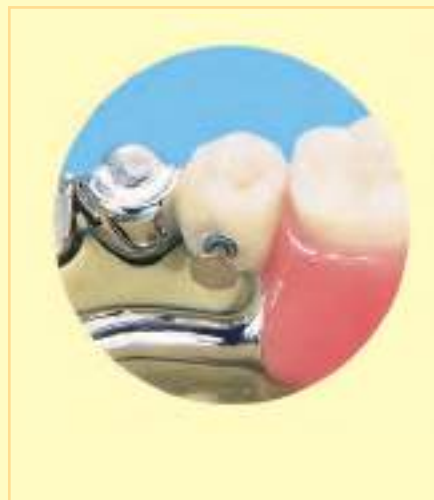


Espaciador de cerámica E
2 piezas
REF 440 0065 7



Calibrador de cera
1 pieza
REF 440 0066 1

Montar en resina



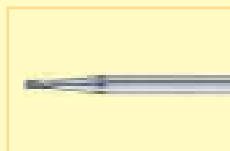
Surtido

5 piezas
Pasador Snap E
Montaje en esqueléticos
2 Pasador Snap E
2 Espaciador de cerámica E
1 Calibrador de cera
REF 440 0065 3

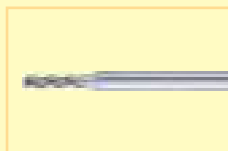
Surtido

3 piezas
Pasador Snap E
Montaje en resina
2 Pasador Snap E
1 Calibrador de cera
REF 440 0065 1

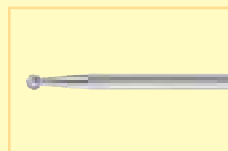
Accesorios:



HM-Fresa de puntear
REF 330 0066 0



Diatit-Multidril
REF 330 0073 0



Rapidly fresa
REF H001 NH 21



Aceite de fresado y perforación
20 ml
REF 550 0000 8



Barras de cera wstg
1,6 x 8,0 mm
REF 430 0265 0



Separador FGP
REF 540 0102 7



Adhesivo DTK
REF 540 0010 6

Pasador Snap E



El modelado de cera y el colado se realizan de la forma habitual.



1

Con la fresa de puntear se determina la posición del pasador, creando una pequeña hendidura.



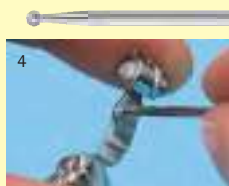
2

Con la fresa Diatit Multidril de 1,5 mm se perfora la estructura para posicionar posteriormente el pasador.



3

Se rellena con cera el agujero para duplicar.



4

Con la microfresa Rapidy de 2,1 mm se crea a mano un alojamiento en ambos lados de la estructura.



5

Se prepara el modelo para duplicar del modo habitual y se duplica.



6

Los alojamientos creados en la barra se tienen que reproducir perfectamente.



7

Con ayuda del calibrador de cera, se coloca el espaciador de cerámica.



8

Se encera el espaciador de cerámica E hasta su mayor diámetro en el modelado del trabajo.



9

Se retiran los restos del espaciador de cerámica, arenando a 110 μ y 4 bar de presión.



10

Para realizar la prueba se coloca el pasador en la construcción ya montada.

Adherir el pasador Snap E.

Los puntos de contacto que no deban pegarse se deberán aislar con el separador FGP.



11

El orificio en la barra pincelado así como un contorno de 2-3 mm.



12

Zona de contacto de la cabeza del pasador en la parte secundaria.



13

La zona del pivote del pasador hasta la vaina.



14

La zona de contacto de la cabeza del pasador con la parte secundaria.



15

Se unen las partes primaria y secundaria una encima de la otra. Se extiende uniformemente una gota de adhesivo DTK en el orificio de la parte secundaria.



16

Se reviste con una fina capa de adhesivo DTK la vaina y se introduce en la parte secundaria. Una vez ha endurecido el adhesivo DTK se retiran los sobrantes.



Pasador Snap E

Pasador Snap E para montar en resina.

Montaje fácil, rápido y seguro.



Se modela la corona con contorno fresado e interlock. Al mismo tiempo se encera un trozo de barra en el extremo libre.



Después de colar se repasa y se pule la estructura.



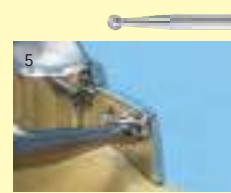
Con la fresa de puntear se realiza una pequeña cavidad que determina el punto de la perforación.



Por medio del punteado se fija con seguridad la fresa Diatit-Multidrill.



El agujero del pasador se tapa con cera para proceder al duplicado.



Con la microfresa Rapidy 2,1 mm se crea a mano un alojamiento en ambos lados del macho del pasador.



Se prepara el modelo para duplicar y se procede al duplicado.



Se han reproducido perfectamente los alojamientos en el modelo de revestimiento.



Se colocan las puntas del calibrador de cera en los alojamientos.



Se enceran las puntas cilíndricas del calibrador con cera de modelar.



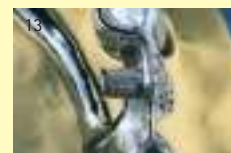
De este modo se crea a cada lado del modelado un orificio.



Los dos orificios están simétricamente alineados gracias a la perforación.



Se repasa los orificios con la fresa Diatit-Multidrill de 1,5 mm de diámetro.



Se prueba el pasador sin dificultad.



Se fija el pasador en el esquelético con resina.



La cabeza del pasador se incluirá hasta el borde exterior en el encerado, terminando luego la prótesis.

Pasador Snap

Si se separa el modelado del modelo para su revestimiento, se puede trabajar de dos maneras:

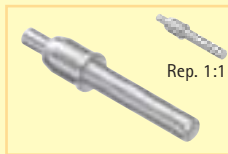
Adherir

Pasador Snap E



Pasador Snap E
1 pieza
REF 440 0065 8

Rep. 1:1



Lápiz para modelar E
1 pieza
REF 440 0065 6

Rep. 1:1

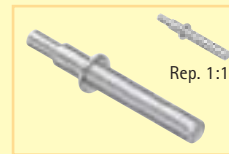
Sobrecolar

Pasador Snap A



Pasador Snap A
1 pieza
REF 440 0066 0

Rep. 1:1



Lápiz para modelar A
1 pieza
REF 440 0065 5

Rep. 1:1



Pasador Snap
1 pieza
REF 440 0065 9

Surtido

4 piezas
Pasador Snap E
2 Pasador Snap E
2 Lápiz para modelar E
REF 440 0065 2

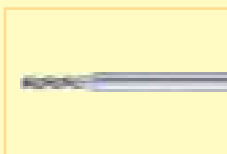
Surtido

4 piezas
Pasador Snap A
2 Pasador Snap A
2 Lápiz para modelar A
REF 440 0065 4

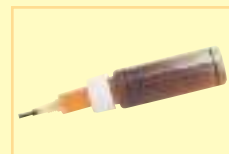
Accesorios:



HM-Fresa de puntear
REF 330 0066 0



Diatit-Multidrill
REF 330 0073 0



Aceite de fresado y perforación
20 ml
REF 550 0000 8



Barras de cera wstg
1,6 x 8,0 mm
REF 430 0265 0



Pi-Ku-Plast
resina de modelar
REF 540 0017 3
Surtido
pequeño
REF 540 0019 6



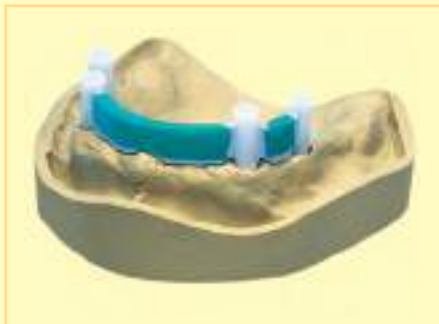
Separador FGP
REF 540 0102 7



Adhesivo DTK
REF 540 0010 6

Pasador Snap E

Inclusión del pasador Snap E en cualquier aleación.



Se adaptan las barras de cera de breident al modelo de forma individualizada.



1

Con la fresa de puntear se determina la posición del pasador y se realiza una pequeña hendidura.



2

Gracias al punteado se fija la fresa Diatit-Multi-drill de 1,5 mm, asegurando un diámetro exacto de la perforación.



3

Al ocupar poco espacio, el pasador Snap permite colocarlo en cualquier posición.



4

Se introduce el lápiz para modelar E hasta el tope en el orificio del macho.



5

Se fija el lápiz para modelar E con resina Pi-Ku-Plast y cera de modelar hasta llegar a su máximo diámetro.



6

Girando ligeramente los alicates se extrae el lápiz de modelado E una vez terminado el modelado.



7

La masa de revestimiento que queda en la caja del pasador se retira arenando con grano de 110 μ y 4 bar de presión.



8

El aislamiento y el pegado del pasador Snap E se realizará tal como se describe en la pág. 199.



9

Pasador Snap A

Ahorro de tiempo en la técnica de sobrecorado aplicada a construcciones secundarias de aleaciones de metales nobles y no nobles (excluido el titanio).



1 Las barras de cera de brendent se ajustan al modelo de forma individualizada.



2 Se determina la posición del pasador creando un alojamiento con la ayuda de la fresa de puntear.



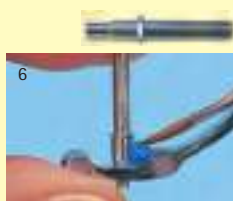
3 Se perfora la barra con la fresa Diatit-Multidrill y abundante aceite de fresado y perforación.



4 Gracias al poco espacio requerido por el pasador Snap se ubica sin problemas el orificio en la pieza macho.



5 Se dispone la vaina sobrecorable del pasador sobre el lápiz para modelar A y se encaja en el orificio del macho hasta alcanzar el tope.



6 Se incluye en el modelado el lápiz para modelar A con la vaina sobrecorable aplicando resina pincelable Pi-Ku-Plast y cera de modelar hasta llegar a su máximo diámetro.



7 Después de terminar el modelado se retira el lápiz para modelar A con un ligero giro.



8 Para no dañar la vaina sobrecorable se arena con perlas de vidrio, para retirar los sobrantes de masa de revestimiento.



9 Se introduce el pasador Snap en la vaina sobrecorada.



Medidas

Artículo	REF	Ø Eje	Ø Cabeza	Longitud	Ø	Acortamiento máx.
Pasador Snap	440 0065 8	1,5 mm	3,5 mm	6,25 mm	—	—
Vaina del pasador Snap	440 0066 0	2,8 mm	—	3,6 mm	2,8 mm	—



Pasador activable

De aplicación universal. El pasador individualizado puede introducirse tanto por lingual como por vestibular.



Pasador: Fabricado con un acero especial que es estable en boca, con una ranura activable creada por electroerosión, y espaciador de cera.



Las hembras de alivio de metal garantizan que coincidan los agujeros paralelos de los pasadores.

Surtido

2-Surtido
Sistema de pasador activable*
 1 Hembra de alivio
 2 Hembra del pasador
 2 Macho del pasador
 1 Lápiz de acero 1,5 mm
 2 Pasador activable
REF 430 0445 0



La hembra del pasador: Hembra preformada de cera reduce el tiempo de trabajo a la hora de crear el modelado del esquelético.



El macho del pasador tiene una forma cóncava en la parte de encerado.



Pasador mini: el hermano pequeño del sistema de pasadores bredent



La hembra del pasador "mini" facilita el trabajo del pasador.

Surtido

2-Surtido
Sistema de pasador mini*
 1 Hembra de alivio
 2 Hembra del pasador
 2 Macho del pasador
 1 Lápiz de acero 1,5 mm
 2 Pasador activable
REF 430 0460 0



El macho del pasador "mini": la alternativa para ahorrar espacio en la zona frontal.

* Para más información lea la lista de precios



1 Manejo del pasador por vestibular trabajado en un pilar extracoronario.



2 Manejo del pasador por lingual/palatino.



3 La ranura creada por electroerosión se puede activar fácilmente por basal.

Pasador activable

Sistema de pasador activable



1 El modelado en cera se realizará de la forma habitual. Con ayuda de la guía de paralelómetro se encerará el macho al modelado.



2 Se ajustará el macho a la encía y se integrará al hombro fresado.



3 Una vez se haya repasado y pulido se procederá a aplicar el revestimiento.



4 Posicionar la hembra de duplicar y fijarla con el lápiz de acero de óxido. Aliviar por basal.



5 Se retirará la hembra de alivio y se tatará el agujero del pasador con cera, dejando visible una hendidura.



6 Se colocará la hembra de cera en su posición correcta sobre el modelo de masa de revestimiento.



7 El modelado del esqueleto se realizará de la forma habitual.



8 Esquelético colado y repasado. Los agujeros del pasador ajustan exactamente uno sobre el otro, son visibles.



9 Montaje en cera terminado con eje provisional de alambre para la comprobación en boca.



10 Introducir el pasador hasta que coincidan la arandela de cera con el esquelético.



11 Silla terminada: El pasador se abrirá estirando del mismo.



12 Vista desde abajo. La ranura del pasador permite una sencilla activación.

Medidas



Artículo	REF	Ø Eje	Longitud	Ancho	Altura	Ø Cabeza
Pasador activable	430 0459 0	1,5	6,2 mm	—	—	2,9 mm
Pasador mini activable	430 0500 0	1,5	4,5 mm	—	—	2,9 mm
Hembra del pasador	430 0458 0	—	5,6 mm	2,5 mm	4,1 mm	—
Hembra del pasador mini	430 0490 0	—	4,6 mm	1,9 mm	3,6 mm	—
Macho del pasador	430 0458 0	—	5,4 mm	3,7/1,2 mm	3,4 mm	—
Macho del pasador mini	430 0490 0	—	4,3 mm	3,7/0,9 mm	2,8 mm	—

PROTÉSICA IMPLANTAR

SOLUCIONES INTERDISCIPLINARES DE UN SOLO PROVEEDOR
ESO ES BREDEDENT GROUP



Ya en 1974, en los inicios de bredent group, se decidió fabricar algo más que productos individuales con el fin de obtener un éxito duradero con los clientes.

Con sus productos, soluciones sistémicas y conceptos terapéuticos globales y armonizados para la técnica dental y la odontología, bredent group es una de las pocas empresas apreciadas por ambos grupos de profesionales.

En estrecha colaboración con laboratorios y clínicas

de prestigio, se desarrollan productos, soluciones sistémicas y conceptos terapéuticos armonizados y adaptados a las necesidades del cliente con el fin de que puedan aplicarse tanto en el laboratorio como en la consulta con eficacia y rapidez.

Este es el efecto positivo de un desarrollo pionero.

Tornillos

bredent permite por medio de tornillos innovativos la creación de restauraciones parcialmente desmontable. La fijación segura por medio del tornillo que no se afloja dan una mayor seguridad a los trabajos.

Indicaciones

- Rosca o pasante
- supra estructura sobre implantes
- posible solución individual

Variación del producto

- Sistema Security-Lock – tres posibilidades diferentes de trabajo
- Fricción Splint FS1 – la fijación sin rosca
- Atache de partición de puentes – rosca oclusal o transversal
- Set de terraja para rosca individual – soluciones sin limites
- Fijación transversal y fijación confeccionado transversal

Características

- ahorro de tiempo y modo de trabajo seguro
- solución económica con alta individualidad

Materiales

Los tornillos son de titanio biocompatible.



Atache de partición de puentes – rosca oclusal o transversal



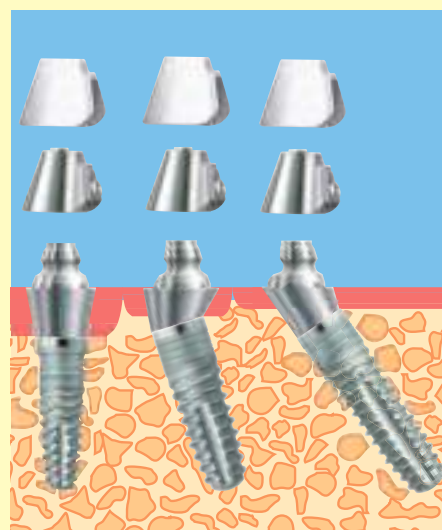
Set de terraja para rosca individual – soluciones sin limites



Sistema Security-Lock – tres posibilidades diferentes de trabajo



Fricción Splint FS1 – la fijación sin rosca



Fijación transversal y fijación confeccionado transversal

Surtido universal de destornilladores



El surtido se puede esterilizar

Surtido universal de destornilladores para el 98% de los tornillos que existen en el mercado. Se puede utilizar con la carraca dinamoétrica, ajustable desde 10 hasta 40 Ncm. Consiguiendo así un correcto y seguro enroscado del tornillo.

Surtido universal de destornilladores, montado
REF 310 0001 2

Surtido universal de destornilladores, desmontado
REF 310 0001 1



Para enroscar o desenroscar cualquier tornillo de cualquier tipo de aditamento de implantes.



Sobre la tapa exterior obtendrá información muy importante sobre el tipo de destornillador que existe y la fuerza que se debe aplicar sobre el tornillo.



Carraca dinamoétrica
REF 330 0115 5
Momento de giro ajustable desde 10 a 40 Ncm.



Destornillador largo

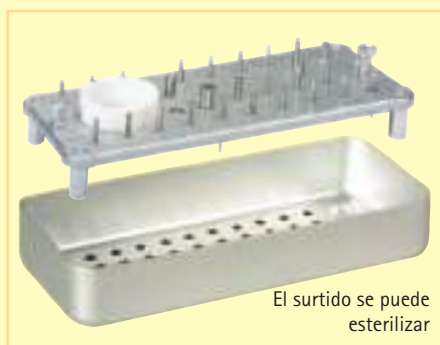
6	Destornillador	1	Torx 6	REF 310 0010 1
—	Destornillador	2	Ranura 1,6	REF 310 0010 2
—	Destornillador	3	Ranura 2	REF 310 0010 3
—	Destornillador	4	0,03"	solo en versión corta
0,05	Destornillador	5	Llave 0,05"	REF 310 0010 5
0,9	Destornillador	6	Llave 0,9	REF 310 0010 6
1	Destornillador	7	Llave 1,0	REF 310 0010 7
1,2	Destornillador	8	Llave 1,2	REF 310 0010 8
1,8	Destornillador	9	Llave 1,8	REF 310 0010 9
2,5	Destornillador	10	Llave 2,5	REF 310 0011 0
1,3	Destornillador	11	Cuatro cantos 1,3	REF 310 0101 1
5,5	Destornillador	12	Torx 5,5	REF 310 0101 2



Destornillador corto

6	Destornillador	1	corto	Torx 6	REF 310 00K0 1
—	Destornillador	2	corto	Ranura 1,6	REF 310 00K0 2
—	Destornillador	3	corto	Ranura 2	REF 310 00K0 3
0,03	Destornillador	4	corto	Llave 0,03"	REF 310 00K0 4
0,05	Destornillador	5	corto	Llave 0,05"	REF 310 00K0 5
0,9	Destornillador	6	corto	Llave 0,9	REF 310 00K0 6
1	Destornillador	7	corto	Llave 1,0	REF 310 00K0 7
1,2	Destornillador	8	corto	Llave 1,2	REF 310 00K0 8
1,8	Destornillador	9	corto	Llave 1,8	REF 310 00K0 9
—	Destornillador	10		Llave 2,5	solo en versión largo
1,3	Destornillador	11	corto	Cuatro cantos 1,3	REF 310 00K1 1
5,5	Destornillador	12	corto	Torx 5,5	REF 310 00K1 2

Surtido universal de destornilladores contra-ángulo



El surtido se puede esterilizar

El destornillador para contra-ángulo. Facilita la entrada del tornillo, gracias a su momento de giro incorporado para el motor especial. Por medio del adaptador puede utilizar el destornillador con una carraca dinamométrica.

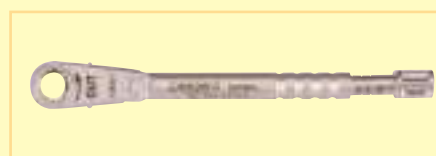


Surtido universal de destornilladores contra-ángulo, montado
REF 310 W001 2

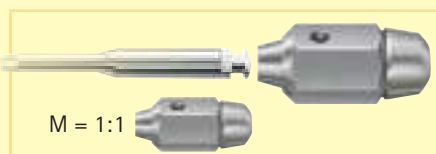
Surtido universal de destornilladores contra-ángulo, desmontado
REF 310 W001 1



Accesorio:



Carraca dinamométrica
REF 330 0115 5
Momento de giro ajustable desde 10 a 40 Ncm.



Adaptador de carraca
REF 580 0116 8



Destornillador largo

	Destornillador	1	Torx 6	REF 310 W010 1
	Destornillador	2	Ranura 1,6	REF 310 W010 2
	Destornillador	3	Ranura 2	REF 310 W010 3
	Destornillador	4	0,03"	solo en versión corta
	Destornillador	5	Llave 0,05"	REF 310 W010 5
	Destornillador	6	Llave 0,9	REF 310 W010 6
	Destornillador	7	Llave 1,0	REF 310 W010 7
	Destornillador	8	Llave 1,2	REF 310 W010 8
	Destornillador	9	Llave 1,8	REF 310 W010 9
	Destornillador	10	Llave 2,5	REF 310 W011 0
	Destornillador	11	Cuatro cantos 1,3	REF 310 W101 1
	Destornillador	12	Torx 5,5	REF 310 W101 2



Destornillador corto

	Destornillador	1	corto	Torx 6	REF 310 W0K0 1
	Destornillador	2	corto	Ranura 1,6	REF 310 W0K0 2
	Destornillador	3	corto	Ranura 2	REF 310 W0K0 3
	Destornillador	4	corto	Llave 0,03"	REF 310 W0K0 4
	Destornillador	5	corto	Llave 0,05"	REF 310 W0K0 5
	Destornillador	6	corto	Llave 0,9	REF 310 W0K0 6
	Destornillador	7	corto	Llave 1,0	REF 310 W0K0 7
	Destornillador	8	corto	Llave 1,2	REF 310 W0K0 8
	Destornillador	9	corto	Llave 1,8	REF 310 W0K0 9
	Destornillador	10		Llave 2,5	solo en versión largo
	Destornillador	11	corto	Cuatro cantos 1,3	REF 310 W0K1 1
	Destornillador	12	corto	Torx 5,5	REF 310 W0K1 2

Tornillos

Destornillador largo



Destornillador largo
1 pieza
REF 330 0081 2

Por medio del destornillador largo se podrá ver mejor la dirección horizontal del tornillo en el laboratorio. Es por ello que se facilita al odontólogo el enroscado en boca.
Para tornillos con interior hexagonal de 0,9 mm.

Destornillador corto



Destornillador corto
1 pieza
REF 330 0069 0

Ideal para la clínica y laboratorio. Gracias al mango rugoso se facilita el enroscado del tornillo, ya que se obtiene una mejor sujeción.
Para tonillos con interior hexagonal de 0,9 mm.

Destornillador contra-ángulo



Destornillador contra-ángulo
1 pieza
REF 330 0081 3

Para el enroscado mecánico de tornillos con interior hexagonal de 0,9 mm. Control de la fuerza a la hora de enroscar es posible por medio de motores especiales.

Destornillador-Set



Surtido
3 piezas
1 x Destornillador largo
1 x Destornillador corto
1 x Destornillador contra-ángulo
REF 330 0081 0

Destornillador is



Destornillador is contra-ángulo
1 pieza
REF 460 0001 0



Destornillador is Mano/corto
1 pieza
REF 460 0001 1

Destornillador especial para los aditamentos vks-oc rs. Como destornillador de mano y para Contra-ángulo, pudiendo controlar la fuerza de cierre por medio de un motor especial.

Destornillador cabeza de bola con rosca



Destornillador cabeza de bola con rosca
1 pieza
REF 330 0116 4

Destornillador para cabeza de bola con rosca vks-oc/sg 1,7 bola intercambiable.

Aceite de fresado y de perforación



Aceite de fresado y de perforación

20 ml

REF 550 0000 8

Especialmente creado para la técnica de fresado y perforación.

Este aceite de fresado y perforación contiene materiales adicionales etéricos. Es por ello que se eleva la temperatura de evaporación, evitando así un endurecimiento del aceite. Por los materiales especiales y su especial consistencia, se crea entre el metal y la fresa de fresado una fina película, facilitando así que las virutas de metal se deslicen por el hueco de la fresa y se retire más rápidamente, agilizándolo el fresado. El rendimiento de corte de la fresa y su durabilidad se elevan. Con este aceite de fresado y perforación se retira más material sin tener que presionar tanto, dejando la superficie lisa. El aceite creado especialmente para la técnica de fresado en la prótesis reduce la creación de calor, evitando que se sobrecalienten las fresas de fresado y de perforación.



1 Durante la creación de una rosca utilizar siempre abundante aceite de fresado y perforación. Esto facilita poder enroscar más fácilmente el macho de terraja.



2 Por medio de la utilización del aceite se obtiene una superficie más lisa.



3 Este aceite de fresado y perforación evita que se sobrecaliente la fresa de fresado y perforación, alargando la vida de corte a la fresa.

Utilización:

Durante el punteado, perforación, fresado y creando una rosca utilizar siempre abundante aceite de fresado y perforación.

Fijación transversal

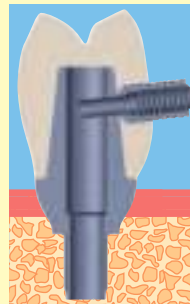


El atornillado oclusal en implantes angulados lleva a veces que el tornillo salga en zonas inadecuadas y poco estéticas, que no se pueden evitar por medio de aditamentos angulados. En zonas posteriores puede ocasionar la salida del canal del tornillo en la parte oclusal una mala repartición de las fuerzas oclusales.

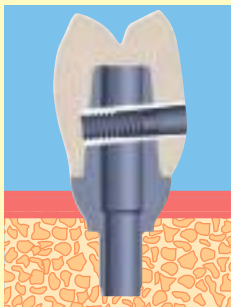


La solución para ello es la fijación transversal. La bredent group ofrece diferentes sistemas:

- Tornillos transversal confeccionado sobre el sistema SKY
- Fijación individual transversal, indicado para cualquier sistema de implantes



Security-Lock - el tornillo esta en la parte secundaria y el trabajom protésico se fija al aditamento por medio del embolo.



Fricción Splint - Fijación de trabajos protésicos sin creación de rosca.



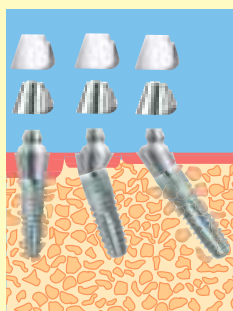
Tornillo individual - tornillo de titanio cónico con el correspondiente surtido de terrajas.

Caso clínico

Trabajo definitivo con estructura fresada en metal no noble y revestido con el sistema visio.lign. 4 Implantes atornillados transversal y 2 implantes atornillados por oclusal. (ZT Stefan Adler, Landsberg)



Fijación transversal confeccionado



Para los aditamentos rectos y ángulados del sistema SKY fast & fixed se podrá crear por medio de las cofias protésicas para el tornillo transversal puentes grandes o pequeños estéticos, ya que no influye el canal del tornillo en la estética.

Se podrá utilizar cualquier tipo de material para la estructura por medio de este tipo de rosca – Titanio, Oro, metales no nobles, cerámica, BioHPP. La pasividad („passive-fit“) de la estructura se asegura por medio de la adhesión oral.



Por medio de la fijación de tres puntos y por medio de la fijación se aprieta la cofia protésica sobre la plataforma del aditamento creando así una unión segura y sin fisuras.



La sencilla manipulación, sobre todo en boca del paciente, se asegura con una variabilidad de la posición del tornillo (360° en aditamentos rectos y 270° en aditamentos angulados), dando así una accesibilidad siempre cómoda del tornillo en el puente. A parte de eso el tornillo se queda posicionado en el puente, evitando así que se pueda quedar en la boca. Además se puede combinar la fijación transversal con el tornillo oclusal.



SKY fast & fixed
Aditamento 0°
con tornillo
altura 1 mm
REF SKYFT001
altura 2 mm
REF SKYFT002
altura 4 mm
REF SKYFT004



SKY fast & fixed
Aditamento 17,5°
con tornillo 2,2
altura 3 mm
REF SKYFT173
altura 5 mm
REF SKYFT175



SKY fast & fixed
Cofia de la prótesis
atornillada
transversalmente
REF SKYFTPKS



SKY fast & fixed
Aditamento 35°
con tornillo 2,2
altura 4 mm
REF SKYFT354
altura 5 mm
REF SKYFT355

Security-Lock



Tornillos patentados que ya no se sueltan, ni se rompen. En la parte primaria se encuentra el trozo de tornillo sin rosca y es por ello que no se puede transmitir ningún micro movimiento sobre ella. Garantizando así de que no se produzca ningún aflojamiento de tornillos.

La vaina de la rosca está compuesta de una aleación de alta fusión que se puede sobrecolar hasta máx. 1300° C. El tornillo de fijación se puede obtener en tres tamaños diferentes (1,0/1,4 y 1,8 mm) para cualquier situación.



HM-Fresa de puntear
1,0
REF 330 0081 5
1,4
REF 330 0066 0



Diatit-Multidrill
1,0
REF 330 0061 0
1,4
REF 330 0079 0
1,8
REF 330 0080 0



Tornillo
1,0
REF 430 0729 3
1,4
REF 430 0729 4
1,8
REF 430 0729 5



Vaina con rosca con tornillo de fijación
2 piezas
1,0
REF 430 0729 6
1,4
REF 430 0729 7
1,8
REF 430 0729 8

Accesorio:



Destornillador corto
1 pieza
REF 330 0069 0

Para más información sobre destornilladores ver página 216-218



Aceite de fresado y de perforación
ver página 219
REF 550 0000 8

Surtido

9 piezas
Security-Lock 1,0
2 Tornillos
2 Vainas con rosca
2 Tornillos de fijación
1 Diatit-Multidrill
1 HM-Fresa de puntear
1 Destornillador corto
REF 430 0729 0

Surtido

9 piezas
Security-Lock 1,4
2 Tornillos
2 Vainas con rosca
2 Tornillos de fijación
1 Diatit-Multidrill
1 HM-Fresa de puntear
1 Destornillador corto
REF 430 0729 1

Surtido

9 piezas
Security-Lock 1,8
2 Tornillos
2 Vainas con rosca
2 Tornillos de fijación
1 Diatit-Multidrill
1 HM-Fresa de puntear
1 Destornillador corto
REF 430 0729 2



1 Los tres tamaños diferentes ofrecen múltiples posibilidades en trabajos de implantes, puentes, etc.



2 La supraestructura se fijará con un tornillo y se modelará con los mismos principios que la mesio-estructura.



3 Se fresará y pulirá después del colado de la mesio estructura.



4 La correcta posición de la perforación se realizará con la fresa de puntear.



5 Con la fresa de perforación Multidrill se realizará el agujero en la dirección deseado. Durante el proceso es necesario trabajar con el aceite de fresado y perforación.



6 Introducir el tornillo en la vaina con rosca. Tanto el tornillo como el hexágono se podrán acortar individualmente al trabajo.



7 Se abrazará la vaina con rosca y el tornillo con Pi-Ku-Plast, REF 540 0017 6.



8 Pi-Ku-Plast garantiza la estabilidad para seguir con el trabajo.



9 Para asegurar la vaina con rosca en el revestimiento se colocará un tornillo de fijación embadurnado con grafito coloidal, REF 540 0070 6.

Medidas



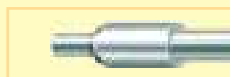
Artículo	REF	Ø	Longitud	Rosca	Longitud/Lápiz	máx. acortar
Tornillo de titanio 1,0	430 0729 3	Lápiz 1,0 mm	8,5 mm	M 2 x 0,4	3,5 mm	2,3 mm
Tornillo de titanio 1,4	430 0729 4	Lápiz 1,4 mm	8,5 mm	M 2 x 0,4	Lápiz 3,5 mm	2,3 mm
Tornillo de titanio 1,8	430 0729 5	Lápiz 1,8 mm	8,5 mm	M 2,5 x 0,45	Lápiz 3,5 mm	2,3 mm
Vaina con rosca HL 1,0	430 0729 6	2,8 mm	5,3 mm	—	—	2,3 mm
Vaina con rosca HL 1,4	430 0729 7	2,8 mm	5,3 mm	—	—	2,3 mm
Vaina con rosca HL 1,8	430 0729 8	3,2 mm	5,3 mm	—	—	2,3 mm

Security-Lock-Cerámica



Por medio de la pieza de cerámica del Security-Lock 1,4 se puede crear cualquier rosca en

cualquier aleación sin problemas. Coronas de cerámica de una aleación de Cr-Co son más biocompatibles y se evita tener que utilizar otro tipo de aleación.



Pieza auxiliar para modelar 1,4
REF 360 0116 9



Tornillos de cerámica con anillas de cera 1,4
2 piezas
REF 360 0117 0



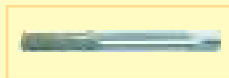
HM-Fresa de puntear 1,4
REF 330 0066 0



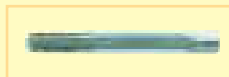
Diatit-Multidrill
1,4 x 6 mm
REF 330 0079 0



Tornillos 1,4
2 piezas
REF 430 0729 4



Macho de terraja medio HM
REF 460 0010 M



Macho de terraja secundaria HM
REF 460 0010 F



Soporte de rueda para macho de terraja
REF 330 0115 3



Eliminador de cerámica
REF 460 0010 6

Surtido

10 piezas, 1 pieza
Pieza auxiliar para modelar
Tornillo de cerámica con anillas de cera
HM-Fresa de puntear
Diatit-Multidrill

Tornillo 1,4
Macho de terraja medio HM
Macho de terraja secundaria HM
Eliminador de cerámica
Soporte de rueda para macho de terraja
Destornillador corto
REF 430 0739 1

Accesorio:



Destornillador corto
1 pieza
REF 330 0069 0



Aceite de fresado y de perforación
ver pagina 219
REF 550 0000 8



1 Se creará en cera el modelado de la parte primaria, como de costumbre.



2 Se podrá colar en cualquier aleación, también en Cr-Co.



3 Después del fresado paralelo, se creará con Pi-Ku-Plast la parte secundaria.



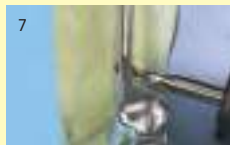
4 Se encerará la rosca con el modelado para asegurar así su correcta posición.



5 En la zona exacta se retirará la cera, para fijar la perforación correcta del agujero.



6 Se creará con la HM-Fresa de puntear 1,4 una hendidura en el lugar donde se vaya a realizar la perforación.



7 Por medio de la fresa Diatit-Multidrill 1,4 y el aceite de fresado y perforación se creará el agujero en la dirección deseada.



8 Se fija la pieza auxiliar con Pi-Ku-Plast al modelado y se reducirá según la situación del trabajo en la cera.



9 El encerado se reducirá para la cerámica según la cerámica.



10 Con una ligera rotación se retirará con ayuda de una pinza, la pieza auxiliar.



11 Después de haber colocado los bebederos, se introducirá el mantenedor de cera hasta su tope, en la apertura.



12 Se une la anilla de cera con el modelado.



13 El mantenedor de cerámica se mantendrá dentro de la estructura hasta haber terminado la cerámica en el trabajo.



14 Con el instrumento para retirar la cerámica se quitará la cerámica del mantenedor de cerámica - no hay que arenar.



15 Con los machos de terraja se rehacen las roscas, ayudado siempre con aceite de fresar y perforación.



16 Con los machos de terraja se rehacen las roscas, ayudado siempre con aceite de fresar y perforación.



17 Con la goma en forma de disco se reparará el tornillo hasta su longitud correcta.



18 Con solo una aleación se puede trabajar el Security-Lock-Cerámica rápidamente y con seguridad. No se tiene que estar pendiente de la diferencia de temperatura a la hora de colar, ya que no se van a sobrecolar piezas macizas.

Medidas

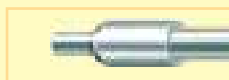


Artículo	REF	Ø	Longitud	Rosca	Longitud/Lápiz	máx. acortar
Tornillo de titanio 1,4	430 0729 4	Lápiz 1,4 mm	8,5 mm	M 2 x 0,4	Lápiz 3,5 mm	2,3 mm

Security-Lock-Rosca para pegar



En situaciones de difícil acceso como por ejemplo trabajos inferiores o largos puentes, se podrá utilizar la versión de pegar del Sistema Security-Lock. Al ser la rosca de titanio y poder ser pegada, no existe dependencia de aleaciones.



Pieza auxiliar para modelar 1,4
REF 360 0116 9



HM-Fresa de puntear 1,4 mm
REF 330 0066 0



Diatit-Multidril 1,4 x 6 mm
REF 330 0079 0



Tornillos 1,4
2 piezas
REF 430 0729 4



Vaina con rosca de titanio, 2 piezas
REF 430 0739 7



Soporte de rueda para macho de terraja
REF 330 0115 3

Surtido

5 piezas
Pieza auxiliar para modelar 1,4
HM-Fresa de puntear 1,4

Diatit-Multidril
Tornillo 1,4
Vaina con rosca de titanio
REF 430 0739 5

Accesorio:



Destornillador corto
1 pieza
REF 330 0069 0

Para más información sobre destornilladores ver páginas 216-218



Separador FGP
REF 540 0102 7



Aceite de fresado y de perforación ver página 219
REF 550 0000 8



Adhesivo DTK
REF 540 0010 6

Medidas



Artículo	REF	Ø	Longitud	Rosca	Longitud/Lápiz	máx. acortar
Tornillo de titanio 1,0	430 0729 3	Lápiz 1,0 mm	8,5 mm	M 2 x 0,4	3,5 mm	2,3 mm
Tornillo de titanio 1,4	430 0729 4	Lápiz 1,4 mm	8,5 mm	M 2 x 0,4	Lápiz 3,5 mm	2,3 mm
Tornillo de titanio 1,8	430 0729 5	Lápiz 1,8 mm	8,5 mm	M 2,5 x 0,45	Lápiz 3,5 mm	2,3 mm
Vaina con rosca de titanio 1,4	430 0739 7	2,8 mm	5,3 mm	—	—	2,3 mm
Vaina con rosca HL 1,0	430 0729 6	2,8 mm	5,3 mm	—	—	2,3 mm
Vaina con rosca HL 1,4	430 0729 7	2,8 mm	5,3 mm	—	—	2,3 mm
Vaina con rosca HL 1,8	430 0729 8	3,2 mm	5,3 mm	—	—	2,3 mm

Security-Lock-Rosca para pegar

- | | | | | | |
|---|---|---|---|---|--|
|  <p>1</p> | <p>Se podrá colar en cualquier aleación, también en aleación de CrCo.</p> |  <p>2</p> | <p>Después de haber realizado un fresado paralelo y pulido, se realizará con Pi-Ku-Plast la parte secundaria.</p> |  <p>3</p> | <p>El encerado se modelará como iría definitivamente el tornillo.</p> |
|  <p>4</p> | <p>Se retirará la cera en la zona donde vaya a ir el tornillo, para poder marcar la situación correcta.</p> |  <p>5</p> | <p>Con la HM-Fresa de puntear 1,4 se realizará una hendidura en la posición correspondiente.</p> |  <p>6</p> | <p>Con la Fresa Diatit-Multidril 1,4 y aceite de fresado y perforación se realizará el agujero del tornillo en la dirección establecida.</p> |
|  <p>7</p> | <p>Por medio del Pi-Ku-Plast se envolverá la pieza auxiliar de modelar y se terminará el modelado de la estructura con cera.</p> |  <p>8</p> | <p>Antes de revestir, se retirará la pieza auxiliar de modelar, girándola.</p> |  <p>9</p> | <p>Se podrá colar en cualquier aleación deseada la parte secundaria.</p> |
|  <p>10</p> | <p>Todas las piezas que no se vayan a pegar, así como la construcción primaria, bordes exteriores y el tornillo, se pincelará</p> |  <p>11</p> | <p>... con el separador FGP (REF 540 0102 7). Se facilitará así también la retirada de sobrante del adhesivo.</p> |  <p>12</p> | <p>Una vez aislado se introducirá el tornillo de fijación en la rosca.</p> |
|  <p>13</p> | <p>Se posicionará la parte primaria sobre la parte secundaria. Se repartirá por igual el adhesivo DTK en el agujero de la parte secundaria.</p> |  <p>14</p> | <p>Se introducirá la rosca con el tornillo en el agujero y se colocará en su posición definitiva., hasta que el adhesivo haya endurecido.</p> |  <p>15</p> | <p>El sobrante del tornillo y la rosca se acortará con el disco de pulir, hasta su correcta longitud.</p> |
|  <p>16</p> | <p>Ideal para trabajar en herraduras estrechas, en aleaciones de alta fusión o titanio. Ahora es posible trabajar rápidamente y con sencillez con el Sistema Security Lock.</p> | | | | |

Splint Fricción FS1

Elemento de fijación para supra-estructuras

- de colocación sencilla en boca
- unión por tornillos defectuosos se podrán reestablecer de nuevo por medio del FS1
- FS1 se puede liberar de nuevo
- ahorro de tiempo ya que no hay que realizar una rosca
- de colocación variable para cualquier indicación
- se puede acortar individualmente
- no se afloja por causas de extensión



Imagen 1:1

Splint de fricción FS1 Vaina

1 pieza
REF 450 0008 0
10 piezas
REF 450 0008 4



Imagen 1:1

Pieza auxiliar de modelar

Ø 2,0 mm, 1 pieza
REF 450 0008 3
10 piezas
REF 450 0008 7

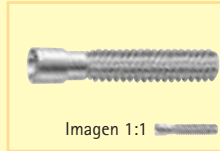


Imagen 1:1

Splint de fricción FS1 Splint

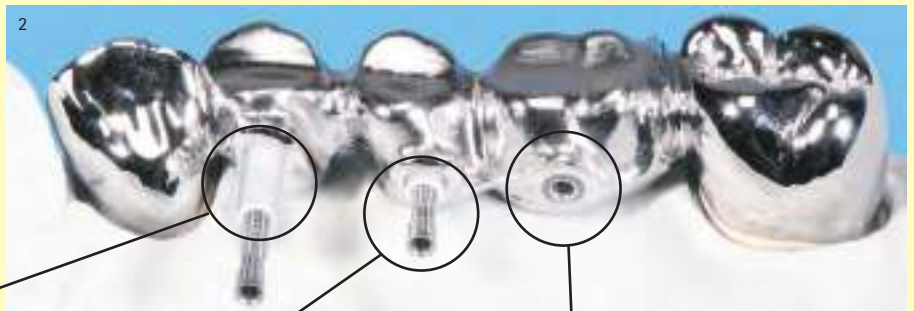
1 pieza
REF 450 0008 1
10 piezas
REF 450 0008 5



Imagen 1:1

Spacer

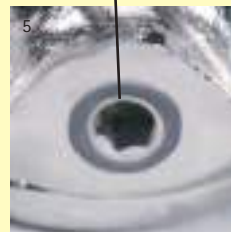
Ø 2,0 mm
1 pieza
REF 450 0008 2
10 piezas
REF 450 0008 6



La vaina FS1 se introducirá en la estructura primaria y secundaria que esté a ras del agujero Splint e introducido anteriormente el tornillo del Splint.



Una vez se ha introducido la vaina...



...se introduce el tornillo del Splint.



No hace falta realizar ninguna rosca.



Roscas defectuosas...



...se pueden reconstruir por medio del FS1.

Accesorios:



Diatit-Multidrill
Ø 2,0 mm
1 pieza
REF 330 0072 0



Tornillo de fijación
2 piezas
REF 360 0103 0



Destornillador corto
1 pieza
REF 330 0069 0



Aceite de fresado y perforación
ver página 219
REF 550 0000 8

Para más información sobre destornilladores ver páginas 216-218

Splint Fricción FS1



1 Wax-Up con llave de silicona.



2 Se retira el modelado. En el aditamento se perforará con la fresa Diatit-Multidriill Ø 2,0 mm el agujero para el Splint.



3 Se rebaja el modelado. Se incorpora el eje de modelar en el modelado. Se realizará un agujero con un diámetro de 2,0mm en la posición donde vaya a ir el tornillo



4 Se fresa el atache. Con ayuda de la silicona creada anteriormente se comprueba la posición correcta de los agujeros del Splint. Para una mayor seguridad de reproducir correctamente el agujero del Splint se podrá utilizar el matenedor de cerámica.



5 Una vez se haya incorporado el eje de modelar...



6 ...se modelará la parte secundaria y preparado para colar.



7 Vaina...



8 ...y tornillo Splint se acortará ambos juntos como se necesite.



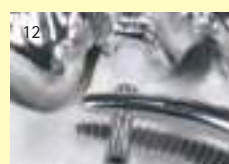
9 En las coronas de circonio se tendrá que tener en cuenta,....



10 ...que la perforación después del sinterizado y la cocción de cerámica...



11 ...tengan un diámetro de Ø 2,0 mm. Solo así se podrá ebitar cualquier tipo de tensiones.



12 El tornillo Splint enroscado a mitad en la vaina se posiciona con ayuda de una pinza en el agujero...



13 ...y se inserta con presión. Es ahora cuando se termina de enroscar el tornillo Splint.



14 Al desenroscar el tornillo con el destornillador SW 0,9, se podrá sacar el Splint.



15 Una vez se ha enroscado el tornillo de fijación se retira la vaina.



16 La vaina retirada se podrá, en un tiempo de ser llevada, (siempre que no esté dañada) reponer.

Set de terrajas para la creación de roscas individuales 1,4 / 1,6



Para cualquier situación y posibilidad en el sector dental en tornillería.

Roscas rápidas, económicas y sin tensiones.



Ideal para realizar puentes en dos tramos y trabajos condicionados por su situación.



La cabeza del tornillo está insertada en la parte primaria 0,3 mm. Esto da un alta estabilidad a la rotura y asegura que no se afloje el tornillo por culpa de las fuerzas.

La cabeza cónica del tornillo produce un reacción de quilla. Un aflojamiento del tornillo no se producirá.

Tornillos individuales se podrán realizar en cualquier aleación dental que contenga oro, en cualquier posición que lo necesite el trabajo. Dándose nuevas posibilidades de uso en el sector dental.

Se puede obtener en dos tamaños de rosca.

Surtido

10 piezas

Set de terrajas para la creación de roscas individuales M 1,4

REF 330 0060 0



Surtido

10 piezas

Set de terrajas para la creación de roscas individuales M 1,6

REF 330 0001 6



HM-Fresa de puntear

Ø 1,4

1 pieza

M 1,4 / M 1,6

REF 330 0066 0



Macho de terraja primaria

1 pieza

M 1,4

REF 330 0067 1

M 1,6

REF 330 0116 V



Tornillo de titanio

1 pieza, M 1,4 x 0,3

REF 330 0070 0

longitud de la cabeza del tornillo 2,5 mm

10 piezas, M 1,4 x 0,3

REF 330 0071 0



Diatit-Multidril

1 pieza

M 1,4

REF 330 0063 0

M 1,6

REF 330 0115 7



Macho de terraja secundaria

1 pieza

M 1,4

REF 330 0067 0

M 1,6

REF 330 0116 F

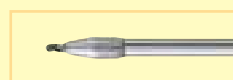
1 pieza, M 1,6 x 0,35

REF 330 0116 0

longitud de la cabeza del tornillo 2,5 mm

10 piezas, M 1,6 x 0,35

REF 330 0116 1



Diatit-Multidril con tope

1 pieza

M 1,4

REF 330 0075 0

M 1,6

REF 330 0115 8



Pieza auxiliar para modelar

1 pieza

M 1,4

REF 330 0115 6

M 1,6

REF 330 0116 3



Tornillo de titanio

Cabeza más larga

1 pieza, M 1,4 x 0,3

REF 330 0K70 0

longitud de la cabeza del tornillo 3,5 mm

10 piezas, M 1,4 x 0,3

REF 330 0K71 0



HM-Fresa de avellanado

1 pieza

M 1,4

REF 330 0065 0

M 1,6

REF 330 0115 9



Destornillador corto

1 pieza

REF 330 0069 0

Para más información sobre destornilladores ver páginas 216-218

Accesorio:



Soporte del macho de terraja, 1 pieza

REF 330 0068 0



Aceite de fresado

y de perforación

ver página 219

REF 550 0000 8

1 pieza

M 1,6 x 0,35

REF 330 K116 0

longitud de la cabeza del tornillo 3,5 mm

10 piezas

M 1,6 x 0,35

REF 330 K116 1

longitud de la cabeza del tornillo 3,5 mm

Set de terrajas para la creación de roscas individuales 1,4 / 1,6

Dos posibilidades de trabajo para obtener una rosca

La rosca rápida sin fresadora, solo con la pieza de mano.



El macho de la partición de puentes deberá tener el mismo eje de entrada que los pilares restantes.



Modelar la segunda parte del puente, colar y reparar.



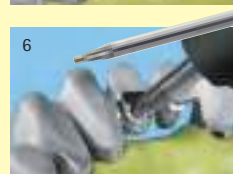
Por medio de la HM Fresa de puntear se posicionará la rosca y se creará una hendidura pequeña.



Por medio de la fresa Diatit-Multidrill se creará un agujero en la parte secundaria.



Retirar la parte secundaria y perforar con la fresa Diatit-Multidrill con tope en la parte primaria hasta llegar al tope.



Colocar la parte secundaria sobre la primaria y con la HM-Fresa de avellanar perforar hasta llegar al final.



Introducir el macho de terraja primaria y luego con la secundaria y crear la rosca.



Recolocar la parte secundaria sobre la primaria y fijar el tornillo.



Reparar la cabeza del tornillo hasta que se una con la parte secundaria y luego pulirla.

Utilización de una pieza auxiliar

El método seguro, cuando la dirección del tornillo esté fijada.



Crear en el macho una pequeña hendidura con la fresa de puntear.



La fresa Diatit-Multidrill con tope perfora una profundidad de agujero exacto.



Fijar en el modelado la pieza auxiliar con resina de pincelar Pi-Ku-Plast.



Terminar el modelado de la estructura con cera.



Girar con una pinza la pieza auxiliar y sacarla del modelado.



Después de colado, recolocar las partes del puente. Por medio de la fresa de avellanar crear el lecho en las partes para el tornillo. Los pasos siguientes están descritos en la foto 7.

Medidas



Artículo	REF	Ø	Longitud	Rosca	Longitud/Cabeza máx. acortar
Tornillo de titanio M 1,4	330 0070 0	2,1 mm	4,5 mm	M 1,4 x 0,3	2,5 mm 1,2 mm
Tornillo de titanio 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
Tornillo de titanio M 1,6	330 0116 0	2,3 mm	5,2 mm	M 1,6 x 0,35	2,5 mm 1,2 mm
Tornillo de titanio 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

Set de terrajas para la creación de roscas individuales Set adicional para Circonio



Surtido

3 piezas
Diatit-Multidrill
HM-Fresa de avellanado
Circonio
Lápiz de posicionamiento
REF 330 2432 4

En combinación con el set de terrajas para la creación de roscas individuales 1,4, se ha posibilitado la creación de una rosca en circonio.



Los taladros aumentado un 30 % más, compensan la contracción del Circonio y posibilitan crear una rosca exacta.



Diatit-Multidrill
1,5 x 8 mm
REF 330 0073 0



HM-Fresa de avellanado Circonio
REF 330 2432 6



Lápiz de posicionamiento
REF 330 2432 7

Atache de partición de puente oc



Los tres tamaños del destornillador, ajustados a los distintos tornillos, facilitan el trabajo en la clínica y en el laboratorio.

El tornillo de titanio está provisto de un interior hexágono, facilitando el atornillar y desatornillar.

La retención circular de la anilla de cierre marca el límite de acortamiento.

De una aleación para sobrecolar.



Tornillo de titanio
1 pieza
REF 330 0070 0
10 piezas
REF 330 0071 0



Anilla de cierre
2 piezas
REF 430 0730 4



Pivote preformado de partición
2 piezas
REF 430 0730 3



Tornillo de fijación
2 piezas
REF 360 0103 0

Surtido

6 piezas
Tornillo de titanio
Anilla de cierre
Pivote preformado de partición
Tornillo de fijación

Guía de paralelómetro
Destornillador corto
REF 430 0730 2

Accesorio:



Destornillador corto
1 pieza
REF 330 0069 0



Guía de paralelómetro para atache de partición de puente oc e individual
1 pieza
REF 360 0115 7

Para más información sobre destornilladores ver páginas 216-218



1 La guía de paralelómetro garantiza la correcta colocación de la pieza preformada.



2 Gracias a su forma y la pequeña dimensión de la rosca en el atache de partición, se facilita el ajuste a la papila.



3 La vaina para sobrecolar se puede utilizar con cualquier aleación reducida o de oro.



4 El tornillo de fijación pintado con grafito coloidal asegura la correcta posición de la vaina en el revestimiento.



5 El radio de paso del atache de partición de puente es de 0,5mm y se puede refrescar con una fresa de 1,0mm.



6 La retención circular de la anilla de cierre marca el límite por donde se puede cortar el tornillo y la anilla.



7 La parte secundaria se tendrá que modelar con Pi-Ku-Plast para asegurar la correcta posición de la anilla.



8 La forma exterior de la anilla asegura la fijación de la resina. La anilla es de una aleación de oro para sobrecolar.



9 Alrededor de la pieza secundaria de resina, se modela el correspondiente puente.



10 El tornillo de titanio se podrá rebajar posteriormente sobre la superficie oclusal.

Medidas



Artículo	REF	Ø	Longitud	Rosca	Longitud/Cabeza máx. acortar
Tornillo de titanio 1,4	330 0070 0	2,1 mm	4,5 mm	M 1,4 x 0,3	2,5 mm / 1,4 mm
Anilla de cierre HL	430 0730 4	2,5 mm	2,1 mm	—	— / 1,4 mm
Pivote preformado de partición oc	430 0730 3	3,0 mm	6,9 mm	M 1,4 x 0,3	— / 3,3 mm

Atache de partición de puente individual



El trabajo seguro con el completo set de tornillería para la creación de puentes partidos de todo tipo.



Atache de partición de puente individual
8 piezas
REF 430 0735 0

Accesorio:



Set de tornillería
10 piezas
REF 330 0060 0



Guía de paralelómetro para atache de partición de puente oc e individual
1 pieza
REF 360 0115 7



Aceite de fresado y de perforación
ver página 219
REF 550 0000 8



El pivote preformado se posiciona con la ayuda de la guía de paralelómetro según la posición individualmente elegida.



La pieza de resina se ajustará individualmente protegiendo la encía según la posición.



El paso entre la corona y el atache de partición es de 0,5 mm y se puede repasar con una fresa paralela de fresado de metal (Tamaño 010).



La entrada de perforación se fijará con la fresa de puntear.



Para la perforación se debe utilizar aceite de fresado y perforación de bredent. Todos los otros aceites etéricos no son adecuados y no facilitan la perforación.



Con la fresa Multidril de taladrar (1,2 x 5) del Set de **tornillería**, se perfora unos 2,0 mm. El uso en excesivo de aceite de fresar y perforación evita el calentamiento de la fresa de taladrar.



Con la fresa de perforar con tope (1,2 x 2) se perforará la profundidad necesaria con precisión. Gracias al aceite de fresado y perforación se consigue un agujero con una superficie lisa y limpia.



Con la fresa de avellanar se perforará al diámetro necesario de 1,4 y el alojamiento para la cabeza del tornillo.



Con el macho de terraja primaria se creará la base de la rosca. El macho de terraja secundaria creará la rosca precisa y definitiva. El aceite de fresado y perforación asegura que no se queden retenidas virutas en el agujero.



La cabeza cónica del tornillo queda 3/10 mm en la parte primaria. Si hubiese fuerzas cortantes se creará una mayor estabilidad (155 kg) que en sistemas convencionales.



Se envuelve el tornillo con Pi-Ku-Plast y se modela la estructura. Se aconseja realizar el acortamiento del tornillo después del colado.



Por su pequeño tamaño se garantiza una solución estética en cualquier trabajo con tornillo.

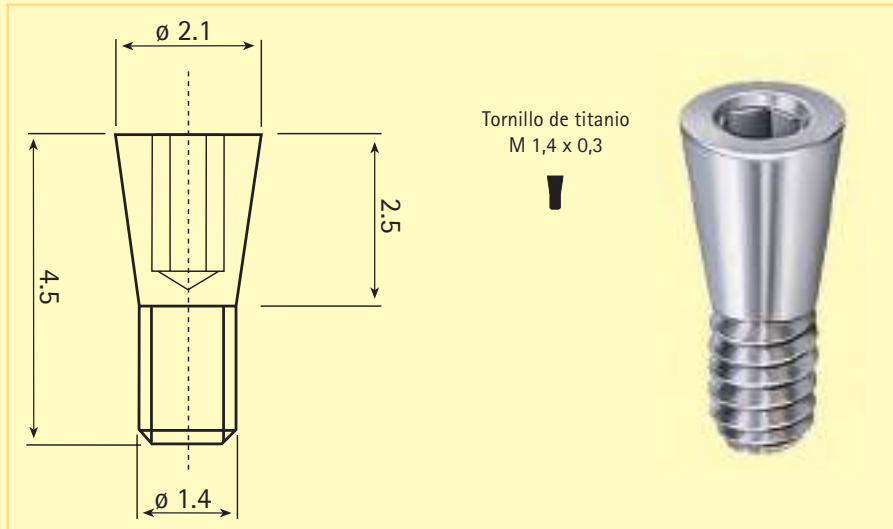
Medidas



Artículo	REF	Ø	Longitud	Rosca	Longitud/Lápiz	max. acortar
Atache de partición de puente individual	430 0735 0	3,0 mm	7,0 mm	—	—	individual

Sistema de tornillo parcial

Para atornillados oclusales y horizontales.



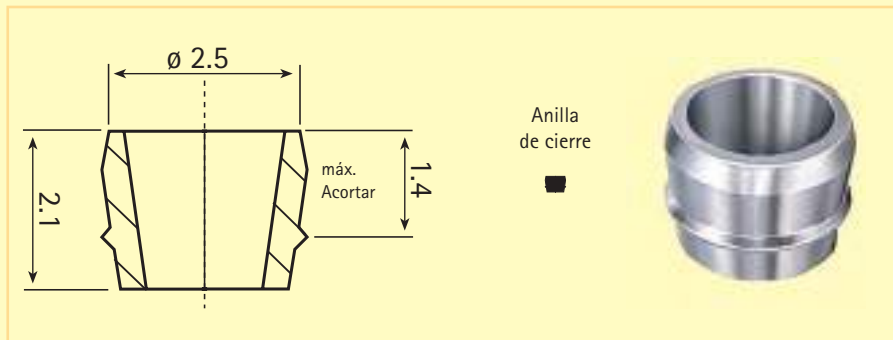
Tornillo de titanio
1 pieza
REF 330 0070 0
10 piezas
REF 330 0071 0



Anilla de cierre
2 piezas
REF 430 0730 4



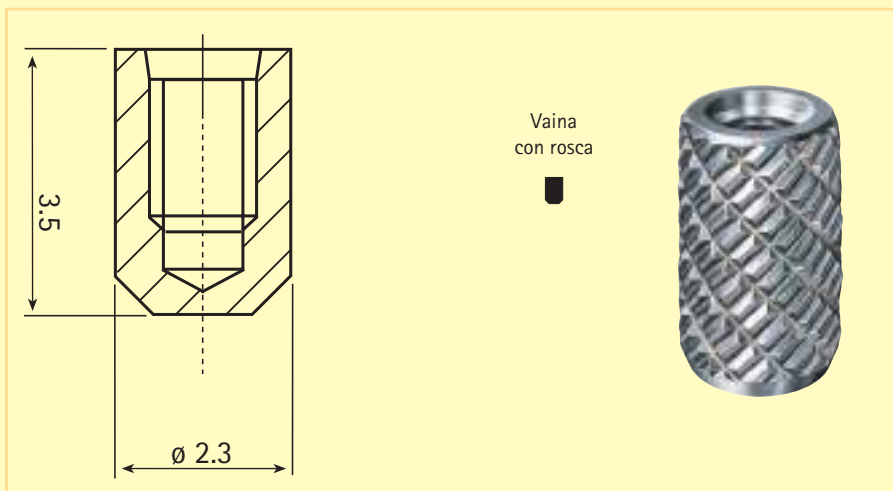
Vaina con rosca
2 piezas
REF 330 0081 1



Tornillo de fijación
2 piezas
REF 360 0103 0



Destornillador corto
1 pieza
REF 330 0069 0
Para más información sobre destornilladores ver páginas 216-218



Surtido
5 piezas
Tornillo de titanio
Anilla de cierre
Vaina con rosca
Tornillo de fijación M 1,4
Destornillador corto
REF 430 0735 1

Medidas

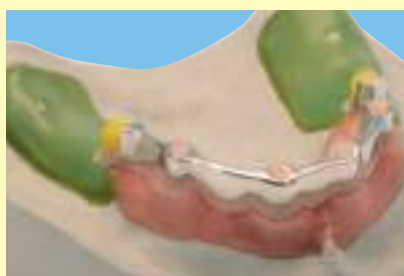


Artículo	REF	Ø	Longitud	Rosca	Longitud/Cabeza máx. acortar
Tornillo de titanio 1,4	330 0070 0	2,1 mm	4,5 mm	M 1,4 x 0,3	2,5 mm / 1,4 mm
Anilla de cierre HL	430 0730 4	2,5 mm	2,1 mm	—	— / 1,4 mm
Vaina con rosca HL	330 0081 1	2,3 mm	3,5 mm	—	— / —

Productos totalmente ajustados entre si en el sistema de colado ofreciendo un colado de precisión. Esto se consigue gracias al desarrollo de productos de bredent para la técnica de colado respetando los pasos de reproducción, pudiendo reproducir en cualquier momento.



La construcción primaria se describe en el capítulo 5 como realizarlo. Para la creación ajustada del trabajo se utiliza el revestimiento Brevest C+B Speed.



La cera de bloqueo y aliviado tienen unas características de modelado excelentes para la creación de aliviado. Esto reduce el tiempo de ajuste de la parte secundario.



El sistema de duplicado con la silicona es una pieza vital del sistema. El duplicado exacto es decisivo para el ajuste del esquelético.



El revestimiento exacto ajustable, reduce el tiempo de ajuste del trabajo y permiten un colado exacto.



El sistema de bebederos sirven para un colado homogéneo, consiguiendo una estructura biocompatible. Al mismo tiempo se facilita el pulido de la superficie de la estructura.



El fácil repasado de la aleación, permite agilizando el tiempo de repasado de la superficie.

La planificación

Statik-Disc 234

El modelado

Cera de modelar Protek 235

Cera de aliviar Biotec 235

Protek - Preforma de preparación de unión entre silla y barra lingual 235

Protek - Cera de preparación 235

Perfil de barra inferior 236

Protek - Perfiles de transmisión 236

Protek - Perfil de unión entre gancho y barra lingual 236

Preformas de ganchos 237

Retenciones 238

Planchas de cera 238

Caja de surtidos 239

Bebedores de cera en rollo 239

Bebedores de cera Quadro 239

Perfiles de cera concebidos en barras 240

Pegamento de cera Protek wk 2 240

Pi-Ku-Plast / Pi-Ku-Plast HP 36 241

Unión para láser 243

Adhesivo-DTK 243

Unión de conexión DTK 244

Conexión de enganche en doble T dtk mini 246

Optiguuss 248

El duplicado

Exaktosil N 15 / N 21 249

Technosil Silicona para duplicar 250

Technolit 250

Sistema para duplicar 251

Isosil 251

Master-Copy 252

Bre-Gel 1 254

Bre-Gel 2 opaco, Bre-Gel 3 opaco-líquido 254

El revestimiento y colado

Microcerámica 255

Brevest M1 255

Brevest Rapid 1 256

Brevest exakta M y Brevest exakta Speed 256

Brevest ESG 257

Brealloy F 400 258

Brealloy MO 258

Soldadura Lot 259

Fundente Brealloy 259

Duro-Top 259

Endurecedor de revestimiento 259

Envoltorio cresponado 260

Marcador de revestimiento 260

Embudo para colar 260

Libro para oro 260

La traslación que puede reproducir en su laboratorio 261

El fresado

Fresadora BF 2 262

Zócalo de fresado 263

Soporte de modelos BF 2 263

Araña de transmisión 263

Sistema de medición Brenometer 263

Creación de fricción

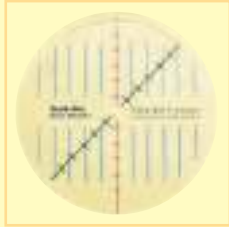
Alicate para fricción de bredent 264

Novo-Grip 264

Sistema de fricción FGP 265

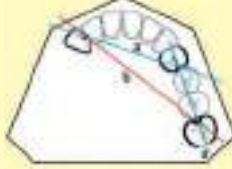
Statik-Disc

Por medio del Statik-Disc se evitarán las planificaciones de los diseños complicados de construcción de las estructuras móviles. La posición estática de los elementos de retención podrán ser optimizados tanto por el dentista como por el técnico especialista.



- búsqueda rápida de la correcta estática de la estructura
- se puede utilizar individualmente para cada situación
- adaptable sobre cualquier modelo
- de fácil manejo

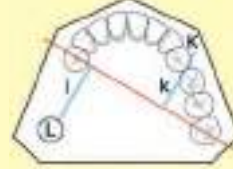
La ley de líneas para los ganchos es válida para cualquier construcción protésica. La línea de apoyo del gancho (a) transcorre periféricamente con



Statik-Disc
REF 360 0126 7

respecto con el cuerpo prótesisico. En construcciones con sillas deberá coincidir lo máximo posible con el medio del maxilar. Esta línea se crea siempre por la unión de los puntos de apoyo oclusales de los ganchos. La línea principal del gancho (b) parte la mitad del maxilar en diagonal. Es el resultado de la unión de los puntos de apoyo oclusales de los dientes 13 y 27.

La creación del eje de vuelco. El brazo de carga y el brazo de fuerza están perpendicular al eje de vuelco. Es válida la ley de



palanca carga (L) x brazo de carga (I) = fuerza (K) x brazo de fuerza (k). La carga y la fuerza están en cierto punto predeterminado, es por eso que habrá que conseguir que la fuerza y el brazo de fuerza sean igual de grande o mantener más grande que la carga x el brazo de carga.

Clase de Kennedy II

Los espacios libres están en ambos lados (extremo libre en ambos lados) a distal de los dientes permanentes. Esta forma de prótesis da estáticamente la siguiente situación: Si la silla se hundiese por la carga de masticación, se

creará en el lado opuesto en sentido diagonal una carga de giro. El eje de rotación transcurre por el apoyo del mismo lado y el final de la silla del lado opuesto.

Marcar la posición del último diente pensado en colocar pasando en diagonal por el último diente natural del modelo (1). Se colocará de tal manera el Statik Disc sobre el modelo que la línea roja traspase por el medio del último diente que se

vaya a posicionar y en el lado opuesto del último diente natural por donde vaya el apoyo oclusal. La línea roja es al mismo tiempo el eje de vuelco.

La línea negra se girará hacia el lado opuesto hacia el apoyo oclusal pensado sobre el diente natural. Gracias a esta línea se podrá fijar hasta donde se puede montar el último diente artificial (2). Al mismo tiempo se puede leer de las

líneas azules, la relación entre el brazo de fuerza y el brazo de lastre. La distancia entre las líneas azules es de 10mm para poder visualizar mejor así la distancia.

En este ejemplo se puede observar, que la relación entre el brazo de fuerza y de lastre, respetando la posición del último diente, no es ideal. Aquí habría que evitar colocar este último diente y acortar la fila de piezas para colocar (3).



Clase de Kennedy III

El hueco dental está distal del resto de los dientes (extremo libre unilateral) o en combinación con un hueco intermedio en el lado opuesto. Esta forma

de prótesis da la siguiente situación: Si se planifica mal la posición de los ganchos, se podrá obtener una mala carga y un vuelco de la prótesis. Es por ello que habrá que posicionar un Kippmeider.

Se posionará la línea roja del Statik-Disc entre el último diente de la hilera más corta del resto de dientes (apoyo mesial) y del último diente

del lado opuesto (apoyo mesial).

La línea negra se girará hasta que indique sobre el último diente que se quiera posicionar. En el lado opuesto se marcará la posición del estabilizador.

Si este estuviese demasiado lejos en el campo estético, se deberá girar la línea negra más hacia mesial del diente siguiente. El estabilizador se desplazará hacia distal.



Clase de Kennedy IV

La clase de Kennedy IV describe la limitación del hueco que va desde la izquierda hacia

derecha de la línea media y hacia distal del resto de los diente.

Este tipo de reposición de dientes se posicionarán los ganchos hacia atrás. Si se co-

loca el Statik Disc de tal manera, que la línea roja ejerza de línea de vuelco (silla interdental = apoyo por mesial), se podrá observar en las líneas azules, que la relación entre el brazo de fuerza y de lastre es igualado si se posicionan los ganchos hacia atrás.

Aquí falta el brazo de fuerza, es por ello que se crea un brazo de lastre largo. Se crean

ganchos abiertos hacia la silla y apoyos en distal. Los brazos de los ganchos actúan a la hora de retirar la estructura de fuerza de extracción de retención, ya que en el movimiento de extracción se levantará del ecuador.



Técnica de ataches



También en la técnica de ataches se puede facilitar la planificación con el Statik-Disc. Aquí se posionará la línea roja sobre el atache, que ejercerá de eje de vuelco. Con las líneas azules se medirán la relación entre el brazo de fuerza y de lastre y se podrá medir la extensión de los dientes que hay que montar.

Cera de modelar Protek



Por su color opaco contrasta con cualquier irregularidad para su corrección.

Cera de modelar Protek
25 gr, verde
REF 510 0090 1



La calidad de la cera corresponde a la consistencia de todas las preformas Protek, por lo que le facilitará el modelado, retocado y terminación del trabajo.

Cera de aliviar Biotec



Cera de aliviar Biotec
28 gr, rosa
REF 510 0061 5



Gracias a sus componentes especiales permite el raspado para suavizar las zonas de paso entre cera y escayola.



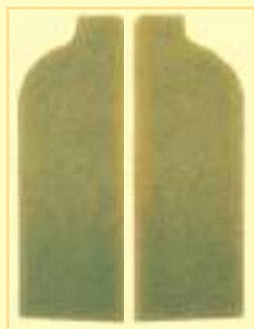
Agiliza y ahorra tiempo durante el raspado y bloqueo del modelo.



Una vez se ha limpiado con vapor el modelo no se han difundido partículas de color en la escayola. El modelo maestro permanece limpio.

Cera especial para bloquear zonas retentivas en modelos para duplicar en esqueléticos. Cera de aliviar con buena característica de raspado y sin manchar la escayola después de limpiar con vapor el modelo.

Protek-Preforma de preparación de unión entre silla y barra lingual



Protek-Preforma de preparación Tamaño A
0,40
REF 430 *571 0 / 90 piezas izq./der.
0,60
REF 430 *573 0 / 90 piezas izq./der.



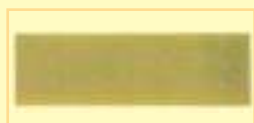
Protek-Preforma de preparación Tamaño B
0,40
REF 430 *572 0 / 105 piezas izq./der.
0,60
REF 430 *574 0 / 105 piezas izq./der.



Esta cera de preparación autoadhesiva con escalón prefabricado incluido, lo puede obtener en 2 tamaños, garantizándole una precisión y uniformidad del cierre por debajo, de la resina. La preforma de cierre esta perfectamente complementada con las barras linguales.

*Se puede obtener también como cera de verano Protek (perfecta calidad de cera con altas temperaturas). Introducir en la 4ª posición del número de Referencia una „S“ para cera de verano o una „0“ para una calidad normal de la cera.

Protek - Cera de preparación



Protek-Cera de preparación
75 x 150 mm
plancha
15 piezas x paquete

0,30 mm REF 430 *582 0	autoadhesivas:
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



La cera de preparación Protek, es una cera por ahora innovativa por su extrema flexibilidad y antifisuras. Después del duplicado le será posible eliminar la cera sin que deje residuos sobre el modelo. Le simplificará la preparación; con grandes ventajas de tiempo.

*Se puede obtener también como cera de verano Protek (perfecta calidad de cera con altas temperaturas). Introducir en la 4ª posición del número de Referencia una „S“ para cera de verano o una „0“ para una calidad normal de la cera.

Perfil de barra inferior



Protek-Barras linguales

Perfiles de barra inferiores de cera de forma ergonómica. La adaptación a la encía se consigue gracias a la forma cóncava de la barra lingual, agilizando el trabajo.

Protek-Barras linguales

3,6 x 1,85 30 pzs. REF 430 0743 0
80 pzs. REF 430 0748 0



El perfil de barra convencional se deja doblar con dificultad, teniendo que ser fijada con cera posteriormente.



Los perfiles de cera Protek Barras de cera se ajustan perfectamente a la encía, evitando así tener que encerar posteriormente.



1,7 x 4 30 pzs. REF 430 0124 C
80 pzs. REF 430 0125 C

2,0 x 4 30 pzs. REF 430 0124 B
80 pzs. REF 430 0125 B

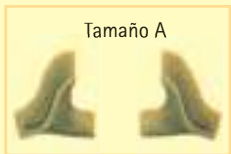
2,3 x 4 30 pzs. REF 430 0124 A
80 pzs. REF 430 0125 A

2,45 x 4,3 30 pzs. REF 430 012A 0
80 pzs. REF 430 013A 0

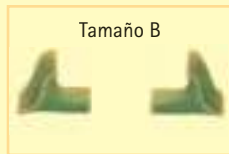
Surtido consta de REF 430 0124 6
12 barras de cada

Por medio de los 3 tamaños le será más fácil adaptar la barra a cualquier situación. Por su calidad de cera será su adaptación sin contracción. La resistencia a la presión, le evitará una deformación de las barras, asegurándole una estética de la modelación.

Protek - Perfiles de transmisión



reducción de trabajo



Surtido por 15 piezas
Tamaño A+B izq./der.
1,7 REF 430 0575 0
2,0 REF 430 0576 0
2,3 REF 430 0577 0



Los perfiles de transmisión están terminados por abajo, de tal manera que le posibilita adaptar el perfil sobre el modelo de revestimiento, que fue aliviado anteriormente, con la performa de preparación, anteriormente descrita.



Para cada tamaño de las barras existe su correspondiente perfil de transmisión, por lo que ahorrará tiempo al modelar las distintas uniones. Existente en 2 tamaños correspondiendo a las 3 formas de las barras linguales.

1,7 izq. A REF 430 517 LA	1,7 izq. B REF 430 517 LB	50 pzs.
1,7 der. A REF 430 517 RA	1,7 der. B REF 430 517 RB	50 pzs.
2,0 izq. A REF 430 520 LA	2,0 izq. B REF 430 520 LB	50 pzs.
2,0 der. A REF 430 520 RA	2,0 der. B REF 430 520 RB	50 pzs.
2,3 izq. A REF 430 523 LA	2,3 izq. B REF 430 523 LB	50 pzs.
2,3 der. A REF 430 523 RA	2,3 der. B REF 430 523 RB	50 pzs.

Protek - Perfil de unión entre gancho y barra lingual - su solución



Protek - Perfil de unión entre gancho y barra lingual, Tamaño A por 100 pzs. REF 430 0578 0



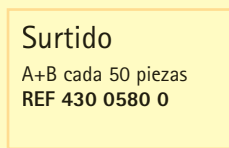
Protek - Perfil de unión entre gancho y barra lingual, Tamaño B 100 por pzs. REF 430 0579 0



La posibilidad de poder unir sin dificultad el gancho con la barra. Las preformas de unión están según a las distintas barras, por lo que solo se tendrá que adaptar.



Vista lateral

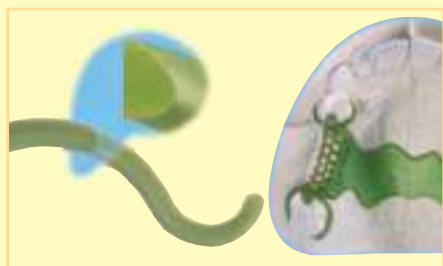


Surtido
A+B cada 50 piezas
REF 430 0580 0



El pincelado del Optiguss, le facilitará el trabajo, al rellenar las distintas fisuras existentes. Evitará con ello el fluido de revestimiento por debajo de la modelación.

Preformas de ganchos



Ganchos premolares-molares formados wlf pmk
10 planchas
REF 430 0748 1

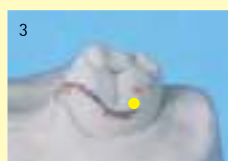


Ganchos Pre+Molar curvados para el sistema de inyección de resina
10 planchas x 10 ganchos izq.+dchs.
REF 430 0748 5

El gancho premolar-molar tiene un corte transversal desplazado First, por el cual los restos de comida deslizan sin dañar la papila. El soporte sobre el diente se protegerá de esta manera que con ganchos con cortes transversales convencionales.

Por medio de estos perfiles de ganchos no se producirá ninguna torsión o dilatación al doblar la cera. Se creará un colado del gancho más homogéneo.

Visten el curso "Esquelético es información colada". Para más información ver en el capítulo 14 del catálogo general de bredent.



Se señalará el ecuador del diente como de costumbre. Se buscará el punto de retención del gancho por medio del plato de medición 2 (zona de retención de 0,35mm) del sistema de medición Brenometer. En ganchos cortos (8mm) se posicionará la punta del gancho sobre el punto buscado (imagen 1).



En un gancho para un premolar (11mm) se posicionará la punta de retención sobre el punto de retención (imagen 2) y en un gancho para un molar (14mm) se posicionará por debajo del punto de retención (imagen 3). Según esta indicación se han creado los ganchos premolar-molar para posicionar sobre el diente. El perfil de cera no se encerará, ya que sino se perdería su forma original.



A la hora de repasar se alisarán los ganchos solo con una goma y se redondearán solo las puntas de los ganchos. Así siempre se mantendrá la forma y longitud del perfil, como la fuerza de tracción.



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



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

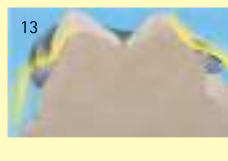
Accesorios:



Adaptador de cera
REF 360 0120 5



El perfil del gancho formado, se posicionará sobre el diente y adaptará con el adaptador de cera N°de Ref: 360 0120 5. No encerar con cera, ya que se variará el perfil.

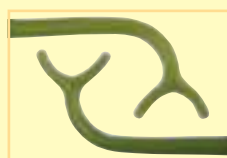


Los restos de comida se desviarán gracias a la especial forma del perfil de gancho protegiendo a la encía.



Gancho molar
10 planchas x
20 ganchos

REF 430 0157 1



Gancho Bonyhard
10 Planchas x
12 ganchos
REF 430 0157 6



Preformas de ganchos



Gancho anular curvado
10 planchas x 20 ganchos REF 430 0157 2

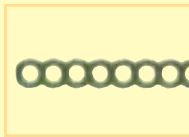
Fácil retirada de las preformas de Protek, por su estable forma y resistencia a la presión. La cera muerta de Protek, le evitará el retocar las puntas de los ganchos y sus uniones.



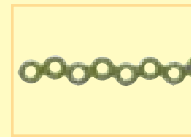
Retenciones

Gran elección de retenciones para cada situación. Cera especial con mayor estabilidad de torsión para conseguir un trabajo más exacto.

Retención agujereada
25 piezas
13,5 cm largo
REF 430 0159 0



Retención agujereada desplazado
25 piezas
13,5 cm largo
REF 430 0159 1



Retención forma peine
25 piezas
13,5 cm largo
REF 430 0157 5



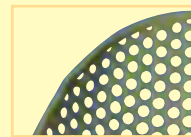
Retenciones con escalón de cierre curvado
20 piezas
REF 430 0157 7



Rejilla 1,5 / 2,0
20 planchas 7x7 cm
1,5
REF 430 0599 0
2,0
REF 430 0158 3



Rejilla de refuerzo SUP preformada
12 piezas
REF 430 0219 0



Planchas de cera

Planchas de cera rugosas
translúcidas, para visualizar mejor el diseño y limitación del trabajo.



rugosidad fina
0,30 mm 15 piezas REF 430 *161 0
0,35 mm 15 piezas REF 430 *161 1
0,40 mm 15 piezas REF 430 *161 2
0,45 mm 15 piezas REF 430 *161 3
0,50 mm 15 piezas REF 430 *161 4
0,60 mm 15 piezas REF 430 *161 5

Al no fisurarse y quedar estable, le ayudará en su correcta adaptación en las zonas profundas, del paladar sin arrugarse. Le simplificará el trabajo.



rugosidad media
0,30 mm 15 piezas REF 430 *161 6
0,35 mm 15 piezas REF 430 *161 7
0,40 mm 15 piezas REF 430 *161 8
0,45 mm 15 piezas REF 430 *161 9
0,50 mm 15 piezas REF 430 *162 0
0,60 mm 15 piezas REF 430 *162 1

*Se puede obtener también como cera de verano Protek (perfecta calidad de cera con altas temperaturas). Introducir en la 4ª posición del número de Referencia una „S“ para cera de verano o una „0“ para una calidad normal de la cera.



rugosidad gruesa
0,30 mm 15 piezas REF 430 *162 2
0,35 mm 15 piezas REF 430 *162 3
0,40 mm 15 piezas REF 430 *162 4
0,45 mm 15 piezas REF 430 *162 5
0,50 mm 15 piezas REF 430 *162 6
0,60 mm 15 piezas REF 430 *162 7

Caja de surtidos



Surtido Protek:
Para obtener una mejor visualización de todo el proceso; individualmente adaptable a sus deseos.

Protek caja E 12
(vacía)
REF 640 0084 0

Todos los perfiles de Protek se obtienen en una caja totalmente reciclable

Bebedores de cera en rollo



Tiene la posibilidad de obtener los bebederos en distintos diámetros en consistencia duro y media.

Bebedores de cera en rollo, 250 gr	REF azul (medio)	REF verde (duro)
Perfil in Ø mm		
● 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



Los bebederos de cera se dejan doblar sin reacción de retroceso o doblez cuando se utilicen.



Bandas de cera

7,0 x 1,5 x 180 mm
220 gr REF 430 0156 0

Bebedores de cera Quadro



Bebedores cuadrados para obtener mejor resultado de colado.

Investigaciones han demostrado que los líquidos tienen las características, también el metal, de fluir en forma de gota, también en un bebedero cuadrado. Es por ello que el aire (gas) pueda evadirse en los espacios huecos (bebederos cuadrados) por las esquinas, produciendo así:

- ningún remolino en la fusión producido por la contrapresión del aire restante
- rápida entrada del material fundido
- colados homogéneos
- superficies lisas
- ajustes perfectos



Bebedores de cera Quadro, 250 gr, verde

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

Perfiles de cera concebidos en barras

Perfil Ø en mm, verde

·	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

Surtido de perfiles de cera-ga
150 gr consta de perfiles de cera
concebidos desde Ø 1,2 mm
REF 430 0120 0



Unos bebederos redondos y de media caña en la calidad de cera Protek, le supone una cera muerta, resistente a presiones y una fácil adaptación de las retenciones sin contracción.

Pegamento de cera Protek wk 2- se difunde en el revestimiento



Pegamento de cera
Protek wk 2, 20 ml
REF 540 0099 0

100 ml
REF 540 0100 2

Diluyente
100 ml
REF 540 0100 1



El pegamento de cera se deja pincelar en una capa fina sobre el modelo, difundándose en el revestimiento.



Los perfiles se agarran mejor sin fisuras y se aseguran sobre el modelo de revestimiento.

ver capítulo 5 „bebederos de colado“

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

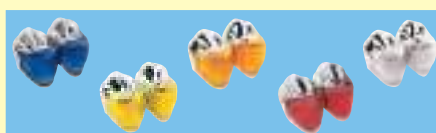


La granulación microfina reproduce hasta los detalles más finos y eleva la precisión.

Ventajas del Pi-Ku-Plast HP 36

En 5 diferentes colores translúcidos para poder controlar mejor el grosor y obtener un buen contraste a la cera de modelar.

Propiedades de modelar óptimas con una alta estabilidad y un ajuste inalcanzable. La resina de modelar con pincel se puede obtener en 5 colores diferentes. Las dos resinas se diferencian solo de la contracción. HP 36 tiene una contracción de solo 0,036 %. Por el rápido fraguado de la resinas es apta para la creación de muñones desmontables o cofias de resina en la técnica de coronas telescópicas.



Las partes planas y puntiagudas de los dos tamaños de los pinceles posibilitan recoger la cantidad exacta deseada.



Saturar el pincel con monómero del Pi-Ku-Plast HP 36. Por la cantidad de monómero que se tenga en el pincel y el tiempo que se tenga en el polímero del Pi-Ku-Plast se podrá controlar la cantidad y estabilidad del material.

Surtido grande Pi-Ku-Plast

- 3 Recipiente de trabajo
- 1 Pincel A + 1 Pincel B
- 1 Soporte de pincel
- 100 ml Cleaner
- 100 ml Monómero
- 85 g Polímero

- azul
- amarillo
- naranja
- rojo
- transparente

- REF 540 0017 3
- REF 540 0017 4
- REF 540 0017 5
- REF 540 0017 6
- REF 540 0017 7

Surtido Pi-Ku-Plast HP 36

- 3 Recipiente de trabajo
- 1 Pincel A + 1 Pincel B
- 1 Soporte de pincel
- 100 ml Cleaner
- 100 ml Monómero
- 85 g Polímero

- azul
- amarillo
- naranja
- rojo
- transparente

- REF 540 0021 9
- REF 540 0021 7
- REF 540 0021 8
- REF 540 0022 0
- REF 540 0021 6

Reposiciones

- 100 ml Cleaner REF 540 0016 9
- 85 g Polímero REF 540 0016 7
- 100 ml Monómero REF 540 0016 8
- azul REF 540 0017 8
- amarillo REF 540 0017 9
- naranja REF 540 0018 0
- rojo REF 540 0018 1
- transparente REF 540 0018 1

Reposiciones

- 100 ml Cleaner REF 540 0022 4
- 85 g Polímero REF 540 0021 5
- 100 ml Monómero REF 540 0021 3
- azul REF 540 0021 1
- amarillo REF 540 0021 2
- naranja REF 540 0021 4
- rojo REF 540 0021 0
- transparente REF 540 0021 0

Reposiciones

- Recipiente de trabajo Cleaner, 8 ml REF 540 0017 2
- Recipiente de trabajo Monómero, 8 ml REF 540 0017 1
- Recipiente de trabajo Polímero, 8 ml REF 540 0017 0
- Pincel A + soporte de pincel, 3 piezas REF 330 0114 6
- Pincel B + soporte de pincel, 3 piezas REF 330 0114 7

Reposiciones

- Recipiente de trabajo Cleaner, 8 ml REF 540 0020 9
- Recipiente de trabajo Monómero, 8 ml REF 540 0020 7
- Recipiente de trabajo Polímero, 8 ml REF 540 0020 8
- 1 Pincel A + soporte de pincel, 3 piezas REF 330 0114 6
- 1 Pincel B + soporte de pincel, 3 piezas REF 330 0114 7

Surtido pequeño Pi-Ku-Plast

- 20 ml Cleaner
- 2 Recipientes de silicona, rojo
- 20 ml Monómero rojo
- 1 Pincel A + soporte de pincel
- 12 g Polímero

REF 540 0019 6



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

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



Pincel A
+ soporte de pincel
REF 330 0114 6



Pincel B
+ soporte de pincel
REF 330 0114 7



Para porciones más grandes, utilizar la parte plana del pincel e introducirlo en el polímero.



Para porciones pequeñas, utilizar la parte estrecha del pincel e introducirlo en el polímero.



Para recoger mínimas porciones de polímero utilizar la punta del pincel e introducirlo en el polímero.

Perfecto control de grosor por la translucidez del color del Pi-Ku-Plast



La reproducción de la superficie metálica de las partes primarias quedan super lisas y el resultado es un interior de la parte secundaria lisa.



Por medio del separador del Pi-Ku-Plast, N° de Ref.: 540 0018 2, es por primera vez posible, crear cofias primarias sobre muñones pincelados con espaciador. La base ideal para trabajos de fresado.



El ajuste perfecto sin fisuras del modelado de las partes secundarias, garantizan un estructura secundaria ajustada.



Fijación absolutamente rígida y sin cambio dimensional para la preparación de trabajos para soldar.

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



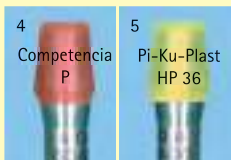
Puesta en comparación una resina de la competencia y la resina Pi-Ku-Plast HP 36 en el proceso de combustión.



A 275°C muestra la resina de la competencia una fuerte forma de espuma y expansión.



A 300°C muestra la resina de la competencia una indudable expansión. Pi-Ku-Plast HP 36 reduce su volumen.



Cofias idénticas, creadas por la resina de pincel.



Preparado para revestir, resina de la competencia y Pi-Ku-Plast HP 36.



Por su expansión tan grande durante la fase de combustión lleva a la resina de la competencia a la rotura del muñon de revestimiento en el cilindro. La corona después del colado sale con una tapa cerrada e inservible. Un corte transversal por la corona colada muestra el muñon roto (Foto 8).



La resina de la competencia consigue la fase plástica por el calor de rozamiento al reparar y alta sensibilidad al calor. La consecuencia puede ser deformación de la modelación, superficies rugosas y ajustes imperfectos.



Pi-Ku-Plast HP 36 tiene una alta estabilidad dimensional, al reparar produce virutas finas y una superficie lisa y exacta. Esto posibilita una reproducción exacta de forma y un buen ajuste al modelado.

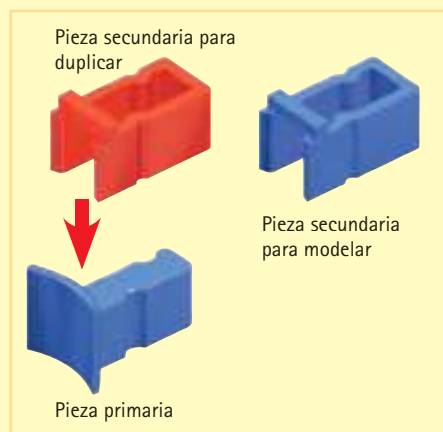


Para un modelado de una estructura de puentes dejar enfriar la pieza pónica, cortar por incisal el punto de contacto con un cutter y unir con Pi-Ku-Plast HP 36.



Por su mínima contracción del Pi-Ku-Plast HP 36 posibilita modelar sin tensiones y colados ajustados.

Unión para láser



Surtido

30 piezas
 10 Piezas primaria
 10 Piezas secundaria para duplicar
 10 Piezas secundaria para modelar
REF 440 0000 4

Puntos de unión por soldadura de láser perfectas y racionales.

La unión de láser LV 1 le garantiza la correcta dimensión de la zona de unión, el mayor ajuste y una reducción de coste, al no tener que creárselo Usted mismo.

Medición en mm:

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

Reposiciones:

Pieza primaria	16 piezas	REF 440 0000 5
Pieza primaria	50 piezas	REF 440 0000 1
Pieza secundaria para duplicar	16 piezas	REF 440 0000 6
Pieza secundaria para duplicar	50 piezas	REF 440 0000 2
Pieza secundaria para modelar	16 piezas	REF 440 0000 7
Pieza secundaria para modelar	50 piezas	REF 440 0000 3

Accesorios:

Guía de paralelómetro REF 360 0115 1

La creación de una zona de unión de láser es complicada y costosa. Para conseguir un ajuste y una estabilidad en la unión es necesario el respetar unas medidas exactas. La unión de láser LV1 garantiza una estabilidad y ajuste de la soldadura. La contracción de la cicatriz de la soldadura y cualquier posible tipo desplazamiento de la pieza secundaria se consigue evitar con estas piezas.



Se encera la parte primaria de la unión de láser al anclaje secundario – solo se tendrá que paralizar si el anclaje secundario está ubicado entre dos piezas de unión y se vaya a soldar. Atención: El „cuello” aproximal mira hacia oclusal.

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

Antes de vaciar el modelo de revestimiento se sacará la pieza secundaria de duplicar roja y se sustituye por la pieza secundaria de modelar azul.

Modelo de revestimiento con la pieza secundaria para modelar: el modelado del esqueleto se realizará como de costumbre. La pared interior de la pieza secundaria para modelar es algo más gruesa que la de la pieza de secundaria para duplicar. Por ello ajustará la pieza colada exterior sobre la pieza primaria sin tenerla que repasar mucho. Las zonas de fijación trabajadas garantizan un control adicional sobre el anclaje secundario.

Antes de soldar el anclaje secundario se deberá retirar el travesaño de la unión de láser LV1. Para fijar el anclaje secundario se fijarán dos puntos de soldadura en la parte superior e inferior de la unión en diagonal. Después de realizarlo se deberá hacer un control de ajuste. A continuación se soldará por completo en diagonal toda la superficie de unión.

La sobredimensión de la pieza secundaria para modelar es mínimo. Esto garantiza un ajuste de la soldadura. Para realizar varias soldaduras de anclajes secundarios se deberá realizar una detrás de otra – siempre terminar una unión de soldadura y después realizar la siguiente fijación del anclaje secundario.

Adhesivo-DTK



Adhesivo dual para fijación de elementos de construcciones dentales.

Adhesivo-DTK
REF 540 0010 6



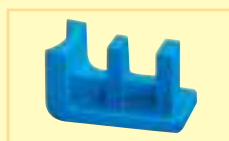
Accesorios:

Pasta catalizadora K, 5 gr	REF 540 0111 K
Pasta base B, 5 gr	REF 540 0111 B
Bloc de mezcla, 10 piezas	REF 330 0114 4
Espátula, 100 piezas	REF 330 0114 3

Unión de conexión DTK



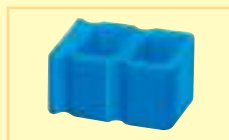
Uniones entre metal sin soldaduras no tienen tensiones, se obtiene más precisión y se reducen costes – en espacios reducidos se consigue en poco tiempo una adhesión.



Macho



Macho con hembra



Hembra















Hembra de duplicar



Macho con hembra de duplicado

Diferente inclinaciones y tamaños para cualquier situación en boca

Imágen 1:1	90° A	90° B	120° A	120° B
Macho	 L 6,0 mm A 4,0 mm Al 3,5 mm	 L 4,5 mm A 2,5 mm Al 3,5 mm	 L 7,0 mm A 4,0 mm Al 5,0 mm	 L 5,0 mm A 2,5 mm Al 3,0 mm
16 piezas 50 piezas	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
Hembra	 L 5,5 mm A 4,0 mm Al 3,0 mm	 L 4,0 mm A 2,5 mm Al 2,0 mm	 L 5,5 mm A 4,0 mm Al 3,0 mm	 L 4,5 mm A 2,5 mm Al 2,5 mm
16 piezas 50 piezas	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
Hembra de duplicar	 L 5,5 mm A 4,0 mm Al 3,0 mm	 L 4,0 mm A 2,5 mm Al 3,0 mm	 L 5,5 mm A 4,0 mm Al 3,0 mm	 L 4,5 mm A 2,5 mm Al 2,5 mm
16 piezas 50 piezas	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
Guía de paralelómetro, 1 pieza	REF 430 0345 A	REF 430 0345 B	REF 430 0344 A	REF 430 0344 B

Accesorios:



Adhesivo-DTK
REF 540 0010 6

Surtido

Unión de conexión DTK dtk 90°

- 5 Machos A
 - 5 Machos B
 - 10 Hembras A
 - 10 Hembras B
 - 5 Hembras de duplicar A
 - 5 Hembras de duplicar B
 - 1 Guía de paralelómetro A + B
- REF 430 0340 0

Surtido

Unión de conexión DTK dtk 90°

- 3 Machos A
 - 3 Machos B
 - 6 Hembras A
 - 6 Hembras B
 - 3 Hembras de duplicar A
 - 3 Hembras de duplicar B
- REF 430 0347 0

Surtido

Unión de conexión DTK dtk 120°

- 5 Machos A
 - 5 Machos B
 - 10 Hembras A
 - 10 Hembras B
 - 5 Hembras de duplicar A
 - 5 Hembras de duplicar B
 - 1 Guía de paralelómetro A + B
- REF 430 0408 0

Surtido

Unión de conexión DTK dtk 120°

- 3 Machos A
 - 3 Machos B
 - 6 Hembras A
 - 6 Hembras B
 - 3 Hembras de duplicar A
 - 3 Hembras de duplicar B
- REF 430 0407 0

Unión de conexión DTK

Unión de conexión DTK en coronas

Los machos se deben colocar paralelamente entre sí.



Colocar el macho con la guía de paralelómetro al modelado.



Según esté la encía, elegir el macho DTK de 90° ó 120°.



Fijar la hembra de duplicar exactamente sobre el macho.



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



Retirar la hembra de duplicar e introducir la hembra azul en el hueco



y realizar el modelo de revestimiento. La hembra azul está ahora colocada según se ha paralizado el macho.



Modelar el esquelético como de costumbre y unir la estructura de cera con la hembra.



Arenar la hembra después de colar y reparar la estructura metálica.

Unión de conexión DTK en esquelético

Los machos se adaptan a la situación de la encía; no hace falta paralelismo



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



Después de haber repasado y pulido el esquelético modelar la corona y fijar la parte de la hembra.



Ajustar las coronas y arenar con 110my con óxido de aluminio y pegar con adhesivo DTK sin tensiones.

Conexión de enganche en doble T dtk mini



dtk mini

2 tamaños en 3 inclinaciones diferentes 90°, 105°, 120°. La solución perfecta para todos los casos, por su reducido tamaño.

Accesorios:



Adhesivo-DTK
REF 540 0010 6















dtk mini anterior













dtk-frontal para espacios pequeños en el sector anterior. Sin problemas en el sector anterior, aún teniendo una mordida baja.



dtk mini superplano

Superplano dtk. Una conexión superplana para el sector posterior, obteniendo una estabilidad fuerte con poco espacio.

dtk mini	90° A	90° B	105° A	105° B
Macho	 L 11,0 mm A 3,0 mm Al 4,0 mm	 L 7,5 mm A 2,5 mm Al 3,5 mm	 L 10,0 mm A 3,0 mm Al 4,0 mm	 L 7,5 mm A 2,5 mm Al 3,5 mm
16 piezas 50 piezas	REF 430 0693 A REF 430 0694 A	REF 430 0693 B REF 430 0694 B	REF 430 0699 A REF 430 0700 A	REF 430 0699 B REF 430 0700 B
Hembra	 L 5,5 mm A 3,0 mm Al 3,0 mm	 L 3,0 mm A 2,5 mm Al 3,0 mm	 L 5,5 mm A 3,0 mm Al 3,0 mm	 L 3,0 mm A 2,5 mm Al 3,0 mm
16 piezas 50 piezas	REF 430 0691 A REF 430 0692 A	REF 430 0691 B REF 430 0692 B	REF 430 0697 A REF 430 0698 A	REF 430 0697 B REF 430 0698 B
Hembra de duplicar	 L 5,5 mm A 3,0 mm Al 3,0 mm	 L 3,0 mm A 2,5 mm Al 3,0 mm	 L 5,5 mm A 3,0 mm Al 3,0 mm	 L 3,0 mm A 2,5 mm Al 3,0 mm
16 piezas 50 piezas	REF 430 0689 A REF 430 0690 A	REF 430 0689 B REF 430 0690 B	REF 430 0695 A REF 430 0696 A	REF 430 0695 B REF 430 0696 B

dtk mini	120° A	120° B	dtk mini anterior	dtk mini superplano
Macho	 L 10,0 mm A 3,0 mm Al 4,0 mm	 L 7,5 mm A 2,5 mm Al 3,5 mm	 L 9,0 mm A 2,0 mm Al 2,0 mm	 L 10,0 mm A 5,0 mm Al 2,0 mm
16 piezas 50 piezas	REF 430 0705 A REF 430 0706 A	REF 430 0705 B REF 430 0706 B	REF 430 0711 0 REF 430 0712 0	REF 430 0717 0 REF 430 0718 0
Hembra	 L 5,5 mm A 3,0 mm Al 2,5 mm	 L 3,0 mm A 2,5 mm Al 2,5 mm	 L 5,5 mm A 2,0 mm Al 1,5 mm	 L 6,0 mm A 5,0 mm Al 2,0 mm
16 piezas 50 piezas	REF 430 0703 A REF 430 0704 A	REF 430 0703 B REF 430 0704 B	REF 430 0709 0 REF 430 0710 0	REF 430 0715 0 REF 430 0716 0
Hembra de duplicar	 L 5,5 mm A 3,0 mm Al 2,5 mm	 L 3,0 mm A 2,5 mm Al 2,5 mm	 L 5,5 mm A 2,0 mm Al 1,5 mm	 L 6,0 mm A 5,0 mm Al 2,0 mm
16 piezas 50 piezas	REF 430 0701 A REF 430 0702 A	REF 430 0701 B REF 430 0702 B	REF 430 0707 0 REF 430 0708 0	REF 430 0713 0 REF 430 0714 0

Conexión de enganche en doble T dtk mini

Surtido

dtk mini A + B
90°, 105°, 120°
 consta de 2 conexiones
 A + B 90°, 105°, 120°
 1 Guía de paraleló-
 metro 90°
 1 Guía de paraleló-
 metro 105°/120°
 2 conexiones para
 sector anterior
 2 conexiones super-
 planes
REF 430 0558 0

Surtido

dtk mini A + B
90°
 Macho, 3 piezas de cada
 Hembra, 6 piezas de cada
 Hembra de duplicado,
 3 piezas de cada
REF 430 0684 0
 Guía de paralelómetro
REF 430 0623 0

Surtido

dtk mini A + B
105°
 Macho, 3 piezas de cada
 Hembra, 6 piezas de cada
 Hembra de duplicado,
 3 piezas de cada
REF 430 0685 0
 Guía de paralelómetro
REF 360 0112 0

Surtido

dtk mini A + B
120°
 Macho, 3 piezas de cada
 Hembra, 6 piezas de cada
 Hembra de duplicado,
 3 piezas de cada
REF 430 0686 0
 Guía de paralelómetro
REF 360 0112 0

Surtido

dtk mini anterior
A + B
 Macho, 3 piezas de cada
 Hembra, 6 piezas de cada
 Hembra de duplicado,
 3 piezas de cada
REF 430 0687 0

Surtido

dtk mini superplano
A + B
 Macho, 3 piezas de
 cada
 Hembra, 6 piezas de
 cada
 Hembra de duplicado,
 3 piezas de cada
REF 430 0688 0

dtk mini



Gracias a las 3 diferentes inclinaciones del macho podrá utilizarlo en diferentes situaciones, ya que puede adaptar la preforma de cera a la encía.



Por medio de la hembra de duplicado, que ajusta perfectamente sobre el macho, podrá obtener un duplicado exacto.



Después del pulido del esquelético podrá pegarlo, por ejemplo, con resina autopolimerizable, cemento o composite sin tener ninguna tensión.

dtk mini anterior



Dtk-Frontal indicado para la utilización en el sector anterior superplano pequeño. Gracias al espacio creado en la barra de encerado, le garantiza la protección de la papila. Al tener la posibilidad de reducir al mínimo la pieza solo se podrá colocar en ocasiones puntuales y en el sector anterior.



Ajuste exacto de la hembra de duplicado sobre el macho. El proceso de aliviar y duplicar se realizará como de costumbre. Aún teniendo una encía estrecha, podrá integrarlo en el modelado del esquelético.



Unir sin tensiones, sin soldaduras, aún con poco espacio. Aún teniendo dientes pequeños, tendrá el espacio suficiente para realizar un encerado.

dtk mini superplano



La conexión superplana de sólo 2 mm de altura total para el sector posterior. Al tener una mayor superficie de retención, obtendrá también una mayor fuerza de unión. Por tener la zona basal aliviada, le facilitará el encerado y ajuste de la pieza a la encía.



Ajuste exacto de la hembra de duplicar superplana, esta se intercambiará en el duplicado obteniendo un espacio de 0,2 mm para poder pegar.



Enganche de conexión superplana para el sector posterior, obteniendo espacio suficiente para la colocación de dientes. Evite soldaduras, pudiendo pegar, sobre todo en situaciones difíciles y con poco espacio.

Optiguss

La solución a la perfecta perfección con menos esfuerzo:

Pincelando una fina capa de Optiguss micro (con una capa de 5 micras) u Optiguss macro (con una capa de 10 micras) obtendrá un modelado de sus esqueléticos totalmente lisos, sellados y reforzados. Utilizando Optiguss se reduce el trabajo de repasado, con respecto a otras superficies coladas sin tratamiento, un 50%.



Optiguss-macro
15 ml
REF 520 0092 0

Optiguss-micro
15 ml
REF 520 0093 0



Recipiente Optiguss macro, 2 piezas
REF 390 0035 0

Recipiente Optiguss micro, 2 piezas
REF 390 0034 0



3 pinceles tamaño A + soporte REF 330 0114 6

3 pinceles tamaño B + soporte REF 330 0114 7

3 pinceles tamaño C + soporte REF 330 0114 8



Envase para limpiar pinceles
2 piezas
REF 390 0037 0



Limpiar pinceles
20 ml
REF 520 0094 0

Surtido

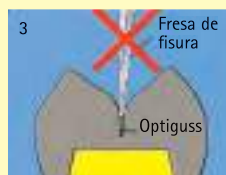
15 ml Optiguss-macro
15 ml Optiguss-micro
1 pinceles tamaño A
1 pinceles tamaño B
1 pinceles tamaño C
1 soporte pinceles
1 Envases para limpiar pinceles
1 Limpiar pinceles
2 Recipientes Optiguss macro
REF 520 0091 0



1 Aún teniendo cuidado durante el modelado, quedan rayas e irregularidades en la cera, que se tendrán que eliminar durante el repasado.



2 Gracias al Optiguss se consiguen superficies lisas.



3 Donde no llega la fresa de fisura, penetra Optiguss, ahorrándole tiempo al pulir caras oclusales gnathológicas.



4 Al obtener superficies homogéneas se puede ahorrar hasta el 50% de tiempo de repasado.



5 Se reforzará concretamente las zonas proximales.



6 El apoyo basal se nivelará y alisará, significando esto para usted menos tiempo al repasado.

Exaktosil N 15 / N 21

Pruebas demuestran las buenas características que tiene el Exaktosil! Las siliconas de duplicar Exaktosil N15 y N21, con un tiempo de trabajo de 5 a 6 min., son muy fluidas y reproducen a la perfección cada detalle. Gracias a su buena recuperación, su alta resistencia a la tracción y su alargamiento de rotura y de elasticidad, hacen de la silicona Exaktosil una silicona de duplicado segura a la hora de desmoldar y ofrecen al técnico un nivel de calidad homogéneo. Para cada caso la silicona de duplicar correcta -Exaktosil!



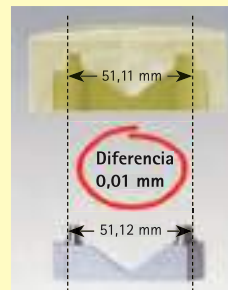
Cambio de medida lineal: 1,8 ‰
(según DIN EN 24 823)
Un elemento de prueba (coronas estilizadas) se duplicarán con Exaktosil N 21.



**Exaktosil N 15
Componente A**
1000 ml
REF 540 0114 A
**Exaktosil N 15
Componente B**
1000 ml
REF 540 0114 B

Surtido

Exaktosil N 15
1000 ml A
1000 ml B
REF
540 0103 8



Comparación de la masa del elemento de prueba y el duplicado. Gracias a su mínima contracción de solo 1,8 ‰ garantiza un alto ajuste de los trabajos de esqueléticos.



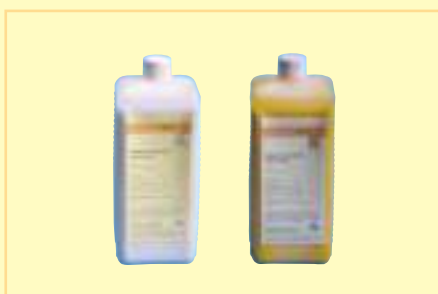
**Exaktosil N 15
Componente A**
5000 ml
REF 540 0115 A
**Exaktosil N 15
Componente B**
5000 ml
REF 540 0115 B

Surtido

Exaktosil N 15
5000 ml A
5000 ml B
REF
540 0103 9



Su alta resistencia a la rotura de aprox. 1,25 N/mm² y su dilatación de aprox. 350% protegen al duplicado de daños al sacar el modelo de la forma.



**Exaktosil N 21
Componente A**
1000 ml
REF 540 0116 A
**Exaktosil N 21
Componente B**
1000 ml
REF 540 0116 B

Surtido

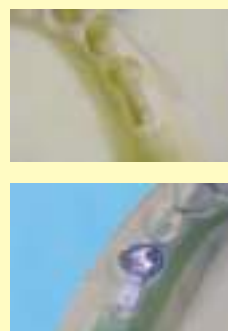
Exaktosil N 21
1000 ml A
1000 ml B
REF
540 0114 7



**Exaktosil N 21
Componente A**
5000 ml
REF 540 0117 A
**Exaktosil N 21
Componente B**
5000 ml
REF 540 0117 B

Surtido

Exaktosil N 21
5000 ml A
5000 ml B
REF
540 0114 8



El duplicado

Technosil Silicona para duplicar



Silicona para duplicar de adición reticulada, sin contracción y materiales de relleno para conseguir una reproducción exacta. Technosil se mezcla en relación 1:1 facilitando su manipulación. La dureza Shore de 25 está indicado para la creación del duplicado del modelo sin mufla con el sistema para duplicar de bredent.

Technosil Silicona para duplicar
1 de cada 1000 g
Componente A REF 540 TS01 A
Componente B REF 540 TS01 B



El rápido endurecimiento permite trabajar de manera rápida. Sin contracción para modelos exactos.



Technosil Silicona para duplicar
1 de cada 5000 g
Componente A REF 540 TS05 A
Componente B REF 540 TS05 B

Surtido

Technosil
Silicona para
duplicar
Componente A + B
1 de cada 1000 gr
REF 540 TS01 0

Surtido

Technosil
Silicona para
duplicar
Componente A + B
1 de cada 5000 gr
REF 540 TS05 0

Technolit



Liberador de tensiones para superficies para evitar burbujas y mejorando las características de fluido de la escayola y revestimiento.

Technolit
125 ml
REF 520 ET12 5



Después de 2 min. de haber actuado se secará el molde de silicona con aire comprimido. Technolit evita las tensiones superficiales en el revestimiento y escayolas. Así se consigue una superficie homogénea.



Reposición
750 ml
REF 520 ET75 0

Sistema para duplicar

El proceso de duplicar como centro y base para la reproducción del duplicado. La estabilidad de las piezas de plástico aseguran la exactitud al duplicar y reduce el proceso de duplicar.



Base de mufla grande,
REF 520 DBKS G
pequeño,
REF 520 DBKS K



La base de mufla sirve para base del cilindro.



El cilindro se coloca en la base de mufla para estabilizar.



El mantenedor de espacio se llenará con material para aliviar. Para mantener el modelo seguro al duplicar e impide que se mueva.



La masa para aliviar es para fijación del modelo y para aliviar zonas retentivas. No se une con la silicona y se deja rutilizar siempre que se requiere.



Küvettenmanschette grande,
REF 520 DBKM
pequeño,
REF 520 DBKM K



El modelo se situa céntrico sobre el material para aliviar.



El estabilizador para duplicar se coloca en la ranura del cilindro y posiciona según altura del modelo. Esto impide que se deforme la forma de silicona al vaciar con el revestimiento.



Mantenedor de espacio del zócalo grande,
REF 520 DBPE G
pequeño,
REF 520 DBPE K



El cilindro se llena con Technosil.



Se fija la forma de duplicar con el ángulo de revestir de aluminio. Independiente de la superficie donde se colocará, es posible de crear un modelo sin tensiones.



Estabilizador para duplicar groß,
REF 520 DBBS
klein,
REF 520 DBBS K



Surtido pequeño y grande.



Ángulo de revestir de aluminio
REF 520 DBAL W

Surtido

pequeño, 5 pzas.
1 Base de la mufla
1 Cilindro
1 Mantenedor de espacio del zócalo
1 Estabilizador para duplicar
1 Ángulo de revestir de aluminio
REF 520 DBST K

Surtido

grande, 5 pzas.
1 Base de la mufla
1 Cilindro
1 Mantenedor de espacio del zócalo
1 Estabilizador para duplicar
1 Ángulo de revestir de aluminio
REF 520 DBST G



Material para aliviar
100 g
REF 540 0101 8

Sistema para duplicar-Surtido de introducción

22 pzas.
1 de cada Base de la mufla grande, pequeño
1 de cada Cilindro grande, pequeño
2 de cada Mantenedor de espacio del zócalo grande, pequeño
3 de cada Estabilizador para duplicar grande, pequeño
2 Ángulo de revestir de aluminio
2 Material para aliviar
125 ml Isosil
1 de cada 1000 g Technosil
Silicona de duplicar A+B
125 ml Technolit
REF 520 DBST E

Isosil



Isosil
125 ml
REF 520 IS12 5



Reposición
750 ml
REF 520 IS75 0



Las piezas de plástico humedecidas con Isosil se dejan retirar fácilmente y al mismo tiempo se reponen a la forma de duplicar.

Master-Copy



Con la misma fiabilidad se copian los modelos y la situación oclusal en el articulador.



El modelo de revestimiento puede conseguir el mismo ajuste oclusal que el modelo maestro de trabajo, al poder ser articulado.



Placa base
Master-Copy
1 pieza
REF 360 0124 0



Anillo base
Master-Copy
1 pieza
REF 360 0124 1



Master-Copy
Cilindro de silicona
grande
1 pieza
REF 360 012M G



Estabilizador
Master-Copy
grande
1 pieza
REF 360 012S G



Estabilizador
Master-Copy
pequeño
1 pieza
REF 360 012S K



Cilindro de silicona
Master-Copy
pequeño
1 pieza
REF 360 012M K



Master-Copy
Formador de base
1 pieza
REF 360 0124 2

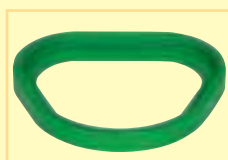


Placas metálicas
de fijación
50 piezas
REF 360 0118 1

Surtido
grande
REF 360 0125 6



Placa base
Master-Copy
1 pieza



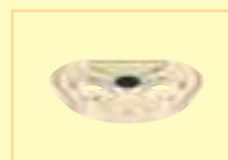
Anillo base
Master-Copy
1 pieza



Master-Copy
Cilindro de silicona
grande
1 pieza



Estabilizador
Master-Copy
grande
1 pieza



Master-Copy
Formador de base
1 pieza



Placas metálicas
de fijación
50 piezas

La condición para el buen funcionamiento del Master-Copy, es que se haya zocalado antes el modelo con el sistema Master-Split. Rogamos pidan el prospecto sobre el sistema de modelos Máster.

Master-Copy



La situación de comienzo...

Situación de comienzo muy típica. El modelo inferior se deberá duplicar para crear un esquelético.



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



2 El modelo maestro queda fijado sobre dicha base, gracias al imán.



3 Se colocará sobre la placa base, el anillo base.



4 El cilindro de silicona se agarra el anillo base, gracias al dispositivo de retención creado en él.



5 El estabilizador le da a todo el duplicado una seguridad y permite el vertido por igual de silicona en la zona de los dientes.



6 Rellenar el formador de duplicado Master-Copy hasta la apertura del estabilizador con silicona.



7 Una vez se haya endurecido la silicona, darle la vuelta al formador de duplicado y retirar la placa base.



8 Se podrá retirar el modelo de la silicona, con ayuda de aire comprimido.



9 Si costase retirar el modelo de la silicona, se podría retirar provisionalmente el anillo de base.



10 El formador de base lleva un imán en su base.



11 Se rellenará el duplicado con revestimiento, dejando 5 mm por debajo del borde libre.



12 Se posicionará el formador de base y se rellenará el molde hasta dicho formador. Por su transparencia se podrán ver las posibles burbujas en el revestimiento.



... el resultado

Una vez endurecido, se procederá a retirar el modelo y se repararán las zonas de colado. Se podrá colocar el modelo en el articulador.

El duplicado

Bre-Gel 1

Gelatina Agar indicada para microondas, de una fina y extraordinaria fluidez, para el duplicado de modelos de revestimiento.



Bre-Gel BG 1
6000 ml
REF 540 0103 6



Consistencia fina.
Por su buena fluidez se podrá vaciar sin crear burbujas.



Color translúcido.
Al poder visualizar por donde está el modelo, se podrá recortar sin problemas.



Alta estabilidad en cantos.
Por su alta estabilidad en los cantos, permite reproducir detalladamente el modelo de duplicado.

Reutilizable.
Por su fina viscosidad de fluidez se podrá vaciar sin crear burbujas.



Zona de trabajo
40 a 42°C



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

Reutilizable por lo menos 20 veces en el microondas o gelatinadora.

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

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



Bre-Gel BG 2 opaco
6000 ml
REF 540 0105 3



Alta resistencia a la rotura.
Por su alta elasticidad y resistencia a la rotura permite retirar el duplicado en zonas retentivas. Es por ello que se puede utilizar en la técnica de duplicado de ataches para conseguir trabajos de precisión.



Bre-Gel BG 3 opaco-líquido
4 x 400 ml
REF 540 0105 4

Color opaco.
El color claro y opaco facilita la valoración de filigranas en la zona duplicada.



Fundición múltiple

Fina consistencia.
El vertido fluido de la gelatina permite crear un duplicado sin burbujas del trabajo.



Fundición múltiple.
Por su extrema flexibilidad permite que la forma se vuelva a su sitio una vez se haya retirado el modelo maestro.

Microcerámica

Superficies oclusales perfectas gracias a la utilización de la Microcerámica en la técnica de coronas, puentes y esqueléticos.



Indicado en la técnica de puentes y coronas de aleaciones no nobles, ya que se crea una superficie superfina. La Microcerámica se adapta a la expansión del revestimiento.



Gracias a su largo tiempo de trabajo permite pincelarlo perfectamente sobre la superficie. Sus micro partículas de cerámica reproducen exactamente las finas estructuras.



La diferencia se ve después de haber arenado con perlas de vidrio: La capa de óxido se deja retirar con más facilidad, consiguiendo ahorrar tiempo.

Microcerámica sin con



Se facilita la retirada del revestimiento, ya que no existe ninguna unión entre revestimiento y microcerámica.



La Microcerámica evita la creación tan fuerte de la capa de óxido sobre las aleaciones de metales no nobles. Arenar la estructura solo con 50 µ con perlas de vidrio, consiguiendo así un pre brillo, acortando así el tiempo de repasado.



Microcerámica
125 gr
REF 550 0001 2

Accesorios:



3 Pincel A
+ 1 Soporte de pincel

REF 330 0114 6

3 Pincel B
+ 1 Soporte de pincel

REF 330 0114 7

3 Pincel C
+ 1 Soporte de pincel

REF 330 0114 8

Brevest M1

Revestimiento universal de alta precisión para aleaciones de Cr-Co. Con solo dos líquidos, se puede realizar coronas, puentes, ganchos y esqueléticos, así como colados de una sola pieza.



Bresol N *
1000 ml envase
REF 520 000N 1

5000 ml envase
REF 520 000N 5

Brevest M1
40 bolsas de 200 gr
REF 570 0000 8

100 bolsas de 200 gr
REF 570 0002 0

* resistene a heladas

Surtido

20 bolsas de 200 gr Brevest M1
1000 ml Bresol N *
REF 570 0002 2

Rogamos pidan la información sobre cursos de ataches vs 3 y estructuras únicas.

Accesorios:



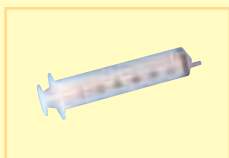
Botella dosificadora
REF 520 0101 1



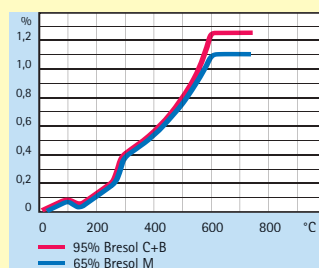
Para la técnica de coronas y puentes se utilizará el líquido de expansión resistente a las heladas Bresol C+B para controlar la expansión.



Para conseguir un ajuste en los colados de una sola pieza, se consigue cambiando el valor de expansión del revestimiento. Gracias a su largo tiempo de trabajo entre 5 a 6 min. se puede conseguir esa exactitud.



Jeringa de dosificación
6 piezas
REF 520 0101 2



El líquido de expansión resistente a las heladas Bresol C+B y Bresol M es el condicionante para la precisión en aleaciones de Cr-Co en el colado.



Al conseguir la expansión exacta, se puede obtener el ajuste en trabajos de ataches, contrafresados y ganchos.

El revestimiento y colado

Brevest Rapid 1



Revestimiento de calentamiento rápido universal para la técnica de coronas y puentes, así como esqueléticos.

Bresol R
1000 ml envase
REF 520 000R 1
5000 ml envase
REF 520 000R 5

Brevest Rapid 1
50 bolsas de 160 gr
REF 570 160R 8
125 bolsas de 160 gr
REF 570 16R2 0

Brevest Rapid 1
40 bolsas de 200 gr
REF 570 000R 8
100 bolsas de 200 gr
REF 570 00R2 0

Accesorios:

Botella dosificadora
REF 520 0101 1

Jeringa de dosificación
6 piezas
REF 520 0101 2



Revestimiento rápido y fino para cualquier expansión de puentes, también para revestir sin aro metálico.



Ideal para el colado de una sola pieza. Expansión regulable por medio del Bresol R.

Surtido

25 bolsas de 160 gr
Brevest Rapid 1
1000 ml Bresol R
REF 570 160R 4
20 bolsas de 200 gr
Brevest Rapid 1
1000 ml Bresol R
REF 570 0002 5



Después de 15 min desde el comienzo de la mezcla, se puede introducir Brevest Rapid a 900° C en el horno de precalentamiento.



Trabajos de ataches y esqueléticos perfectos, aún si se tiene que ir rápido.

Brevest exakta M y Brevest exakta Speed

Revestimiento de fosfato para el duplicado en gelatina y silicona. Con el líquido especial resistente a las heladas se puede controlar la expansión para obtener la expansión deseada en trabajos de ataches y esqueléticos.



Brevest exakta M
20 bolsas de 400 gr
REF 570 00XM 8
50 bolsas de 400 gr
REF 570 0XM2 0

Bresol N *
1000 ml envase
REF 520 000N 1
5000 ml envase
REF 520 000N 5

Surtido

10 bolsas de 400 gr
Brevest exakta M
1000 ml Bresol M *
REF 570 0002 3



Brevest exakta Speed
20 bolsas de 400 gr
REF 570 0ES0 8
50 bolsas de 400 gr
REF 570 0ES2 0

Bresol Speed *
1000 ml envase
REF 520 000S 1
5000 ml envase
REF 520 000S 5

Surtido

10 bolsas de 400 gr
Brevest exakta Speed
1000 ml Bresol Speed *
REF 570 0ES0 4

Accesorios:



Botella dosificadora
REF 520 0101 1

* resistene a heladas

Duplicado en gelatina

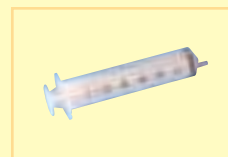


Brevest exakta M y Brevest exakta Speed son revestimientos especiales para duplicar con gelatina. Después de retirar del molde endurecer con Duro Top.

Duplicado en silicona



Buena fluidez y un tiempo de trabajo entre 2 a 3 min. No es necesario la utilización de liberador de tensiones.



Jeringa de dosificación
6 piezas
REF 520 0101 2

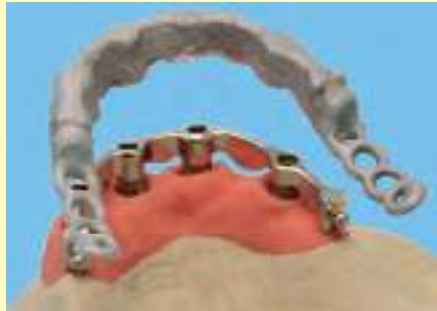
Brevest ESG

Revestimiento especial para la técnica de colado único para conseguir una superficie lisa.



Surtido Brevest ESG
20 bolsas á 200 gr
500 ml Bresol ESG
1 Transfuser
REF 570 ESGO 4

Bresol ESG
500 ml
REF 570 ESGO 5



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



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



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



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



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



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



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



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

El revestimiento y colado

Brealloy F 400



Aleación de Cr-CoMo para ganchos- ataches de esqueléticos.

Brealloy F400 no contiene Níquel y corresponde a las normas DIN EN ISO

6871- Partida 1:1996

Brealloy F 400	Envase	100 gr	500 gr	1000 gr
cilindro a 7,5 gr	REF	500 ML10 0	500 ML50 0	500 ML00 0



Gracias a su buena característica del material del Brealloy F 400, permite trabajar más dinámico y un buen pulido.



Brealloy F 400 tiene una dureza de 400 HV10. Esta aleación se creó especialmente para la técnica de ataches en metales no nobles. El sistema innovativo de esquelético creado por bredent, le permite realizar un trabajo con cerrojo y también realizar ganchos más gráciles. La comodidad de llevar el trabajo le satisfecerá al paciente.

Accesorios:

Soldadura Brealloy
7 gr
REF 500 0001 0

Fundente Brealloy
8 gr
REF 500 0001 1

Valores físicos (valor indicativo)	
Densidad (g/cm ³)	8,4
Dureza Vickers (HV 10)	400
Punto sólido (°C)	1320
Punto líquido (°C)	1380
Temperatura de colado (°C)	1480
0.2% límite de elasticidad (MPa)	700
E-Modul (MPa)	ca. 220.000
Tenacidad (MPa)	900
Elasticidad de rotura (%)	4
Coefficiente de expansión (WAK 25 - 600 °C)	15 µm/mk

Composición (en masa-%)	
Cobalto	64,7
Cromo	29
Molibdeno	5
Manganeso	0,4
Silicio	0,5
Carbono	0,4

Brealloy MO



La aleación se ha desarrollado a las necesidades de crear ganchos y esqueléticos así como estructuras únicas. El fácil repasado reduce la utilización de fresas. **brealloy MO no tiene níquel.**

brealloy MO
100 gr
REF 500 MO10 0
500 gr
REF 500 MO50 0
1000 gr
REF 500 MO00 0

Valores físicos (Valores a seguir)	
Densidad (g/cm ³)	8,3
Dureza (HV 10)	380
Punto sólido (°C)	1260
Punto líquido (°C)	1350
Temperatura de colado (°C)	1420
0,2 %-límite de expansión (MPa)	640
Resistencia a la tracción (N/mm ²)	700
Módulo E (MPa)	210.000
Resistencia a la rotura (%)	<6

Composición (en masa-%)	
Cobalto	62,2
Cromo	30
Molibdeno	5,5
Silicio	1,0
Manganeso	0,6
Carbono	0,6
Otros	0,1



El alto módulo E permite la creación de trabajos con ganchos.



Al dejarse repasar de manera fácil el brealloy MO agiliza la creación de trabajos con ataches.



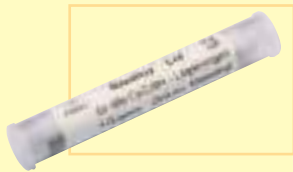
Se deja crear cerrojos individuales ajustados.

Accesorios:

Soldadura Brealloy
7 gr
REF 500 0001 0

Fúndente Brealloy
8 gr
REF 500 0001 1

Soldadura Lot



Soldadura Brealloy
7 gr
REF 500 0001 0

Una soldadura totalmente creada en combinación con la aleación de CrCo para esquelético y cerámica para evitar la creación de elementos galvánicos e interacciones con la cerámica.

Fundente Brealloy



Fundente Brealloy
8 gr
REF 500 0001 1

Indicado para aleaciones de CrCo, mejora la fluidez de la soldadura.

Duro-Top



Duro-Top
1000 ml
REF 570 0005 4

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

Para la técnica de duplicado con Agar



Especial para el duplicado con la técnica con Agar para el sellado de la superficie del modelo.

Difusión perfecta en el modelo



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

Estabilidad de cantos



Cantos y detalles finos se podrán sobrecargar, gracias al proceso del endurecimiento.

Alto rendimiento



Reacción de endurecimiento muy buena y modelos robustos aún después de varios endurecimientos.

Superficies lisas



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

Endurecedor de revestimiento



Mejora la dureza y estructura de superficie de modelos de revestimiento duplicados con silicona.

Endurecedor de revestimiento, 500 ml
REF 550 0000 4



Su alta estabilidad de los cantos le garantiza no dañar las terminaciones finas del modelo.



Gracias a su estabilidad contra rayaditas permite realizar un modelado sin dañar la superficie del modelo.

El revestimiento y colado

Envoltorio cresponado



Envoltorio cresponado
25 m
REF 570 0002 1

Para individualizar el revestimiento de modelos.

- aumento de superficies
- recogida de temperatura por igual, así como enfriamiento
- ahorro de revestimiento



Marcador de revestimiento



Facilita la identificación correcta del cilindro de revestimiento.

Marcador de revestimiento
REF 330 0115 0



Los datos necesarios se podrán escribir rápida y fácilmente.



Se podrá leer sobre todo tipo de revestimientos hasta 1100° C sin problemas.

Embudo para colar



Embudo para colar realizado de resina de alta calidad
25 pzs.
REF 360 0002 5



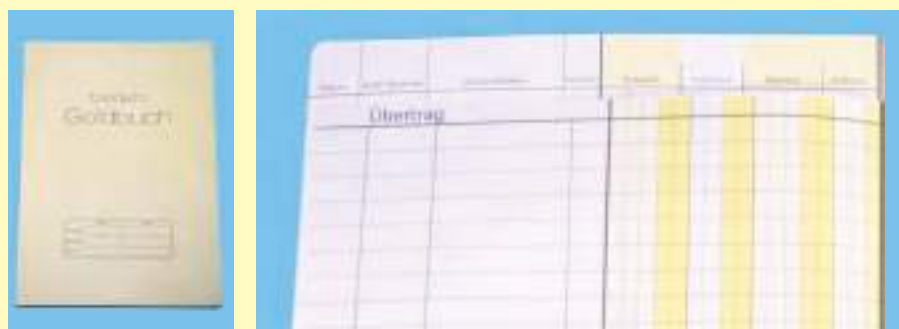
Gracias a la forma especial del embudo para colar se utiliza en la técnica de esqueléticos. Creado de un plástico de alta calidad para darle mayor durabilidad de vida. La forma dada con respecto a los embudos para colado convencionales mejora el comportamiento de vacío de los objetos colados.

Libro para oro



Libro para oro
DIN A 6
REF 610 0020 0

Por la sencilla estructuración del libro para oro se podrá controlar el almacén del metal noble. Facilita el control de gasto del metal noble.



Libro para oro
DIN A 4
REF 610 0010 0

La traslación que puede reproducir en su laboratorio

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

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

Contenido del cursillo:

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

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

Duración del taller:

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

Número del taller:

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

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

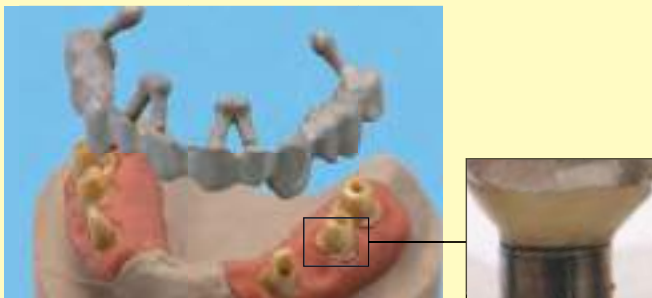


Imagen: DL Marco Zelmer, Sondershausen

El ajuste más preciso gracias a un procedimiento de fabricación que consigue un acoplamiento perfecto de la prótesis. Ya no es necesario confeccionar cofias de galvano. Esto ahorra espacio para adaptar carillas estéticas. Además se minimizan los costes innecesarios.

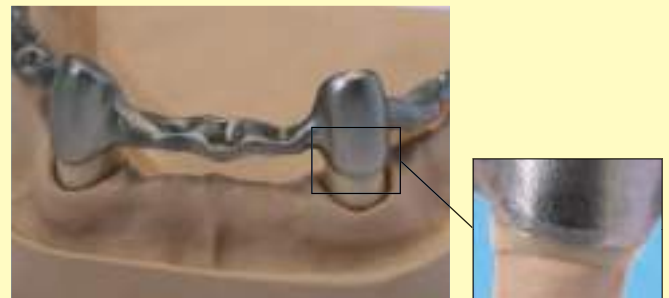


Imagen: DL René Thiere, Gera

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



Fresadora BF 2

Deslizamiento preciso garantiza un resultado de fresado y perforación perfecto.

Perforación exacta gracias al limitador de profundidad.

- suave rotación sin vibraciones
- alta precisión de giro de rotación.

Iluminación perfecta en el puesto de trabajo, gracias a la lámpara integrada

Cambio rápido de fresa garantizado por parada rápida.

El soporte de modelos se puede posicionar tanto en posición horizontal como en posición vertical de 90°.

Rápido y seguro el cambio de modelo en la mesa de fresado.

Mesa de fresado variable de altura

- Posición de visión y de trabajo por igual.
- Mesa de fresado ergonómica permite trabajar más relajado y sin esfuerzos.

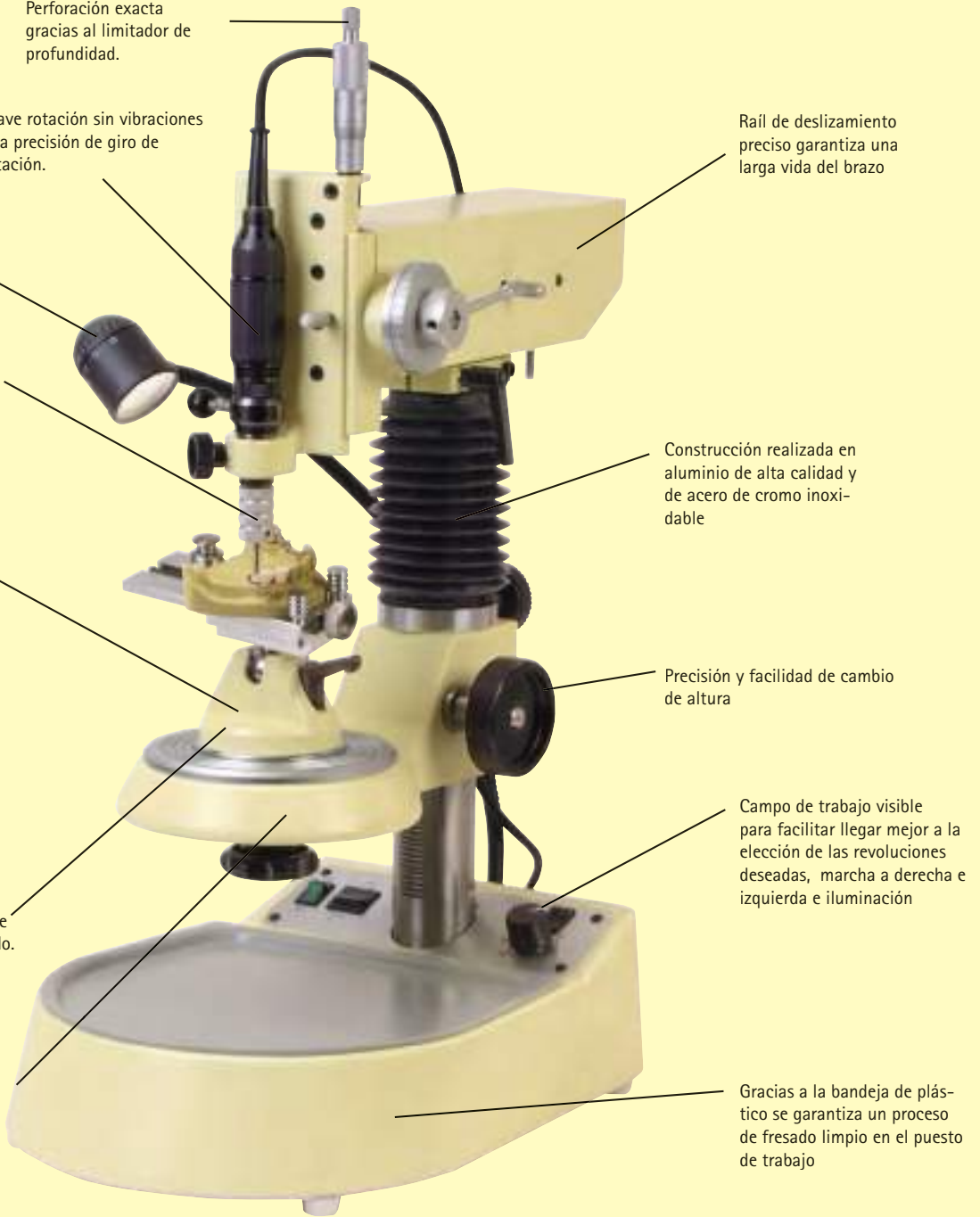
Rail de deslizamiento preciso garantiza una larga vida del brazo

Construcción realizada en aluminio de alta calidad y de acero de cromo inoxidable

Precisión y facilidad de cambio de altura

Campo de trabajo visible para facilitar llegar mejor a la elección de las revoluciones deseadas, marcha a derecha e izquierda e iluminación

Gracias a la bandeja de plástico se garantiza un proceso de fresado limpio en el puesto de trabajo



Fresadora BF 2
incl. 1 Soporte de modelo BF 2
1 pieza
REF 140 0098 0

Datos técnicos

Voltaje	230 Voltios / 50/60 Hz
Potencia	80 Vatios
Revoluciones	0 - 30.000 U/min.
Pinza de sujeción	Ø 2,35 mm
Resistencia	proyección de sobrecarga térmica
Momento de torsión	2,6 Ncm
Peso	18 kg
Ancho/Profundidad/Altura	250 x 370 x 510 mm

Accesorios:

Pinza de 2,35 mm	REF 730 0016 9
Pinza de 3 mm	REF 730 0015 3
Rueda de soporte para macho de terraja	REF 330 0115 4
Soporte de modelo BF 2	REF 730 0017 0
Zócalo de fresado	REF 140 0089 3
Adapter turbina airaqua 16 mm	REF 730 0018 4
18 mm (BF1)	REF 730 0018 3
28,5 mm	REF 730 0018 5
Araña de transmisión 3 mm	REF 360 0116 3
2,5 mm	REF 360 0126 5

Zócalo de fresado



Zócalo de fresado con rosca para su fijación en la base de la fresadora BF1. Al mismo tiempo sirve para soltar la escayola, de manera limpia, con solo girar suavemente el tornillo, sin dañar la placa metálica.

Zócalo de fresado
1 pieza
REF 140 0089 3



Soporte de modelos BF 2



El soporte de moldeos se podrá utilizar con cualquier fresadora, también con las que tengan imán. El giro de 90° da la posibilidad de realizar perforaciones laterales en barras, sin tener que retirar el modelo.

Soporte de modelos BF 1
1 pieza
REF 730 0017 0



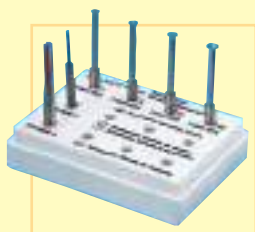
Araña de transmisión



Transmisión exacta desde el modelo al zócalo de fresado. Hasta 8 piezas se pueden transferir simultáneamente.

Araña de transmisión
3 mm
REF 360 0116 3
2,35 mm
REF 360 0126 5

Sistema de medición Brenometer



Sistema de medición Brenometer

Cuatro platos de medición diferentes según Ney permiten un exacto posicionamiento de los perfiles de los ganchos en las zonas retentivas. Un lápiz de búsqueda, con una mina de lápiz roja con soporte permiten obtener una correcta medición.



El diseñar y medir ganchos con un solo aparato ahorra tiempo y dinero.

Surtido

- 1 Brenometer Soporte de mina
- 1 Brenometer Lápiz de búsqueda
- 1 Brenometer Plato 0,25
- 1 Brenometer Plato 0,35
- 1 Brenometer Plato 0,50
- 1 Brenometer Plato 0,75

REF 310 0000 2

Reposiciones:

- | | |
|-------------------------------------|----------------|
| Brenometer Soporte de mina | REF 310 0000 4 |
| Brenometer Lápiz de búsqueda | REF 310 0000 3 |
| Brenometer Plato 0,25 | REF 310 0002 5 |
| Brenometer Plato 0,35 | REF 310 0003 5 |
| Brenometer Plato 0,50 | REF 310 0005 0 |
| Brenometer Plato 0,75 | REF 310 0007 5 |

La creación de fricción

Alicate para fricción de bredent



La salvación para las telescópicas.

Alicate para fricción de bredent
REF 320 0043 O

Así de fácil se podrá dar otra vez fricción a las coronas telescópicas y cónicas.



El alicate consta de una parte redonda (bola) y una parte plana (sartén), con las que se devolverá un punto o varios puntos de fricción a la corona. El brazo largo del alicate posibilita controlar la fuerza empleada.



El problema: fricción perdida en coronas telescópicas y cónicas

La salvación: el alicate para activar - un alicate que devuelve la fricción de las coronas telescópicas y cónicas.



Por haber conseguido un punto de fricción en la corona exterior se consigue un nuevo punto de retención entre la parte interna de la secundaria y la parte externa de la primaria. Consiguiendo así otra vez fricción entre las partes de retención. Si se ha creado una retención grande se podrá eliminar trabajando como de costumbre la superficie de la corona.



También se podrá reducir la fricción dada en un punto con el alicate de fricción. Se retira la carilla de resina volviéndola a colocar una vez reducida la fricción.

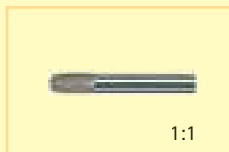
Novo-Grip



Puntas de diamante sinterizados con „Mango”, fácil de limpiar y afilar.

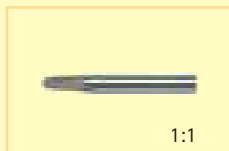
Novo-Grip Alicates
1 Alicates
+ 2 puntas normales + 1 llave allen
REF 310 0000 B

Novo-Grip Alicates
1 Zange
+ 2 piezas pequeñas + 1 llave allen
REF 310 0011 3



1:1

Novo-Grip
Puntas normales
2 piezas
REF 310 0001 A



1:1

Novo-Grip
Puntas pequeñas
2 piezas
REF 310 0001 B

Accesorios:



Diablo Cleaner
Piedra para limpiar para puntas
1 pieza
REF 340 0100 O

Lápices de roscas M3
4 piezas
REF 310 0011 2

Diferentes tamaños



Puntas intercambiables de mandril 2,35 mm, también para coronas primarias pequeñas.

Mandriles especiales



Por medio de mandriles endurecidos se garantiza, aún teniendo que presionar, una alta estabilidad.

Giratorios



Una vez se hayan desgastado los diamantes, se pueden girar las puntas, para obtener de nuevo diamantes activos.

Afilar



Para devolver la abrasividad del diamante se deberán limpiar las puntas, colocándolas en la pieza de mano, con la ayuda de la piedra correspondiente, sacando así un nuevo diamante de la unión de bronce.

Sistema de fricción FGP



Fricción individual según su deseo.

El sistema de fricción FGP le da una nueva perspectiva al dentista y al protésico dental de conseguir un ajuste individual en cualquier trabajo de telescópicas nuevas o ya realizadas.

Una solución cómoda para el paciente por su larga duración y ahorro de tiempo durante la manipulación.

Campo de utilización del sistema de FGP



1 Seguridad y alta calidad

El sistema de FGP le ofrece la solución para conseguir una fricción individual para trabajos nuevos de coronas cónicas y telescópicas.



2 Solución rápida en vez de largas esperas

gracias a poder utilizar el sistema de fricción FGP en la clínica.

Es la solución para el especialista y el paciente por su fácil manejo, al poder **restaurar otra vez la fricción** de trabajos de telescópicas.



3 Individualidad y precisión

Aún siendo una zona difícil no se tiene que prescindir de conseguir otra vez fricción en **trabajos nuevos o rebases** en trabajos ya realizados.



4 Sin compromiso

cuando se realice un atache nuevo individual. Con el sistema FGP se consigue un buen resultado, hasta para el más exigente.

25 años de experiencia con el sistema FGP

Descubra personalmente las ventajas que le ofrece el sistema:

- ➔ Ahorro de tiempo al trabajar rápido y sin complicación
- ➔ Reducir gastos al reconstruir otra vez la fricción individualmente
- ➔ No hay que ajustar partes secundarias
- ➔ Larga durabilidad
- ➔ Alta comodidad para el paciente
- ➔ Más económico al realizar solo un colado
- ➔ Se puede trabajar en boca
- ➔ Adaptación sin fisuras
- ➔ Gracias a la alta compactación de la superficie de resina se evita la reduce la adhesión de placa

Estas ventajas han sido probadas 50.000 veces, consiguiendo una fricción soft al sacar e introducir la prótesis.

El sistema FGP se basa en poder reconstruir otra vez fricción entre trabajos de telescópicas, pudiendo volver a dar una fricción metal resina y evitando así la fricción metal contra metal.

El ajuste por fricción metal-resina produce un coeficiente menor de rozamiento, que en la fricción metal contra metal. La consecuencia de ello es un menor desajuste en la unión y una larga durabilidad.

Sistema de fricción FGP

Realización de nuevas coronas telescópicas



1 Como espaciador para el FGP se puede utilizar cofias de plástico o de cera



2 con un grosor de 0,2 mm y a 1mm por encima del borde cervical.



3 En el modelo de revestimiento, con escalón en la zona cervical,



4 se realizará como de costumbre la corona exterior y el modelado del esquelético.



5 Una vez después de colado, con cualquier aleación,



6 se repasará el esquelético y se terminará con resina o porcelana las coronas.



7 Durante la preparación de la estructura se ha conseguido un espacio que será rellenado solo con FGP.



8 El modelo se aislará antes de empezar a trabajar.



9 Se pincelará una capa uniforme del adhesivo FGP en la parte interna de la corona.



10 El endurecimiento del adhesivo será de 5min. al aire, pudiéndose ver una capa transparente.



11 Los dos componentes del FGP se mezclarán 1:1



12 y será introducido sin crear burbujas en la corona secundaria.



13 Con una presión uniforme se colocará sobre el modelo.



14 La resina FGP endurecida visible, descansado en el escalon del limite cervical.



15 El sistema FGP permite realizar individualmente una fricción deseada y llevadera.

La mejor fricción

Pruebas e investigaciones electrónicas de rastreo con FGP han dado un mejor valor de fricción que la fricción metal contra metal.

Durante la comparación del ajuste de fricción metal contra metal y fricción resina metal se realizaron 21.000 comprobaciones de entrada y salida. Esta prueba correspondería a una durabilidad de 20 años.



Ajuste metal contra metal convencional.
La fuerza de fricción de 8 Newton una vez terminada la fricción metal contra metal.



Ajuste FGP resina contra metal.
Ajuste de fricción de 8 Newton una vez terminada la fricción metal contra resina.



Toma del microscopio de rastreo de la parte interior de la corona telescópica de una aleación precisa aumentada un 100%.



Toma del microscopio de rastreo de la parte interior de la corona telescópica con FGP aumentada un 100%.

Resultado: resto de fricción de 2 Newton, es decir, solo un 25 %.

Resultado: resto de fricción de 6 Newton, es decir, todavía tiene un 75 %.

Sistema de fricción FGP

Reconstrucción de pérdida de fricción

	<p>Trabajo de telescópicas después de haber sido llevado un tiempo.</p>		<p>Al ser insertado otra vez no tiene fricción suficiente para mantenerse en el sitio.</p>		<p>Las coronas primarias de las telescópicas en posición.</p>
	<p>Con ayuda del medidor de espesores se controla el grosor de las coronas.</p>		<p>Se repasan las superficies internas de las coronas secundarias para crear espacio suficiente para la resina FGP.</p>		<p>Se eliminan los restos de las partículas metálicas con aire a presión.</p>
	<p>Alrededor de las coronas primarias se colocará hilo retractor.</p>		<p>A continuación se aislará las coronas primarias con vaselina líquida.</p>		<p>Se pincela una capa uniforme del adhesivo FGP en las caras internas de las coronas secundarias.</p>
	<p>Se mezclan los dos componentes A+B a partes iguales 1:1</p>		<p>y se introduce, sin crear burbujas en las coronas secundarias.</p>		<p>Una vez posicionado en la boca del paciente se presionará solo con la fuerza normal de mordida.</p>
	<p>Los restos de la resina se eliminará con una sonda. Aprox. después de 120 seg. de mezcla levantar algo la prótesis y volver a insertar.</p>		<p>Después de 7min. se levantará la prótesis de la boca y se retirará los restos fraguados con una fresa.</p>		<p>El resultado es una prótesis con una fricción y un asentamiento confortable en poco tiempo.</p>

FGP en implantología

Ajuste sin tensiones.

	<p>Por su buena característica de fluidez, ofrece la resina de FGP una suave entrada y salida de la supraestructura.</p>
	<p>En las estructuras de un solo colado de metal biocompatible se podrán compensar las pequeñas tensiones existentes.</p>
	<p>Por su alta resistencia al rozamiento y facilidad de entrada y salida de la supraestructura, permiten al paciente llevar una prótesis confortable y de sencillo manejo.</p>
	<p>La fricción estable durante años de la resina FGP da como resultado pacientes satisfechos con su prótesis.</p>

Surtido

Reconstrucción de pérdida de fricción REF 540 0102 8

- 1 x 2,5 gr FGP Componente A resina de fricción
- 1 x 2,5 gr FGP Componente B resina de fricción
- 1 x 1,25 ml FGP Adhesivo
- 1 x 3,0 ml FGP Aislante
- 1 Espátula
- 5 Pincel
- 1 Soporte de pincel
- 1 Bloc de mezcla
- 10 Cánulas de aplicación



Reposiciones:

FGP Componente A resina de fricción	REF 540 0108 A
FGP Componente B resina de fricción	REF 540 0108 B
FGP Adhesivo	REF 540 0102 6
FGP Aislante	REF 540 0102 7

Accesorios:

1 Bloc de mezcla		
35 x 50 x 10 mm	10 piezas	REF 330 0114 4
Pincel	100 piezas	REF 330 0114 2
Espátula	100 piezas	REF 330 0114 3
Soporte de pincel	12 piezas	REF 330 0114 1
Cánulas de aplicación, negras	25 piezas	REF 580 0001 8

innovation



Desde hace 40 años ofrece bredent soluciones innovativas para el laboratorio dental - estos es una pieza fundamental de la filosofía de la empresa.

Nuevos desarrollos y técnicas de proceso son puntos importantes en el futuro del sector dental, ya sea laboratorio y clínica.

Gracias a intensivos contactos nacionales como internacionales en el sector dental, recibimos ideas de mejoras, como posibles modificaciones de diferentes productos. Este intercambio de ideas sirven para reducir los costes en el laboratorio y clínica.

La eficiencia y preocupación es la aplicación coherente de las normas de calidad ISO 9001, que proporciona la máxima seguridad del producto y asegura la atención al cliente de un trabajo implanto soportado al más alto nivel.

Eficiencia por medio de innovación!



Los sistemas garantizados de bonder para aleaciones no nobles igualan los valores WAK y evitan el que se descascarille la cerámica. Otros productos innovativos como líquidos o instrumentos completan el trabajo en el campo de la cerámica.

Para la manipulación manual del circonio ofrece brendent productos de alta calidad para el ahorro de tiempo durante su manipulación.



Ceram-Bond se deja pincelar de manera fácil y cubre perfectamente la estructura. Después de la cocción se produce una capa de color ocre amarillento, que cubre la estructura, evitando el desprendimiento de la cerámica.



La dosificación de la masa de cerámica permite conseguir un color deseado. La mezcla de la cerámica con el líquido de modelar reduce la contracción durante la cocción. Ahorra tiempo durante la manipulación.



Los pinceles con el pelo negro ofrece un contraste hacia la masa de cerámica y permite un trabajar sin esfuerzo.



El set de repasado para cerámica está totalmente sincronizado entre los productos para conseguir un repasado y pulido de la superficie sin esfuerzo, ahorrando tiempo.

Manipulación de la cerámica

Bonding de Cromo-Cobalto.....	270
Ceram-Bond.....	270
Líquido de Opaquer.....	271
Líquido de Cerámica.....	271
Líquido de Maquillaje.....	271
Set de cerámica.....	271
Set de separador de cerámica.....	272
Quicktool.....	273
Ceramix.....	273
MagicContrast.....	274
MagicBrush.....	274
Magic.....	275
KoliBrush.....	276
Unique Brush.....	277
Soporte para pinceles.....	278
Cerámico Losetas para cerámica.....	279
breCeram.....	281

Manipulación manual del circonio

compoForm UV.....	282
SERACOLL UV.....	282
Vario-Soft 3 zircon sv.....	283
5-motions-zircon.....	283
Zi-polish - el brillo intenso perfecto.....	283
5-motions-glue y 5-motions-active.....	284
Palpador y fresa.....	284
Diagen-Turbo-Grinder.....	286

Bonding de Cromo-Cobalto



**Bonding de Cromo-Co-
balto**
4,5 gr
REF 520 0032 1
19 gr
REF 520 0032 0

La capa micro fina entre el metal y la cerámica sirve para compensar los valores del WAK.

Reduce los problemas de aleaciones con fuertes oxidaciones.

La capa micro fina se cocerá a 980°C y permite una compensaciones de los valores WAK de la alaeación del CrCo y cerámica.

Bonding de Cr Co protege de fisuras y ahorra de realizar repeticiones.

En trabajos de poco espacio se podrá con el CKB cocer la cerámica directamente sobre el esquelético.

Ceram-Bond



Ceram-Bond
30 gr
REF 520 0032 2
7 gr
REF 520 0032 3

Para una mayor seguridad en todas las aleaciones.

El material ya mezclado de Ceram-Bond evita en una estructura para cerámica la cocción de oxidación.

Pincelar una vez se haya repasado, arenado y limpiado la estructura con Ceram-Bond.

Esta micro fina capa eleva la unión de la cerámica hacia el metal, protegiendo de rotura o fisura de la cerámica, ofreciendo así mayor seguridad.



Líquido de Opaquer

Líquido de Opaquer
18 ml
REF 520 0085 0
200 ml
REF 520 0012 2

Para su mejor utilización y óptima fluidez



Probado por los mejores ceramistas.

Consejo:

Por medio de mezclar unas gotas del líquido de opaquer con el líquido de cerámica, se obtiene un tiempo de trabajo más largo, por lo que facilitará el trabajo en puentes extensos.

Líquido de Cerámica

Líquido de Cerámica
30 ml
REF 520 0086 0
200 ml
REF 520 0012 3

- Menor contracción por mayor propiedad de condensación
- Evita la contracción en las zonas interdetales y oclusales
- Se dejará condensar más fácilmente

Consejo:

Hacer la mezcla un poco más líquida y dejar reposar durante 2 min.; si se va a trabajar más tiempo mezclar un par de gotas si es necesario con la cerámica ya hecha y removerla.



Líquido de Maquillaje

Líquido de Maquillaje
7 ml
REF 520 0084 0
30 ml
REF 520 0012 1

- Se obtiene un mejor color (esmalte).
- Se consigue un perfecto posicionamiento del maquillaje sobre la cerámica.
- Por su composición especial es apropiado para la técnica de inserción de maquillaje en la dentina.



Set de cerámica

Set de cerámica
para probar y comprar

30 ml Líquido de Cerámica
18 ml Líquido de Opaquer
7 ml Líquido de Maquillaje
REF 520 0087 0



Set de separador de cerámica



Sellador de escayola gvs
20 ml
REF 520 0012 9

Para separar la cerámica de la escayola

- Una fina película de separador actúa como agente de separación.
- Por su composición especial se podrá utilizar para cualquier tipo de cerámica, así como para cerámica de baja fusión.
- Componentes adaptados entre sí evitan una decoloración de la cerámica.



El sellador de cerámica se pincelará sobre la superficie que se vaya a aislar, para obtener una superficie de escayola compacta y lisa.



Zonas proximales se pincelarán también con el sellador de escayola. Dejar secar el sellador durante 2 minutos.



Separador de cerámica kis
20 ml
REF 540 0070 3



Pincelar el separador de cerámica en una capa brillante y húmeda sobre el modelo de escayola.



Aislar también la zona por proximales con separador de cerámica. No secar el modelo con aire comprimido.



Colocar la cerámica húmeda directamente sobre el separador de cerámica.



Por la composición especial del separador de cerámica se evita decoloraciones en la cerámica.



Diluyente para separador de cerámica
20 ml
REF 550 0000 3



Levantar con cuidado la cerámica modelada del modelo de escayola.



El separador de cerámica da una completa seguridad a la hora de crear el modelado en cerámica. No se tendrá que volver a colocar cerámica en zonas donde se haya ido y por eso se ahorra tiempo de trabajo.

Surtido

20 ml
Sellador de escayola
20 ml
Separador de cerámica
REF 520 0100 0

Quicktool



Gracias a las tres puntas galvánicas y el mecanismo de fijación se podrán mantener coronas de cerámica sin presión fijadas - también cofias de galvano.



1 Sin deformar la corona se podrá regular la fuerza de fijación hacia la corona.



2 En situaciones de poco espacio se puede retirar una de las tres puntas de diamante - ideal para coronas inferiores anteriores.



3 Las hendiduras incorporadas permiten condensar la masa de cerámica en segundos.



Quicktool
REF 310 0102 0

Accesorio:



3 Puntas de diamante
REF 310 0102 1

Las tres puntas en forma cabeza de cerilla mantienen la corona de manera regular y segura. Esto ofrece durante la condensación un agarre estable.

Ceramix



1 Marcar la cantidad deseada en la escala e introducir presionando en la masa de cerámica el Ceramix.



2 Para las siguientes masas de cerámica escoger la cantidad deseada.



3 Al presionar en la masa de cerámica, tener en cuenta que la mas este bien prensada.

Reproducción de mezcla de color individualizado de manera rápida y sencilla. Se ahorra masa de cerámica gracias a la dosificación controlada.

Ceramix
REF 360 0119 5

Para garantizar siempre la misma mezcla de color, anotarse la relación de mezcla de las masas mezcladas. Sólo así se podrá ahorrar masa de cerámica.



4 Para muestra de botones de color de cerámica mezclarla muy bien. Recogerla con el Ceramix, colocarla sobre el algodón de cocción, humedecerlo y cocerlo.

Manipulación de la cerámica

MagicContrast



MagicContrast – Pelo negro

Trabajar sin fatiga gracias al contraste establecido entre cerámica y el pelo del pincel

Elasticidad duradera gracias al pelo sintético.

El artista del cambio entre los pinceles, que después de enjuagarlo y agitarlo o vibrándolo, vuelve a su forma original puntiaguda..



Descripción del producto	Tamaño	Envase	REF
MagicContrast	4, 6, 8	1 pza. de cada	390 CSET 1
MagicContrast	1	2 pzas.	390 C001 0
MagicContrast	2	2 pzas.	390 C002 0
MagicContrast	4	2 pzas.	390 C004 0
MagicContrast	6	1 pza.	390 C006 0
MagicContrast	8	1 pza.	390 C008 0
MagicContrastBigBrush	8 BigBrush	1 pza.	390 C008 B
MagicContrast	1/0	2 pzas.	390 CS01 0
MagicContrast-Opaker	5	2 pzas.	390 CS03 0

Imagen. 1:1

MagicBrush



MagicBrush- Pelo marrón dorado

La alta elasticidad facilita el recogido de la masa de cerámica, dándole mayor vida al pelo sintético.

MagicBrush y MagicContrast solo se diferencian por el color del pelo.

Como en los otros pinceles se puede volver de manera sencilla a la forma original agitandolo o vibrandolo.



Descripción del producto	Tamaño	Envase	REF
MagicBrush	4,6,8	1 pza. de cada	390 MSET 1
MagicPaintBrush	00 000	1 pza. de cada	390 MS23 0
MagicBrush	1	2 pzas.	390 M001 0
MagicBrush	2	2 pzas.	390 M002 0
MagicBrush	4	2 pzas.	390 M004 0
MagicBrush	6	1 pza.	390 M006 0
MagicBrush	8	1 pza.	390 M008 0
MagicBigBrush	8 BigBrush	1 pza.	390 M008 B
MagicBrush	1/0	2 pzas.	390 MS01 0
MagicBrush	2/0	2 pzas.	390 MS02 0
MagicBrush-Opaker	5	2 pzas.	390 MS03 0

Imagen. 1:1

Magic...



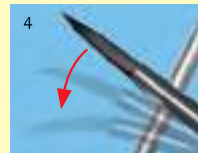
Los pinceles MagicContrast = negro y MagicBrush = marrón son en su característica funcional absolutamente idénticos!



1 Los pelos del pincel secos se vuelven puntiagudos después de haberlos humedecidos y agitados o vibrados.



2 Zonas sucias como polvo o partículas de cerámica secas sobre el pincel se podrán visualizar gracias al gran contraste existente.



Desde la forma de espátula a la forma inicial limpiándolo en agua y a continuación agitándolo o vibrándolo con el instrumento adecuado.



6 Alta elasticidad facilita el recogido de la masa de cerámica.



7 Gracias a su optimizada elasticidad la punta del pincel vuelve a su forma original una vez haya recogido la cerámica. Al mismo tiempo se puede visualizar perfectamente la cantidad recogida gracias al existente contraste.



8 La forma de espátula se consigue fácilmente presionando con dos dedos la punta. La forma del pincel se puede individualizar según se quiera.



9 Se recogen grandes cantidades de cerámica y colocándola en diferentes capas sin perder demasiado tiempo. Aquí sale a relucir la gran elasticidad y resistencia del pelo del pincel.



10 La estabilidad del pelo del pincel no se ve reducida por la forma de espátula, reduciendo el tiempo de trabajo de colocar cerámica sobre la estructura.

KoliBrush



KoliBrush - Pelo natural marrón dorado

Pincel de pelo natural de la calidad superior de Kolinsky.



Como en los otros pinceles se puede volver de manera sencilla a la forma original agitando o vibrando. El BigBrush consigue volver a su forma puntiaguda, gracias a la bola incorporada, facilitando la modelación. Punta fina estable gracias a la elección del pelo.











Buen almacenamiento de humedad gracias a la forma y la calidad del pelo, mejorando la sujeción y colocación de la cerámica.

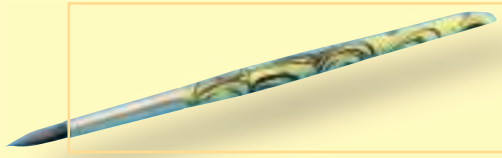


La elasticidad deseada del pelo se consigue gracias al agrupamiento especial y la forma dada. Sin perjudicar para nada a las capas de cerámica puestas.

Imagen. 1:1

	Descripción del producto	Tamaño	Envase	REF
	KoliBrush	4, 6, 8 B	1 pza. de cada	390 KSET 1
	KoliBrush	1	2 pzas.	390 K001 0
	KoliBrush	2	2 pzas.	390 K002 0
	KoliBrush	4	2 pzas.	390 K004 0
	KoliBrush	6	1 pza.	390 K006 0
	KoliBrush	8	1 pza.	390 K008 0
	KoliBigBrush	8 BigBrush	1 pza.	390 K008 B
	KoliBrush	1/0	2 pzas.	390 KS01 0
	KoliOpakerBrush	5	2 pzas.	390 KS03 0

Unique Brush



Procesamiento de la cerámica „par excellence“. Unique Brush – La estética bajo los pinceles.

Unique Brush – La estética bajo los pinceles. Con el nuevo desarrollo de los pelos negros mate y su diseño excepcional – para obtener más ventajas durante el procesamiento de la cerámica.

- Punta de pincel perfectamente formada permite una colocación precisa de la masa cerámica
- Alta capacidad de almacenamiento para poder así modelar más tiempo

- Alta fuerza de tensión en los pelos del pincel, para poder recoger mayor cantidad de masa cerámica
- Función de espátula para rellenar mejor las zonas más estrechas como zonas interdentes
- Colores individuales para cada pincel lo crean una pieza única
- Forma ergonómica permite trabajar sin tensiones y más

Los pinceles se pueden obtener en un surtido (en una correspondiente caja) y por separado.

Imagen 1:1

Nombre del producto	Tamaño	Envase	REF
Unique Brush Set	1, 4, 6, 8	1 de cada	390 USET 1
Unique Brush	1	1 pza.	390 U001 0
Unique Brush	4	1 pza.	390 U004 0
Unique Brush	6	1 pza.	390 U006 0
Unique Brush	8	1 pza.	390 U008 0
Unique Brush	BigBrush	1 pza.	390 U008 B

El soporte del pincel está sumergido. Es por ello que se crea un coloramiento individual. Creando así cada pieza única.

La forma ergonómica concebida del soporte del pincel permite un trabajar más relajado.



1

El nuevo desarrollo del pelo negro mate del pincel con mayor fuerza de tensión y alto almacenamiento de líquido de modelar garantiza un tiempo de modelado más largo.



2

Gracias a la correcta manipulación de la punta del pincel se podrá colocar en la zona deseada la masa de cerámica. Además ayuda el contraste creado por el color del pelo y la masa cerámica a saber exactamente la cantidad recogida en cada momento.



3

La perfecta optimización y alta tensión desarrollada del nuevo pelo del pincel permite aumentar la cantidad de recogida de la masa cerámica.



4

Con solo presionar la punta del pincel con los dedos se consigue la forma deseada para la función pretendida.



La forma de espátula permite crear capas en zonas interdentes muy pequeñas, así como crear separaciones, siendo así una herramienta de ayuda para producir hombros.



5

Gracias a la función de espátula se podrá aplicar la masa cerámica en la zona deseada y para zonas amplias hacer la función de alisar. Esto ahorra tiempo de repaso después de la cocción.



6

Aclarar con agua y a continuación agitar/vibrar con un instrumento adecuado devolviendo así la forma original de la punta del pincel.

Soporte para pinceles



La genialidad para guardar correctamente los pinceles y los instrumentos.

- alta estabilidad
- Suficiente para 14 pinceles e instrumentos
- Silicona blanda para soporte seguro
- Sin limitación de tamaño
- A larga la vida del pincel por su correcto almacenamiento
- sustancias sobrantes como cerámica no podrán posarse en la zona de fijación del pelo
- No se daña ninguna zona de trabajo en los instrumentos
- evitar cualquier daño con puntas o cantos afilados de puntas de instrumentos

Soporte para pinceles
1 pza.
REF 310 0102 9



Dos diámetros para cualquier tamaño de pincel.



Silicona blanda, flexible.



Almacenaje y guardado inadecuado.



Soporte equipado con diferentes tamaños—según diámetro del mango o mordaza. Por la heterogeneidad en la altura (no todos en un nivel) permite una accesibilidad sin problemas. También se podrán incluir instrumentos delicados al soporte para pinceles!

Cerámico Losetas para cerámica



Formas terminadas

Losetas para cerámica „Form follows function“

Las losetas imaginativas para cerámica de bredent. Creadas con unas nuevas formas y un exquisito diseño, que refleja lo inusual. Formas terminadas, individuales, funcionales y originales traen personalidad en el puesto de trabajo. Creado para la composición de cerámica, materiales fotopolimerizables y maquillajes.

Individual

Cerámico GlossOne

GlossOne, las losetas para cerámica glaseadas sin sistema de auto irrigación. En la tapa se ha colocado una junta especial. La tapa protege de poder secarse y de la suciedad. Humedecer y limpiar la junta por medio de una ligera presión en el medio de la tapa se consigue una expulsión del aire. Al soltar la tapa se produce un efecto de retroceso y un ligero vacío. La tapa se adhiere, ofreciendo un cierre hermético.



Cerámico GlossOne3

Loseta de mezcla glaseada blanca en forma de diente incisal con 3 hendiduras y tapa de plástico con junta especial.

3 Hendiduras (aprox. 30 x 20 x 4,5 mm)
Formato de loseta: aprox. 190 x 144 x 15 mm
Formato de la tapa: aprox. 192 x 148 x 18,5 mm
Peso: aprox. 510 g
REF 390 0040 0



Cerámico GlossOne14

Loseta de mezcla glaseada blanca en forma de diente incisal con 14 hendiduras y tapa de plástico con junta especial.

3 Hendiduras (aprox. 43 x 30 x 5 mm)
4 Hendiduras (aprox. 33 x 22 x 4,5 mm)
7 Hendiduras (aprox. 29 x 20 x 4,5 mm)
Formato de loseta: aprox. 190 x 144 x 15 mm
Formato de la tapa: aprox. 192 x 148 x 18,5 mm
Peso: aprox. 460 g
REF 390 0040 1



1 Las superficies glaseadas permiten realizar identificaciones individuales que se pueden limpiar sin problemas con el dedo o un trapo.



3 Si se tuviese que interrumpir el trabajo, se puede tapar la loseta para proteger la cerámica de la suciedad. La tapa está provista de una junta de cierre.



4 Realizando una presión sobre la tapa se expulsa el aire existente, produciendo un cierre hermético, evitando así que se seque más rápidamente la cerámica. Cuánto tiempo se mantiene la cerámica en la consistencia deseada depende de cuándo se haya cerrado con la tapa, de la temperatura ambiental y si se ha evitado que le de directamente los rayos de sol.



Cerámico Losetas para cerámica

Cerámico WetOne

La porosidad de la parte interna de la loseta permite la irrigación para mantener las masas de cerámica en la consistencia deseada. Por lo contrario protege la loseta lisa del desgaste del pelo del pincel tan rápido.

En el envase cerrado se podrá mantener las masas de cerámica, siempre y cuando se tenga controlado el líquido, el tiempo que uno quiera, ahorrando así material. Además por la emisión de tener que mantener húmedo la masa de cerámica, se ahorra mucho tiempo de trabajo. Al mismo tiempo se reduce el gasto de vellón, filtros, etc. Bajo la aplicación de la tapa durante los descansos, se evitará que la masa de cerámica se seque y se ensucie.



Cerámico WetOne3

Loseta de mezcla con auto irrigación, forma de diente incisal con 3 hendiduras creada con una **cerámica especial con capacidad de absorción** en un envase de acrílico.

3 Hendiduras (aprox. 30 x 20 x 4,5 mm)
Formato de loseta: aprox. 190 x 144 x 13 mm
Formato del envase: aprox. 192 x 146 x 25 mm
Peso: aprox. 580 g
REF 390 0040 2



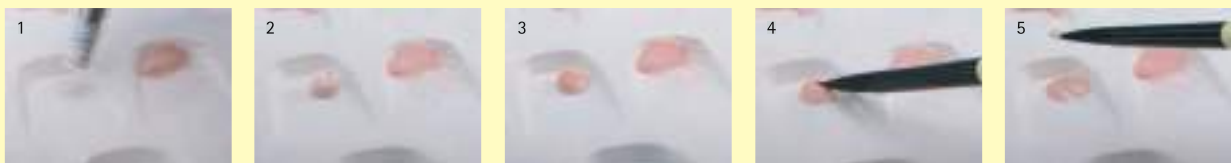
Cerámico WetOne14

Loseta de mezcla con auto irrigación, forma de diente incisal con 14 hendiduras creada con una **cerámica especial con capacidad de absorción** en un envase de acrílico.

3 Hendiduras (aprox. 43 x 30 x 5 mm)
4 Hendiduras (aprox. 33 x 22 x 4,5 mm)
7 Hendiduras (aprox. 29 x 20 x 4,5 mm)
Formato de loseta: aprox. 190 x 144 x 13 mm
Formato del envase: aprox. 192 x 146 x 25 mm
Peso: aprox. 530 g
REF 390 0040 3

Funcional gracias a que mantiene más tiempo la consistencia y el proceso de trabajo

La serie de imágenes muestran cómo la masa de cerámica absorbe el líquido de la loseta de mezcla y se oscurece la masa. Con una ligera presión con el pincel se aumenta la humedad de la masa, pudiéndose recoger perfectamente para trabajar.



Limpiar la loseta bajo agua corriente utilizando un cepillo blando. Como alternativa se puede utilizar el vapor. Para conseguir un mejor resultado de limpieza, se puede aplicar el tratamiento por medio del horno de calentamiento, consiguiendo losetas totalmente secas. Apoyar la loseta en el soporte de coronas y calentar lentamente a 100 hasta 150° C y aprox. dejar 1 hora. Después calentar lentamente a

800° C. A continuación apagar el horno y dejar enfriar lentamente la loseta. Si fuese necesario pasar un papel de lija de agua fino y limpiar de nuevo la loseta bajo agua corriente.

Atención! Si se calentase y enfriase demasiado rápido puede producirse un choque térmico y llevar a rotura.

Original

Cerámico BlackMolar y ColorImplant

„Form follows function“ – la forma sale de su función! Este término viene de un refrán muy conocido del arquitecto americano y representante de la Chicago School, Louis Sullivan, uno de los primeros arquitectos de edificios altos. Con las originales e irrepetible formas del Cerámico BlackMolar y ColorImplant se fijan los acentos en la vida diaria del trabajo del técnico y su trabajo artístico con la estima necesaria – también en el material de trabajo.



Cerámico BlackMolar
Loseta de mezcla glaseada negra con forma de un molar con conductos radiculares también glaseados y con una tapa que evita que traspase la luz UV, para la mezcla de **materiales fotopolimerizables**.

5 Hendiduras (aprox. 17 x 12 x 2,5 mm)
1 Hendidura (aprox. 30 x 22 x 4,5 mm)
Formato de loseta: aprox. 210 x 115 x 11 mm
Formato de la tapa: aprox. 210 x 117 x 17 mm
Peso: aprox. 300 g
REF 390 0040 4



Cerámico ColorImplant
Loseta de mezcla glaseada blanca con forma de Implante con 13 hendiduras con tapa de protección anti polvo, para maquillaje.

1 Hendidura (aprox. 42 x 23 x 4,5 mm)
12 Hendiduras (aprox. 14 x 9 x 3 mm)
Formato de loseta: aprox. 170 x 67 x 12 mm
Formato de la tapa: aprox. 172 x 69 x 16 mm
Peso: aprox. 190 g
REF 390 0040 5

breCeram



Desde el repasado hasta el brillo - Surtido de repasado con fresas totalmente acopladas para ceramista.

- cono invertido con la tecnología de talón biselado para el alisado de superficie
- fresa de diamante fino pero abrasivo
- dos versiones de abrasividad de cepillos redondos Abraso-Fix permiten conseguir una superficie pulida, gracias a la pasta incluida en las cerdas
- Ceragum grueso indicado para pulido tanto para cerámica como para metal
- Con Cerafine se consigue en poco tiempo alto brillo tanto en cerámica como en metal



1 La fresa de diamante está indicado para el repasado de cerámica. Al mismo tiempo se consigue una superficie fina gracias a los finos diamantes.



2 El cono invertido ideal para la creación de caras oclusales. Gracias al talón biselado se obtiene una superficie cerámica pulida.



3 Ceragum grueso se puede utilizar de manera universal. Se consigue una superficie perfecta con una retirada rápida de material.



4 Abraso-Fix verde para el repasado de superficie rugosa. Adecuado para el alisado de la superficie oclusal de cerámica y metal.



5 Abraso-Fix rojo deja un pre-brillo sobre la superficie. Se utiliza para el repulido de cerámica y metal.



6 Cerafine es un pulidor de brillo para cerámica y metal. Especialmente indicado para las uniones entre cerámica y metal, ya que en la cocción de glaseado de la cerámica existe en el pulido del metal excesos de glaseado y hay que repulirlo.



7 Repasado fácil y sencillo de cerámica y metal. breCeram ofrece combinaciones perfectas.

Surtido

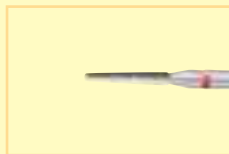
6 piezas



breCeram Set de repasado de cerámica

- 1 Fresa de diamante
- 1 Fresas de tungsteno 1,2
- 1 Abraso-Fix verde
- 1 Abraso-Fix rojo
- 1 Ceragum grueso, Disco
- 1 Cerafine, Disco

REF 520 2028 6



Fresa de diamante

1 pieza
REF 340 0107 1



Fresas de tungsteno

Nº ISO
500 104 010006 012
1 pieza
REF H010 NH 12



Abraso-Fix verde

2 piezas
REF 350 0059 0
8 piezas
REF 350 0075 5



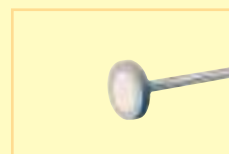
Abraso-Fix rojo

2 piezas
REF 350 0060 0
8 piezas
REF 350 0075 3



Ceragum grueso

Disco sin montar
12 piezas
REF PRK G221 2
50 piezas
REF PRK G225 0
100 piezas
REF PRK G220 0



Cerafine, Disco

1 pieza
REF 520 2028 5

Accesorio:



Fresas de tungsteno

Nº ISO
500 104 010006 008
1 pieza
REF H010 NH 08



Fresas de tungsteno

Nº ISO
500 104 010006 010
1 pieza
REF H010 NH 10

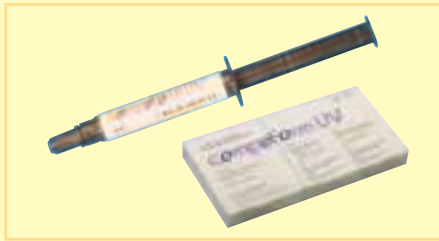


Fresas de tungsteno

Nº ISO
500 104 010006 016
1 pieza
REF H010 NH 16

Manipulación manual del circonio

compoForm UV



compoForm UV
Jeringa 2 x 3 ml
10 Cánula de aplicación
REF 540 0115 0

La resina fotopolimerizable se aplica directamente usando la jeringa para ahorrar tiempo al modelar construcciones con coronas y puentes, aditamentos individualizados y barras. Su curado inmediato mediante una lámpara manual como la lámpara bre.lux permite aplicar el modelado de forma limpia y precisa. De este modo se reduce el trabajo de repasado y se ahorra tiempo.

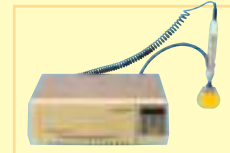
- Elevada viscosidad – no fluye, por lo que permite modelar con exactitud
- Resistente – permite un modelado seguro para aplicar la técnica de copiado fresado

- Escasa retracción – se obtiene modelados de ajuste preciso y máxima precisión
- Permite el fresado – facilita los trabajos de repaso
- De fácil aplicación directamente desde la jeringa – reduce el tiempo de modelado

Accesorios:

bre.lux Power Unit
Surtido
REF 580 0001 8

bre.lux Power Unit
Surtido
REF 140 0097 0



1 Aplicación precisa directamente con la jeringa para un modelado rápido y exacto.



2 Rápida y sencilla confección de aditamentos personalizados con compoForm UV.

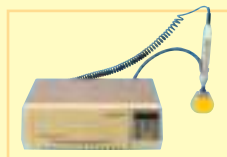


3 compoForm UV permite un perfecto pulido con fresas de metal duro.

SERACOLL UV



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



Zubehör:

bre.lux Power Unit
Surtido
REF 140 0097 0

Adhesivo fotocurable para cera con gran efecto capilar que asegura la obtención de construcciones sin tensiones.

- Su extraordinaria resistencia ofrece gran seguridad.
- La breve duración del curado permite seguir rápidamente con el trabajo.
- La superficie lisa creada en el modelado asegura la obtención de una superficie lisa sobre el circonio.
- La gran capilaridad permite cerrar de forma segura zonas de separación en puentes.
- Sin retracción, por lo que resulta ideal para construcciones de ajuste exacto.



1 Unión segura y libre de tensiones de puentes con perfecta estabilidad para un modelado de ajuste preciso.



2 La capilaridad cierra las zonas divisorias sin dejar huecos. Mayor seguridad gracias a la estabilidad obtenida en la unión.



3 SERACOLL UV alisa la superficie, lo que facilita el palpado del trabajo modelado.

Vario-Soft 3 zircon sv



Vario-Soft 3 mini sv
Hembra verde
8 piezas
REF 430 0733 5

Hembra amarillo
8 piezas
REF 430 0733 3

Hembra rojo
8 piezas
REF 430 0733 1



Vario-Soft 3 zircon sv
8 piezas
REF 430 0732 2

Vario-Soft 3 zircon sv mini sv
8 piezas
REF 430 0732 9

El sistema comprobado de ataches Vario-Soft 3 ahora también disponible para el circonio. El punto de unión determinado para el circonio y el contorno fresado integrado permiten la aplicación de Vario-Soft 3 zircon sv para sustitutos dentales combinados. Disponible en dos tamaños diferentes, para dientes de la zona frontal y lateral, y ajustable a cualquier espacio.

- Sistema comprobado de ataches con tres grados de fricción para una mejor personalización.
- La gran resistencia del punto de unión entre el atache y la corona ofrece más seguridad.
- Acortable para su individualización, por lo que permite su aplicación en espacios reducidos.



1 Con compoForm UV se fija la zona de unión a la corona. Para conseguir una unión segura se usa SERACOLL UV y se cura con un equipo de fotopolimerización.



2 Tras el sinterizado se pule el atache con la pasta para obtener un brillo intenso Zi-polish (página 7). La estructura secundaria se confecciona de la forma habitual.

Accesorios:

Paralómetro universal
REF 360 0115 1

5-motions-zircon



Para la aplicación dental esta comp principio la limpieza y pureza de los productos en primer lugar.

Circonio inyectado biaxial para conseguir una calidad homogénea, transcendencia de lote. Diferentes tamaños ofrece completa flexibilidad y alta rentabilidad.



5-motions-zircon
Blank de circonio pequeño
6/16, 16 mm de altura
3 piezas
REF 360 1061 6
6/20, 20 mm de altura
3 piezas
REF 360 1062 0



5-motions-zircon
Blank de circonio medio
10/16, 16 mm de altura
2 piezas
REF 360 1101 6
10/20, 20 mm de altura
2 piezas
REF 360 1102 0



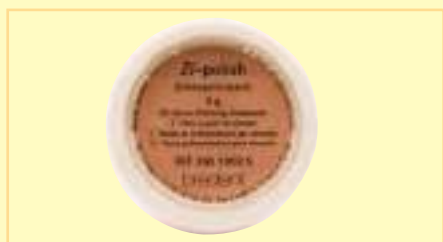
5-motions-zircon
Blank de circonio grande
14/16, 16 mm de altura
1 piezas
REF 360 1141 6
14/20, 20 mm de altura
1 piezas
REF 360 1142 0



Accesorios:

5-motions-colors
Líquido para teñir el circonio
100 ml de cada
A1 REF 360 1CA1 0
A3 REF 360 1CA3 0
B1 REF 360 1CB1 0
B3 REF 360 1CB3 0
C3 REF 360 1CC3 01

Zi-polish - el brillo intenso perfecto



Zi-polish
5 g
REF 360 1002 5

Pasta de circonio para pulir superficies obteniendo un brillo intenso. Diamantes con dos tamaños de grano diferentes para el pulido previo y el pulido de brillo intenso de rebordes circulares, superficies basales, coronas primarias, aditamentos individualizados y barras. El aglutinante especial evita las salpicaduras de la pasta para pulir al untarla en el cepillo, de modo que se reduce su consumo.

- la elevada porción de diamante ahorra tiempo de pulido y consigue resultados de gran brillo en las superficies
- el aglutinante especial reduce el consumo
- permite eliminar sin dificultad las hendiduras producidas durante el tratamiento previo



1 La pasta para pulir permanece adherida al cepillo gracias al aglutinante especial. Permite ahorrar material durante el trabajo.



2 Gracias a la elevada proporción de diamante en Zi-polish se alcanza el brillo intenso perfecto en un tiempo reducido.

5-motions-glue y 5-motions-active



5-motions-active
Aerosol de activación para 5-motions-glue
200 ml
REF 360 1002 7

Adhesivo instantáneo de elevada viscosidad para uniones por adhesión limpias en el modelado y los blanks. El aerosol de activación para el adhesivo 5-motions-glue consigue una fijación segura del modelado y los blanks con diferentes materiales.

- Permite realizar un trabajo limpio puesto que no gotea.
- El rápido curado con el 5-motions-active se traduce en un ahorro de tiempo.
- Une por adhesión todos los materiales, por lo que es de aplicación universal.



5-motions-glue
Adhesivo instantáneo en forma de gel
20 g
REF 360 1002 6



El adhesivo 5-motions-glue permite una fijación exacta del modelado. El aerosol de activación 5-motions-active consigue una adhesión segura y rápida.



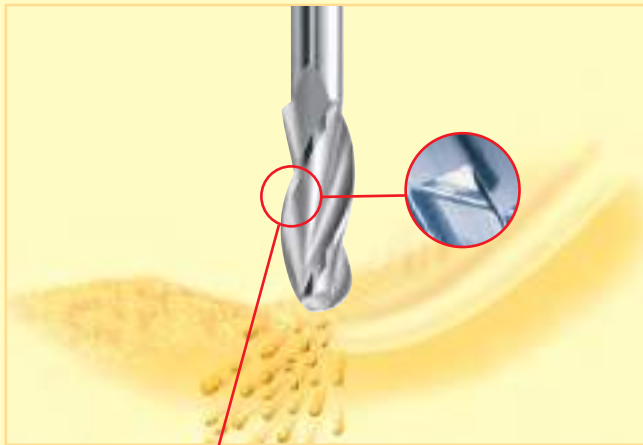
El blank de circonio se fija de forma rápida y segura dentro del marco. El aerosol de activación hace posible la unión por adhesión de diferentes materiales y amplía, por lo tanto, el ámbito de aplicación.

Palpador y fresa

Los diferentes ámbitos de aplicación en la técnica dental requieren geometrías especiales para el mecanizado exacto del circonio. La técnica probada de talón biselado de bredent permite obtener un corte exacto y superficies lisas incluso con estas fresas especiales.

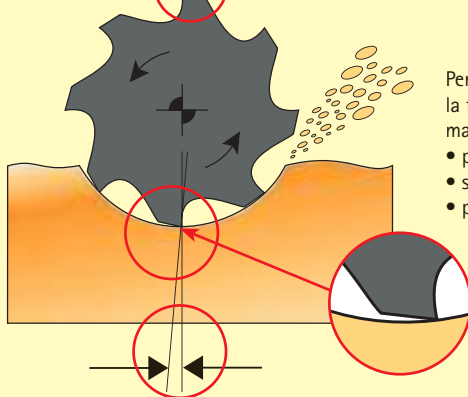
- Aplicable a todos los equipos con un factor de amplificación de 1:1,25
- La técnica de talón biselado consigue superficies lisas y reduce los trabajos de repaso.
- 11 diferentes formas de fresa amplían el ámbito de aplicación.
- El acero especial para herramientas las dota de una larga vida útil.

La técnica de talón biselado consigue superficies lisas y evita muescas en el material:



Fresa de tungsteno bredent con talón biselado.

Dentado con talón biselado:
Amplio apoyo del diente para triplicar la vida útil.



Penetración controlada de la fresa de tungsteno en el material

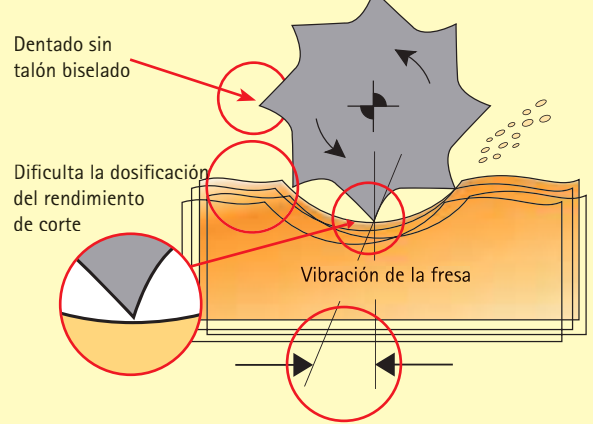
- para trabajar sin vibraciones
- superficies lisas
- protege las articulaciones

Ángulo de corte óptimo, para garantizar un mejor rendimiento de corte.

Vida útil tres veces más larga en comparación con dentados convencionales de bredent.

Gracias a un proceso de producción adicional se pueden obtener las fresas de tungsteno de bredent con un talón biselado. Por medio del talón biselado se consigue evitar que se rompan los cantos de corte. Esto hace que la durabilidad de las fresas con talón biselado sea tres veces mayor que la de una fresa convencional. Además de obtener un ángulo de corte adecuado, se alarga la vida útil y mejora el rendimiento del corte.

En comparación:
Una fresa de tungsteno convencional de bredent



Dentado sin talón biselado

Dificulta la dosificación del rendimiento de corte

Vibración de la fresa

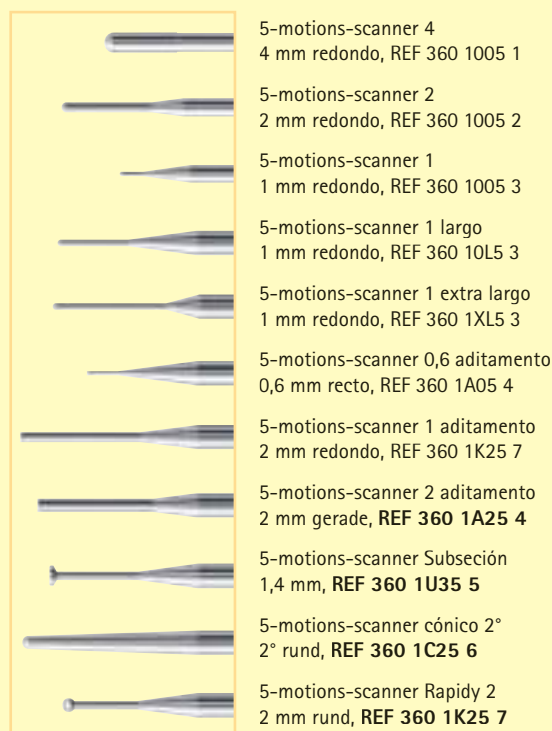
Ángulo de corte convencional bredent

Palpador y fresa

La técnica del talón biselado crea superficies lisas y evita las muescas en el material:



Palpadores y fresas de diferentes formas y tamaños armonizados para cualquier tipo de situación. La solución para un pulido sencillo y con excelentes resultados. La fresa crea una geometría específica con talón biselado y procura una gran calidad de rodadura, un perfil mecanizado limpio y una superficie lisa, evitando a su vez que se produzcan muescas en el circonio.



Todas las fresas y los palpadores tienen un mango con diámetro de 3 mm y se adaptan a equipos con un factor de amplificación de 1 : 1,25.



El trabajo de preparación se realiza de forma rápida y respetuosa con el material con la fresa 5-motions-milling cutter 2.



Con las fresas largas se puede perforar sin problemas los orificios profundos para los aditamentos.

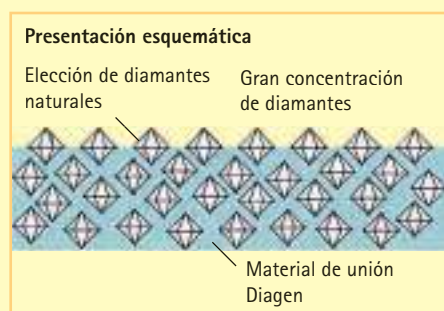


Las fresas para aditamentos crean el alojamiento justo para la plataforma del implante gracias a la forma rectangular en su porción capital.



Las perforaciones y la estructura de las superficies se realizan de forma exacta con la fresa Rapidly 2.

Diagen-Turbo-Grinder



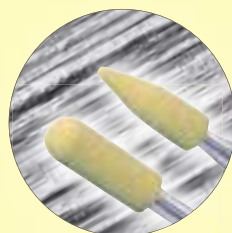
Alto rendimiento en el repasado y la abrasividad sobre la superficie de circonio, cerámica y metal sin tener que presionar. Aumenta la vida útil de la fresa en comparación con el material de unión convencional, garantizando así un amplio campo de aplicación y gran eficacia.

El sistema de fresas adiamantadas con material de unión entre Diagen y diamante. Máximo rendimiento en el desbaste y máxima abrasividad en superficies de circonio ejerciendo una presión mínima para realizar un trabajo cuidadoso con la superficie.

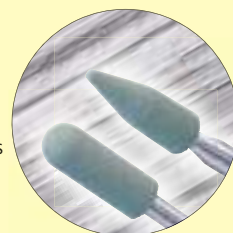
- Los dos grados de abrasión disponibles ofrecen mayor flexibilidad en la aplicación.

- El material especial de unión (grosso) consigue una vida útil un 20% más larga y ahorra tiempo de trabajo.
- Su efecto refrigerante evita daños en el circonio.
- Recomendado por destacados fabricantes de circonio y cerámica*

Comparación del corte Circonio

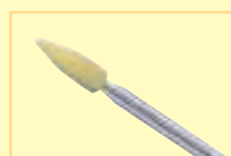


Nuevas formas con nuevas abrasiones adicionales. Retirada más rápida de material gracias a los granos de diamante más gruesos y la unión especial con el Diagen. Rugosidad superficial: 26 µm.



Nuevas formas con la calidad valorada garantizada. Alisar la superficie y repasado fino con un grano de diamante fino, rugosidad de superficie: 2 µm.

Diagen-Turbo-Grinder, grosso Nueva calidad del material de unión Diagen, con granos de diamante más gruesos para el repasado más rápido.



Cilindro con punta
Ø 3,5 x 11 mm
2 Stück
REF 340 G015 5



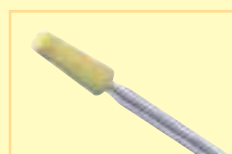
Cilindro redondo
Ø 4,5 x 13 mm
2 Stück
REF 340 G016 5



Cilindro
Ø 4,5 x 13 mm, 2 Stück
REF 340 G016 0



Cilindro
Ø 6,0 x 13 mm
2 Stück
REF 340 G017 0

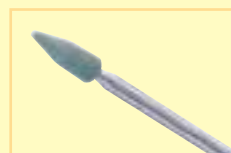


Cono
Ø 3,5 x 11 mm
2 Stück
REF 340 G015 0



Lenteja
Ø 22 x 2 mm
1 Stück
REF 340 G021 0

Diagen-Turbo-Grinder, fino Calidad probada con grano de diamante fino para conseguir una superficie perfecta.



Cilindro puntiagudo
Ø 3,5 x 11 mm
2 Stück
REF 340 0015 5



Cilindro redondo
Ø 4,5 x 13 mm
2 Stück
REF 340 0016 5



Cono
Ø 3,5 x 11 mm
2 Stück
REF 340 0015 0



Cilindro
Ø 4,8 x 13 mm
2 Stück
REF 340 0016 0



Cilindro
Ø 6,5 x 13 mm
2 Stück
REF 340 0017 0



Cono invertido con hueco
Ø 6 x 8 mm
1 Stück
REF 340 0025 0



Cono invertido con hueco
Ø 12 x 6 mm
1 Stück
REF 340 0024 0



Lenteja
Ø 22 x 2 mm
1 Stück
REF 340 0021 0



Disco
Ø 22 x 2 mm
1 Stück
REF 340 0022 0



Disco
Ø 15 x 3,5 mm
2 Stück
REF 340 0018 0



Disco
Ø 22 x 4,5 mm
1 Stück
REF 340 0019 0

Las resinas y los composites forman parte de los materiales de alta tecnología usados en la odontología moderna. La casa bredent lleva muchos años aplicándolos, pues forman parte de nuestros sistemas globales, que ofrecen soluciones en todas las indicaciones protésicas. Dedicamos especial atención a la armonización de las características de los materiales, a la unión entre los mismos, a su modelado y manipulación así como la concepción de los colores y el pulido.



Lab. Od. Antonio Lazetera - Savona - Italia, Dr. Luca Vescia - Villa Dossola - Italia

visio.lign – Sistema de carillas

visio.lign	288
Indicaciones – Ámbitos de aplicación	289
visio.lign – Componentes del sistema	290
Fases del trabajo	292
Indicaciones de la imprimación visio.lign	292

Aplicación de los componentes del sistema

novo.lign A – Carillas de revestimiento	294
Thermo-Pen	294
novo.lign P – Carillas de revestimiento	294
visio.lign – Indicaciones de la imprimación	296
MKZ – Imprimación y MKZ – Activador para metal noble	296
combo.lign – Opáquer	296
visio.link	297
combo.lign – Composite de fijación	297
K-Imprimación	297
Comprobaciones de resistencia de la unión	298
crea.lign – Material de revestimiento	299
haptosil D	301
visio.sil	301
visio.sil ILT	301
visio.sil fix	302
Taladro de llaves	302

visio.lign – Conjuntos

Conjunto para la estética roja y blanca	303
visio.lign – Armario de dientes	303
visio.lign – Conjunto 2	303
visio.lign – Conjunto 3	304
novo.lign A y P – Carillas de revestimiento	304
neo.lign A y P – Dientes completos	304
Conjunto de opáquer	305
crea.lign – Conjuntos	305
visio.lign Toolkit – Juego de herramientas	305

Equipo y tiempos de fotopolimerización

Equipos de fotopolimerización adecuados	306
bre.Lux Tiempo de polimerización	306
bre.Lux Power Unit	307

Elección del diseño de las carillas novo.lign

novo.lign A, Sup. anterior	308
novo.lign A, sup./inf. anterior	309
novo.lign P, sup./inf. posteriores en forma de G	310
novo.lign P, sup./inf. posteriores en forma de W	311

Carta de formas de los dientes completos neo.lign

neo.lign A, Sup. anterior	312
neo.lign A, sup. / inf. anterior	313
neo.lign P, maxilar superior e inferior, dientes posteriores, forma en G	314
neo.lign P, maxilar superior e inferior, dientes posteriores, forma en L	315

Hojas de pedido

316

Resina para prótesis

HIGH.lign	321
uni.lign	322
uni.lign speed	325
uni.lign – Índice de resinas	325
top.lign professional	326

Desinfección y limpieza

Dentaclean – Desinfectante de impresiones y prótesis	327
Bolsas de envío	327
Dentaclean – Limpiador de prótesis	327
Dentaclean – Limpiador para ultrasonidos	328
Dentaclean – Eliminador de restos de escayola / Dentaclean Speed – Eliminador de restos de escayola	328
Dentaclean – Líquido para mezclas con polvo de piedra pómez	328

Aparatología / Instrumental

Ergonom- Espátula para cera	329
Pinza para reponer	330
Termojeringa	330
Posi-boy	331
Soporte para papel de articular	331

Aislantes

Separador de cera	332
Separador de escayola	332
Isoplast ip	333

Ceras

Rodillos de mordida	334
Cera de montaje asw	335
Planchas de cera rosa standard mdwst	335
Arrugas palatinas de cera gf	336

Acrílicos y sistemas

Material fotopolimerizable UV	337
Sistema de resina de vertido	338
Multisil-Soft	340

Opáquer

Ropak UV	341
Ropak compacto UV	341
Opáquer compacto color diente UV	341

Trabajo de resina

Abraso-Gum Acryl	342
Fresa de montaje	342
Fresas Diacryl	343
Fresas para la técnica de fresado	344

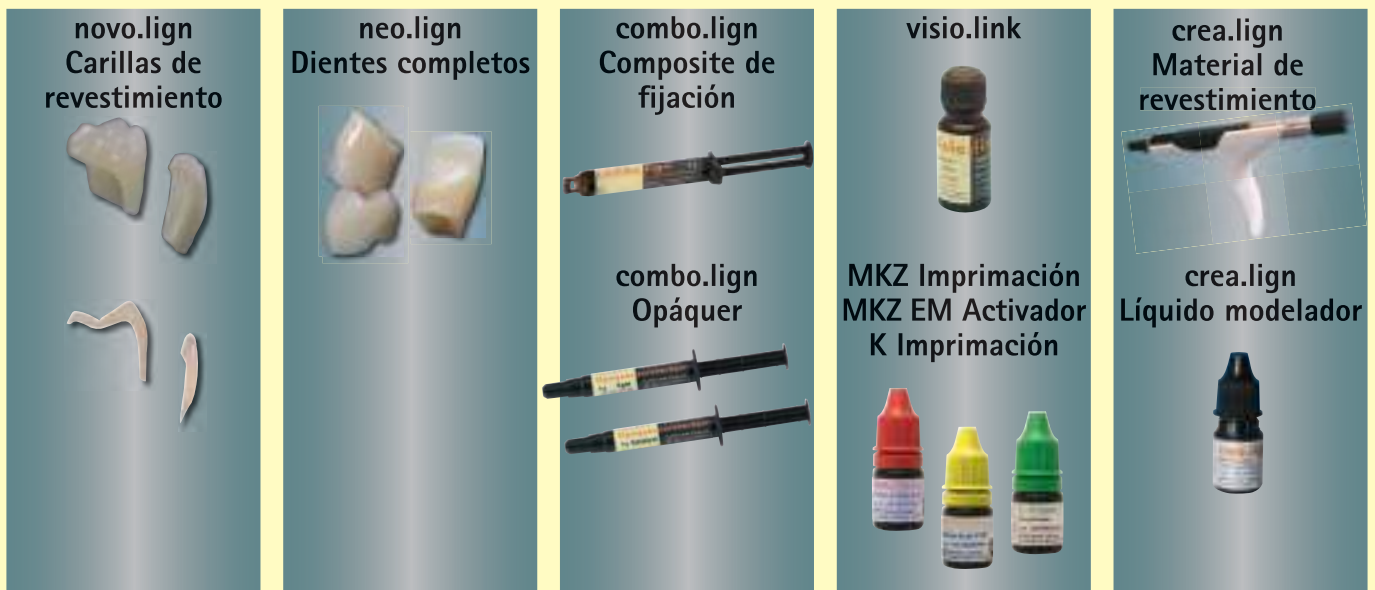
Pulido

Conjunto para pulir resina	345
Pulido de brillo con la pieza de mano	345
Cepillos para pulir	346
Gamuza para pulir	347

visio.lign

El sistema visio.lign se ha desarrollado tomando como ejemplo los dientes naturales y está basado en el uso de carillas de revestimiento (novo.lign) de varias capas. Un sistema de unión con colores armonizados así como materiales complementarios e individualizadores adecuados permiten una combinación perfecta de técnicas de revestimiento individuales y eficaces. Con unos valores de abrasión comparables a los de los dientes naturales, visio.lign ofrece una mordida suave, lo que supone una ventaja especialmente cuando se lleva sustitutos dentales

implantosoportados. La prueba estética con las carillas de revestimiento novo.lign muestra previamente el resultado al paciente. Tras obtener a continuación una llave de silicona se puede construir una estructura óptima de forma fácil. Las resistentes carillas de revestimiento novo.lign pueden adherirse sobre todos los materiales de estructuras utilizados en la técnica dental aplicando el material de fijación combo.lign y pueden individualizarse con el material de revestimiento crea.lign.



Indicaciones – Ámbitos de aplicación



Puente visio.lign atornillado en horizontal sobre SKY Unicore con un número de implantes reducido maxilar sup. / inf.

Foto: Maestro técnico dental Oliver Heinzmann



Caso complejo sobre SKY fast & fixed: se ha aplicado la técnica de estratificación inversa ILT con crea.lign, rehabilitación definitiva inmediata del maxilar superior e inferior.

Foto: Vincenzo Musella



Puente visio.lign atornillado en horizontal, estructura de ZrO2 sobre aditamentos individuales SKY uni.fit de ZrO2.

Foto: Técnico dental Andreas Lüdtk



Trabajo de barra con pasador, de metal no noble revestido con visio.lign y combinado con dientes neo.lign.



Puente fijo de Bio HPP con revestimiento parcial de visio.lign.



Puente con revestimiento circular de metal no noble, individualizado con crea.lign mediante el procedimiento Cut-Back.



Onlay – Overlay – Inlay con la técnica de estratificación inversa aplicando crea.lign.

Foto: Vincenzo Musella



Carillas definitivas de crea.lign confeccionadas en el laboratorio, unidas por adhesión mediante la técnica sin preparación.

Fotos: Vincenzo Musella



Puente extraíble de metal no noble con revestimiento sobre coronas telescópicas combinado con dientes completos neo.lign y acabado con carillas de revestimiento novo.lign.



Prótesis inmediata provisional SKY fast & fixed con novo.lign y resina para estructuras top.lign breformance.

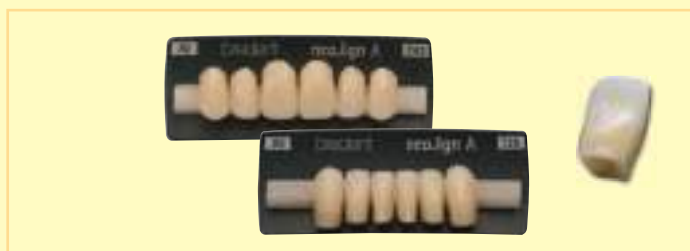
Foto: Oliver Heinzmann, Maestro técnico dental

visio.lign – Componentes del sistema



novolign – Carillas de revestimiento

(Conjuntos para dientes anteriores y posteriores)
Carillas de revestimiento con varias capas, fabricadas con el composite PMMA resistente a grandes impactos y con formas anatómicas para dientes anteriores y posteriores: Estética natural para todo tipo de indicaciones. Suministrables en la gama clásica de colores A-D.



neolign – Dientes completos

(Conjuntos para dientes anteriores y posteriores)
Dientes completos anatómicos con transiciones naturales del color y diseños para sustitutos dentales implantosoportados fijos o extraíbles fabricados con composite PMMA resistente a grandes impactos. El diseño universal de la superficie masticatoria se ha desarrollado para aplicarse a todos los conceptos de oclusión habituales. Suministrable en los colores clásicos A-D.



combo.lign

Composite de fijación fotopolimerizable y de polimerización dual para conseguir una reproducción segura del color y una unión óptima de la carilla de revestimiento novolign y todo tipo de material para estructuras. Suministrable en los colores clásicos A-D.



combo.lign – Opáquer

Opáquer fotopolimerizable y de polimerización dual, que garantiza una polimerización perfecta. Sistema de unión comprobado por laboratorios universitarios, compatible con todas las imprimaciones para metal y todos los procesos de silanización, óptimo cuando se utiliza retenciones mecánicas. Suministrable en tres colores de diente y uno de encía. De este modo se garantiza la estabilidad de todos los colores A-D en combinación con combo.lign.



visio.link

Imprimación para PMMA y composite, universal y fotopolimerizable. Para una unión por adhesión óptima entre resinas para prótesis con base de PMMA, materiales realizados con composite PMMA resistente a grandes impactos (carillas de revestimiento novolign / dientes completos neolign / dientes de resina) y combo.lign se utiliza visio.link.



crea.lign – Material de revestimiento

- relleno puro de nanocerámica (no contiene vidrio dental)
- características óptimas para el pulido con el fin de obtener superficies perfectas, Ra 0,03
- buena fluidez, recubrimiento mejorado – transición sin espacios hacia la carilla de revestimiento
- reducida absorción de agua, garantiza la estabilidad mecánica
- sin deposición de placa
- suministrable en los colores clásicos A-D de dentina, incisal, encía e intenso
- opáquer fotopolimerizable crea.lign suministrable en nuevos colores de diente y un color de encía para la creación libre de capas

visio.lign – Componentes del sistema



crea.lign – Líquido modelador

El líquido para modelado crea.lign se usa por un lado para rebajar el crea.lign y hacerlo aún más fluido, y por otro lado permite una transición homogénea desde la resina de la prótesis al crea.lign en la estética roja y blanca.

El líquido modelador crea.lign es resistente a la decoloración y a la placa del mismo modo que el crea.lign.

La porción del líquido que se añada al crea.lign nunca superará el 30 % de la mezcla.



K – Imprimación

Mediante la aplicación de la imprimación K se consigue la unión por adhesión de cerámica de revestimiento y cerámica colada (como e.max press), así como de cerámica de silicato (como, por ejemplo, CAD-Blanks y Mark II) con composites tales como crea.lign. La imprimación K puede aplicarse de forma intraoral, por lo que resulta óptima para la reparación de revestimientos de cerámica.



MKZ – Imprimación

La imprimación MKZ sirve para el acondicionamiento de todas las aleaciones de metales no nobles así como titanio, dióxido de circonio, óxido de aluminio y cerámica Spinell. De este modo se crea una unión por adhesión química con composites como el crea.lign. La imprimación MKZ es por lo tanto óptima para la adhesión de aditamentos individuales.



MKZ EM – Activador

El activador MKZ EM para metales nobles sólo puede usarse en combinación con la imprimación MKZ en una mezcla de 1:1. Se aplica para acondicionar estructuras de metales nobles (Au, Ag, Pt y Pd) y crear la unión por adhesión química con composites como crea.lign.



visio.sil – Silicona transparente para llaves

Silicona para llaves, transparente y polimerizable por adición, **dureza aprox. 60 ShoreA**, para la fabricación de llaves traslúcidas y la aplicación y transformación de materiales fotopolimerizables.



visio.sil ILT – Silicona transparente para llaves

visio.sil ILT se desarrolló especialmente para la técnica de estratificación inversa. Esta silicona transparente para llaves polimerizable por adición destaca por su gran dureza de aprox. **75 ShoreA**. Su fluidez permite modelar el espacio interdental y consigue una textura perfecta en la superficie, por otro lado es lo suficientemente firme como para permitir una aplicación precisa.

Esta permitido introducir visio.sil ILT en estado polimerizado dentro de la boca del paciente (producto sanitario de la clase I).

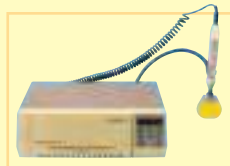
haptosil D – Masilla de silicona

haptosil D es una masilla de silicona polimerizable por adición con una dureza de 90 Shore A para la confección de llaves exactas y estables. haptosil D se utiliza generalmente en combinación con las otras siliconas visio.sil para aportarles una mayor estabilidad.



visio.sil fix – Silicona para llaves para trazos finos

visio.sil fix es una silicona para llaves polimerizable por adición para trazos finos. visio.sil fix permite modelar con precisión y hasta el último detalle los espacios interdenciales y la encía para el montaje en cera. Tras confeccionar la restauración sólo queda el pulido de gran brillo. De este modo se ahorra mucho tiempo y trabajo.



Aparato multitalento de polimerización para la clínica y el laboratorio.

El equipo bre.Lux Power Unit se desarrolló para el trabajo con materiales de revestimiento y materiales dentales. Este equipo de fotopolimerización ofrece un intervalo de longitud de onda de 370 nm a 500 nm. Los LED tienen una vida útil de 20.000 horas.



El conjunto de herramientas visio.lign Toolkit se ha creado para el repasado de composites y carillas visio.lign, garantizando así un acabado perfecto.

La combinación del material del sistema visio.lign con las herramientas del visio.lign Toolkit dan como resultado una superficie resistente a la adhesión de la placa y de color estable, semejante a la estabilidad que ofrece la cerámica.

Fases del trabajo

Prueba estética



1 Elección de la forma y el color adecuados.



2 Rebajar la carilla de revestimiento novo.lign si se requiere en la región cervical.



3 Aplicar cera de color diente beauty setup en el reverso de la carilla de revestimiento.



4 Modelo estético listo



5 Prueba, comprobación y corrección en caso necesario.



6 Fijación del montaje estético con la silicona transparente para llaves visio.sil.

Modelado de la estructura



1 Con la llave es posible trasladar perfectamente el modelado de la estructura.



2 Diseño óptimo de la estructura de metal

Acondicionamiento de la estructura



1 Acondicionamiento con la imprimación MKZ.



2 Aplicar opáquer y fotopolimerizar.

Fases del trabajo

Unión por adhesión



1 Carillas de revestimiento arenadas con óxido de aluminio de 110µm.



2 Aplicar una capa fina de visio.link y fotopolimerizar.



3 Aplicar combo.lign en la cara interior de la carilla.



4 Distribuir el material sobrante y, a continuación, fotopolimerizar.

Acabado con crea.lign



1 Tras la adhesión se aplica crea.lign .



2 Creación de la zona palatinal con crea.lign.



3 Creación individualizada de la zona roja y blanca.



4 El polimerizado intermedio de crea.lign puede hacerse con una lámpara manual.

Terminación del trabajo



1 Pulido previo con el cepillo Abraso-Fix y la pasta Acrypol.



2 Pulido de gran brillo con gamuza de algodón y pasta Abraso-Starglanz.

novo.lign A - Carillas de revestimiento

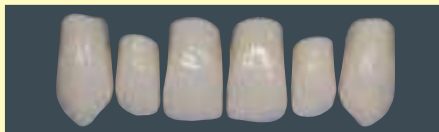


Carilla de revestimiento novo.lign A (anterior)

Las carillas de revestimiento novo.lign se han diseñado con una forma y estratificación que recuerda al diente natural. A pesar de que las carillas de revestimiento son muy finas y gráciles se ha conseguido incluir en ellas rasgos tales como mamelones y la estratificación de las capas.

Carillas de revestimiento novo.lign A:

- grosor de la carilla en las regiones cervical y central 1 mm
- 10 formas maxilar sup.
- 3 formas maxilar inf.



Todos los diseños de las carillas de revestimiento novo.lign pueden suministrarse en conjuntos de 6 piezas, conjuntos de incisivos y de caninos.

De este modo es posible combinar —si se da el caso— carillas de revestimiento, p.ej. el conjunto de caninos, con el conjunto de 4 dientes incisivos neo.lign.

Además es posible combinar y ampliar los conjuntos de 2 carillas de revestimiento para caninos de mayor tamaño, por ejemplo I47, con las carillas para incisivos de otros tamaños, p.ej. I45.

Thermo-Pen



Thermo-Pen

es una pistola de aire caliente con tecnología piezoeléctrica sin llama abierta. Esto permite calentar las carillas de revestimiento sin correr el riesgo de que se quemen. La temperatura necesaria para deformar las carillas de revestimiento se encuentra en aprox. 250° C.

Por medio de la expansión puede cubrirse mejor, por ejemplo, coronas telescópicas.

Thermo-Pen

1 pieza
REF 110 0147 0



La carilla de revestimiento novo.lign se calienta con el Thermo-Pen.



Se arquea la carilla de revestimiento caliente para su adaptación.

novo.lign P - Carillas de revestimiento, en forma de G



Carilla de revestimiento novo.lign P (posterior) multifuncional en forma de G

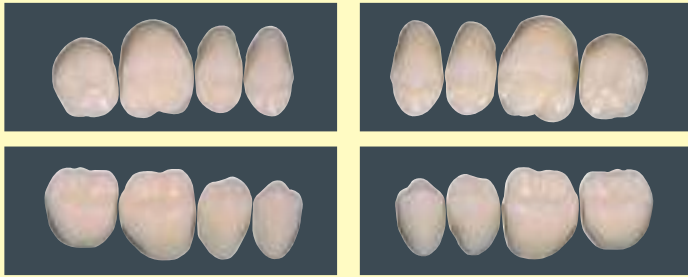
Las carillas de revestimiento novo.lign P (posterior) destacan por el diseño multifuncional de sus superficies masticatorias. Esto permite la traslación de todos los conceptos de oclusión.

Asimismo se ha trasladado a las carillas de revestimiento novo.lign P la estratificación de los dientes naturales.

Carillas de revestimiento multifuncionales novo.lign P:

- grosor de la carilla en la región cervical y central: 1,2 mm
- 2 tamaños G3 y G4 para maxilar sup. e inf.

novo.lign P - Carillas de revestimiento en forma de W



Carilla de revestimiento novo.lign P (posterior) en forma de W para la técnica de coronas y puentes

La carilla de revestimiento novo.lign P (posterior) en forma de W se desarrolló especialmente para la técnica de coronas y puentes. Estas carillas de revestimiento tienen un volumen y tamaño mayores y permiten cubrir muñones dentales grandes. A pesar del escaso grosor de la capa en comparación con las formas G3 y G4 se ha podido mantener la estratificación.

Carilla de revestimiento novo.lign P para la técnica de coronas y puentes:

- Grosor de la carilla en las regiones cervical y central: 0,8 mm
- 3 tamaños W3, W4 y W5 para maxilar sup. e inf.

neo.lign A - Dientes completos



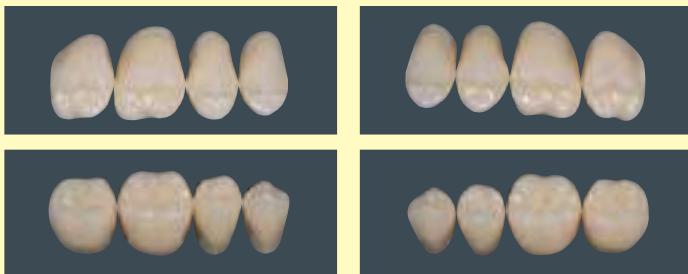
Diente completo neo.lign A (anterior)

El origen del desarrollo de visio.lign son los dientes naturales. El diseño vivo de las carillas de revestimiento novo.lign se ha trasladado también a los dientes completos neo.lign. Los dientes neo.lign anterior y posterior son elementos lógicos incorporados para completar el sistema de revestimiento visio.lign y armonizados en el color, la forma y el diseño de la estratificación. La armonía de la perfección aplicable a prótesis parciales, técnica de ataches y protésica implantar.

neo.lign A Diente completo:

- 9 maxilar sup. Conjunto de dientes anteriores
- 3 maxilar inf. Conjunto de dientes anteriores

neo.lign P - Dientes completos en forma de G



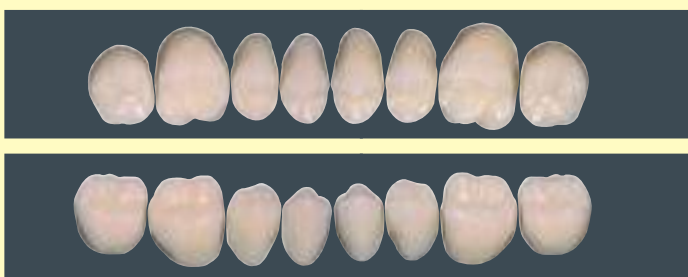
neo.lign P (posterior) Diente completo multifuncional en forma de G

El diente completo neo.lign P (posterior) es la derivación de la carilla de revestimiento novo.lign P. El diseño multifuncional de la superficie masticatoria se ha trasladado a los dientes completos neo.lign P y permite por lo tanto aplicar todos los conceptos de oclusión conocidos.

Diente completo neo.lign P en forma de G:

- 3 tamaños G2, G3 y G4 para maxilar sup. e inf.

neo.lign P - Dientes completos en forma de L



Diente completo neo.lign P (posterior) en forma de L para montaje lingualizado

El diente completo neo.lign P (posterior) en forma de L se ha desarrollado específicamente para el montaje lingualizado. Con esta forma en L es posible crear un montaje lingualizado en un tiempo mínimo y sin rebajes.

Diente completo neo.lign P en forma de L:

- 3 tamaños L2, L3, L4 para maxilar sup. e inf.

Aplicación de los componentes del sistema

Indicaciones de la imprimación visio.lign



La resistencia en la unión obtenida por todas las imprimaciones previamente mencionadas es claramente superior a los 5 MPa que exige como mínimo la norma correspondiente (DIN EN ISO 10477). Véase el gráfico de la página 298.

Imprimación MKZ y activador MKZ EM



MKZ Imprimación
4 ml
REF MKZ02004

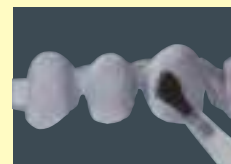
MKZ Activador para metales nobles
4 ml
REF MKZ EM 004

Imprimación MKZ y Activador MKZ EM

Acondicionamiento de la estructura

Las estructuras de metal (metal no noble/metal no ferroso/CoCr/metal noble) deben arenarse con óxido de aluminio de 110 µm a una presión de 3-4 bar y las estructuras de circonio a un máximo de 2 bar. No debe aplicarse vapor a las estructuras con la pistola de vapor. La limpieza puede efectuarse con alcohol y un pincel limpio. Al aplicar aire a presión para el secado hay que tener en cuenta que el aire presurizado debe estar libre de aceite. Aplicar la imprimación MKZ con un pincel sobre la estructura y dejar secar completamente; a continuación aplicar el opáquer elegido y fotopolimerizar.

Al acondicionar estructuras de metales nobles y estructuras de metales nobles reducidos debe mezclarse la imprimación MKZ y el activador MKZ EM para metales nobles en una proporción de 1:1 y aplicarse a continuación.



Aplicar la imprimación MKZ / el activador MKZ EM para metales nobles y dejar secar. A continuación puede aplicarse el opáquer.

combo.lign - Opáquer



El opáquer combo.lign puede aplicarse de forma personalizada: o bien sólo se fotopolimeriza, o bien se realiza una polimerización dual mezclando el catalizador con la pasta base en una proporción de 1:1. Nosotros recomendamos la polimerización dual cuando hay retenciones mecánicas para garantizar así la polimerización completa del opáquer. REF Véase la hoja de pedido.

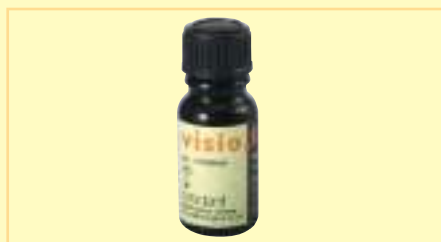


Aplicar el opáquer combo.lign con el pincel adecuado (pincel para opáquer).



Fotopolimerización del opáquer combo.lign. Se recomienda polimerizar durante 180 s tras la aplicación de cada capa.

visio.link



visio.link
10 ml
REF VLPMMMA10

visio.link - Acondicionamiento de las carillas de revestimiento

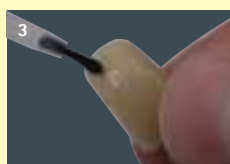
Las carillas de revestimiento deben arenarse con óxido de aluminio con grano de 110 µm a una presión de 2 a 3 bar. No limpiar las carillas de revestimiento con la pistola de vapor. Aplicar una capa fina de visio.link sobre las carillas de revestimiento novo.lign. Es muy importante aplicar tan sólo una capa muy fina pues, de lo contrario, se verá perjudicada la unión por adhesión. Tras aplicar visio.link y polimerizar durante 90 s (intervalo de la amplitud de la onda de luz 370-400 nm), la superficie debería estar seca y presentar un brillo sedoso mate.



1 En caso necesario rebajar la carilla de revestimiento novo.lign en la región cervical.



2 Arenar la carilla de revestimiento novo.lign con óxido de aluminio de 110µm a una presión de 2-3bar.



3 Aplicar una capa fina de visio.link y polimerizar durante 90 s



4 Un brillo mate sedoso muestra que no se ha aplicado demasiado visio.link. Es imprescindible evitar la aplicación de capas excesivamente gruesas.

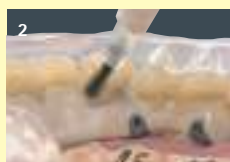
combo.lign - Composite de fijación



El combo.lign de polimerización dual se cura por acción química y por su exposición a la luz. Para alcanzar la máxima dureza final es necesario fotopolimerizar el combo.lign durante 180 s en un equipo adecuado. combo.lign permite rellenar un espacio de adhesión de 40 µm - 2 mm. Debería cubrirse el combo.lign siempre con crea.lign pues no resulta fácil de trabajar ni de pulir.
REF Véase la hoja de pedido.



1 Aplicación de combo.lign dentro de la carilla de revestimiento acondicionada.



2 Repartir el exceso de material o retirarlo.



3 Polimerizar unos 10 s por diente, extraer la llave y realizar la polimerización final en el equipo fotopolimerizador.

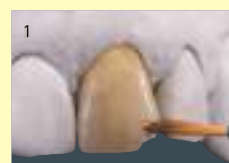
K - Imprimación



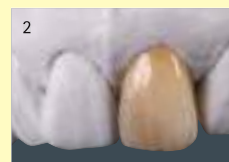
K-Imprimación
3 ml
REF APK25003

K - Imprimación - Acondicionamiento de la cerámica de revestimiento

La cerámica de revestimiento debe arenarse con óxido de aluminio de 110 µm a una presión de máx. 2 bar o lijarse con diamante (en seco) hasta obtener una superficie áspera. La estructura no deberá limpiarse con la pistola de vapor después del arenado/lijado. Eliminar las posibles impurezas con alcohol y un pincel limpio. Con la aplicación de la imprimación K se consigue la unión por adhesión de la cerámica de revestimiento con el crea.lign. Tanto la imprimación K, como el crea.lign pueden aplicarse de forma intraoral o extraoral. Esto permite reparar descascarillamientos en los revestimientos de cerámica de forma rápida y sencilla.



1 Arenar el descascarillamiento con óxido de aluminio de 110µm a una presión de 2 bar o lijar con diamante (en seco) hasta obtener una superficie áspera. A continuación aplicar generosamente la imprimación K, dejar ventilar durante unos 30 s.



2 Tras la aplicación del material adecuado crea.lign y el posterior pulido no se observa transición alguna en la zona reparada.

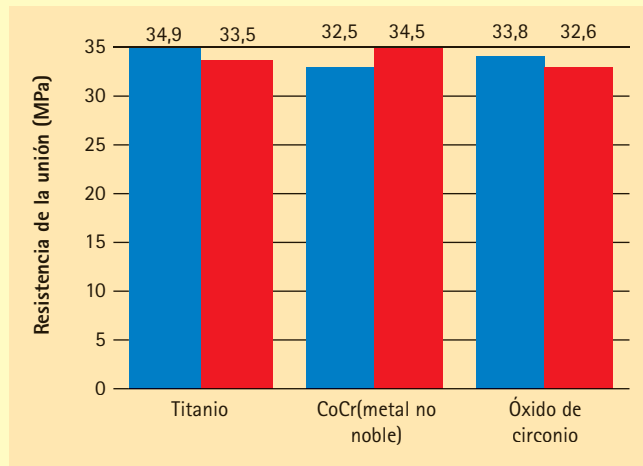
Aplicación de los componentes del sistema

Comprobaciones de resistencia de la unión

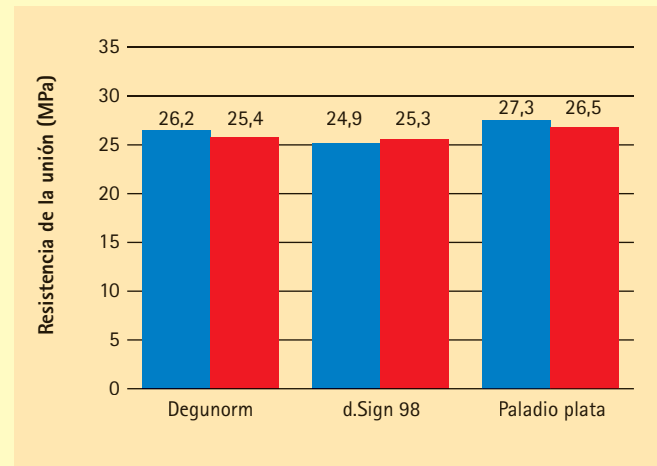
Resistencia de la unión según la norma DIN EN ISO 10477 / Universidad de Jena
 Valor mínimo exigido 5 MPa

■ 1 día
 ■ 25.000 *inversiones de carga de temperatura

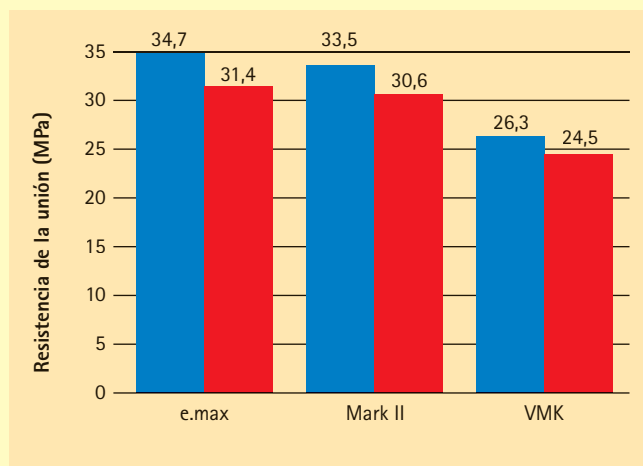
Unión por adhesión de combo.lign (composite de fijación) con composi-
 tes de revestimiento, imprimación MKZ



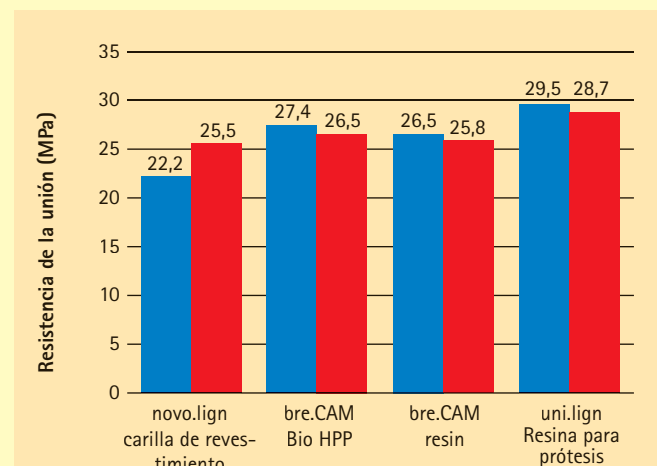
Unión por adhesión combo.lign (composite de fijación) con composites
 de revestimiento, imprimación MKZ + imprimación MKZ II



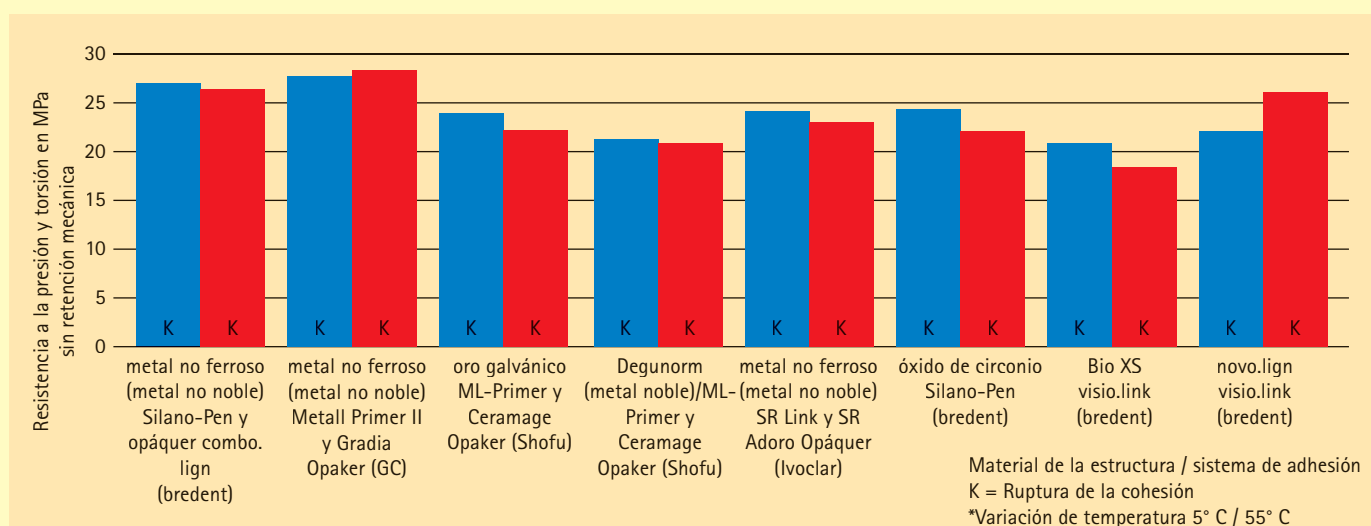
Unión por adhesión de combo.lign (composite de fijación) con cerámica de
 revestimiento Imprimación K



Unión por adhesión de composite (combo.lign/crea.lign) con resinas
 visio.link



Unión por adhesión de combo.lign (composite de fijación) con productos de la competencia



crea.lign - Material de revestimiento



Con crea.lign se realiza el diseño final y se da forma al revestimiento. El grosor de la capa de crea.lign no debería superar 1 mm. sin polimerizado intermedio. Para reparar, por ejemplo, revestimientos de cerámica puede aplicarse crea.lign directamente dentro de la boca del paciente. crea.lign puede aplicarse mediante una jeringa o un pincel.

El uso del líquido modelador de crea.lign facilita la aplicación con el pincel y optimiza el modelado de los espacios interdientales. Todas las masillas crea.lign pueden mezclarse entre sí. Para la individualización se dispone de diferentes masillas para incisal, cuello, dentina y encía. Las estructuras se cubren con el color de diente correspondiente por medio del opáquer sólo fotopolimerizable crea.lign. REF Véase la hoja de pedido.

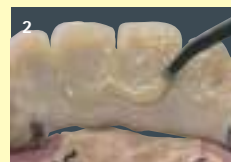


crea.lign - Líquido modelador
10ml
REF CLFMOD10

Aplicar crea.lign:



Tras adherir las carillas de revestimiento novo. lign se aplica crea.lign en la región proximal y cervical.



En la región palatina se completa la forma del diente con crea.lign.

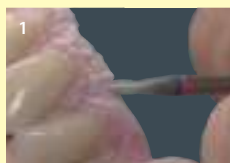


La forma individualizada en la zona roja y blanca se consigue con las masillas crea.lign GUM.

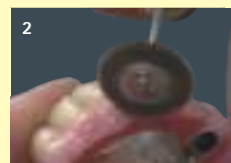


Tras cada aplicación hay que realizar una polimerización intermedia, para la que puede usarse una lámpara de mano. La polimerización final se realiza en el equipo fotopolimerizador bre.lux Power Unit.

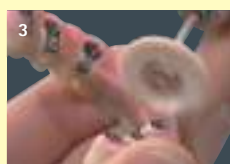
Trabajos de acabado de crea.lign:



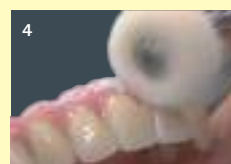
Terminación del trabajo con fresa de metal duro.



Pulido previo con el cepillo Abraso-Fix y la pasta para pulido previo Acrypol.



Pulido previo con cepillo de pelo de cabra y pasta para pulido previo Acrypol.

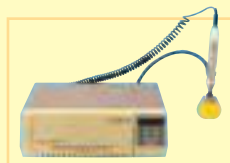


Pulido de gran brillo con gamuza de algodón y Abraso-Starglanz Politur.

Accesorios:



MagicBrush
Tamaño 2
2 piezas
REF 390 M002 0



bre.Lux Power Unit
REF 140 0097 0



Conjunto para acabados del composite incluye pasta para pulir Acrypol pasta para pulir con gran brillo Abraso-Starglanz REF VLTOOLKIT

crea.lign - Material de revestimiento

Técnica de estratificación inversa

Fabricación de carillas (técnica sin preparación) con composite crea.lign



1 El modelo maestro listo con muñones extraíbles



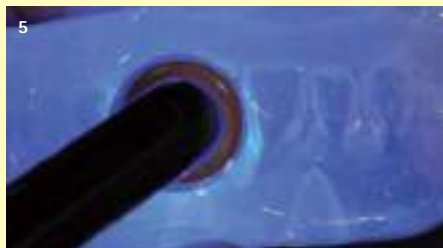
2 Reconstrucción morfológica de los dientes anteriores con cera



3 Confección de la llave de silicona con visio.sil ILT para los muñones separados con el modelado de cera.



4 La masa incisal E2 se aplica con un pincel dentro de la llave.



5 Fotopolimerización durante unos 5 s tras la aplicación de cada capa.



6 Aplicación de la masa de efecto para conseguir zonas de contraste, fotopolimerización unos 5 s



7 Efectos opalescentes con las masillas Incisal opal e Incisal blue, fotopolimerización unos 5 s



8 Aplicación de la dentina; a continuación se dispone la llave sobre el modelo para la fotopolimerización.



9 Fotopolimerización final durante 360 s en el equipo bre.Lux Power Unit.



10 La translucencia de las carillas crea.lign terminadas es excelente.



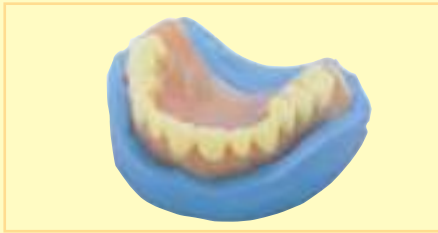
11 Situación de partida



12 Las carillas in situ tras la fijación definitiva.

Técnica y fotos: Vincenzo Musella.
Caso clínico: Dra. Cinzia Barbieri, Modena - Italia.

haptosil D



haptosil D
componente A y B
1300 g de cada
REF 540 0118 0
7500 g de cada
REF 540 0119 0

haptosil D – Masilla de silicona polimerizable por adición
haptosil D tiene una dureza de 90 Shore A por lo que es ideal para la confección de llaves exactas y estables.
Asimismo permite confeccionar en poco tiempo modelos para reparaciones y ampliaciones. Esto ofrece un gran ahorro de tiempo en comparación con la confección de modelos convencional.

visio.sil



visio.sil
50 ml
REF 540 0120 0
Cánulas para mezclar visio.sil
12 unidades
REF 320 0045 7

visio.sil – Silicona transparente para llaves

Con visio.sil (dureza unos 60 Shore A) se confeccionan llaves traslúcidas en cuya ayuda se adhiere las carillas de revestimiento novo.lign a la estructura correspondiente. Para que la llave de visio.sil resulte más estable puede confeccionarse en combinación con la silicona para llaves haptosil D (dureza unos 90 Shore A).



1 La llave de haptosil D se construye como un marco para fotografías.



2 Se completa la llave con visio.sil.



3 La llave se alisa con el dedo impregnado de detergente lavavajillas.



4 La luz atraviesa la llave, lo que garantiza una unión por adhesión segura de las carillas de revestimiento.

visio.sil ILT



visio.sil ILT
50 ml
REF 540 0140 0
Cánulas para mezclar visio.sil
12 unidades
REF 320 0045 7

visio.sil ILT (Técnica de estratificación inversa) – Silicona transparente para llaves

La silicona visio.sil ILT (dureza unos 75 Shore A) se ha desarrollado para aplicar la técnica de estratificación inversa y la técnica de cubetas. Con esta técnica se confeccionan, por ejemplo, carillas estratificándolas directamente dentro de la llave y en orden contrario. La llave visio.sil ILT puede usarse para adherir las carillas dentro de la boca del paciente.



1 Situación de partida



2 El modelo maestro en yeso



3 El encerado sobre el modelo maestro listo para confección de la llave.



4 La llave se introduce en la boca con el crea.lign todavía blando.



5 Con la lámpara de mano se polimeriza el crea.lign.



6 Vista previa del modelo estético acabado / Vista previa de las carillas adicionales in Situ.

Técnica y fotos: Vincenzo Musella.

Aplicación de los componentes del sistema

visio.sil fix



visio.sil fix
50 ml
REF 540 0130 0

visio.sil fix – Silicona para llaves de trazo fino

visio.sil fix puede aplicarse en combinación con otras siliconas para llaves tales como visio.sil, visio.sil ILT o haptosil D. visio.sil fix reproduce a la perfección los espacios interdientales y las superficies, de tal modo que ya sólo se requiere realizar el pulido de gran brillo. Por el efecto succionador de visio.sil fix no resulta necesario aplicar un adhesivo instantáneo para fijar las carillas de revestimiento dentro de la llave. De este modo se preserva la estructura de la superficie de las carillas de revestimiento.

visio.sil fix en combinación con haptosil D



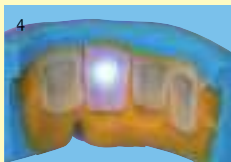
1 Se aplica visio.sil fix sobre el montaje.



2 Se hace la mezcla con haptosil D y se aplica sobre el visio.sil fix todavía blando.



3 Se perforan orificios en la llave con la broca correspondiente.



4 La luz atraviesa el orificio taladrado y la carilla de revestimiento.

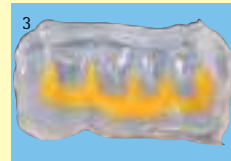
visio.sil fix en combinación con visio.sil



1 Se aplica visio.sil fix sobre el montaje.



2 Se aplica visio.sil sobre el visio.sil fix todavía blando.



3 Se ve claramente definidos los espacios interdientales y las zonas marginales.



4 La luz atraviesa la llave.

Taladro de llaves



Taladro de llaves
1 pieza
REF 330 0078 0

Sin pegamento de contacto – sin dientes torcidos en la llave.

método convencional



espacio no deseado

método bredent



ajuste exacto



El método más seguro y exacto para fijar los dientes a la llave de escayola y silicona.

Por medio del método tradicional se fijan los dientes con cera de pegar por incisal / oclusal. Esto puede producir un espacio no deseado por la contracción de la cera.

Por los agujeros realizados en la llave en la parte frontal se podrá colocar la cera adhesiva sobre el diente. La contracción de la cera hará que el diente se introduzca dentro de la llave garantizando así su fijación.

Conjunto para la estética roja y blanca



- crea.lign con su nanorrelleno consigue una estabilidad del color y una óptima resistencia a la placa.
- visio.link garantiza la unión duradera de crea.lign con todas las resina para prótesis PMMA, tal

Surtido

- 28 piezas
Conjunto de estética roja y blanca
 1 x Carpeta de aluminio
 8 x crea.lign
 1 x GUM Opáquer
 1 x visio.link
 1 x MKZ Imprimación
 1 x crea.lign Líquido modelador
 2 x Prótesis de muestra
 2 x MagicBrush Cepillo tamaño 2
 1 x Instrucciones para la estratificación
 1 x Mango monomanual
 1 x Bloque para mezclas
 8 x Cánulas para aplicación
REF CLIGNSETG

- como confirman estudios realizados en universidades.
- La resina para prótesis uni.lign completamente polimerizada permite una unión química perfecta con crea.lign y evita transiciones visibles y trabajos de repaso.
- Puesto que crea.lign está libre de vidrio dental molido, alcanza con un valor Ra de 0,03 µm una calidad de la superficie idéntica a la resina para prótesis, lo que garantiza un pulido rápido y sencillo.
- Aplicando la misma estrategia que con la resina para prótesis se obtiene un acabado de gran brillo en tan sólo 3 minutos.
- También los puentes revestidos con cerámica pueden individualizarse con el conjunto de estética roja y blanca.
- En tan sólo 6 pasos se obtiene una estética individual en rojo y blanco.
- El técnico dental tan sólo requiere unos 45 minutos para la individualización en la región anterior.
- Este conjunto contiene todos los materiales necesarios, inclusive las instrucciones paso a paso para la estratificación.
- Carpeta elegante de aluminio para la presentación a los pacientes y odontólogos.
- Se dispone de dos prótesis de demostración en el conjunto, una puede individualizarse para mostrar a los pacientes y odontólogos la diferencia entre la opción más económica y la que tiene un precio superior.

visio.lign – Armario de dientes



Surtido

- 10 piezas
visio.lign Armario de dientes
 1 x visio.lign Armario de dientes
 1 x crea.lign Bandeja para cajones
 8 x novo.lign A Bandejas para cajones
REF VLIGNBOX1

visio.lign Set 2



Surtido

- 43 piezas
visio.lign Set 2
 1 x visio.lign Armario de dientes
 1 x visio.link
 1 x combo.lign
 8 x novo.lign P Conjunto de dientes posteriores
 10 x novo.lign A Conjunto de dientes anteriores
 10 x Cánulas para mezclar combo.lign
 8 x novo.lign A Bandejas para cajones
 4 x novo.lign P Bandejas para cajones
REF VLIGNSET2

visio.lign Set 3



Surtido

61 piezas

visio.lign Set 3

- 1 x visio.lign Armario de dientes
- 1 x visio.link
- 1 x combo.lign
- 1 x combo.lign Opáquer
- 1 x Catalizador para opáquer
- 2 x crea.lign
- 8 x novo.lign P Conjunto de dientes posteriores
- 10 x novo.lign A Conjunto de dientes anteriores
- 2 x Mango monomanual
- 10 x Cánulas para mezclar combo.lign
- 10 x Cánulas para aplicación
- 8 x Bandejas para cajones novo.lign A
- 4 x Bandejas para cajones novo.lign P
- 1 x Bandejas para cajones Opáquer combo.lign
- 1 x Bandejas para cajones crea.lign/Mango monomanual

REF VLIGNSET3

novo.lign A y P – Carillas de revestimiento



Surtido

21 piezas

novo.lign A y P Carillas de revestimiento

- 1 x Carpeta de aluminio
- 12 x novo.lign A Conjunto de dientes anteriores
- 8 x novo.lign P Conjunto de dientes posteriores

REF VLIGNPRVN

neo.lign A y P – Dientes completos



Surtido

25 piezas

neo.lign A y P Dientes completos

- 1 x Carpeta de aluminio
- 12 x neo.lign A Conjunto de dientes anteriores
- 12 x neo.lign P Conjunto de dientes posteriores

REF VLIGNPRVTI

Surtido

24 piezas

neo.lign A y P Dientes completos

- 12 x neo.lign A Conjunto de dientes anteriores
- 12 x neo.lign P Conjunto de dientes posteriores

REF NLUPSET2

Conjunto de opáquer



Surtido

7 piezas

Opáquer Set

- 1 x Opáquer combo.lign light
 - 1 x Opáquer combo.lign medium
 - 1 x Opáquer combo.lign intensiv
 - 1 x Opáquer combo.lign GUM
 - 2 x Catalizador de opáquer
 - 1 x Bandeja para cajón para opáquer combo.lign
- REF OLIGNSET1

crea.lign – Conjuntos

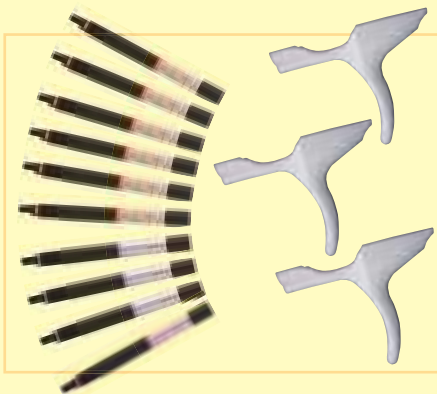


Surtido

46 piezas

crea.lign Set

- 10 x crea.lign
 - 2 x crea.lign Stains
 - 1 x crea.lign Líquido modelador
 - 1 x Soporte para jeringas
 - 12 x Mango monomanual
 - 20 x Cánulas para aplicación
- REF CLIGNSET12



Surtido

13 piezas

crea.lign Set

- 10 x crea.lign
 - 3 x Mango monomanual
- REF CLIGNSETN

visio.lign Toolkit



Conjunto para el repasado de composite REF VLTOOLKIT

El conjunto contiene:
Acrypol Pasta de pulir para resinas de revestimiento
170 g
Abraso Star Pasta para pulido con brillo
50 ml

El conjunto de herramientas visio.lign Toolkit se ha creado para el repasado de composites y carillas visio.lign, garantizando así una **terminación perfecta**. La combinación del material del sistema visio.lign y el visio.lign Toolkit dan como resultado una superficie resistente a la adhesión de la placa y estable al color, semejante a la estabilidad que presenta la cerámica.

- La fresas con talón biselado sirven para conseguir una superficie menos rayada y reducen el tiempo de pulido.
- La pasta de prepulido y pulido están incluidas en el surtido
- Los instrumentos están dispuestos a diferentes alturas para mayor comodidad.
- El envase de vidrio se puede sacar para evitar que la pasta de pulir se seque.
- Los iconos impresos y el número de referencia están visibles para poder realizar los pedidos sin dificultad ni errores.
- Se disponen de tres sitios libres para instrumental adicional.

Equipos y tiempos de fotopolimerización

Equipos de fotopolimerización adecuados

Tiempos de polimerización para visio.link, combo.lign y crea.lign

Fabricante	Producto	Longitud de onda en nm *	Tiempo de polimerización visio.link	Tiempo de polimerización combo.lign	Tiempo de polimerización crea.lign
bredent	bre.Lux Power Unit	370 - 500	90 s	180 s	180 s
Dentsply / Degudent	Triat, Triat 2000 Eclipse	400 - 500 sin datos	3 min 60 s	6 min 180 s	6 min 180 s
Heraeus Kulzer	Dentacolor XS, Uni XS Heraflash	320 - 520 320 - 520	90 s 90 s	180 s 180 s	180 s 180 s
GC	Laboligth LV-III	380 - 490	2 min	5 min	5 min
Ivoclar Vivadent	Targes Power Ofen Lumanat 100	400 - 580 400 - 580	4 min 4 min	180 s 180 s	180 s 180 s
Schütz Dental	Spektra 2000	310 - 500	2 min	180 s	180 s
Shofu Dental	Soltilite EX	400 - 550	90 s	180 s	180 s
Kuraray Dental	CS 110	k.A.	2 min	5 min	5 min
Hager & Werken	Speed Labolight	320 - 550	90 s	180 s	180 s
3M ESPE	Visio BETA (nuevo P1 - P4) Visio BETA (viejo 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)

* Datos del fabricante ** Se recomienda disponer de un juego de lámparas nuevo

bre.Lux - Tiempo de polimerización

Fabricante	Producto	bre.Lux LED N (lámpara de mano)		bre.Lux Power Unit (equipo de mesa)		
		Polimerización final	Fijación/ polimerización previa	Polimerización intermedia (capas)	Polimerización final	Función de expansión/reducción
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	Opáquer combo.lign	X	15 s	180 s	180 s	-
bredent	Ropak UV	X	-	180 s***	360 s	-
bredent	Opáquer compacto	X	-	180 s***	360 s	-
bredent	Opáquer compacto color diente UV	X	-	180 s	360 s	-
bredent	compoForm UV	30 s	15 s	-	180 s	-
bredent	Material bandeja UV*	X	X	90 s	2 x 180 s	40 s (50 %)
bredent	Laca muñones fotopolimerizante	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 Opáquer	-	30 s	-	2 x 360 s	-
VITA	VITA VM LC Composite	-	30 s	180 s	elemento intermedio hasta máx. 2mm 360 s	fijar hasta 1,5 mm 180 s (50%)
Degudent	in:joy	-	-	180 s	360 s	20 s (50%)

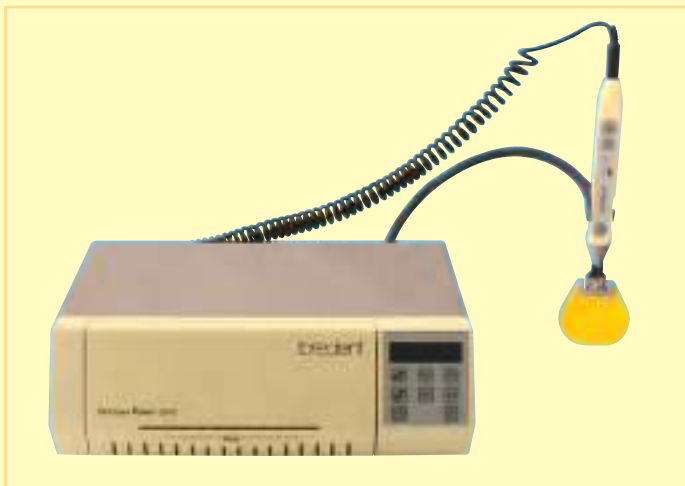
180 s Tiempo de polimerización

- no disponibles

X contraindicaciones

* La polimerización del material para cubetas UV se realizará por ambos lados con 180 s cada lado. El curado de 90 s (parte superior) es opcional, la polimerización final comenzará con la parte inferior ** con una sola aplicación *** pincelar el opáquer en dos capas

bre.Lux Power Unit



Surtido

bre.Lux Power Unit

El surtido consta de:
1 equipo de fotopolimerización

1 bre.Lux LED N
Equipo de mano con cable en espiral

1 bre.Lux UpDown

1 soporte flexible

1 cable de red

REF 140 0097 0

Equipo de polimerización de múltiples aplicaciones para la clínica y el laboratorio

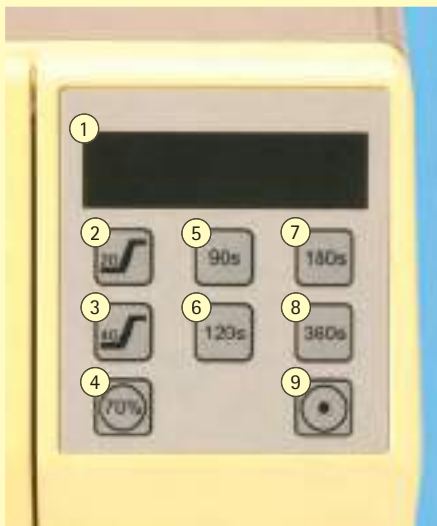
Para el trabajo con materiales de revestimiento y materias primas dentales antes era necesario utilizar varios equipos de luz. Gracias al equipo bre.Lux es posible trabajar ahora con tan solo un equipo para los diferentes materiales de uso habitual.

Funcionamiento

- Fijación / curado previo / polimerización intermedia y final directamente en el puesto de trabajo con un sólo aparato.
- 370 - 500 nm cubren todo el intervalo de ondas de luz necesario para la fotopolimerización, también para la lámpara de mano
- La potencia ralentizada y su reducción optimizan las propiedades y los resultados del material dental.
- El retardo del arranque y el tiempo de polimerización pueden combinarse fácilmente.
- Un mayor volumen ofrece capacidad para dos modelos, iluminación idónea y homogénea.

Teclado de la unidad de fotopolimerización

- (1) Pantalla de visualización
- (2) 20 segundos con el 50 % de rendimiento
- (3) 40 segundos con el 50 % de rendimiento
- (4) Función permanente con el 70 % de rendimiento
- (5) 90 segundos a pleno rendimiento
- (6) 120 segundos a pleno rendimiento
- (7) 180 segundos a pleno rendimiento
- (8) 360 segundos a pleno rendimiento
- (9) Función permanente a pleno rendimiento

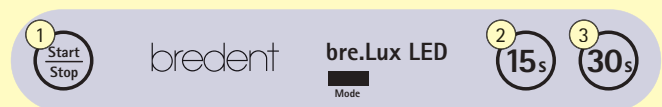


Constancia

El teclado dispone de diversos parámetros. En la parte izquierda: reducción del rendimiento para la fase inicial con 20 y 40 segundos, así como en funcionamiento permanente. En la parte derecha: cuatro tiempos de trabajo programados, así como funcionamiento permanente a pleno rendimiento. Se puede combinar, por ejemplo, un inicio con rendimiento reducido y una duración del proceso de 60 a 360 segundos, según se requiera. Ejemplo: 40 segundos con rendimiento reducido en combinación con un tiempo total de 180 segundos; esto quiere decir que al tiempo total de 180 segundos se restará 40 segundos, por lo que el rendimiento completo funcionará ya sólo durante 140 segundos.

Rogamos sigan las recomendaciones de uso para los productos brendent.

Teclado de la lámpara de mano



- (1) Función completa, Start/Stop (2) 15 segundos (3) 30 segundos



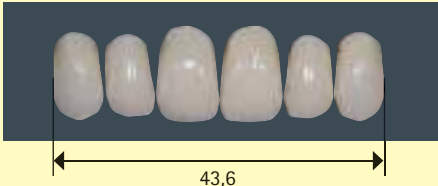
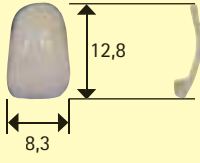

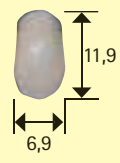

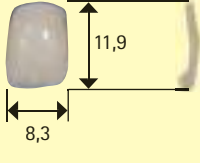
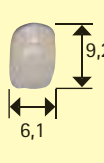
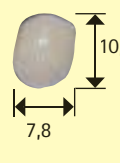

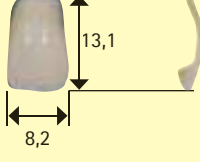

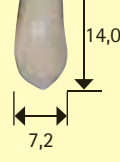

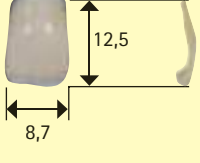
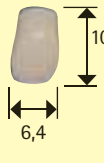
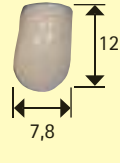

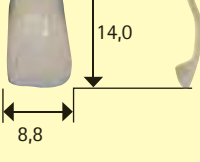

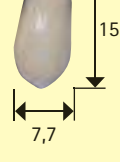

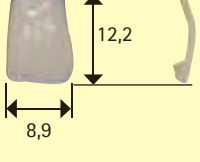
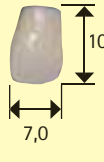
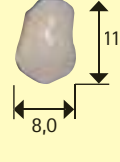

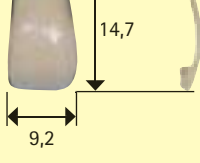
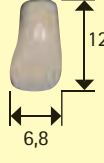
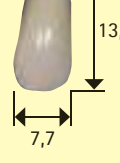

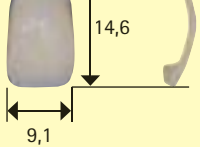
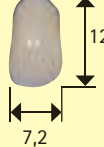
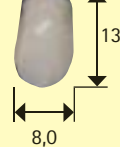
Energía

bre.Lux Power Unit es un equipo de luz LED para fotopolimerización con más de 21 Power LED con 3 potencias de luz diferentes, que abarcan desde 370 nm hasta 500 nm. Los LED tiene una vida útil de 20 000 horas.

La lámpara de mano bre.Lux LED N (con cable en espiral) dispone de un intervalo de potencia de 370 nm a 500 nm. El soporte flexible -con anillo de recogida para la lámpara- hace de tercera mano y permite por lo tanto trabajar con las dos manos al mismo tiempo.

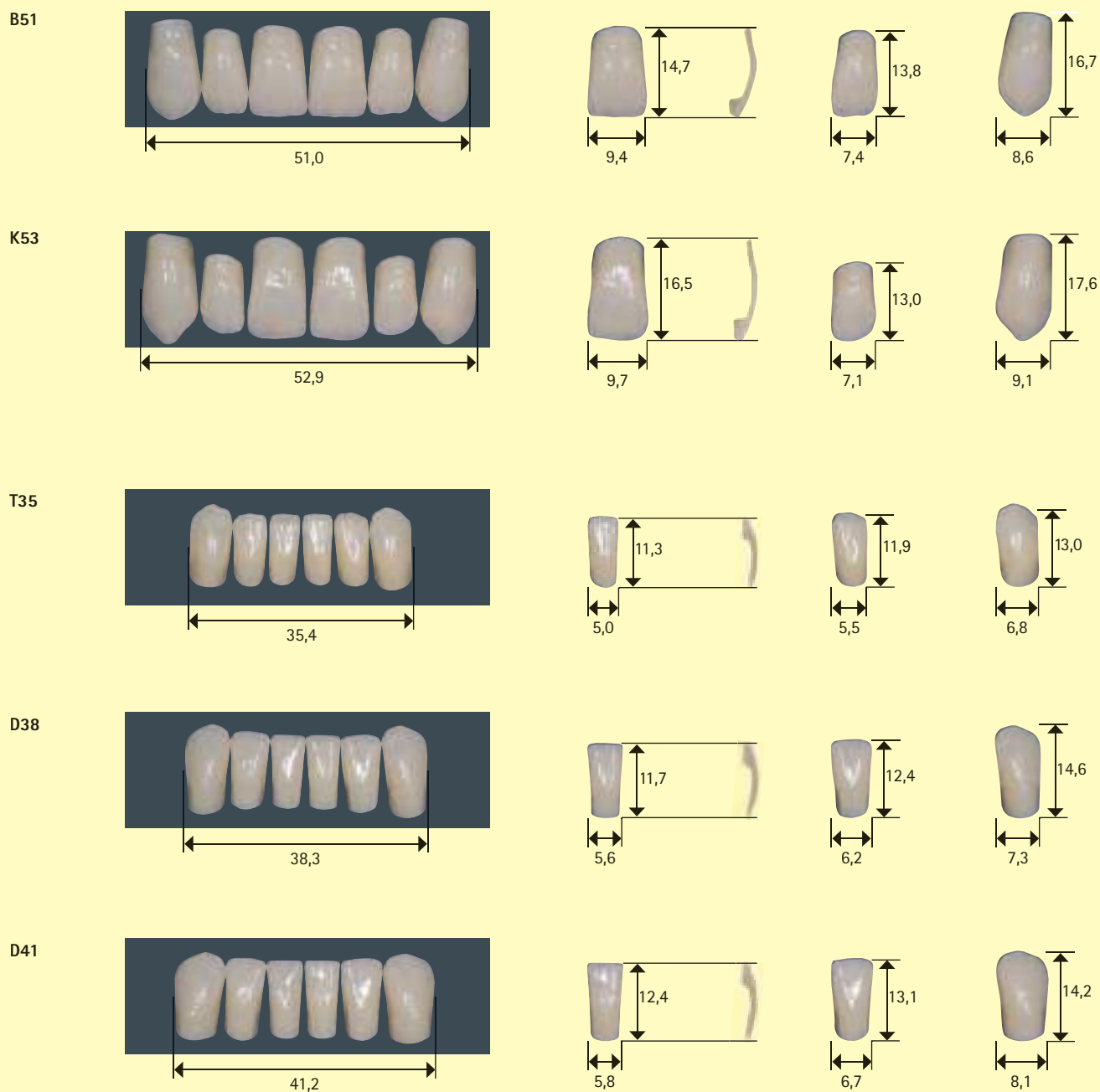
Elección de diseño de las carillas novo.lign

novo.lign A, maxilar superior, dientes anteriores Grosor de la carilla en la zona cervical y zona central: 1 mm

C43				
A44				
I45				
S46				
I47				
D48				
M48				
D49				

(Imágenes 1:1, dimensiones en mm)

novo.lign A, maxilar superior e inferior, dientes anteriores Grosor de la carilla en la zona cervical y zona central: 1 mm



novo.lign A, novo.lign P y combo.lign se pueden obtener en los colores clásicos A-D del sistema de colores, así como con el color Bleach BL3.

Suministro por cuadrantes

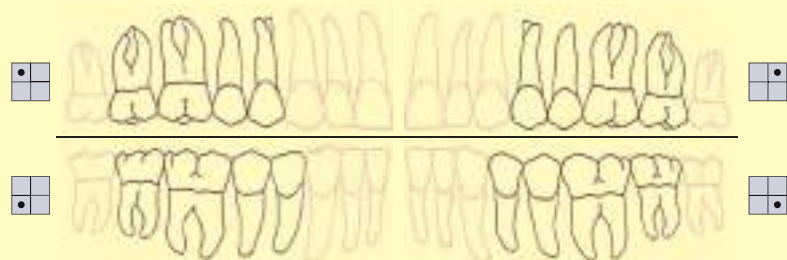


Tabla de combinaciones

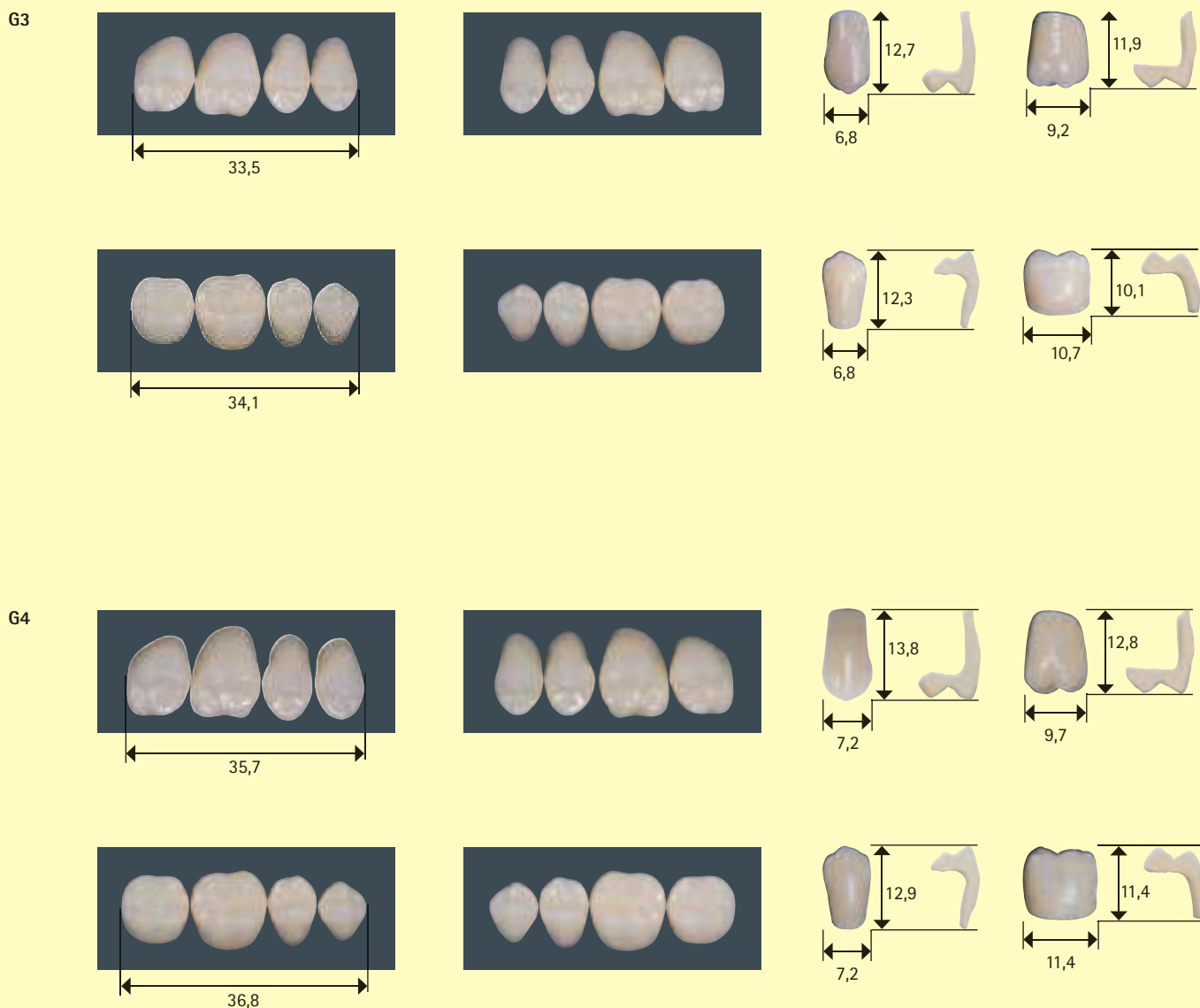
anteriores		posteriores
SUP	INF	SUP/INF
C43	T35	G3/W3
A44	T35	G3/W3
I45	T35	G3/W3
S46	T35/D38	G3/W3
I47	D38	G3/W4
D48	D38	G3/G4/W4
M48	D38	G3/G4/W4
D49	D38/D41	G3/G4/W4
B51	D41	G4/W5
K53	D41	G4/W5

(Imágenes 1:1, dimensiones en mm)

novo.lign P, maxilar superior e inferior, dientes posteriores en forma de G

Grosor de la carilla en la zona cervical y zona central: 1 mm

Carillas multifuncionales

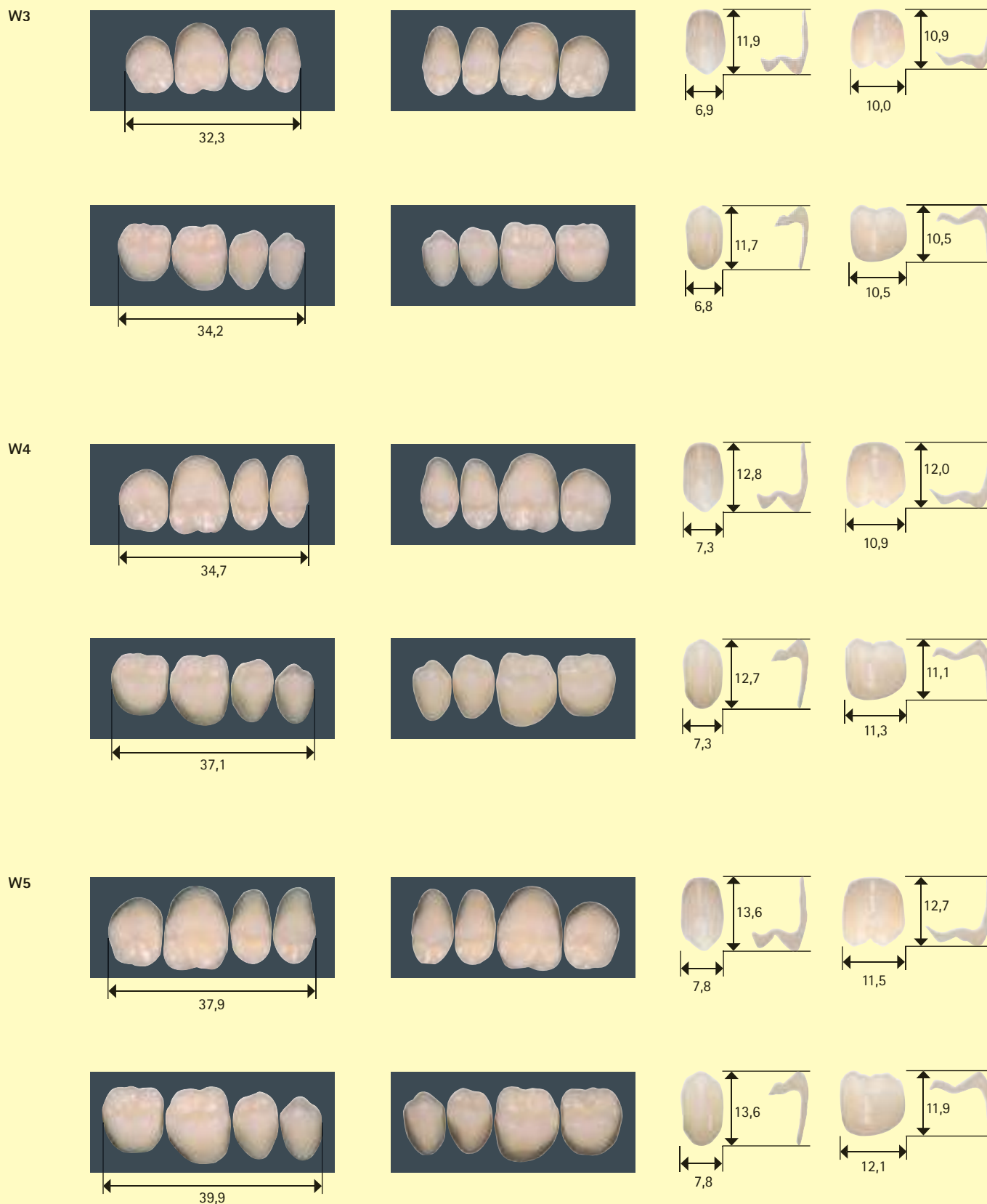


(Imágenes 1:1, dimensiones en mm)

novo.lign P, maxilar superior e inferior, dientes posteriores en forma de W


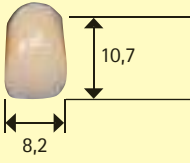


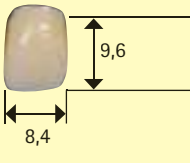

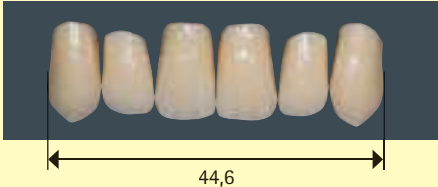
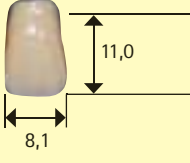


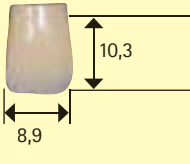


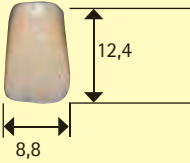


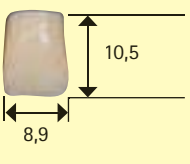


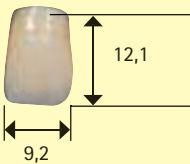


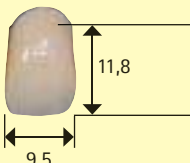

Grosor de la carilla en la zona cervical y zona central: 1 mm

Carillas para la técnica de coronas y puentes



(Imágenes 1:1, dimensiones en mm)

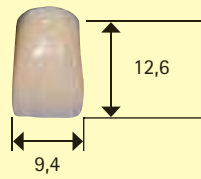
neo.lign A, maxilar superior, dientes anteriores

C43			
A44			
I45			
S46			
I47			
D48			
M48			
D49			

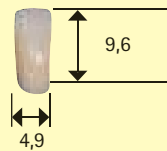
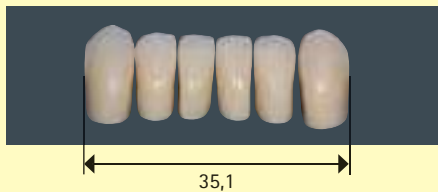
(Imágenes 1:1, dimensiones en mm)

neo.lign A, maxilar superior e inferior, dientes anteriores

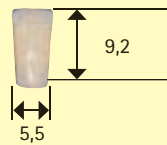
B51



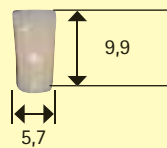
T35



D38



D41



neo.lign está disponible en los colores clásicos del sistema A-D, por ejemplo Vita.

ISO 22112:2006

Suministro por cuadrantes

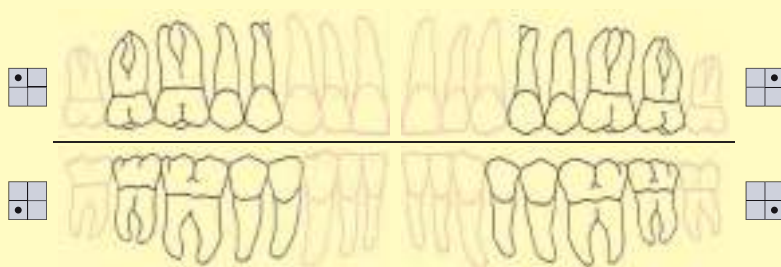


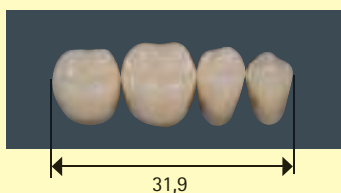
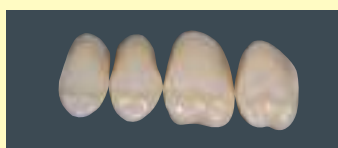
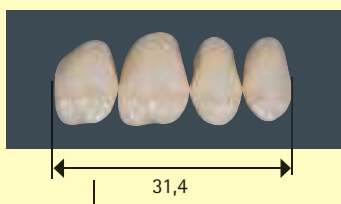
Tabla de combinaciones

anteriores		posteriores	SUP/IN
SUP	INF		
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

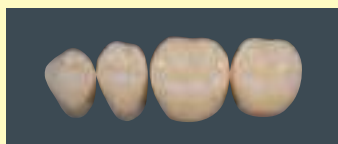
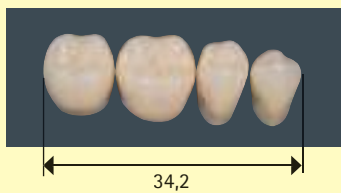
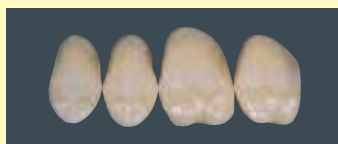
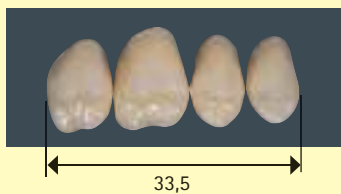
(Imágenes 1:1, dimensiones en mm)

neo.lign P, maxilar superior e inferior, dientes posteriores en forma de G

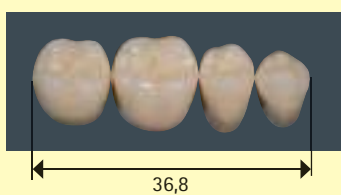
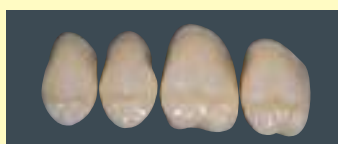
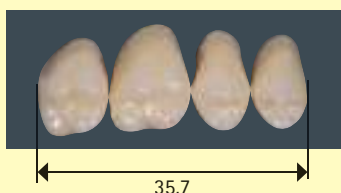
G2



G3



G4

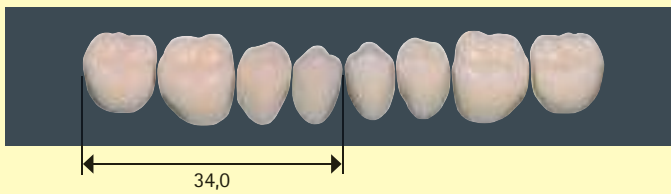
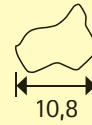
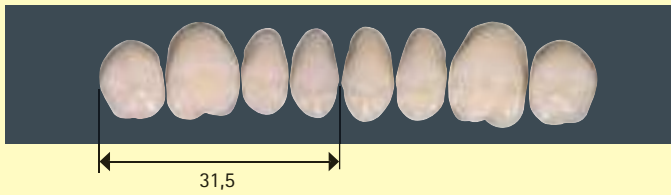


(Imágenes 1:1, dimensiones en mm)

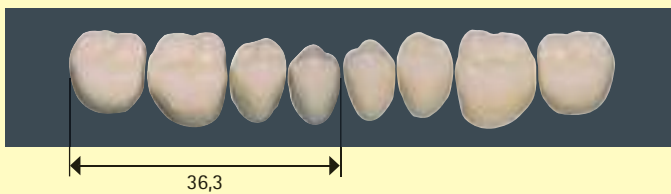
neo.lign P, maxilar superior e inferior, dientes posteriores en forma de L

neo.lign P para el montaje lingualizado, (las dimensiones se indican según la serie cero, es posible que haya variaciones)

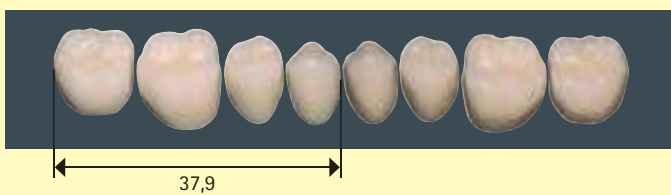
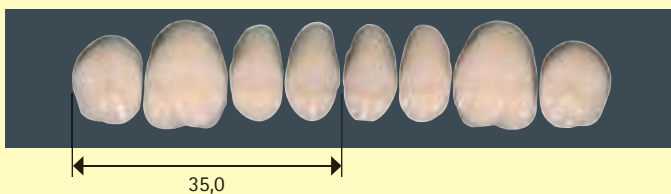
L2



L3



L4



(Imágenes 1:1, dimensiones en mm)

novo.lign A		Colores (sistema de colores clásicos A-D)																	
		BL3	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4	
Carillas anteriores maxilar superior		REF	BL3	A10	A20	A30	A35	A40	B10	B20	B30	B40	C10	C20	C30	C40	D20	D30	D40
C43	Set 6 piezas (13, 12, 11, 21, 22, 23)	VOC43 ___ S																	
C43	Set 4 piezas (12, 11, 21, 22)	VOC43 ___ 4																	
C43	Set 2 piezas (13, 23)	VOC43 ___ 3																	
A44	Set 6 piezas (13, 12, 11, 21, 22, 23)	VOA44 ___ S																	
A44	Set 4 piezas (12, 11, 21, 22)	VOA44 ___ 4																	
A44	Set 2 piezas (13, 23)	VOA44 ___ 3																	
I45	Set 6 piezas (13, 12, 11, 21, 22, 23)	VOI45 ___ S																	
I45	Set 4 piezas (12, 11, 21, 22)	VOI45 ___ 4																	
I45	Set 2 piezas (13, 23)	VOI45 ___ 3																	
S46	Set 6 piezas (13, 12, 11, 21, 22, 23)	VOS46 ___ S																	
S46	Set 4 piezas (12, 11, 21, 22)	VOS46 ___ 4																	
S46	Set 2 piezas (13, 23)	VOS46 ___ 3																	
I47	Set 6 piezas (13, 12, 11, 21, 22, 23)	VOI47 ___ S																	
I47	Set 4 piezas (12, 11, 21, 22)	VOI47 ___ 4																	
I47	Set 2 piezas (13, 23)	VOI47 ___ 3																	
D48	Set 6 piezas (13, 12, 11, 21, 22, 23)	VOD48 ___ S																	
D48	Set 4 piezas (12, 11, 21, 22)	VOD48 ___ 4																	
D48	Set 2 piezas (13, 23)	VOD48 ___ 3																	
M48	Set 6 piezas (13, 12, 11, 21, 22, 23)	VOM48 ___ S																	
M48	Set 4 piezas (12, 11, 21, 22)	VOM48 ___ 4																	
M48	Set 2 piezas (13, 23)	VOM48 ___ 3																	
D49	Set 6 piezas (13, 12, 11, 21, 22, 23)	VOD49 ___ S																	
D49	Set 4 piezas (12, 11, 21, 22)	VOD49 ___ 4																	
D49	Set 2 piezas (13, 23)	VOD49 ___ 3																	
B51	Set 6 piezas (13, 12, 11, 21, 22, 23)	VOB51 ___ S																	
B51	Set 4 piezas (12, 11, 21, 22)	VOB51 ___ 4																	
B51	Set 2 piezas (13, 23)	VOB51 ___ 3																	
K53	Set 6 piezas (13, 12, 11, 21, 22, 23)	VOK53 ___ S																	
K53	Set 4 piezas (12, 11, 21, 22)	VOK53 ___ 4																	
K53	Set 2 piezas (13, 23)	VOK53 ___ 3																	
Carillas anterior Inferior																			
T35	Set 6 piezas (43, 42, 41, 31, 32, 33)	VUT35 ___ S																	
T35	Set 4 piezas (42, 41, 31, 32)	VUT35 ___ 4																	
T35	Set 2 piezas (43, 33)	VUT35 ___ 3																	
D38	Set 6 piezas (43, 42, 41, 31, 32, 33)	VUD38 ___ S																	
D38	Set 4 piezas (42, 41, 31, 32)	VUD38 ___ 4																	
D38	Set 2 piezas (43, 33)	VUD38 ___ 3																	
D41	Set 6 piezas (43, 42, 41, 31, 32, 33)	VUD41 ___ S																	
D41	Set 4 piezas (42, 41, 31, 32)	VUD41 ___ 4																	
D41	Set 2 piezas (43, 33)	VUD41 ___ 3																	

Antes de rellenar hacer una fotocopia.

Rogamos marquen la cantidad deseada.

Composición de los N° de REF para novo.lign

1 2 3 4 5 6 7 8 9

novo.lign = V

SUP. = O, INF. = U

Diseño B51 o D48 en dientes anteriores,

Posterior 1G3 = 1 = Cuadrante G = Forma del diente

3 = Tamaño del diente

Anchura del conjunto de 6 anteriores

46 = 46 mm

Color A30 = A3

- S = Conjunto completo de 6,
- 4 = Conjunto 4 incisales,
- 3 = Conjunto 2 caninos (no aplicable a los dientes posteriores)

Remitente (sello):

N° de cliente

Fecha, firma

novo.lign P multifuncionales			Colores (sistema de colores clásicos A-D)																	
			BL3	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4	
Carillas posteriores G3			REF	BL3	A10	A20	A30	A35	A40	B10	B20	B30	B40	C10	C20	C30	C40	D20	D30	D40
1G3	1. cuadrante (14, 15, 16, 17)	V01G3	---																	
2G3	2. cuadrante (24, 25, 26, 27)	V02G3	---																	
3G3	3. cuadrante (34, 35, 36, 37)	VU3G3	---																	
4G3	4. cuadrante (44, 45, 46, 47)	VU4G3	---																	
Carillas posterior G4																				
1G4	1. cuadrante (14, 15, 16, 17)	V01G4	---																	
2G4	2. cuadrante (24, 25, 26, 27)	V02G4	---																	
3G4	3. cuadrante (34, 35, 36, 37)	VU3G4	---																	
4G4	4. cuadrante (44, 45, 46, 47)	VU4G4	---																	
Carillas posterior W3																				
1W3	1. cuadrante (14, 15, 16, 17)	V01W3	---																	
2W3	2. cuadrante (24, 25, 26, 27)	V02W3	---																	
3W3	3. cuadrante (34, 35, 36, 37)	VU3W3	---																	
4W3	4. cuadrante (44, 45, 46, 47)	VU4W3	---																	
Carillas posterior W4																				
1W4	1. cuadrante (14, 15, 16, 17)	V01W4	---																	
2W4	2. cuadrante (24, 25, 26, 27)	V02W4	---																	
3W4	3. cuadrante (34, 35, 36, 37)	VU3W4	---																	
4W4	4. cuadrante (44, 45, 46, 47)	VU4W4	---																	
Carillas posterior W5																				
1W5	1. cuadrante (14, 15, 16, 17)	V01W5	---																	
2W5	2. cuadrante (24, 25, 26, 27)	V02W5	---																	
3W5	3. cuadrante (34, 35, 36, 37)	VU3W5	---																	
4W5	4. cuadrante (44, 45, 46, 47)	VU4W5	---																	

visio.lign Sistema de carillas Kit de introducción 2			REF	Color
21 piezas, 10 x novo.lign A, 8 x novo.lign P, 1 x combo.lign, 1 x Cánulas de mezcla, 1 x visio.link, 21 piezas, color a elegir			VLIGNSET2	
visio.lign Sistema de carillas Kit de introducción 3			REF	Color
27 piezas, como VLIGNSET2, 2 x crea.lign, 2x Opáquer combo.lign, 12 (en vez de 10) x novo.lign A, 27 piezas, color a elegir			VLIGNSET3	

Antes de rellenar hacer una fotocopia.

Rogamos marquen la cantidad deseada.

Remitente (sello):

N° de cliente

Fecha, firma

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
Opáquer de fijación 8 g	CO2x4																	
Cánulas de mezcla combo.lign, 10 piezas	COMKG210																	

combo.lign color encía	Envase	REF	Cantidad
Composite de polimerización dual	8 g	CO2X4GUM	

combo.lign Opáquer	Envase	REF	Cantidad
light para A1 / A2 / A3 / B2	4 g	CO1X4OPL	
medium para A3,5 / B3 / D3	4 g	CO1X4OPM	
intensiv para A4 / C3	4 g	CO1X4OPI	
GUM	4 g	CO1X4OPG	
Opáquer catalizador, autopolimerizable	4 g	CO1X4KAT	
todos los colores, 2 x Kat	6 x 4 g	OLIGNSET1	

visio.link	Envase	REF	Cantidad
PMMA y Composite Imprimación	10 ml	VLPMMMA10	

MKZ Imprimación	Envase	REF	Cantidad
Imprimación para metal y óxido de circonio	4 ml	MKZ02004	

MKZ EM-Activador	Envase	REF	Cantidad
Activador para estructuras de metal noble	4 ml	MKZEM004	

K-Imprimación	Envase	REF	Cantidad
imprimación para cerámica de revestimiento	3 ml	APK25003	

visio.sil llave de silicona	Envase	REF	Cantidad
visio.sil transparente	50 ml	540 0120 0	
visio.sil ILT transparente	50 ml	540 0140 0	
Cánulas de mezcla (G4) visio.sil/visio.sil ILT	12 pzas.	320 0045 7	
visio.sil fix de trazo fino	50 ml	540 0130 0	
Cánulas de mezcla (G2) visio.sil fix	12 pzas.	320 0045 1	

beauty setup cera	Envase	REF	Cantidad
color diente claro	25 g	430 0030 0	
color diente oscuro	25 g	430 0031 0	

visio.lign Toolkit	Envase	REF	Cantidad
Composite Set de repasado	10 pzas.	VLTOOLKIT	

Accesorios	Envase	REF	Cantidad
Dispensador 5 ml 1:1	1 pza.	320 0044 1	
Jeringa husillo de trabajo	1 pza.	320 0044 2	
crea.lign Soporte para jeringa	1 pza.	320 0044 3	
Cánulas de aplicación	10 pzas.	320 0094 0	
crea.lign Líquido modelador	10 ml	CLFMOD10	
Thermo-Pen	1 pza.	110 0147 0	

Antes de rellenar hacer una fotocopia.

Rogamos marquen la cantidad deseada.

Remitente (sello):

N° de cliente

Fecha, firma

crea.lign	Envase	REF	Cantidad
crea.lign Dentin BL3	5 g	CLFNDBL3	
crea.lign Dentin A1	5 g	CLFNDA10	
crea.lign Dentin A2	5 g	CLFNDA20	
crea.lign Dentin A3	5 g	CLFNDA30	
crea.lign Dentin A3,5	5 g	CLFNDA35	
crea.lign Dentin A4	5 g	CLFNDA40	
crea.lign Dentin B1	5 g	CLFNDB10	
crea.lign Dentin B2	5 g	CLFNDB20	
crea.lign Dentin B3	5 g	CLFNDB30	
crea.lign Dentin B4	5 g	CLFNDB40	
crea.lign Dentin C1	5 g	CLFNDC10	
crea.lign Dentin C2	5 g	CLFNDC20	
crea.lign Dentin C3	5 g	CLFNDC30	
crea.lign Dentin C4	5 g	CLFNDC40	
crea.lign Dentin D2	5 g	CLFNDC10	
crea.lign Dentin D3	5 g	CLFNDC20	
crea.lign Dentin 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 blue	5 g	CLFN00I2	
crea.lign Incisal rose	5 g	CLFN00I3	
crea.lign Incisal universal	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 Modifier beige	5 g	CLFN00M1	
crea.lign Modifier oliv	5 g	CLFN00M2	
crea.lign Modifier caramel	5 g	CLFN00M3	
crea.lign Modifier lila	5 g	CLFN00M4	
crea.lign Stain orange	1,4 g	CLFN00S1	
crea.lign Stain brown	1,4 g	CLFN00S2	

Accesorios	Envase	REF	Cantidad
crea.lign Líquido modelador	10 ml	CLFMOD10	

crea.lign Opáquer	Envase	REF	Cantidad
crea.lign Opáquer 1 A1 / B2	4 g	CLFHOP01	
crea.lign Opáquer 2 A2	4 g	CLFHOP02	
crea.lign Opáquer 3 A3 / D3	4 g	CLFHOP03	
crea.lign Opáquer 4 BL3 / B1 / C1	4 g	CLFHOP04	
crea.lign Opáquer 5 C2 / C3 / D2 / D4	4 g	CLFHOP05	
crea.lign Opáquer 6 B3 / B4	4 g	CLFHOP06	
crea.lign Opáquer 7 A3,5	4 g	CLFHOP07	
crea.lign Opáquer 8 A4 / C4	4 g	CLFHOP08	
crea.lign Opáquer GUM	4 g	CLFHOGUM	

Antes de rellenar hacer una fotocopia.

crea.lign Kit de introducción																	Envase	REF	Cantidad		
Jeringas con 5 g cada una (a elegir)																	10 pzas.	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 Kit de introducción con soporte de jeringa																	Envase	REF	Cantidad		
Jeringas con 5 g cada una, 2 x Stain, líquido modelador, soporte de jeringa, 12 x mango unitario																	12 pzas.	CLIGNSET12			
DBL3	DA1	DA2	DA3	DA3,5	DA4	DB2	DB3	DB4	E2	E3	opal	blue	univ	rose	M1	M2	M3	M4	G1	G2	G3

Rogamos marquen la cantidad deseada.

Remitente (sello):

N° de cliente

Fecha, firma

Dientes neo.lign A		Colores (sistema de colores clásicos A-D)																
		BL3	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
anterior superior	REF	BL3	A10	A20	A30	A35	A40	B10	B20	B30	B40	C10	C20	C30	C40	D20	D30	D40
C43 Set 6 piezas (13, 12, 11, 21, 22, 23)	TOC43	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
A44 Set 6 piezas (13, 12, 11, 21, 22, 23)	TOA44	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
I45 Set 6 piezas (13, 12, 11, 21, 22, 23)	TOI45	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
S46 Set 6 piezas (13, 12, 11, 21, 22, 23)	TOS46	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
I47 Set 6 piezas (13, 12, 11, 21, 22, 23)	TOI47	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
D48 Set 6 piezas (13, 12, 11, 21, 22, 23)	TOD48	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
M48 Set 6 piezas (13, 12, 11, 21, 22, 23)	TOM48	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
D49 Set 6 piezas (13, 12, 11, 21, 22, 23)	TOD49	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
B51 Set 6 piezas (13, 12, 11, 21, 22, 23)	TOB51	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
anterior inferior																		
T35 Set 6 piezas (43, 42, 41, 31, 32, 33)	TUT35	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
D38 Set 6 piezas (43, 42, 41, 31, 32, 33)	TUD38	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
D41 Set 6 piezas (43, 42, 41, 31, 32, 33)	TUD41	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

Dientes neo.lign P multifuncionales		Colores (sistema de colores clásicos A-D)																
		BL3	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
posteriores G 2	REF	BL3	A10	A20	A30	A35	A40	B10	B20	B30	B40	C10	C20	C30	C40	D20	D30	D40
1G2 1. cuadrante (14, 15, 16, 17)	TO1G2	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
2G2 2. cuadrante (24, 25, 26, 27)	TO2G2	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
3G2 3. cuadrante (34, 35, 36, 37)	TU3G2	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
4G2 4. cuadrante (44, 45, 46, 47)	TU4G2	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
posteriores G 3																		
1G3 1. cuadrante (14, 15, 16, 17)	TO1G3	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
2G3 2. cuadrante (24, 25, 26, 27)	TO2G3	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
3G3 3. cuadrante (34, 35, 36, 37)	TU3G3	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
4G3 4. cuadrante (44, 45, 46, 47)	TU4G3	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
posteriores G 4																		
1G4 1. cuadrante (14, 15, 16, 17)	TO1G4	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
2G4 2. cuadrante (24, 25, 26, 27)	TO2G4	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
3G4 3. cuadrante (34, 35, 36, 37)	TU3G4	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
4G4 4. cuadrante (44, 45, 46, 47)	TU4G4	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

Dientes neo.lign P lingualizados		Colores (sistema de colores clásicos A-D)																
		BL3	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
posteriores L 2	REF	BL3	A10	A20	A30	A35	A40	B10	B20	B30	B40	C10	C20	C30	C40	D20	D30	D40
L2 max. sup. (14, 15, 16, 17/24, 25, 26, 27)	TOWL2	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
L2 max. inf. (34, 35, 36, 37/44, 45, 46, 47)	TUWL2	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
posteriores L 3																		
L3 max. sup. (14, 15, 16, 17/24, 25, 26, 27)	TOWL3	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
L3 max. inf. (34, 35, 36, 37/44, 45, 46, 47)	TUWL3	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
posteriores L 4																		
L4 max. sup. (14, 15, 16, 17/24, 25, 26, 27)	TOWL4	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
L4 max. inf. (34, 35, 36, 37/44, 45, 46, 47)	TUWL4	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

Carta de formas de dientes neo.lign con maletín	REF	Color
24 piezas (12 x neo.lign A, 12 x neo.lign P), color a elegir	VLIGNPRVTI	

neo.lign Upgrade Kit	REF	Color
24 piezas (12 x neo.lign A, 12 x neo.lign P), color a elegir	NULPSET2	

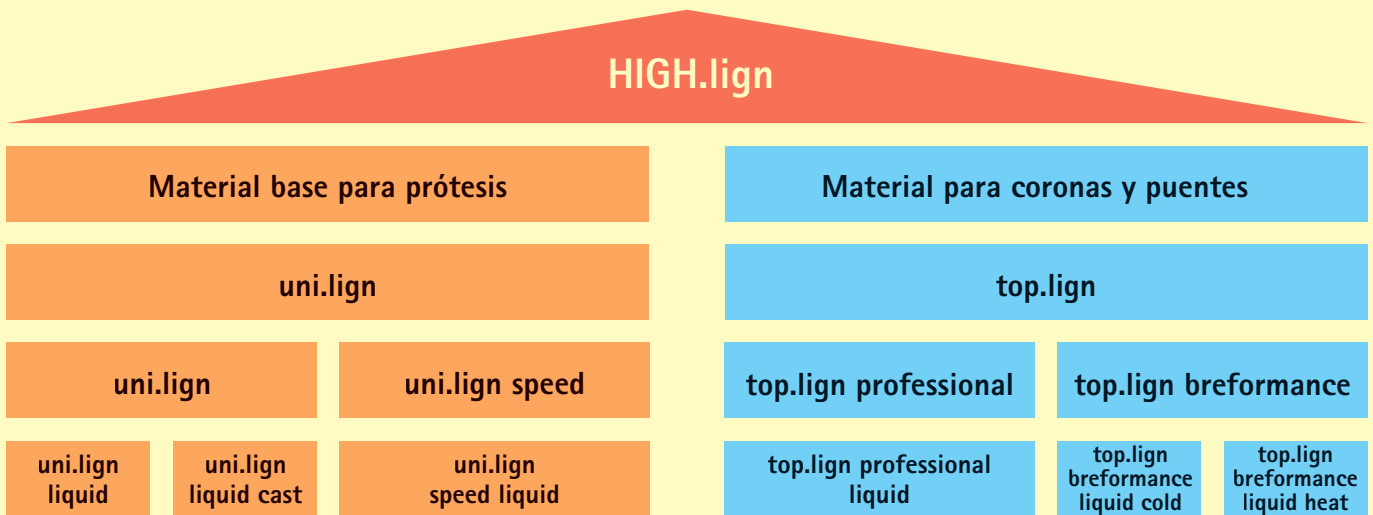
Remitente (sello):	N° de cliente
	Fecha, firma

HIGH.lign

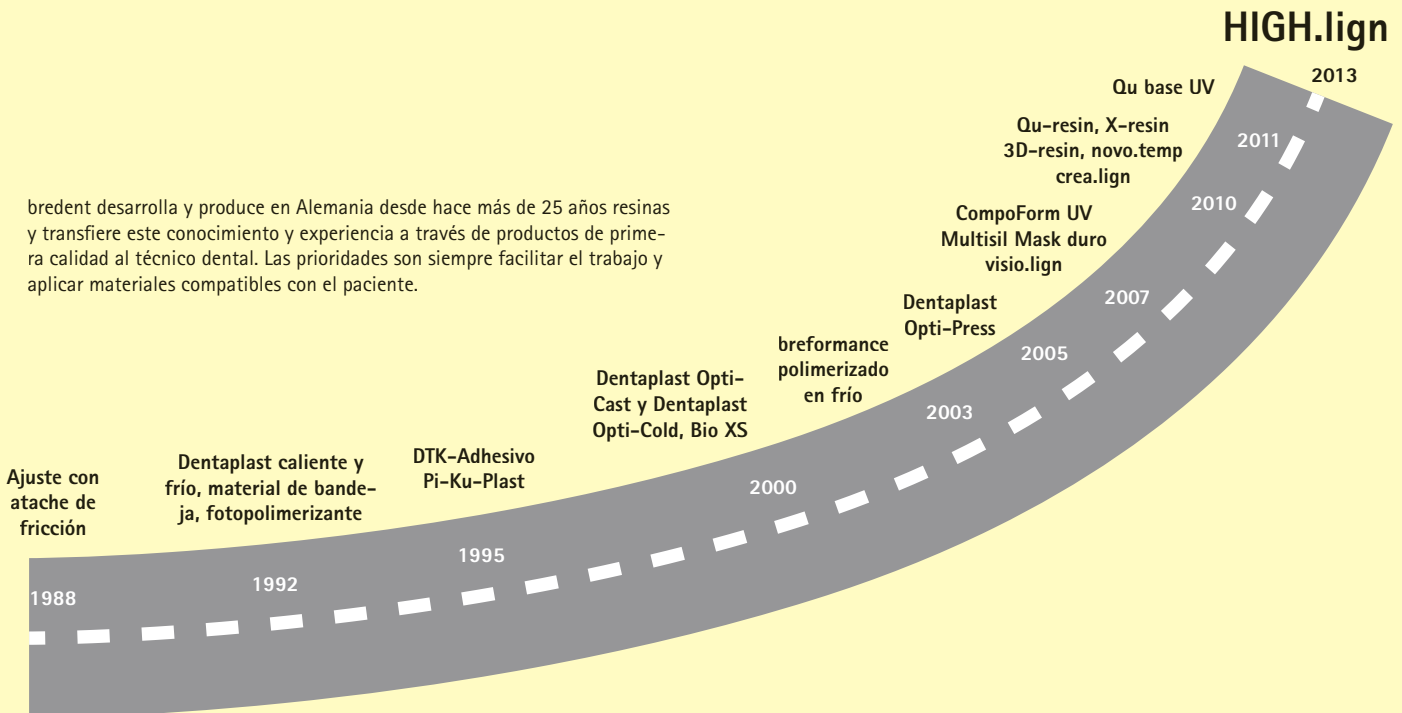
HIGH.lign – La resina del futuro

La nueva serie de resinas HIGH.lign incluye uni.lign, una resina de gran calidad para prótesis, y top.lign, un material para coronas y puentes. Las resinas del grupo uni.lign ofrecen al técnico dental un surtido armonizado de productos de resina que polimeriza en frío para prótesis de gran calidad que pueden realizarse con dientes del sistema de revestimiento visio.lign. La innovadora resina para reparaciones uni.lign speed permite realizar reparaciones con

gran ahorro de tiempo. top.lign breformance sirve para la confección de provisionales de larga duración de gran calidad y top.lign professional es un material disponible para sustitutos dentales definitivos. Todas las resinas ofrecen un máximo rendimiento mecánico en sus correspondientes indicaciones.



bredent desarrolla y produce en Alemania desde hace más de 25 años resinas y transfiere este conocimiento y experiencia a través de productos de primera calidad al técnico dental. Las prioridades son siempre facilitar el trabajo y aplicar materiales compatibles con el paciente.



uni.lign

Máxima calidad para prótesis exigentes

Gracias a una nueva receta y un nuevo proceso de fabricación se supera con creces los valores exigidos por la norma DIN EN ISO 20795-1. Las resinas para prótesis obtenidas tienen unas propiedades mecánicas superiores a la media y satisfacen las exigencias más modernas. Para mantener la máxima calidad y la estabilidad en los colores de forma constante se utilizan exclusivamente materias primas de gran calidad que cumplen con las estrictas directrices de bredent. Los permanentes controles en la planta de producción de cada lote garantizan una calidad constante.

La sencilla transformación en el laboratorio así como la armonización de las diferentes resinas resultan de gran comodidad para el técnico dental. Un módulo de elasticidad optimizado y una gran resistencia a la flexión así como una gran estabilidad frente a la decoloración ofrecen al paciente un sustituto dental de larga duración. El bajo contenido en monómero residual así como su idoneidad para el pulido (resistencia a la placa) tienen como resultado una extraordinaria tolerabilidad.

En la fabricación de sustitutos dentales implantosoportados se consigue con crea.lign una individualización sin huecos y, por lo tanto, muy estética. Esto incrementa el prestigio del laboratorio.



Lab. Od. Lazetera Antonio - Savona - Italia
Dr. Vescia Luca - Villa Dossola - Italia



Lab. Od. Lazetera Antonio - Savona - Italia

Los diferentes tonos de color ofrecen más opciones en el trabajo. Los tres tonos disponibles, de transparente a opaco, así como los tres tonos en los colores veteados permiten conseguir reproducciones idénticas de la encía incluso en prótesis parciales.



Información para pedidos en la página 325

uni.lign

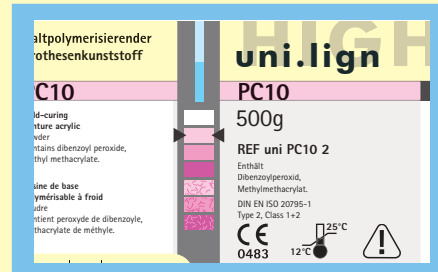
Material base para prótesis polimerizante en frío

uni.lign es un componente en polvo con el correspondiente color que en función de las propiedades específicas requeridas para su aplicación se prepara mezclándolo con uni.lign liquid o uni.lign liquid cast. De este modo se amplía

el espectro de trabajos que se puede realizar y aumentan las opciones para la aplicación del procedimiento de confección de prótesis.



El producto se presenta en tres tamaños que van desde la unidad práctica para tener sobre la mesa (70 g) hasta el paquete recarga para grandes consumidores (1000 g).



Señalización clara y fácilmente identificable de las resinas. Una denominación sistemática e inequívoca de los tintes evita la confusión entre los distintos colores.

Los diferentes líquidos

La fase de modelado es más larga cuando se aplica uni.lign liquid cast en comparación con uni.lign liquid, ofreciendo de este modo un amplio espectro de posibles aplicaciones.

Esto permite realizar el colado de prótesis de mayor tamaño y de la cubeta Opti-Cast sin que se formen burbujas a la vez que se trabaja sin tensión.

Consejo:

uni.lign es también un material de reparación y ampliación químico-plástico para el termoplástico de alto rendimiento Polyan IC (PMMA), ver página 359.

Tiempo en minutos

0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 - 35

uni.lign cast

uni.lign

uni.lign speed



Fase de preparación

Fluido

Espeso

Fase de modelado

Fase de masa

Polimerización al aire

Indicaciones para uni.lign con uni.lign liquid



1
Compleción de prótesis a partir de esqueléticos.



2
Rebases y creación del reborde funcional



3
Todo tipo de reparaciones como fisuras, roturas, etc.

Indicaciones para uni.lign con uni.lign liquid cast



1
Construcción de prótesis totales aplicando el proceso de colado de resinas.



2
Compleción de prótesis a partir de esqueléticos

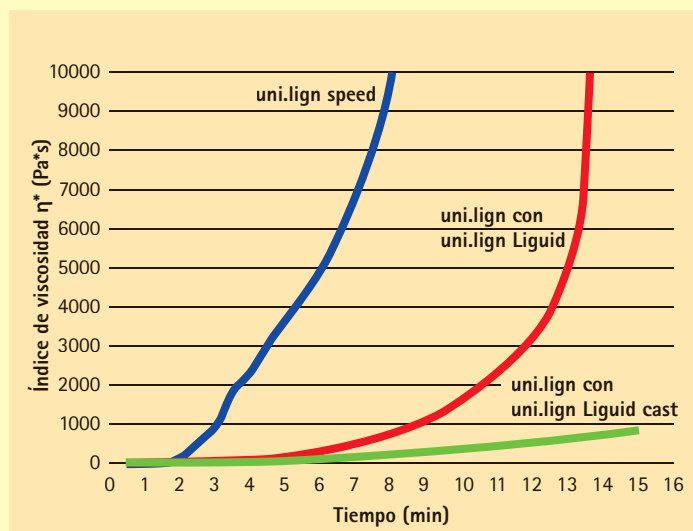


3
Rebasados y creación del reborde funcional



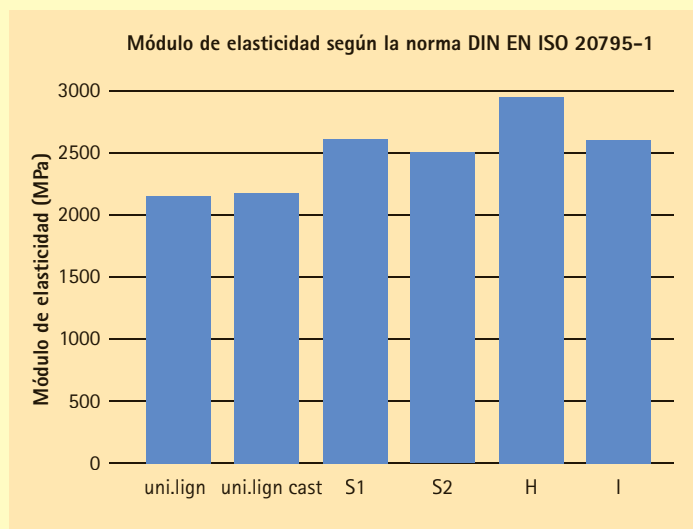
4
Todo tipo de reparaciones como fisuras, roturas, etc.

uni.lign

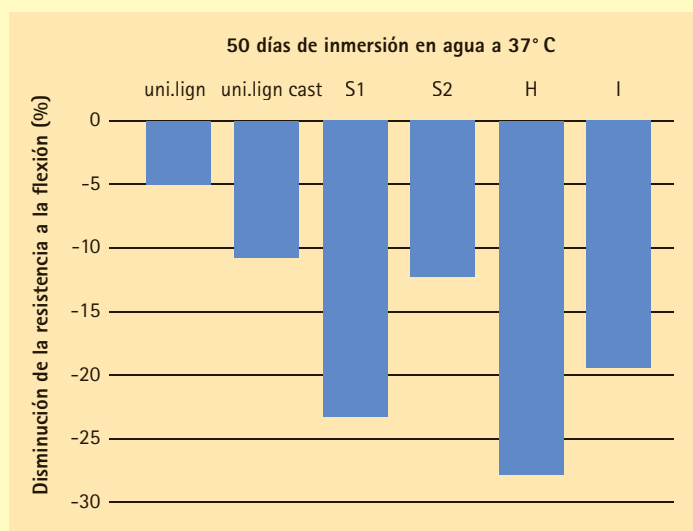


Material base para prótesis de polimerización en frío

La solución de las perlas de resina reacciona con el líquido para mezclas uni.lign liquid cast hinchándose lentamente, por lo que permite un tiempo de trabajo más prolongado. La mezcla de las perlas de resina con el líquido para mezclas uni.lign liquid reacciona también hinchándose, pero de forma claramente más rápida, lo que es idóneo para trabajos como reparaciones, rebasados o pequeñas sillas que requieren un tiempo de procesamiento más reducido.



Un módulo de elasticidad optimizado incrementa la flexibilidad de la prótesis, minimiza la susceptibilidad de fractura y ofrece, por lo tanto, una mayor seguridad al paciente.



Una densidad de la superficie optimizada para la aplicación una muy baja absorción de agua ralentizan el proceso de envejecimiento de las resinas uni.lign garantizando así calidad de alto nivel y una larga vida útil. La excelente estabilidad de los colores garantiza además que se siga satisfaciendo las elevadas exigencias estéticas a lo largo de todo el tiempo durante el que se use la prótesis.

uni.lign speed

Resina de reparación de polimerizado rápido

Realizar reparaciones, confeccionar ampliaciones y sillas pequeñas con uni.lign speed en poco tiempo es posible gracias a que la nueva resina se hincha en poco tiempo sin que ello influya en sus propiedades mecánicas.



uni.lign speed permite realizar reparaciones o ampliaciones del mismo color gracias a la armonización con los colores uni.lign. De este modo no se observa diferencia alguna.



La rápida continuación del trabajo se garantiza gracias a la breve duración del colado (1 minuto) así como el extremadamente corto tiempo de polimerización, de tan sólo 5 minutos. Esto permite ahorrar mucho tiempo.



La fase de modelado de 2 minutos permite una aplicación precisa de la resina y reduce los trabajos de acabado de la resina completamente polimerizada.

uni.lign - Índice de resinas



	uni.lign			uni.lign speed	
	70 g	500 g	1000 g	70 g	500 g
PC 10	uniPC101	uniPC102	uniPC103	unisp11	unisp15
PC 20	uniPC201	uniPC202	uniPC203	unisp21	unisp25
PC 30	uniPC301	uniPC302	uniPC303	unisp31	unisp35
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

Sistema compuesto de polvo y líquido resistente a la tinción para la confección rápida y sencilla de sustitutos dentales provisionales de larga duración o definitivos.

Es especialmente adecuado —gracias a su gran resistencia frente a la fractura— para prótesis inmediatas con puentes de grandes dimensiones aplicado junto con el sistema de bredent fast & fix. Su alta densidad permite un pulido rápido y perfecto. El intenso brillo evita la adhesión de placa y aumenta por ello la vida útil en la boca del paciente. Esto aporta mayor seguridad durante la fase de cicatrización de los implantes.

Ejemplos de aplicaciones



Puente atornillado implantosoportado SKY fast & fixed



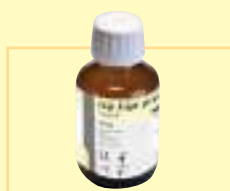
Colado de la prótesis implantosoportada con barras con top.lign professional.



Prótesis de esqueléticos con ganchos.



Prótesis implantosoportada con barras terminada.



top.lign professional liquid
100 ml
REF pro Lig0 1

Accesorios:



Isoplast ip
750 ml
REF 540 0101 9



Rodeo Cepillo redondo
15 unidades, Ø 18 mm
REF 350 0096 0

top.lign professional	g	REF
1 Masa de dentina A1	100	pro DA10 1
1 Masa de dentina A2	100	pro DA20 1
1 Masa de dentina A3	100	pro DA30 1
1 Masa de dentina A3,5	100	pro DA35 1
1 Masa de dentina A4	100	pro DA40 1
1 Masa de dentina B1	100	pro DB10 1
1 Masa de dentina B2	100	pro DB20 1
1 Masa de dentina B3	100	pro DB30 1
1 Masa de dentina B4	100	pro DB40 1
1 Masa de dentina C1	100	pro DC10 1

Dentaclean - Desinfectante de impresiones y prótesis



La desinfección con Dentaclean limpiador de impresiones y prótesis evita la transmisión de virus, bacterias y hongos del paciente al laboratorio. Con el concentrado se obtiene 10 litros de solución lista para su uso, de gran eficacia y olor suave.

Desinfectante de impresiones y prótesis
1000 ml Concentrado
para obtener 10 litros de solución lista para su uso
25 piezas Bolsas de envío
REF 520 0100 6

Comprobado y autorizado por el Instituto de Higiene en Hospitales y de Control de Infecciones de Giessen (Alemania).



Por medio de impresiones no desinfectadas se puede transmitir enfermedades al laboratorio.



Tras aplicar el desinfectante de impresiones y prótesis Dentaclean dejan de detectarse virus, bacterias y hongos.

Bolsas de envío



Las bolsas de envío están identificadas con el rótulo "desinfectado". Disponen de un bolsillo aparte para la hoja del pedido con el fin de que no se humedezca.

Bolsas de envío
200 piezas
REF 520 0100 2

Dentaclean - Líquido limpiador de prótesis



Concentrado para la eliminación sin esfuerzo de placa, sarro y depósitos en la prótesis.



Hasta ahora eliminar el sarro ha resultado ser una tarea difícil y casi siempre ha requerido aplicar la lija. Esto es desagradable y requiere mucho tiempo.



El limpiador de prótesis Dentaclean elimina fácilmente hasta la placa más rebelde de forma segura y rápida en tan solo 15 min gracias a los elementos de calidad contenidos en el concentrado.



Las prótesis sucias resultan desagradables y su limpieza requiere una gran inversión de tiempo.



Con el limpiador de prótesis Dentaclean puede limpiarse prótesis de forma rápida y con poco esfuerzo.

Dentaclean Limpiador de prótesis
1000 ml Concentrado
para obtener 11 litros de líquido listos para su uso
REF 520 0099 2

Dentaclean - Líquido para baño de limpieza por ultrasonidos



Líquido para baño de limpieza por ultrasonidos Dentaclean. Concentrado para eliminar restos de pastas de pulido. Olor suave, limpieza intensa.



La limpieza de los restos de material de pulido requiere mucho tiempo. Por ello se utiliza con frecuencia productos agresivos y perjudiciales para la salud.



La combinación de tensioactivos y emulsionantes armonizados consigue eliminar incluso las suciedades incrustadas sin dañar la superficie de forma rápida y con poco esfuerzo para el técnico.

Dentaclean Líquido para baño de limpieza por ultrasonidos
1000 ml Concentrado
para obtener 11 litros de líquido listo para usar.
REF 520 0099 7

Dentaclean - Eliminador de escayola / Dentaclean Speed - Eliminador de escayola



Solución ya lista para la retirada de restos de escayola en cualquier superficie. El eliminador de escayola Dentaclean se puede obtener en dos versiones: normal y Speed. La solución lista para su uso elimina restos de yeso de cualquier superficie. Si el trabajo requiere rapidez se dispone del eliminador de escayola Dentaclean Speed.



Los restos de escayola endurecida se eliminan en poquísimo tiempo del recipiente para mezclas sin daño.

Dentaclean Eliminador de escayola
1000 ml
REF 520 0011 9
2500 ml
REF 520 0099 3

Dentaclean Speed Eliminador de escayola
1000 ml
REF 520 0101 0
2500 ml
REF 520 0099 4



La suave y rápida eliminación de la escayola preserva la superficie de resina y el color.

Dentaclean - Líquido mezclador para polvo de piedra pómez



Seguridad frente a gérmenes patógenos.

Dentaclean - Líquido para la mezcla con polvo de piedra pómez

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



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



El efecto beneficioso para la piel se consigue por la adición de productos de cuidado para la piel.

Dentaclean
Líquido mezclador para polvo de piedra pómez
5000 ml
REF 520 0099 8

Dentaclean
Líquido mezclador para polvo de piedra pómez
1000 ml
REF 520 0099 9

Modo de empleo:

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

Ergonom - Espátula para cera



Espátula para modelar prótesis

Aúna varias herramientas. Al no requerirse cambiar de instrumental se agiliza y hace más eficaz la preparación del modelado en cera. Diseño ergonómico del mango para personas diestras y zurdas.

**Ergonom
Espátula para cera
REF 310 0001 3**



1 Filo especial con canto en la punta de la espátula para facilidad y agilizar el modelado de la forma de las papilas en relación con la edad del paciente.



2 La espátula con canto afilado está indicado para modelar las zonas alveolares.



3 Gracias a la profundidad de la cucharilla se podrá aplicar con rapidez abundante cantidad de cera.



4 Aplicación más precisa y rápida de la cantidad necesaria de cera, reduciendo así la modelación posterior en la zona interdental.



5 Gracias a las curvaturas de la cucharilla puede crearse de forma rápida y limpia transiciones al borde funcional así como bordes funcionales individualizados.



7 La espátula para cera Ergonom permite modelar de forma rápida y sencilla modelados de cera de aspecto muy natural.

Pinza para reponer



Agarre seguro de dientes de resina y cerámica a la hora de reponerlos en la cubeta y al limpiarlos con vapor. Las puntas especiales agarran los dientes y otras unidades pequeñas de manera segura permitiendo trabajar rápido.

Pinza para reponer
1 pieza
REF 310 0011 5



- puntas especiales para una sujeción segura
- fabricadas con un material endurecido para ofrecer una larga vida útil
- evita la caída de unidades pequeñas y las molestias que supone volverlas a encontrar
- puntas gráciles para zonas estrechas



Las puntas ofrecen un agarre seguro de dientes y otras unidades pequeñas.



Los dientes especiales y meditados de las puntas optimiza la seguridad durante el agarre.



Con una pinza normal no es posible un agarre seguro de los dientes. Se evita la innecesaria pérdida de tiempo buscando unidades.



Las unidades pequeñas como tornillos o ataches se agarran con seguridad sin problemas. Especialmente para la implantología se hace una pinza necesaria.



Durante la terminación del montaje siempre resulta difícil reponer los dientes. Gracias a la forma especial y estrecha de las puntas de la pinza se consigue un agarre seguro de los dientes.

Termojeringa



Jeringuilla termo
REF 110 0121 1



En cuanto la resina adhesiva se haya calentado se aplica directamente con la termojeringa en el punto correspondiente. Se obtendrá una unión segura y resistente.



La resina adhesiva puede aplicarse sobre cualquier material. Finalizado el trabajo resulta fácil de retirar de los objetos sin dejar residuos.

Accesorio:



Barritas de resina adhesiva
Paquete de 250 gr REF 510 0070 1
Cubo de 1000 g REF 510 0070 0

Para la fijación y unión rápida sin residuos en cualquier tipo de modelo.

La resina adhesiva calentada se deja deformar y aplicar fácilmente sobre el modelo.

Posi-boy



La tercera mano perfecta para sujetar el modelo en cualquier posición.
El Posi-Boy agiliza el trabajo con resinas autopolimerizables. Gracias a su pesada base metálica garantiza una perfecta posición en la olla a presión. Se evita el volcado, el rebose de resina y la deformación de sillas premoldeadas.

Posi-boy
REF 360 0101 0

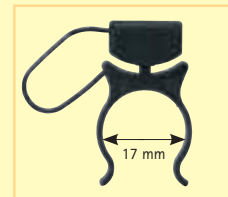


El Posi-Boy está fabricado con el material anticorrosivo V2 A, que garantiza su larga vida útil y mantiene la resina en la forma óptima en cualquier olla a presión. Por su resistente diseño y los ajustes personalizados que permite garantiza la sujeción segura del modelo.

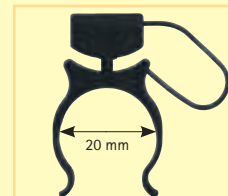
Soporte para el papel de articular



Ya no es necesario dejar y volver a coger una y otra vez la unidad de mano para coger papel de articular. De este modo se agiliza el trabajo de retocado.

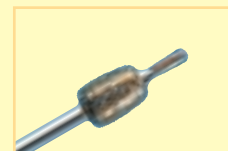


Soporte para papel de articular tamaño 1
1 pieza
REF 360 0121 7



Soporte para papel de articular tamaño 2
1 pieza
REF 360 0122 0

Accesorios:



Fresa de montaje
1 pieza
REF 340 0101 0

Separador de cera



Separador de cera wis con boli pincel pk 20
750 ml
REF 540 0070 4

Accesorio:



Botella pulverizadora de plástico sp
125 ml
REF 540 0075 0



Boli pincel pk 20
20 ml
REF 540 0072 0



Con el boli pincel se puede aplicarse de forma precisa y dosificada el separador de cera sobre el modelo.



Después de haber modelado con cera la silla se puede separar del modelo sin dañarlo.

Separador líquido microfino para cualquier modelado en cera. Separa escayola, resina, metal y también cera de otra cera.

Separador de escayola



Separador de escayola
750 ml
REF 540 0013 5

Accesorio:



Botella en spray de plástico sp
125 ml
REF 540 0075 0



Boli pincel pk 20
20 ml
REF 540 0072 0



El separador se impregna en la escayola sin formar ninguna capa, sellando la superficie. El boli pincel permite una aplicación rápida.



El separador de escayola asegura el separado sin problemas de las dos mitades de la cubeta.



Para la separación segura de dos superficies de escayola.

Aislante de escayola con base de alginato, que garantiza un ajuste sin fisuras. Para conseguir la máxima precisión y una separación sin daños al separar desmontables.

Isoplast ip



Aísla la escayola de la resina en todo tipo de resina termo y autopolimerizable.



Con el boli pincel puede aplicarse Isoplast de forma precisa y sin derroche de material.

Isoplast ip
750 ml
REF 540 0101 9

Accesorio:



Boli pincel pk 125
125 ml
REF 390 0033 0



El separador de escayola y resina sella la superficie, garantizando así una reproducción exacta.



Isoplast crea una superficie lisa y brillante en la resina, reduciendo el tiempo de trabajo.



Rodetes de mordida



Rodetes de mordida preformados de cera con forma de maxilar y en barra con diferentes durezas.

medio, rojo, superior/ inferior

74 piezas

REF 430 0022 0

medio, rojo, superior

74 piezas

REF 430 0020 0

medio, rojo, inferior

74 piezas

REF 430 0021 0



blando, rosa, superior/ inferior

74 piezas

REF 430 0027 0

blando, rosa, superior

74 piezas

REF 430 0025 0

blando, rosa, inferior

74 piezas

REF 430 0026 0



superduro, blanco, superior/inferior

74 piezas

REF 430 0012 0

superduro, blanco, superior

74 piezas

REF 430 0010 0

superduro, blanco, inferior

74 piezas

REF 430 0011 0



Su forma perfilada en la base facilita la adaptación a la plancha.

duro, amarillo, superior/inferior

74 piezas

REF 430 0017 0

duro, amarillo, superior

74 piezas

REF 430 0015 0

duro, amarillo, inferior

74 piezas

REF 430 0016 0



Rodetes de mordida bw en barras medio, rojo
104 piezas
14 x 8 x 140 mm
REF 430 0023 0



blando, rosa
104 piezas
14 x 8 x 140 mm
REF 430 0028 0



duro, amarillo
104 piezas
14 x 8 x 140 mm
REF 430 0018 0



superduro, blanco
104 piezas
14 x 8 x 140 mm
REF 430 0013 0

Su utilización en prótesis parcial es ideal por su altura y anchura.



1 Preparar el modelo como de costumbre.



2 La forma perfilada de la base del rodete de mordida facilita el ajuste sobre la plancha base.



3 La consistencia de la cera permite cortar sin dificultad con el instrumento de corte tanto a lo alto como a lo ancho.



4 Gracias al rodete preformado en cera se consigue el ajuste fácilmente.



5 Encerado sencillo por lingual y vestibular sin necesidad de añadir cera con el consiguiente ahorro de tiempo y material.



6 La gran estabilidad de los rodetes de cera junto con un trabajo funcional permiten tomar un registro preciso de la mordida.

Cera de montaje asw



Para el montaje y la recolocación de dientes prefabricados sin aplicación de calor.



Cera de montaje asw 4
rosa
220 g
REF 430 0157 4



Cera de montaje asw 5
rosa
220 g
REF 430 0152 0



Cera de montaje asw 3
rosa
220 g
REF 430 0151 0



Los tres tamaños diferentes de la cera de montaje rosa permiten una aplicación específica para los distintos tipos de trabajo.



Gracias a la óptima consistencia de la cera de montaje puede trabajarse sin necesidad de calentarse antes.

Surtido

Cera de montaje asw
rosa, 220 g
asw 3, 4, 5
REF 430 0149 0



Se deja adaptar sin problemas a la plancha base.



Para la fijación de la cera de montaje no se tendrá que utilizar ninguna cera adicional.



La gran fuerza adhesiva de la cera fija los dientes ya antes del encerado.



Incluso terminado el encerado puede corregirse la posición de los dientes prefabricados.

Planchas de cera rosa standard mdwst



Las planchas de cera se aplican en todo el campo de la técnica protésica.
Plancha de cera rosa estándar mdwst.

Dos grosores y tres consistencias diferentes ofrecen al técnico la posibilidad de individualizar los trabajos.

Grosor de la plancha
1,25 mm
Envase de 1000 g
75 x 150 x 1,25 mm
blando, rosa
medio, rosa
duro, rosa

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

Grosor de la plancha
1,50 mm
Envase de 1000 g
75 x 150 x 1,5 mm
blando, rosa
medio, rosa
duro, rosa

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



Se puede formar fácilmente rodetes de mordida simplemente enrollando la plancha de cera y dándole forma.



La plancha de cera se puede utilizar para aliviar zonas retentivas en los modelos para cubetas individuales sin problemas.



Incluso después de prolongadas pruebas, la cera de modelado mantiene su estabilidad inicial.

Pliegues palatinos de cera gf



Mayor calidad, funcionalidad y estética en poco tiempo. Las escotaduras formadas para los dientes prefabricados facilitan el ajuste de los pliegues palatinos preformados.



Surtido
Pliegues palatinos de cera gf
 30 piezas de cada

en total	120 piezas
0,5 mm A, B	
1,5 mm A, B	
REF 430 0218 0	



1 La utilización de pliegues palatinos de cera agiliza el trabajo del encerado y ahorra tiempo.



2 Cortar la cera rosa de modelado y sustituir por las pliegues palatinos de cera.



3 Los pliegues palatinos preformados se adaptan de forma sencilla y cómoda al paladar.



4 Con la punta fina para modelar de la espátula se puede unir con precisión las escotaduras de los pliegues palatinos a las zonas interdentes.



5 Se ha vuelto a conseguir la estética, funcionalidad y naturalidad en el paladar.



tamaño A

— 0,5 mm 100 piezas REF 430 0214 A
 — 1,5 mm 60 piezas REF 430 0211 A



tamaño B

— 0,5 mm 110 piezas REF 430 0215 B
 — 1,5 mm 70 piezas REF 430 0212 B

Material fotopolimerizable UV



Resina fotopolimerizable de alta estabilidad para cubetas individuales y planchas base.

La flexibilidad del material permite un fácil posicionamiento sobre el modelo, sin que se fisure. Al mismo tiempo se puede recortar con un instrumento la forma deseada. El color rosa ofrece a la base un color ideal para el montaje.



Material fotopolimerizable UV
50 piezas superior
REF 540 0011 0



Material fotopolimerizable UV
50 piezas inferior
REF 540 0011 1



Material fotopolimerizable UV en bandas
2,5 mm x 90 mm
1350 gr
REF 540 0016 6

Material fotopolimerizable UV en bloque
1000 gr
REF 540 0011 3

Accesorio:

Surtido

50 piezas
25 x Material fotopolimerizable UV - superior
25 x Material fotopolimerizable UV - inferior
REF 540 0011 2



Polylux 2
aparato
fotopolimerizador
con recipiente
REF 140 0099 0



1 Su gran flexibilidad facilita la colocación sobre el modelo sin dañar el material.



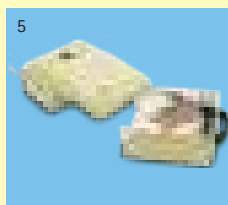
2 El material UV se puede cortar con cualquier instrumento, reduciendo el tiempo de trabajo.



3 Su fácil adaptación permite mantener el grosor requerido de los tabiques.



4 Su alta estabilidad evita variaciones durante la fotopolimerización de la posición del mango modelado.



5 Después de tan sólo 10 min de fotopolimerización en la Polylux se ha curado el material.



6 Por su elevada estabilidad, el material UV evita la deformación durante la toma de impresión, asegurando un modelo de gran precisión.



7 El color rosa es la base perfecta para todo montaje.



8 Al utilizarse como base para plantillas de mordida o cubetas funcionales con rodets de mordida, la resina garantiza un trabajo sin deformaciones en la boca del paciente.

Opti-Cast Sistema de resina colable

Surtido Opti-Cast



Opti-Cast Muffla
1 pieza
REF 360 0125 7

Tapón de cierre
20 piezas
REF 360 0125 8

Crear con poco esfuerzo una prótesis, repararla y pulirla. Su óptima fluidez y sus tiempos ajustados de trabajo hacen de la resina colable Opti-Cast un producto de primera calidad. Las imprecisiones son meros recuerdos del pasado gracias a la selección de las materias primas usadas. Se ha minimizado el para líquidos residual gracias a una combinación optimizada de los materiales empleados.



Tapón de silicona
3 piezas
REF 360 0125 9

Tubo hueco metálico
1 pieza
REF 360 0126 0



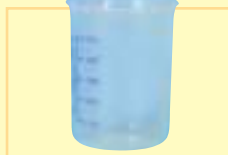
Recipiente para mezclar maxi 1
80 ml
1 pieza
REF 320 004M 1



Isoplast ip
750 ml
REF 540 0101 9



Medidor para líquidos
25 ml, 1 pieza
REF 360 0126 2



Medidor para producto en polvo
50 ml, 1 pieza
REF 360 0126 3



Bre-Gel BG 3
4 x 400 ml
REF 540 0105 4

Surtido

Opti-Cast PC 20

- | | | |
|----------------------------------|--------|--------------------------------|
| 1 Cubeta | 1 | Medidor para producto en polvo |
| 20 Tapones de cierre | 500 g | uni.lign PC 20 |
| 3 Tapones de silicona | 500 ml | uni.lign liquid cast |
| 1 Tubo hueco metálico | 30 ml | Isoplast ip |
| 1 Recipiente para mezclas maxi 1 | | REF uni lcpc 2 |
| 1 Medidor para líquidos | | |

Surtido

Opti-Cast PF 30

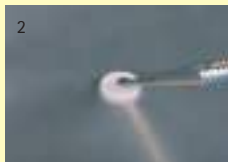
- | | | |
|----------------------------------|--------|--------------------------------|
| 1 Cubeta | 1 | Medidor para producto en polvo |
| 20 Tapones de cierre | 500 g | uni.lign PF 30 |
| 3 Tapones de goma | 500 ml | uni.lign liquid cast |
| 1 Tubo hueco metálico | 30 ml | Isoplast ip |
| 1 Recipiente para mezclas maxi 1 | | REF uni lcpf 3 |
| 1 Medidor para líquidos | | |

Bre-Gel BG 3 opaco líquido

Gelatina especial para el duplicado, para la confección de dentaduras económicas.



Se pone en remojo el modelo con el montaje encerado.



Para evitar una presión negativa durante la retirada del molde, se colocarán los tapones de cierre por la parte exterior de la cubeta.



Introducir los tapones de goma en las aperturas de vertido.



Para garantizar una buena colocación de los bebederos de entrada se posicionará el modelo y la base de la cubeta como se ve en la foto. Un imán en la base de la cubeta incrementa su sujeción.



Agitar la gelatina de duplicar hasta que esté homogénea...



...y calentar en el microondas de 600 a 800 vatios durante 3 minutos hasta que se funda.

Sistema de resina colable



Para obtener un calentamiento por igual de la gelatina, removerla y calentarla para que se funda durante otros 2 min.



Manteniendo la tapa del bote abierta se evita la sobrepresión causada por el hervor.



El enfriamiento se realizará en un baño de agua fría y removiendo todo el tiempo hasta que el producto alcance los 40-45 °C.



Colar la gelatina en la cubeta hasta que rebose algo por los orificios de salida de aire.



El endurecimiento total de la gelatina se consigue tras 45 min en un baño de agua fría.



La ranura circular que tiene la base de la cubeta facilita separar su parte superior.



Dar un baño de agua al modelo durante 10 minutos para su terminación.



Desmoldar con cuidado usando aire a presión.



El laborioso modelado de la encía se habrá reproducido perfectamente.



El orificio de entrada y salida para la resina colable se realiza con precisión usando el tubo hueco metálico.



Antes de volver a colocar los dientes en el molde de gelatina, se lija su contorno...



...y base con la fresa de montaje (REF 340 0101 0) para que su superficie esté áspera.



La fina capa de Isoplast (REF 540 0101 9) y el breve tiempo de secado garantizan una capa de aislamiento perfecta.



Se recoloca el modelo en el molde de gelatina.



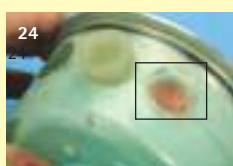
Para mejorar la estabilidad se mantiene los tapones de silicona bloqueando los orificios de llenado hasta que se cierre la cubeta.



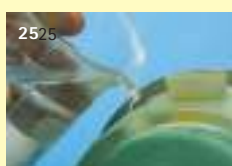
Se posiciona la cubeta correctamente para que encaje en cierre centrador.



Se posiciona la cubeta sobre su base plana. Ahora puede colarse la resina desde arriba.



Moviendo la cubeta de un lado a otro se conseguirá expulsar las burbujas de aire.



Con agua fría se consigue un retardo de la polimerización, lo que permite rellenar resina durante la fase de polimerización.



En la olla a presión con 2 a 6 bar, entre 40 y 50 °C y durante 30 minutos se termina la polimerización de la resina.

Multisil-Soft



El rebase permanentemente blando

Multisil-Imprimación
5 ml
REF 520 0100 4



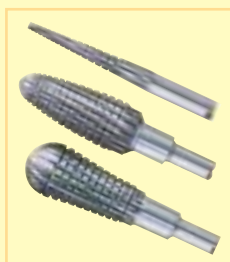
unión estable

El adhesivo se ha creado para la unión entre resina y silicona.



listo para su uso

Su buena fluidez permite trabajar con gran rapidez usando un aplicador.

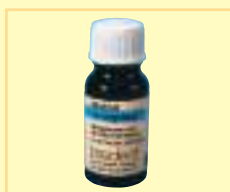


Fresa para silicona
REF S187 QG 23
REF S263 QG 60
REF S237 QG 65



permite el repasado

El corte geométrico especial de la fresa para silicona facilita el repasado en los bordes funcionales y las transiciones.



Multisil-Sellador
10 ml
REF 520 0100 5



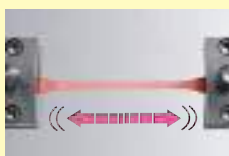
evita la placa

El sellador Multisil evita la creación de placa sobre la superficie y la penetración de bacterias.



elasticidad permanente

El material destaca por su gran comodidad en la boca a largo plazo.



resistente a la rotura

Los materiales de gran reticulación presentan una resistencia extraordinaria frente a la rotura.



Pistola de aplicación
REF 320 0044 0

Surtido

Multisil-Soft
2 x 50 ml Multisil-Soft en cartuchos
5 ml Multisil-Imprimación
10 ml Multisil-Sellador
12 piezas Cánulas de mezcla
1 pieza Fresa para silicona S237 QG 65
REF 540 0104 5



Repuestos:

50 ml Multisil-Soft en cartuchos
REF 540 0104 6
5 ml Multisil-Imprimación
REF 520 0100 4
10 ml Multisil-Sellador
REF 520 0100 5
12 piezas Cánulas de mezcla amarillas
REF 320 0045 1

Ropak UV



Opáquer de color resina fotopolimerizable para cubrir las partes metálicas de los esqueléticos.

Ropak UV F - Líquido
10 ml
REF 520 0016 4



Ropak UV P - Polvo
10 gr
REF 520 0016 5



La viscosidad del opáquer Ropak UV se puede determinar individualmente en función de las exigencias de cada caso.



Mezclar el polvo y el líquido sobre un bloc de mezclas hasta conseguir una consistencia homogénea.



Utilizar pinceles de un solo uso para su aplicación. Aún estando muy líquido, Ropak UV cubre las zonas deseadas.



Aplicar una capa fina con el pincel. Incluso las piezas del esquelético más oscuras quedarán estéticamente cubiertas.



Con el opáquer rosa se consigue una estética perfecta que no tiene comparación.

Ropak compacto UV



La alternativa lista para usar para cubrir cómodamente las piezas del esque-

Ropak compacto UV
20 ml
REF 540 0013 3



Pincelar el Ropak compacto UV directamente con el pincel integrado en la tapa sobre la superficie limpia del metal.



Gracias a la utilización de Ropak se confiere un aspecto más estético a la zona posteriormente cubierta con resina.



Todas las superficies pinceladas con Ropak UV presentan una cubrición de color estable.

Opáquer compacto color diente UV



Para dar una mejor estética a las zonas con dientes prefabricados.

Opáquer compacto color diente UV
10 ml
REF 540 0010 5



El opáquer compacto color diente es ideal para la zona anterior.



Permite tapar perfectamente el metal consiguiendo un sustituto dental estético.



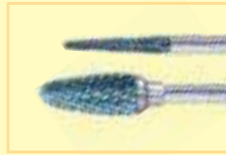
Se pincela el opáquer de color diente y gran poder de cubrición sobre las zonas que se desea cubrir.

Abraso-Gum Acryl Conjunto para los trabajos con resina

A mano para cualquier pequeña corrección en la resina.

Las fresas de metal duro de bredent y los pulidores de resina son de ayuda para las reparaciones, eliminan huellas de presión, alisan superficies y aportan gran brillo.

Fresa Diatit



1 pieza
REF D200 KF 23

1 pieza
REF D263 KG 60



Utilizando poca presión se consigue una superficie lisa.

Pulidor de resina grueso, verde



6 piezas
REF P243 HG 10



El pulidor verde grueso elimina cualquier huella de repasado de la fresa y da forma a la superficie.

Pulidor de resina medio, gris



6 piezas
REF P243 HM 10



El pulidor medio es ligeramente abrasivo y alisa la superficie en un solo paso.

Pulidor de resina fino, rojo



6 piezas
REF P243 HF 10



El pulidor fino consigue en poco tiempo un brillo excelente sobre cualquier superficie de resina.

Surtido

5 piezas

1 Diatit Fresa

D263 KG 60

1 Diatit Fresa

D200 KF 23

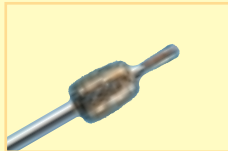
1 Pulidor de resina grueso, verde

1 Pulidor de resina medio, gris

1 Pulidor de resina fino, rojo

REF 350 0099 2

Fresa de montaje



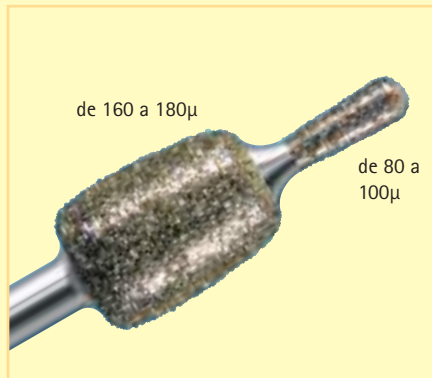
Fresa de montaje
1 pieza
REF 340 0101 0

Dos fresas en una

Repasar en un solo paso sin tener que cambiar fresas

- Ajuste rápido de la base del diente durante el montaje
- Retocar zonas obstaculizantes en las caras oclusales de los dientes

Dos fresas en una



oclusal



Su pequeña punta de forma redondeada está cubierta de grano de diamante sintético fino y agresivo que permite rebajar con precisión y rapidez los obstáculos por oclusal.

basal

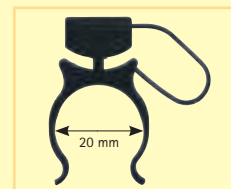


Su gran cuerpo abrasivo cubierto de diamante natural seleccionado garantiza una gran potencia abrasiva y, por lo tanto, un rápido repasado.

Accesorio:



Soporte para papel de articular tamaño 1
1 pieza
REF 360 0121 7



Soporte para papel de articular tamaño 2
1 pieza
REF 360 0122 0

Fresas Diacryl



Ahorro de tiempo y alta calidad en el repasado de resina con las fresas adiamantadas Diacryl.

Gracias a su capa uniforme de granos de diamante gruesos con cantos afilados y una forma específica, las fresas Diacryl resultan idóneas para el repasado rápido de prótesis de resina y de material de cubeta.



Fresa gruesa
1 pieza
REF 340 0103 0



Por el grano de diamante extra grueso y la forma hueca del cuerpo abrasivo, esta fresa resulta perfecta para el repasado a la vez que consigue una máxima refrigeración.



Fresa de bordes redonda
1 pieza
REF 340 0106 0



Por su forma estrecha en la parte media se consiguen bordes uniformes en cubetas funcionales.



Fresa universal
1 pieza
REF 340 0104 0



Su aplicación es universal para papilas toscas y de gran superficie así como para la zona de inserción de las raíces.



Fresa de bordes puntiaguda
1 pieza
REF 340 0102 0



Con esta fresa Diacryl se termina de dar forma y se libera de cantos vivos los frenillos de labios y mejillas.



Fresa de papilas
1 pieza
REF 340 0105 0



Su forma de llama fina y puntiaguda permite reparar el trabajo dejándolo más fino en las zonas de inserción de papilas y alveolos.



Goma de repasado
1 pieza
REF 340 0090 0



Su superficie para una abrasión delicada permite una preparación rápida y óptima para pasar a pulir. La goma de repasado evita tener que utilizar papel de lija.



Surtido

1 pieza de cada
REF 340 0107 0

Herramientas de metal duro

Fresas de metal duro

Para el repasado de resina

Formas especiales con dentado cruzado para obtener superficies lisas en todo tipo de resinas.



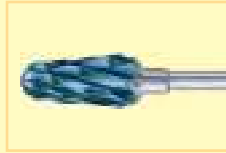
Rapidly Microfresa con talón biselado
1 pieza
REF H001 NH 10



La microfresa Rapidly está provista de un talón biselado que hace que aún en zonas de difícil acceso se consiga una abrasión rápida.

Fresas Diatit

Para mayor durabilidad y mayor rendimiento abrasivo.

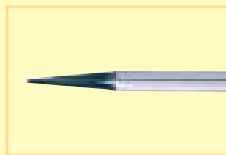


1 pieza
REF D194 KS 70



El dentado cruzado grande es ideal para el desbaste rápido de material en superficies amplias.

Las fresas de bredent con el templado especial de protección consiguen una dureza de 3700 según Vickers (HV).



1 pieza
REF D468 GG 16



Por medio de las fresas Diatit se puede cortar resina con precisión y sin apenas virutas.



Una fresa Diatit con templado especial alcanza un 100% más de dureza y el triple de durabilidad en comparación con una fresa bredent sin este templado especial.



1 pieza
REF D237 KG 65



El dentado cruzado permite conseguir superficies lisas sin presión y con rapidez.



1 pieza
REF D263 KG 60



Por su forma universal evita tener que cambiar de fresa durante el trabajo.



1 pieza
REF D194 KG 23



El ángulo agudo en cuña de cada uno de los filos produce un fresado agresivo y cortante.

Para consultar más formas de fresas véase el capítulo C.



1 pieza
REF D274 KG 60



El corte oblicuo de esta fresa consigue una superficie superlisa en poco tiempo.

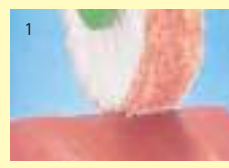
Conjunto para pulir resina

El programa completo de pulido para la técnica de aplicación de resina
Pulir con sistema

Para obtener más información sobre cepillos para pulir consulte el capítulo 12.



Abraso Star K50
abrasivo suave
320 gr
REF 520 0016 1



La pasta de piedra pómez se distribuye por los pelos del cepillo permitiendo así un pulido especialmente prolongado.



Los finos componentes abrasivos de la pasta de piedra pómez facilitan un pulido cuidadoso de la resina para prótesis.

Abraso-Soft Acryl
Ø 80 mm
1 pieza
REF 350 0080 0

Cepillo Abraso Acryl
Ø 80 mm
1 pieza
REF 350 0078 0

Disco abrillantador Acryl
Ø 100 mm
1 pieza
REF 350 0082 0

Pasta de piedra pómez para el pulido de resina y metal
3 x 500 gr
REF 520 0016 0

Conjunto para pulir resina REF 350 0084 0

150 gr Abraso Star K50 abrasivo suave
500 gr Pasta de piedra pómez
1 pieza Abraso-Soft Acryl
1 pieza Cepillo Abraso Acryl
1 pieza Disco abrillantador Acryl

Pulido de brillo con cepillos de unidad de mano



Pulido con unidad de mano para resina
Con los cepillos y los discos de la unidad de mano se consigue brillo sobre cualquier superficie de resina.



Cepillo de borrego
Ø 22 mm
15 piezas
REF 350 0065 0



El cepillo de borrego muy blando abrillanta las zonas del paladar sin dejar superficies rugosas, evitando así que se pegue placa.



Cepillo de estrella, pelo de cabra, blanco
Ø 19 mm
15 piezas
REF 520 0015 1



La forma de estrella le da un 50% más de rendimiento de pulido, trabajando así menos tiempo.



Cepillo de estrella, pelo de cabra, blanco
Ø 13 mm
15 piezas
REF 520 0014 1



Con el tamaño pequeño del cepillo de pulir de estrella se consigue entrar en zonas más difíciles. Ideal para pulir zonas interdetales sin dañarlas.



Disco de tela impregnado psl-b
Ø 22 mm
15 piezas
REF 350 0091 0



Con la disco de tela estable se consigue dar en resinas duras un excelente brillo.

Accesorio:



Acrypol pasta de brillo para resina de revestimiento
170 gr
REF 520 0017 0



Disco de piel vuelta
Ø 22 mm
15 piezas
REF 350 0066 0



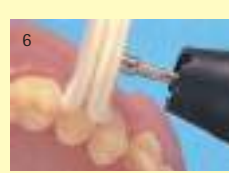
Por medio de la disco de piel vuelta se consigue evitar dañar las zonas de unión entre metal y resina.



Abraso Star brillo asg
Pasta para brillo
2 x 50 ml
REF 520 0016 3



Cepillo de fieltro
Con 3 discos finos de fieltro
Ø 22 mm
15 piezas
REF 350 0064 0



Los tres discos de fieltro se adaptan perfectamente a cualquier estructura, facilitando así el pulido más fino.

Cepillos para pulir



Abraso-Soft Acryl

Gracias a la fibra porosa y las cerdas blanqueadas Chungking, el cepillo absorbe más pasta de pulir y reduce al 50 % el tiempo de repasado.

La estructura porosa de la fibra recoge más cantidad de piedra pómez o pasta de pulir que un cepillo convencional. Se evita así el constante reponer de pasta de pulir. La fibra absorbe más aire y refrigera y protege así más la resina durante el pulido. Se evitan de este modo los sobrecalentamientos en la superficie.

Abraso-Soft Acryl

Ø 80 mm
1 pieza
REF 350 0080 0



La combinación de la pasta de piedra pómez con las cerdas blanqueadas Chungking permite que el cepillo se impregne de más pasta de pulido de piedra pómez.

La piedra pómez mezclada con agua se dispersa por la fibra y las cerdas quedándose adherida más tiempo y surgiendo poco a poco a la superficie.

Las cerdas del cepillo son cerdas Chungking blanqueadas. El blanqueado las hace más rugosas, blandas y absorbentes. La superficie rugosa retiene por un lado mejor la piedra pómez, por otro lado pule con más eficacia sin dañar la superficie.



Cepillos redondos para pulir con centro de resina
Cepillos redondos - Chungking blanco para un pulido abrasivo

La forma estrecha del cepillo grande es ideal para pulir en zonas de difícil acceso.



Chungking blanco
Ø 80 mm
4 hileras
12 piezas
REF 350 0034 0



Chungking blanco
Ø 65 mm
4 hileras
12 piezas
REF 350 0074 0



Chungking blanco
Ø 70 mm
3 hileras
12 piezas
REF 350 0030 0



Chungking blanco
Ø 60 mm
3 hileras
12 piezas
REF 350 0075 0



Chungking blanco
Ø 50 mm
2 hileras
12 piezas
REF 350 0027 0



Cepillo estrecho

de pelo de cabra blanco con núcleo metálico para el pulido delicado. Las suaves cerdas de pelo de cabra evitan la abrasión de la estructura de la superficie de los dientes prefabricados y facilitan el pulido interdental.

Cepillo estrecho - pelo de cabra blanco, con núcleo metálico

Ø 48 mm
10 piezas
REF 350 0061 0

Discos para pulir



Disco Abraso Acryl

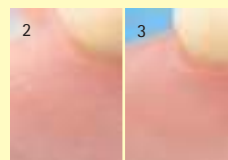
La combinación de las tres hileras de cerdas especiales Chunking con capas intermedias de un tejido especial consiguen un pulido previo con un resultado excelente.

Disco Abraso Acryl

Ø 80 mm
1 pieza
REF 350 0078 0



La estrecha forma del disco Abraso Acryl posibilita el pulido preciso incluso en zonas interdientales estrechas. Evita el cambio del cepillo.



Después del repasado se consigue en poco tiempo un brillo previo excelente.

Gracias a las capas de tejido especial intercalado en la relación 2x2 la pasta de pulir o el polvo de piedra pómez se mantiene más tiempo en la superficie del disco que en los cepillos convencionales. Las partículas abrasivas se van distribuyendo poco a poco sobre la superficie que se está puliendo, lo que facilita el trabajo.



Disco de pulido previo Acryl

Pulido abrasivo – ahorro de tiempo.

Las capas estables del disco de pulido previo Acryl son de lino con tratamiento de silicona. Esto produce un pulido especialmente abrasivo.

Disco para pulido previo Acryl

Ø 80 mm
24 capas
1 pieza
REF 350 0099 1

Ø 60 mm, 24 capas
1 pieza
REF 350 0098 0



Proceso de pulido que supone un ahorro de tiempo sin sobrecalentamiento de la resina.



Gracias a los dos tamaños diferentes se puede pulir también la zona del paladar sin esfuerzo.

Discos para pulir



Disco para pulido con brillo Acryl
por 1 pieza,

Ø 60 mm, 40 capas REF 350 0094 0
Ø 100 mm, 35 capas REF 350 0082 0

Disco para pulido con gran brillo Acryl
No se deshilacha el cepillo, producción reducida de calor.



Las capas exteriores reforzadas con fibra le otorgan al disco una estabilidad perfecta para dar brillo.



Las 35 y 40 capas de tejido están soldadas por ultrasonido a prueba de retorcimiento. Su gran estabilidad tiene como resultado un brillo excepcional.



Por el ligero entretejido de la tela se produce una circulación de aire durante el pulido de brillo evitando que se caliente la resina. De este modo el pulido resulta especialmente suave para la superficie.



El lino seleccionado especialmente evita que se produzca excesivo calor sobre la superficie de resina.



Disco de piel para resina
por 1 pieza
Ø 80 mm, 5 capas REF 350 0036 0
Ø 100 mm, 5 capas REF 350 0035 0

Disco de piel para metal
por 1 pieza
Ø 60 mm, 9 capas REF 350 0099 0

Disco de piel
Consigue un gran brillo trabajando a una temperatura especialmente baja protegiendo con ello la superficie.



Con el disco de piel se puede pulir resinas en frío a velocidades de hasta 1500 rev/min protegiendo así los dientes.



Al pulir en frío se consigue en la zona interdental un gran brillo que evita las retenciones donde pueda depositarse la placa.



La disco de piel produce un brillo perfecto, lo que evita la retención de bacterias o placa. Esto facilita la higiene de la prótesis.

El gran aumento de alergias e intolerancias a aleaciones dentales, amalgamas, monómeros residuales y las reacciones alérgicas resultantes han conducido a un replanteamiento en la elección de los materiales dentales para las soluciones odontológicas restauradoras.

La utilización de resinas termoplásticas altamente compatibles permite la fabricación de sustitutos dentales de gran calidad, libres de metal y biocompatibles. Para cada ámbito de la técnica dental se dispone de un termoplástico específico.

Con el sistema de moldeo al vacío *for 2 press* se utiliza el polímero de altas prestaciones BioHPP para la confección de estructuras extraordinariamente resistentes para sustitutos dentales definitivos fijos y removibles. La elasticidad de este polímero de altas prestaciones se ha adecuado especialmente al hueso humano.

Para el sistema de colado por inyección *thermopress 400* se dispone de cinco diferentes termoplásticos en distintos colores. Esta gama de tipos de resinas ofrece un gran campo de aplicaciones.



Sistema de moldeo al vacío *for 2 press*

Pasos del sistema	351
Equipo de moldeo al vacío <i>for 2 press</i>	352
<i>for 2 press</i> - Los componentes del sistema	353
<i>for 2 press</i> y BioHPP.....	354
Sustituto dental fijo.....	355
Sustituto dental removible	356
Implantología.....	356

Sistema de colado por inyección *thermopress 400*

Pasos del sistema	357
<i>thermopress 400</i>	358
Polyan IC.....	360
poly.link IC (Adhesivo)	360
bre.dentan HP	360
Bio Dentaplast	361
bre.flex	362
bre.flex 2 nd Edition	362

BRENT GROUP ACADEMY INTERNATIONAL



La flexibilidad distingue el concepto de brent group academy international. Los cursos tienen una estructura modular y están orientados a las indicaciones ya sea técnico-dentales u odontológicas. Las opciones de combinación son óptimas, pues los diferentes módulos sobre sustitutos dentales fijos, sustitutos dentales removibles, sustitutos dentales combinados, sustitutos dentales implantosoportados, dientes naturales y la profilaxis están armonizados y relacionados entre sí.

Cada uno de los módulos puede cursarse por separado e integra los módulos que conforman la estructura así como soluciones interrelacionadas. Este polifacético y compacto concepto ofrece al interesado la opción de desarrollos posteriores y personales.

Esta flexibilidad permite a todos los colaboradores de brent satisfacer los deseos de sus clientes y seguir desarrollando sus conocimientos. Este concepto también posibilita una presentación muy concreta, consiguiendo el máximo impacto posible gracias a la integración de todos los productos, sistemas y conceptos terapéuticos de brent y brent medical.

En cada uno de los módulos se presenta al interesado con precisión por medio de texto e imágenes el objetivo del curso, la descripción del mismo y la lista de materiales.

Resulta de gran provecho la rápida y sencilla navegación a través del concepto. El colaborador de brent medical reconoce rápidamente la ruta relacionada con las indicaciones, por otro lado, el colaborador de brent identifica la ruta relacionada con los productos y sistemas.

Para la realización in situ se dispone de colaboradores de brent group cualificados y con formación específica. Estos colaboradores conocen a través de brent group academy todos los productos, sistemas y conceptos terapéuticos y participan de forma regular en actividades formativas, y actualizan sus conocimientos para que se correspondan con el estado actual de la técnica.

¡Desarrolle su potencial personal en la brent group academy!



Se confecciona un modelado con cera sobre un modelo maestro de escayola o resina aplicando las reglas típicas de laboratorio. Al igual que en el caso de las coronas o puentes de cerámica, el odontólogo debería realizar una preparación tangencial o biselada. Las superficies de oclusión completamente anatómicas son posibles gracias al color blanco del BioHPP. Las construcciones de estructuras pueden revestirse con los composites de revestimiento habituales.



Tras haber determinado el peso específico de la cera para el modelado y la cantidad mínima necesaria de BioHPP para el proceso de moldeo se reviste el modelado de cera dentro de una mufla de silicona específica. Tras un tiempo de fraguado de 20 minutos puede colocarse la mufla junto con el punzón de un único uso directamente dentro del horno de precalentamiento.



La mufla con masa de revestimiento puede calentarse del modo convencional o aplicando la técnica Speed. El BioHPP también se funde en 20 minutos a 400 °C dentro del horno de precalentamiento. A continuación se coloca la mufla con el punzón encima en el equipo de moldeo al vacío for 2 press. Al elevar manualmente la mesa de moldeo arranca automáticamente el proceso de moldeo y finaliza transcurridos 38 minutos. Más adelante se extrae del revestimiento la mufla enfriada hasta la temperatura ambiente.



Con las fresas de carburo de tungsteno con denticado cruzado resulta muy fácil mecanizar el BioHPP y sin que se requiera mucha presión de contacto. La velocidad de la rotación no excederá las 8.000 rev/min. En caso de requerirse una unión por adhesión puede aplicarse adicionalmente retenciones mecánicas en forma de perlas o cristales, si bien esto no es absolutamente necesario.



Resulta decisivo para una buena unión por adhesión la aplicación del agente adhesivo visio.link, que debe usarse asimismo en caso de aplicar composites de revestimiento ajenos al sistema. Tras su aplicación, visio.link se polimeriza durante 90 seg en un equipo de fotopolimerización (p. ej. bre.lux). A continuación se procede al revestimiento.



BioHPP permite un extraordinario pulido si se utilizan los instrumentos rotatorios adecuados.

- 1º paso: Fresa de carburo de tungsteno (denticado cruzado)
- 2º paso: Fresa Diagen Turbo
- 3º paso: Rodillo de goma para pulir Ceragum
- 4º paso: Cepillo de pelo de cabra con polvo de piedra pómez (tamaño del grano de 0-90 µm)
- 5º paso: Cepillo de pelo de cabra con pasta de pulido de alto brillo (Abraso-Starglanz)

El sistema de moldeo con vacío for 2 press produce sustitutos dentales biocompatibles y sin metal de máxima calidad. El espectro de indicaciones abarca desde sustitutos dentales fijos a removibles con todo tipo de elementos de fricción. El material que se procesa es el polímero de alto rendimiento BioHPP, que ha sido desarrollado específicamente como material de estructuras para el ámbito dental. BioHPP puede revestirse con todos los composites de revestimiento aplicando el agente especial de adhesión visio.link. El coste de inversión para el sistema completo es muy reducido, por lo bastan unos pocos trabajos para recuperar la inversión.

Los materiales utilizados

Equipo de moldeo con vacío for 2 press	Página 352
Componentes del sistema for 2 press	Página 353
for 2 press y BioHPP	Página 354
Sustitutos dentales fijos	Página 355
Sustitutos dentales removibles	Página 356
Implantología	Página 356

Sistema de moldeo con vacío for 2 press

Equipo de moldeo con vacío for 2 press



for 2 press Equipo de moldeo para la confección de sustitutos dentales biocompatibles y libres de metal.

Con el equipo de moldeo con vacío for 2 press se procesa el polímero termoplástico de alto rendimiento BioHPP en una mufla de masa de revestimiento ligada con fosfato. El resultado final es una construcción de estructura blanca libre de metal que puede revestirse excelentemente con composi-

tes de revestimiento habituales de forma individualizada y excelente estética. El sustituto dental confeccionado con BioHPP está homologado para aplicaciones definitivas.

El proceso de fundido del polímero de alto rendimiento BioHPP se lleva a cabo en el horno de precalentamiento disponible en el laboratorio. El proceso de moldeo que sigue a este paso se realiza de forma completamente automática con vacío.

Equipo for 2 press
1 pieza
REF 140 0060 0

Conjunto básico for 2 press
1 x molde for 2 press (compuesto de un plato de mufla) 3/16 mm y junta de silicona, 35 x 210 g de masa de revestimiento Brest for 2 press incl.
2 litros de líquido Bresol for 2 press,
25 x for 2 press filler 16mm (punzón de moldeo desechable para la compresión del material dentro de la mufla)
20 g BioHPP, 1x instrucciones de procesamiento
REF 140 0060 1



Tras calentar la mufla de masa de revestimiento en el horno de precalentamiento y haberse fundido la cera o la resina del modelado se funde también el BioHPP a 400 °C en el horno de precalentamiento. Inmediatamente después se introduce la mufla con el BioHPP fundido y tras colocar encima el punzón de moldeo desechable en el equipo de moldeo con vacío for 2 press. Empujando hacia arriba el elevador se dispara de forma automática el proceso de compresión en una atmósfera al vacío.



Tras el proceso de moldeo mediante compresión por vacío, que dura 3 minutos, comienza el proceso de enfriado mientras se mantiene la presión negativa. Solo así se garantiza que las propiedades del material Bio HPP se manifiesten.



Transcurridos 35 minutos finaliza completamente el proceso de moldeo y el equipo emite una señal de aviso acústica y otra óptica mediante un LED. Entonces puede extraerse inmediatamente la estructura de BioHPP del revestimiento y procederse a la continuación del trabajo.



Ejemplo de aplicación: puente con cinco coronas independientes ferulizadas de BioHPP revestidas con carillas visio.lign.

Foto: Laboratorio del maestro técnico dental Harald Schwindt.

Especificaciones técnicas for 2 press

Tensión de red	90 - 250 voltios, 50 - 60 Hz
Consumo	15 vatios
Potencia de vacío de la tobera Venturi	ca. 760 mbar
Peso	13 kg
Dimensiones (An x Al x Pr)	250 x 600 x 290 mm
Clase de protección	IP 34
Nivel acústico	< 70 dB
Presión de entrada del aire	mín. 4,5 hasta máx. 6 bar
Fusible de protección	T 2,5 A

for 2 press - Componentes del sistema



El material BioHPP

BioHPP está protegido contra la humedad y envasado en tubitos de plástico transparente. La tabla para el cálculo de la cera permite determinar el peso con una de precisión de gramos. Sólo se procesa el material requerido.

BioHPP

Granulado, 20 g	REF 540F2PB2
Granulado, 100 g	REF 540F2PB3
Pastillas Ø 25 mm, 75 g (5 x 15 g)	REF 540F2PB4
Pastillas Ø 25 mm, 150 g (10 x 15 g)	REF 540F2PB5
Pastillas Ø 15 mm, 20 g (5 x 4 g)	REF 540F2PB6
Pastillas Ø 15 mm, 40 g (10 x 4 g)	REF 540F2PB7



Sistema de mufla for 2 press mold

Consta de una base de cilindro y correspondiente a ella un cilindro de silicona o metálico. El cilindro metálico refuerza el cilindro mientras se está trabajando con las pastillas (Pelets) de BioHPP y solo se podrá utilizar con el embolo de inyección de 26mm.

Base de cilindro y anillo de silicona / metálico

16 mm, N. 3	REF 360F2P16
para anillo de silicona	
20 mm, N. 9	REF 360F2P20
para anillo de silicona	
26 mm, N. 9	REF 360F2P26
para anillo de metálico	



Anillo de silicona y anillo metálico

Anillo de silicona y anillo especial metálico para el sistema de cilindro for 2 press mold. Retirada rápida y sencilla del cilindro de revestimiento con el anillo de silicona. Superficie interior estriada aumenta la superficie para agilizar la expulsión de humedad durante el precalentamiento. El anillo metálico se deberá utilizar con la base de cilindro N°9 con los embolos de inyección de 26mm para las pastillas (Pelets) de BioHPP de 25mm.

Anillo de silicona

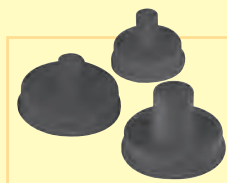
N. 3, REF 360F2PR3
N. 9, REF 360F2PR9*

* adecuado a la base del cilindro N°9 con los émbolo de inyección de 20 mm

Anillo metálico

N. 9, REF 360F2PM9*

* adecuado a la base del cilindro N°9 con los émbolo de inyección de 26 mm



Muffelteller einzeln

16 mm, N. 3	REF 360F2PT1
20 mm, N. 9	REF 360F2PT2
26 mm, N. 9	REF 360F2PT4
para anillo de metálico	



Masa de revestimiento brevest for 2 press

Masa de revestimiento especial de grano fino para el sistema for 2 press. Adecuada para la aplicación como masa de revestimiento con calentamiento rápido o convencional. Fácil de extraer de la mufla.

Brevest for 2 Press

Caja con (aprox. 7,35 kg) 35 bolsas de 210 g, incluye 1000 ml Bresol for 2 press
REF 570F2PV1



Punzón para moldeo de un único uso for 2 press filler para resultados seguros al moldear

Punzón de un sólo uso para moldear la resina de alto rendimiento. Redondeado por un lado para un mejor deslizamiento durante el moldeo. Enfriamiento uniforme y simultáneo con la masa de revestimiento, sin riesgo de que se produzcan fisuras en el material moldeado, resistente a la presión.

Punzón para moldeo desechable

16 mm, 25 pzas.	REF 570F2P16
20 mm, 25 pzas.	REF 570F2P20
26 mm, 14 pzas.	REF 570F2P26



Bresol for 2 press

Líquido para la masa de revestimiento brevest for 2 press
1000 ml
REF 520F2PL1

Accesorios:



Fresa con talón biselado
"Generación M"
REF H274 M5 16



Fresas con talón biselado
"Generación M"
REF H263 M5 40



Diagen-Turbo-Grinder
REF 340 0020 0



Ceragum
Rodillo de goma para pulir
REF PWKG0600



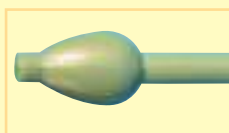
Cepillo de pelo de cabra
REF 350 0061 0



Abraso-Starglanz
REF 520 0016 3



Acrypol
REF 520 0017 0



Bebedero con cabeza para colado de cera
REF 430 0144 7

for 2 press y BioHPP

Ventajas y beneficios de BioHPP

Proceso de fabricación reproducible Ventajas  Calidad uniforme gracias a un proceso de prensado controlado automática y electrónicamente Beneficios  Características del material estables y evitación de reclamaciones		Efecto de absorción de golpes (off-peak) Ventajas  Protección del implante frente a grandes cargas masticatorias Beneficios  Larga vida útil y un mayor confort para el paciente	
Material similar al diente resistente a la abrasión Ventajas  Superficies masticatorias con forma estable durante un uso prolongado Beneficios  Mejora la calidad de vida		Material para estructuras revestible de color blanco Ventajas  Permite el revestimiento individualizado con composites de revestimiento Beneficios  Permite la adaptación individualizada a los dientes restantes y evita el desconchamiento	
Baja densidad (de 1,3 a 1,5 g/cm³) Ventajas  Sustituto dental muy ligero Beneficios  Ofrece mayor confort al paciente		Mantenimiento de la fricción en los elementos de unión Ventajas  Evita la pérdida de fricción Beneficios  Aumenta el confort y ahorra una nueva fabricación del sustituto dental	
Homogeneidad Ventajas  Materiales de relleno uniformemente distribuidos en la matriz semicristalina del polímero Beneficios  Fabricación de sustitutos dentales definitivos (clase IIa según la ley alemana sobre productos sanitarios, MPG)		Biocompatibilidad Ventajas  No contiene sustancias incompatibles con el organismo humano, como metales. Los monómeros residuales se liberan. Beneficios  Ofrece un sustituto dental compatible con el organismo humano y saludable	

Características específicas del material BioHPP

Características mecánicas según la norma DIN EN ISO 10477 Módulo de elasticidad — 4 000 MPa Resistencia a la flexión — >150 MPa (sin rotura del material) Absorción de agua — 6,5 µg/mm ³ Solubilidad — < 0,3 µg/mm ³		Ciclo térmico 10.000 ciclos 5 °C / 55 °C de conformidad con DIN EN ISO 10477 Módulo de elasticidad — 4 000 MPa Resistencia a la flexión — >150 MPa (sin rotura del material)	
--	--	--	--

Ensayo de resistencia a la rotura en un puente de 3 elementos

Carga máxima sin rotura (después de 24 h sumergido en agua a 37 °C) — >1 200 N

Carga máxima sin rotura (tras envejecimiento mediante carga mecánica y alternancia térmica 1,2 millones x 50 N, 10.000 x 5 °C / 55 °C) — >1 200 N

Otras características

Ámbito de fundición (DSC) — aprox. 340 °C Densidad — 1,3 a 1,5 g/cm³
 Resistencia de la unión combo.lign — > 25 MPa Dureza (HV) — 110 HV 5/20



Puente de dientes anteriores con 6 elementos y un revestimiento estético de gran calidad.

Ámbitos de aplicación de BioHPP - sustitutos dentales fijos

Región posterior



Para poder confeccionar prótesis estéticas y de larga vida útil con BioHPP resulta decisiva la unión entre el BioHPP y el composite de revestimiento.



El agente de adhesión visio.link del sistema de revestimiento visio.lign aúna todas las propiedades extraordinarias de un excelente adhesivo para materiales tales como PMMA y composite. visio.link es a la vez imprimación y adhesivo.

Región anterior



La zona estética de la región anterior ofrece el mejor espectro de indicaciones para aplicar este material de estructuras biocompatible y libre de metal.



Este puente es comparable por su estética con un puente de dióxido de circonio.



Al aplicar sustitutos dentales de BioHPP se está usando en el maxilar inferior un material con una flexibilidad adaptada al hueso.

Molares



En la zona molar puede utilizarse BioHPP como restauración completamente anatómica gracias a su coloración original. La resistencia a la abrasión de este material hace que este ámbito sea ideal para su aplicación.



El puente de BioHPP se adapta con seguridad aplicando adhesivo DTK sobre las vainas de adhesión uni.fit.

Estética del rojo y blanco



Se puede confeccionar ampliaciones de la encía usando el agente adhesivo visio.link.

Fotos: Laboratorio dental Schwindt, Landau/Pfalz (Alemania)

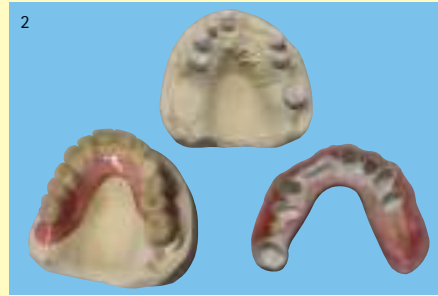
Ámbitos de aplicación de BioHPP - Sustitutos dentales removibles

Trabajos con barras



BioHPP ofrece en combinación con construcciones primarias de metal y cerámica extraordinarias propiedades en cuanto a la fricción. Esto significa para el paciente un gran confort al llevar la prótesis y una fácil inserción y extracción. La propiedad de ser inerte excluye cualquier posible interacción.

Trabajos telescópicos



No hay pérdida de fricción gracias a la flexibilidad del material. La construcción secundaria resulta ideal para el revestimiento. No hay desgaste en la construcción primaria.

Foto: Laboratorio dental Fiedler, Neulußheim

Ámbitos de aplicación de BioHPP - Implantología

Aditamentos individualizables



El aditamento individualizable SKYuni.HPP se ha desarrollado para los implantes SKY y blueSKY de la marca bredent medical. En el futuro se dispondrá de aditamentos adicionales para sistemas ajenos.



Se arena el SKYuni.HPP antes del modelado con cera aplicando dióxido de aluminio con grano de 110 µm y una presión de máximo 3 bar.



Modelado de cera listo sobre el SKYuni.HPP.



El modelado de cera se une mediante un bebedero al SKY uni.HPP sobre el formador de base del sistema for 2 press. Se utiliza para ello un bebedero con cabeza.



El aditamento individualizado moldeado cubierto de BioHPP.



Ahora se puede revestir directamente el aditamento terminado, también se puede cubrir con una corona de cerámica o cubrir con una corona de BioHPP y terminar con un revestimiento de visio.lign.

Sistema de colado de resina con inyección thermopress 400



El modelo maestro preparado para el duplicado con silicona se fija en el centro de la cubeta para duplicados. A continuación se vierte la silicona para duplicados Exaktosil N21 ya mezclada en la cubeta, evitando la formación de burbujas. Las zonas marginales de la cera de la base se cortarán de forma que se solapen. El resultado será una unión mecánica suficiente para la resina de la silla.

Con el sistema de colado con inyección thermopress 400 es posible procesar distintas resinas termoplásticas. El equipo de colado con inyección se ha seguido desarrollando para adaptarlo a las cada vez mayores exigencias específicas de los materiales. Es un equipo práctico para el técnico dental pues le permite ejecutar con rapidez los trabajos requeridos para la confección de sustitutos dentales libres de metal.



El molde para el duplicado de silicona puede llenarse inmediatamente después del fraguado con la escayola de expansión Expando-Rock. Es importante prestar atención a la proporción necesaria para la mezcla con la escayola de expansión Expando-Rock teniendo en cuenta la resina termoplástica que se va a utilizar. Estas proporciones para las mezclas deben consultarse en las instrucciones de uso. En caso de usar el termoplástico Polyan IC no se utilizará Expando-Rock sino la escayola de clase 4 Exakto-Rock S.



El modelado de cera deberá realizarse con ceras de modelar con temperaturas de fundición bajas. Las zonas marginales de las sillas de resina deberán modelarse con un listón terminal con solapas para formar la retención mecánica.



El modelo de duplicado se reviste con una escayola del tipo 3 en la mitad inferior de la cubeta. Para poder separar las dos mitades de la cubeta de forma fácil y sin que produzcan daños al eliminar la cera, debería aliviarse con escayola el área retentiva. Durante el proceso de inyección se dirige la resina fundida por un canal de inyección de 10 mm y a continuación por un bebedero en forma de abanico de 1,5 mm de grosor al modelado de cera.



Todos los materiales termoplásticos son muy fáciles de mecanizar con fresas de carburo de tungsteno con dentado cruzado, como por ejemplo, fresas para silicona. A continuación se alisa la superficie con un cepillo de tiras de papel de lija y se realiza el pulido previo con el motor pulidor con piedra pómez. Para acabar se pule la superficie con un disco pulidor de tejido aplicando una pequeña cantidad de la pasta correspondiente para obtener un pulido de alto brillo. (Imagen Bio Dentaplast)



Tras realizar los diferentes pasos del trabajo se acaba la construcción de la estructura termoplástica, en este caso un trabajo telescópico, con resinas de color encía. Para esto se puede utilizar también Polyan IC, biocompatible y con reducido índice de monómero residual, realizando un segundo revestimiento e inyección.

Los materiales utilizados

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

Sistema de colado de resina con inyección thermopress 400

thermopress 400



Equipo de colado con inyección para procesar resinas termoplásticas hasta una temperatura de fundición de 400 °C

- No se requiere accesorios tales como una botella de CO₂ o una conexión a aire comprimido, de modo que se ahorra costes adicionales y tiempo. Calidad constante ya que no se produce descenso de la presión.
- Gran comodidad al manejar el equipo.
- Ahorro de tiempo al poder trabajar a la vez con ambas cámaras calefactoras.
- El proceso de inyección solo se realizará una vez la tapa esté cerrada, ofreciendo así más seguridad. La extracción de la bandeja resulta cómoda gracias a la expulsión automática del cartucho tras soltarse el estribo de sujeción.

thermopress 400

- 1 Máquina con cable de red
 - 2 Llave Allen
 - 1 Cepillo de limpieza
 - 1 Utillaje especial
- REF 110 0040 0**



El proceso de fundición se ajusta mediante resistencias de alto rendimiento a las características de la resina. Esto permite potenciar al máximo las propiedades mecánicas del material.



Las fuerzas de compresión ejercidas sobre la cubeta especial de hasta 2 kN son absorbidas por el equipo gracias a su sistema especial de guías y sujeciones. De este modo se garantiza una inyección de la resina termoplástica fundida en la oquedad de la cubeta con precisión y sin inclusiones de aire.



El software del equipo contiene los 5 parámetros requeridos para el procesamiento. En el equipo es posible disponer cómodamente para el usuario de hasta 30 programas para fundición.

Datos técnicos del thermopress 400

Anchura	650 mm
Altura	250 mm
Profundidad	300 mm
Peso	40 kg
Voltaje	220 - 230 V
Potencia	0,5 - 1,6 kW máx. 2,2 kW

Accesorio thermopress 400:

1 Marco para desenmullado y émbolo*	REF 140 0090 4
1 Pinza para cartuchos*	REF 140 0090 6
1 Gancho para mufla con llave Allen*	REF 140 0091 2
1 Mufla N pequeña* (L 122 cm, A 102 cm, A 72 cm)	REF 140 0N90 3
1 Mufla N grande (L 140 cm, A 102 cm, A 72 cm)	REF 140 0N90 5
1 Cepillo de limpieza	REF 110 0040 2
1 thermopaste 400 grasa especial , 50 gr*	REF 540 0105 1
Expando-Rock-Set	
5 kg Escayola de expansión, 500 ml Expandosol	REF 570 0ERS 5

thermopress 400 surtido accesorio

7 piezas
REF 110 0040 1

Ver el apartado anterior sobre accesorios para thermopress 400: Los artículos marcados con un * están incluidos en el surtido de accesorios de thermopress 400.

thermopress Set de iniciación (20 cartuchos)

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

Información para pacientes

thermopress 400
REF 000 4150 E

thermopress 400 Pasaporte del paciente
REF 000 6280 E

thermopress 400 Prospecto informativo
REF 992 9450 E

thermopress 400 Información para pacientes
REF 000 1350 E

Programa de cursos y formación continua,
Cursos de 2 días (Senden/Alemania)
REF 950 0020 0

thermopress 400 Surtido S1 (20 cartuchos)

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 Acryl Sep
5 x 24 g bre.flex 2nd Edition rosa veteado	1 x 20 ml Laca para muñones, fotopolimerizable, transparente
1 x 24 g Polyan IC transparente	
5 x 16 g bre.dentan HP A	1 x 50 g thermopaste 400
	REF 540 S000 1

thermopress 400 Surtido S2 (20 cartuchos)

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 Aislamiento sintético escayola
5 x 16 g Bio Dentaplast B2	
	REF 540 S000 2

thermopress 400

La gran selección de resinas termoplásticas permite utilizar el equipo thermopress 400 en casi todos los ámbitos.



Polyan IC

De larga vida útil, ofrece una superficie compacta y, por lo tanto, lisa. Esto mejora el confort a la hora de llevar prótesis totales.

- sin apenas monómero residual – gran tolerancia
- mínima absorción de agua – efecto de succión permanente, ajuste duradero
- disponible en los colores transparente, rosa 1, rosa 2, rosa 3, rosa 4 veteado y rosa 5
- temperatura de fundición 280 °C



poly.link IC

Ein perfekt auf den Hochleistungsthermoplasten Polyan IC abgestimmter Bonder, der einen maximalen Haftverbund garantiert, sofern die Kontaktflächen der Konfektionszähne mit 110 µ angestrahlt und entsprechende Retentionen eingearbeitet wurden.

- maximaler Haftverbund des Konfektionszahnes zu Prothesenbasis Polyan IC
- schnelle und leichte Verarbeitungsweise



uni.lign

Chemoplastisches Pulver-Flüssigkeitssystem auf Basis eines Kaltpolymerisates (PMMA). Ideales Ergänzungs- und Reparaturmaterial für Polyan IC Hochleistungsthermoplaste, das den schnellen und sicheren Haftverbund ohne zusätzlichen Bonder gewährleistet.

- große Farbauswahl PC 10 (für Polyan IC rosa 1), PC 20 (für Polyan IC rosa 2), PC 30 (für Polyan IC rosa 3), PF 10 (für Polyan IC rosa 4, geadert), TC 10 (für Polyan IC glasklar)
- gute Fließfähigkeit
- hohe mechanische Festigkeit, bestens für das Einarbeiten von Halteelementen (z. B. Lokatoren) in die Prothesenbasis geeignet



bre.dentan HP

es un termoplástico polimerizado, lo que aumenta la resistencia a la fractura y la biocompatibilidad en soluciones temporales en forma de coronas y puentes.

- se puede revestir con cualquier resina convencional, como la resina K+B
- disponible en los tres colores más habituales A, B y C.
- temperatura de fundición 280 °C



bre.flex

Material de base para prótesis parciales.

Otros ámbitos de aplicación son las férulas y las protecciones para deportistas.

- disponible en los colores traslúcido, rosa 1, rosa 2, rosa 3 y color diente B.
- temperatura de fundición 222 °C

bre.flex 2nd Edition

- disponible en los colores transparente, rosa 2 y rosa veteado
- temperatura de fundición 280 °C



Bio Dentaplast

Los ganchos y ataches, que son generalmente de metal, se pueden confeccionar ahora de color diente con Bio Dentaplast. Esto mejora la estética en los dientes naturales que llevan ganchos de retención.

Otras indicaciones se pueden encontrar en

- técnica de coronas y puentes (provisional)
- técnica de telescopios y ataches
- ganchos de color diente
- los colores se asemejan a los colores Vita A1, A2, A3, B2, B3
- se trabaja a una temperatura de 220 °C

Sistema de colado de resina con inyección thermopress 400

Polyan IC



Un termoplástico para grandes exigencias estéticas.

	Polyan IC	termo/autopolimerizables
Monómero residual	< 1 %	2-7 %

Modelación en cera



La cera flexible del bebedero para la resina con el diámetro necesario de 10 mm se lleva al modelado de cera a través de una plancha de cera de 1,5 mm de grosor (bebedero en forma de abanico).



La silicona de protección para los dientes Dentasil (REF 520 0029 6) consigue una alta dureza final. Gracias a esto se protege los dientes de la alta presión de la inyección.

Polyan IC
(termoplásticos para prótesis parcial y completa)

Color	Cantidad	REF
transparente	20 x 24 g	540 PI02 4
transparente	20 x 30 g	540 PI03 0
rosa 1	20 x 24 g	540 PI12 4
rosa 1	20 x 30 g	540 PI13 0
rosa 2	20 x 24 g	540 PI22 4
rosa 2	20 x 30 g	540 PI23 0
rosa 3	20 x 24 g	540 PI32 4
rosa 3	20 x 30 g	540 PI33 0
rosa 4 veteadado	20 x 24 g	540 PI42 4
rosa 4 veteadado	20 x 30 g	540 PI43 0
rosa 5	20 x 24 g	540 PI52 4
rosa 5	20 x 30 g	540 PI53 0

Enmuflar



El modelado de cera se reviste con escayola de la clase III dentro de la cubeta y a continuación se elimina la cera.

Retención



Las zonas rugosas y retentivas de los dientes prefabricados se pincelan con el adhesivo. La retención circular obtenida con Vb2 garantiza un agarre seguro.

Pulir



La gran densidad de la prótesis de Polyan IC permite el repasado y pulido del mismo modo que una resina convencional.

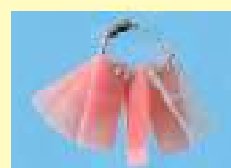
poly.link IC



Por medio del acondicionamiento final con el poly.link IC, la superficie de los dientes confeccionados rugosa y con sus retenciones, se consigue la máxima unión hacia la base de la prótesis de

poly.link IC, Adhesivo, 50 ml
REF polylnk5

thermopress
Anillo de muestra de colores
23 pzas.
REF 992 5031 R



Anillo de muestra de colores
Polyan IC
6 pzas.
REF 992 503F P

bre.dentan HP



Resina termoplástica de alta resistencia a la rotura adecuada para coronas, puentes y provisionales de larga vida útil y en color diente. Rápido, sencillo y económico.



bre.dentan HP
3 colores dentales
(Técnica de coronas y puentes)



Las excelentes propiedades de este material garantizan una colocación precisa y un ajuste perfecto. Resulta ideal para la creación de sustitutos provisionales exactos y de gran calidad.

	Cantidad	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

*corresponde a los colores Vita

Bio Dentaplast



... permite múltiples aplicaciones en trabajos con ataches y esqueléticos. Los perfiles de ganchos preforjados están reforzados para el colado de resina con inyección. No se precisa remodelar, por lo que se ahorra tiempo y se dispone de la forma transversal ideal.

Expando-Rock-Set
5 kg Escayola de expansión
500 ml Expandosol
REF 570 0ERS 5

Bio Dentaplast
(colores de diente según el anillo de Vita)

	Cantidad	REF
A1	20 x 16 gr	540 BA11 6
A1	20 x 20 gr	540 BA12 0
A1	1 x 500 g	540 BA10 5
A2	20 x 16 gr	540 BA21 6
A2	20 x 20 gr	540 BA22 0
A2	1 x 500 gr	540 BA20 5
A3	20 x 16 gr	540 BA31 6
A3	20 x 20 gr	540 BA32 0
A3	1 x 500 gr	540 BA30 5
B2	20 x 16 gr	540 BB21 6
B2	20 x 20 gr	540 BB22 0
B2	1 x 500 gr	540 BB20 5
B3	20 x 16 gr	540 BB31 6
B3	20 x 20 gr	540 BB32 0
B3	1 x 500 gr	540 BB30 5



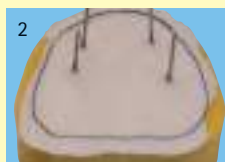
Ganchos premolar y molar forjados para la inyección de resina
10 tablas con 10 ganchos cada una izquierda + derecha
REF 430 0748 5

Preparación del trabajo (en este caso una prótesis telescópica)



Las crestas alveolares elegidas para la silla de resina se cubren con cera de preparación (REF 430 584 0). Los bordes terminales se cortan solapándose para que la resina de la silla pueda anclarse mecánicamente. A continuación se llena el modelo con Exaktosil N21.

Duplicado



Para que no se dañen las piezas coladas primarias por la fuerza de la inyección se recomienda incluir refuerzos de metal inmediatamente después de verter Expando-Rock en las piezas primarias.

Modelar



El modelado de cera se debe realizar con ceras para modelar más blandas con temperaturas de fundición bajas. Es fundamental evitar cantos agudos y afilados. Debido a que se mecaniza sólo levemente la resina termoplástica puede que el modelado de cera resulte más grueso.

Revestir



Para obtener propiedades del material óptimas y reproducibles se recomienda preparar bebederos en forma de abanico. De este modo se garantiza que la resina líquida alcanza la geometría de la estructura por la vía más corta y rápida.

Aislar



Las dos mitades de la cubeta deben aislar la una de la otra con el producto específico para ello Acrylic Sep (REF 520 0029 1). Debe tenerse en cuenta que ambas mitades se atornillarán y se introducirán en el equipo de colado de resinas con inyección justo antes de iniciarse el proceso de inyección. De lo contrario existe el riesgo de que se formen burbujas dentro de los objetos moldeados.

Mecanizar



Todos los materiales termoplásticos permiten un fácil mecanizado con fresas de carburo de tungsteno con dentado cruzado, como por ejemplo las fresas para silicona. A continuación se alisa la superficie con un cepillo de tiras de papel de lija y se realiza el pulido previo con el motor para pulir aplicando piedra pómez. Para acabar se pule la superficie con un disco pulidor de tejido aplicando una pequeña cantidad de pasta correspondiente para obtener un pulido de alto brillo.

Terminar



Tras el mecanizado se puede terminar la construcción de la estructura termoplástica, en este caso un trabajo telescópico, con resinas de color encía. Para esto se puede utilizar también Polyan IC, biocompatible y con reducido índice de monómero residual, realizando un segundo revestimiento e inyección.

Sistema de colado de resina con inyección thermopress 400

bre.flex y bre.flex 2nd Edition

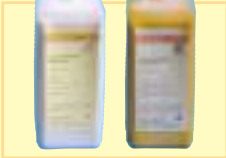



bre.flex es una poliamida flexible y muy compatible que ha dado excelentes resultados con pacientes alérgicos.
bre.flex puede mecanizarse de forma ideal con fresas para silicona.

bre.flex y bre.flex 2nd Edition
(prótesis telescópicas, protectores deportivos y férulas, esqueléticos y trabajos con ataches)

bre.flex			bre.flex 2 nd Edition		
Color	Cantidad	REF	Color	Cantidad	REF
incoloro	20 x 24 g	540 0F12 4	rosa 2	1 x 500 g	540 0F50 5
incoloro	20 x 20 g	540 0F12 0	rosa 2	20 x 16 g	540 0F51 6
incoloro	20 x 16 g	540 0F11 6	rosa 2	20 x 24 g	540 0F52 4
incoloro	1 x 500 g	540 0F10 5	rosa veteadado	1 x 500 g	540 0F60 5
Color diente B	20 x 24 g	540 0F22 4	rosa veteadado	20 x 16 g	540 0F61 6
Color diente B	20 x 20 g	540 0F22 0	rosa veteadado	20 x 24 g	540 0F62 4
Color diente B	20 x 16 g	540 0F21 6	transparente	1 x 500 g	540 0F80 5
Color diente B	1 x 500 g	540 0F20 5	transparente	20 x 16 g	540 0F81 6
rosa 1	20 x 24 g	540 0F02 4	transparente	20 x 24 g	540 0F82 4
rosa 1	20 x 20 g	540 0F02 0			
rosa 1	20 x 16 g	540 0F01 6			
rosa 1	1 x 500 g	540 0F00 5			
rosa 2	20 x 24 g	540 0F42 4			
rosa 2	20 x 20 g	540 0F42 0			
rosa 2	20 x 16 g	540 0F41 6			
rosa 2	1 x 500 g	540 0F40 5			
rosa 3	20 x 24 g	540 0F32 4			
rosa 3	20 x 20 g	540 0F32 0			
rosa 3	20 x 16 g	540 0F31 6			
rosa 3	1 x 500 g	540 0F30 5			

Accesorio:

	Cartuchos vacíos de aluminio 18 piezas REF 540 KL01 8		Diatit-Multidrill 1,5 Ø x 8 mm REF 330 0073 0		Fresa para silicona REF S187 QG 23 REF S263 QG 60
	Fresa adiamantada para la técnica de carillas Vb2 1 pieza REF 340 0083 0		Separador de escayola 750 ml REF 540 0013 5		Pistola de dosificación REF 320 0044 0
	Exaktosil N 21 Componente A 1000 ml Componente B 1000 ml REF 540 0114 7		Abroso-Gum Acryl 6 piezas REF P243 HG 10		Abroso-Gum Acryl 6 piezas REF P243 HM 10
	Cepillos de estrella Rodeo 15 piezas, Ø 21 mm REF 350 0097 0		Cartuchos vacíos 18 piezas REF 540 KL01 8		Qu-resin rosa Cartucho de 50 ml REF 540 0116 5
	Acrylic Sep Separador de resina escayola 250 ml REF 520 0029 1 750 ml REF 520 0029 4		Silicona de protección Dentasil 2 x 50 ml con 24 cánulas de mezcla tamaño 2, amarillo REF 520 0029 6		Bebedores de cera para inyectar 275 g, Ø 10 mm REF 430 0741 0
			Cánulas de mezcla tamaño 2, amarillo 12 piezas REF 320 0045 1		Adhesivo conector REF 520 0029 2

El ronquido se vuelve a la enfermedad número 1 del pueblo. En el 50% de los dormitorios se interrumpe el sueño por los ronquidos extremos – este ruido puede llegar hasta un volumen de 90 decibelios, que corresponde al ruido de un camión que pase por el dormitorio.

Como tratamiento existen dos conceptos de terapia a su disposición. La férula de protusión, que se coloca cuando existe un síndrome de obstrucción de apnea del sueño suave a medio y la terapia biofuncional con el activador de vacío, que se colocará cuando existe ronquido sin obstrucción.



Terapia de ronquido / Férula para protusiva *SleepPlus*

Terapia de ronquido	364
Férula para protusiva <i>SleepPlus</i>	364

Terapia de ronquido / Terapia biofuncional

Terapia biofuncional	366
Activador al vacío para <i>silencos</i>	366
Activador al vacío para <i>silencos kids</i>	367
<i>silencos</i> aparato de noche.....	367

Terapia de ronquido



Enfermedad de la población Roncar

En el 50 % de los dormitorios se interrumpe el sueño por ronquidos extremos (volumen de hasta 90 decibelios)!

Con el aumento de edad más de la mitad de la población sufre de problemas de ronquidos:

- 40 - 60 % de los ronquidos son sencillos sin ausencia de respiración (ronquido primario)
- 5 - 10 % de los ronquidos se consideran enfermedad con peligrosidad para la salud con cierre de las vías respiratorias (obstrucción abnea).

El ronquido no solo es una carga de ruido o interrupción del sueño, puede tener como consecuencia graves enfermedades, como por ejemplo, tensión alta, ataque apopléjico, ataque al corazón.



El grado de influencia de férulas de profusión intraoral con síndrome de apneas del sueño obstructivo leve o medio se han demostrado en diferentes estudios. La aplicación está indicada por la sociedad alemana de medicina dental del sueño (DGZS). Es necesario un diagnóstico dental especial, antes de ser aplicado.

Con la creación individual de la férula de profusión intraoral (IPS) *SleepPlus* se mantiene la mandíbula durante la noche hacia mesial, reduciendo así las posibles faltas de respiración.

Férula para protusiva *SleepPlus*



Un sistema para el tratamiento del síndrome de apnea del sueño obstructivo (OSAS) leve o medio.

Férula de protusión **SleepPlus**

La férula de protusión *SleepPlus* es un medio efectivo y confortable de tratamiento en ronquidos obstructivos, que ofrece alta comodidad. El nuevo desarrollo de las actuales férulas de protusión ofrece por medio de las articulaciones telescópicas una muy buena movilidad lateral y vertical. En la férula de protusión *SleepPlus* se ha introducido la férula telescópica por oclusal evitando así que se pueda dañar la mejilla.

Un apoyo de la articulación maxilar es introducido en resina, tiene como función relajar la musculatura durante el sueño.

La creación de la férula de protusión *SleepPlus* por parte de la clínica, siempre bajo diseñada bajo aspectos clínicos, garantiza una alta aceptación por parte del paciente. El concepto de tratamiento se ha valorado durante muchos años.

Con la férula de protusión *SleepPlus* amplían Ustedes el abanico de productos. Ofrece a sus clientes un medio de tratamiento, que es desarrollado por la clínica y que se ha valorado durante muchos años.

Con la alta comodidad del *SleepPlus* podrán darle más éxito a su laboratorio! Ofrezcan a sus odontólogos un producto que satisfazan a los clientes.

Le apoyamos a Usted con:

- Workshops para la creación práctica (Certificado)
- Cursos de formación sobre terapias de ronquidos (Certificado)
- Apoyo de Marketing con
 - Prospecto para el paciente
 - Poster para la sala de espera
 - Información para el paciente en Internet con consejos a donde puede recurrir sea clínica o laboratorio.



Férulas telescópicas, fijación de mandíbula, así como elevación frontal y lateral de mordida que forman un aparato de tratamiento conjunto.

Férula para protusiva *SleepPlus*



Férula de protusión **SleepPlus**

La articulación de rotación en la férula telescópica hace que exista una mejor movilidad vertical y lateral.



Reserven una plaza en nuestro Workshop para aprender a realizar una férula de protusión intraoral *SleepPlus*. Las características de construcción que hay que tener en cuenta y las correspondientes componentes del sistema están totalmente coordinados entre si. La manipulación será impartida por profesionales cualificados. Pregunten por la oferta actual de cursos.

Componentes del sistema y sus ventajas:

- Las férulas telescópicas son enviadas con muelles regulables, que se ajustarán a la situación de mordida.
- Las articulaciones de bolas permiten una mayor libertad de movilidad tridimensional
- Las telescópicas que se integran por oclusal ofrecen una mayor comodidad a la hora de ser llevado. Se protegen las mejillas!
- Por medio de la elevación de mordida se descargan las articulaciones de la mandíbula.
- La fijación de reposo frontal perfecta mantiene la mandíbula en una posición confortable.

Su ventaja:

- Ganancia de nuevos clientes
- Ampliación de tratamientos

Gustosamente le informará nuestro asesor sobre más detalles.

SleepPlus
Poster para la sala de espera, 2 piezas
REF OPO 0080 E

SleepPlus
Prospecto para el paciente, 20 piezas
REF 000 2990 E

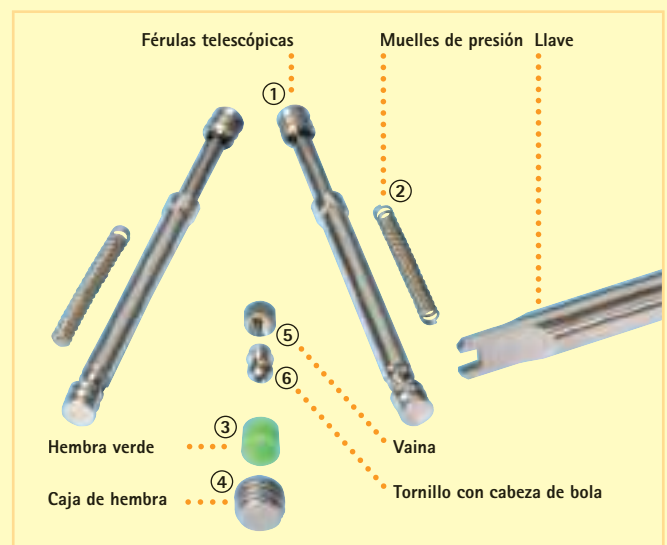
Manual para la creación del *SleepPlus*
1 pieza
REF 000 3220 E

Surtido

- 2 Férulas telescópicas
 - 2 Muelles de presión
 - 1 Llave
 - 1 Tornillo con cabeza de bola
 - 1 Hembra verde
 - 1 Caja de hembra
 - 1 Vaina
- REF 580 0119 0

Reposición:

- | | |
|--|----------------|
| 10 Férulas telescópicas
incl. 10 Muelles de presión | REF 580 0119 1 |
| 10 Muelles de presión | REF 580 0118 1 |
| 1 Llave | REF 580 0119 2 |
| 1 Tornillo con cabeza de bola | REF 450 0004 7 |
| 8 Hembras verdes
vks-oc Ø 2,2 mm | REF 430 0544 0 |
| 2 Caja de hembra
vks-oc Ø 2,2 mm | REF 430 0696 0 |
| 2 Vainas | REF 580 0119 3 |
| 1 Destornillador corto
Llave | REF 330 0069 0 |
| 1 Lápiz de introducción
vks-oc Ø 2,2 mm | REF 430 0548 0 |



Terapia biofuncional



El activador de vacío ayuda, entrenando diariamente, mantener los labios cerrado y por medio de tragar conseguir un estado tranquilo de la boca.

Este proceso se visualiza por medio del indicador de presión del aparato. La terapia biofuncional se aprovecha de este indicador de presión del activador de vacío como señal biofeedback, para entrenar la posición de descanso cerrado.

Los pasos de tratamiento se controlan sistemáticamente. Duración de práctica y procedimiento se mostrarán en el anillo monitor de presión. La meta del tratamiento es conseguir una estabilización sistemática duradera de la posición de reposo cerrado.

El proceso se desarrollo en la Universidad de Göttingen, Prof. Dr. Dr. W. Engelke, y se utiliza desde el 2003.

Literatura: Engelke, W.: Tratamiento de terapia Roncho en la clínica dental (Systematische Ronchopathiebehandlung in der zahnärztlichen Praxis), Cuvillier Verlag, Göttingen.

La utilización es sencilla y se puede integrar perfectamente en la clínica dental y la ortodoncia. Diseño cómodo para la boca y por medio del material de alta calidad permite una comodidad a la hora de llevarlo y ayuda la colaboración del paciente. Si lo necesitase le enviaremos una carpeta con la información completa.

Ejercicios básicos con el *silencos*:

por medio de recogida de saliva y de acontinuación tragar se crea en la cavidad bucal una presión negativa. Nada más tragar se respirará tranquilamente por la nariz y se mantendrá dicho vacío resultante. No se requiere ninguna tensión muscular. La membrana informa sobre dicha presión en la boca. Durante los ejercicios, deberá estar la membrana hacia dentro del embudo, esto indica una correcta posición en reposo cerrado.

Los ejercicios se deberán repetir diariamente durante 15 a 30 min. El objetivo del ejercicio es de aprender la posición de reposo cerrada y mantenerla. La duración y frecuencia de la terapia acordará el terapeuta con el paciente

Activador al vacío para *silencos* para el tratamiento de adultos



silencos ofrece un método que funciona para roncadores primarios sin obstrucción. Con una regularidad en la práctica y un entrenamiento diario se realizarán técnicas de respiración por la nariz para conseguir una posición de reposo en la boca, así como del velo del paladar.

Das Mundschild ist aus weichem, flexiblen Silikon hergestellt und angenehm zu tragen.

Otras posibilidades de terapia:

- Entrenamiento de la posición de reposo cerrado
- Acostumbrase de como respirar por la nariz
- Estabilización de la lengua y velo del paladar
- Ayuda de inmovilización durante la prueba radiologica (OPG y CT)
- Entrenamiento de cierre de boca
- Movilización de la base de la boca después de una intervención quirúrgica de tumor
- Para entrenamiento para devolver la función de boca en la rehabilitación neurológica

Accesorios:

silencos
incl. caja para guardar
1 pieza
REF 580 0600 0

silencos
Poster para la sala de espera
2 piezas
REF OPO 0040 E

silencos
Prospecto para el paciente
20 piezas
REF 000 2740 E

silencos
Membrana
5 piezas
REF 580 M600 0

silencos
Embudo
2 piezas
REF 580 T600 0

silencos
Tapón
5 piezas
REF 580 S600 0

Activador al vacío para *silencos kids* para tratamiento infantil



La posición incorrecta de los dientes y las anomalías del maxilar pueden ser producidas por tragar mal, hábitos patológicos de la boca o malos hábitos (por ejemplo chupar el dedo gordo). Estos se deberían reconocer prematuramente y tratado.

El activador de vacío ofrece todas las funciones de una placa de boca de ante sala, pero se utilizará como aparato de practica por encima de las posibilidades de MVP, ya que el éxito de la practica podrá controlar la membrana. *silencos kids* se desarrollo para niños en edad preescolar.

La protección de boca se creará de silicona blanda y flexible, para ser llevado comodamente.

Otras posibilidades de terapias:

- Influencia controlada de los hábitos, como por ejemplo chupar el dedo gordo, morder los labios
- Obtención del equilibrio en el sistema orofacial
- Habito de la posición natural de la lengua
- Alteración myofuncional
- Tratamiento de alteraciones habituales limitado de la posición de la lengua
- Tratamiento de la mordida abierta frontal
- Postratamiento en adenotonsilectomía
- Tratamiento de disfunciones habituales
- Terapia de juego

Accesorios:

silencos kids
incl. caja para guardar
1 pieza
REF 580 0600 K

silencos kids
Poster para la sala de espera
2 piezas
REF OPO 0050 D

silencos kids
Prospecto para el paciente
20 piezas
REF 000 2780 E

silencos
Membrane
5 piezas
REF 580 M600 0

silencos
Embudo
2 piezas
REF 580 T600 0

silencos
Tapón
5 piezas
REF 580 S600 0

silencos Aparato de noche



silencos Aparato de noche
incl. caja para guardar
1 pza.
REF 580 N600 0

Para ser utilizado en el ronquido velar o respiración habitual.

El *silencos* Aparato de noche es un protector bucal de silicona. En combinación con una férula superior creada, cierra la boca hacia el exterior y exige tener que respirar por la nariz por la noche. Así se consigue reducir la vibración del velo del paladar mientras se respira – se reduce o eliminan los ruidos de ronquido significativamente. La aplicación de la terapia requiere que haya una respiración nasal adecuada. El *silencos* Aparato de noche es una solución económica, de rápida aplicación y creación para la terapia del ronquido. Funciona el el vestibulo bucal como una cortina, promovienmdo así la respiración nasal. Su elasticidad da una gran movilidad del maxilar y le da al paciente una alta comodidad de llevarlo. Gracias a la unión con la férula superior está siempre en su correcta posición en la boca- también con la boca abierta.

Antes de introducirlo en la boca, se deberá controlar

ya sea sobre el modelo o delante del odontólogo si exsiste alguna interferencia entre las zonas de labios, mejillas y arco dental , como por ejemplo, un apoyo bajo en l frenillo labial o abultamiento inecesario labial o forma incorrecta del espacio bucal. En el caso de que el frenillo o la encia sea comprimida por la férula, se deberá recortar los bordes con una tijera, para evitarlo.

Aconsejamos utilizar el *silencos* Aparato de noche en combinación con el activador de vacío *silencos* y la terapia biofuncional. Ejercicios terapéuticos regulares estabilizan la boca y los músculos de la garganta y la habituación de la correcta posición de la lengua.



1 Sobre una férula individual superior (como por ejemplo al vacío) se posicionará en la zona de los molares....



2 ...elementos de retención.

Los elementos de retención se crearán individualmente de alambre, como por ejemplo de 0,9 a 1,0mm de grosor y se incorporará en la férula superior con resina.



3 Es ahora cuando se fija el protector de boca en las aperturas del *silencos* Aparato de noche. El material blando y ajustable se podrá cortar con una tijera o con una fresa para silicona si hiciese falta

MAYOR CALIDAD DE VIDA – VOLVER A DORMIR SANO



El ronquido se ha convertido en un problema de salud pública N° 1. En el 50% de los dormitorios se interrumpe el plácido y sano sueño por culpa de los ronquidos - este ruido puede llegar hasta los 90 decibelios, que corresponde al ruido de un camión pasando por la calle.

Para su tratamiento existen dos conceptos de terapia a su disposición. La férula de protusión, que se insertará cuando exista un síndrome de apnea

ligero o medio y la terapia con el activado al vacío, que se utilizará en los primeros síntomas de ronquido sin obstrucción.

Conviertase en asesor en su clínica y posicione a su laboratorio en un nuevo y atractivo campo de negocios. Amplia información está disponible para las clínicas, laboratorio y el paciente. Plusvalía en el laboratorio!

Todos los componentes de se han desarrollado con anaplastólogos experimentados. La técnica aprendida en los cursos abren al laboratorio un nuevo campo de trabajo.

Futuros desarrollos que permitan una adhesión entre metal/silicona y silicona/silicona , sera un hito en la anaplastología.

Las ventajas de siliconas blandas y resinas duras para la anaplastología unidos en una resina blanda, forman la base de nuevos desarrollos.



Surtido de introducción para Epítesis de silicona
 Surtido Multisil-Epítesis 370

Material de impresión
 Multisil-Epítesis soft-form y duro-form 370

Cera de modelar
 Plancha de cera para modelar para Epítesis371

Material para Epítesis
 Multisil-Epítesis transparente.....371
 Multisil-Epítesis city / country / beach371

Material para caracterización y colorear
 Multisil-Maquillaje..... 372
 Multisil-Epítesis Espesante 372
 Multisil-Sellador 372
 Multisil-Primer 372
 Multisil-Colores intensivos 373
 Multisil-Fibras..... 373

Sellado de superficie
 Sellador para Epítesis mate 374

Surtido Multisil-Epítesis



Surtido de introducción para la creación de una Epítesis de silicona.

- El contenido de la maleta se ha creado por experimentados Epítesisistas
- Contiene todos los materiales necesarios para realizar una Epítesis de silicona
- Robusta maleta de aluminio y compartimentos visibles de su contenido, agilizan la elección del material

Surtido Multisil-Epítesis

- 1 Maleta de aluminio con protectores de gomaespuma
- 20 Cánulas de mezcla rosa
- 1 Pistola de dosificación
- 1 Pincel
- 1 Espátula de mezcla para Epítesis
- 1 Pie de rey
- 30 ml Isoplast ip
- 5 ml Multisil-Epítesis Espesante
- 5 ml Multisil-Primer
- 10 Colores intensivos diferentes de 5 gr
- 10 Fibras diferentes de 2,5 gr
- 10 Maquillajes diferentes de 5 gr
- 2 x 50 ml Multisil-Epítesis soft-form
- 2 x 50 ml Multisil-Epítesis duro-form
- 1 x 50 ml Multisil-Epítesis city
- 1 x 50 ml Multisil-Epítesis country
- 1 x 50 ml Multisil-Epítesis beach
- 3 x 50 ml Multisil-Epítesis transparente

REF 540 0106 0



Accesorios:

12 Cánulas de mezcla rosa	REF 320 0045 2
1 Pistola de dosificación	REF 320 0044 0
1 Pincel A + Soporte	REF 330 0114 6
1 Pincel C + Soporte	REF 330 0114 8
1 Espátula de mezcla para Epítesis	REF 320 0045 3
1 Pie de rey	REF 320 0045 4
750 ml Isoplast ip	REF 540 0101 9
1 Block de mezcla	REF 320 0045 5
80 Folios de plástico	REF 320 0045 6

Multisil-Epítesis soft-form y duro-form

Soft-form



Material de impresión para Epítesis a base de silicona 1:1 distribuido en cartuchos dobles para ahorrar tiempo y material.

Multisil-Epítesis soft-form
2 x 50 ml
REF 540 0106 1

- por su blanda dureza de 25 Shore A está indicado para trabajar en zonas con zonas retentivas
- por su extrema estabilidad crea un impresión segura



Multisil soft-form para la creación de impresiones con zonas retentivas.

Duro-form



Multisil-Epítesis hard-form
2 x 50 ml
REF 540 0106 2

- 45 Shore A da estabilidad en superficies grandes y cubre al Multisil-soft-form
- la extrema estabilidad da seguridad para crear un impresión segura



Multisil duro-form para cubrir y dar estabilidad al Multisil soft-form.

Plancha de cera para modelar para Epítesis



Cera de plancha semejante al color de la piel para la Epítesis.

Plancha de cera para modelar para Epítesis
75 x 150 x 2,8 mm
1000 gr
REF 430 0739 6



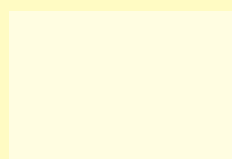
- Para facilitar la modelación en la Epítesis se ha desarrollado una plancha de cera de un grosor de 2,8 mm, con una dureza ajustada, una plasticidad especial y una pegajosidad equilibrada
- después de haber calentado la cera de modelar para Epítesis, permanece un largo tiempo moldeable y agiliza el modelado de la Epítesis

Multisil-Epítesis transparente



Multisil-Epítesis transparente
2 x 50 ml
REF 540 0106 3

transparente



Material para Epítesis transparente y blando a base de silicona 1:1.

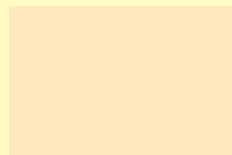
- Práctico cartuchos doble de mezcla garantiza un calidad de mezcla siempre igual
- Silicona transparente para poder colorear individualmente con Multisil Colores intensivos.
- por sus largo tiempo de manipulación de 2 horas a 23° C ambientales permite tener tiempo suficiente para personalizar el color requerido
- polimerización sencilla a 60° C, sin tener que tener aparatos especiales
- una dureza final de 35 Shore A y una alta resistencia a la rotura, dándole una llevabilidad segura al paciente.
- la buena fluidez de la silicona permite la perfecta reproducción de detalles de lo modelado.

Multisil-Epítesis city / country / beach



Multisil-Epítesis city
50 ml
REF 540 0106 4

city



Multisil-Epítesis country
50 ml
REF 540 0106 5

country



Multisil-Epítesis beach
50 ml
REF 540 0106 6

beach



Material para Epítesis blando coloreado a base de silicona 1:1.

- 3 tones de color de piel diferentes facilita la creación de color de la Epítesis:
city = tono de color de piel claro
country = tono de color de piel normal
beach = tono de color de piel oscura
- Mezclar en él Multisil-Epítesis transparente, ahorra tiempo al personalizar el color
- al poder individualizar el color por medio del Multisil Colores intensivos aumenta la posibilidad de conseguir el tono de piel deseado
- una dureza final de 35 Shore A y una alta resistencia a la rotura, dándole una llevabilidad segura al paciente
- la buena fluidez de la silicona permite la perfecta reproducción de detalles de lo modelado



Material para caracterización y colorear

Multisil-Maquillajes



Maquillajes para caracterizar la superficie.
Diez colores diferentes ofrecen múltiples de combinaciones para adaptar al color de piel que tiene el paciente.



Multisil-Maquillajes
Envase de cristal de 5 gr

Color	REF
blanco	540 0108 0
amarillo	540 0108 1
rojo	540 0108 2
azul	540 0108 3
negro	540 0108 4
verde	540 0108 5
violeta	540 0108 6
marrón claro	540 0108 7
marrón	540 0108 8
marrón oscuro	540 0108 9

Multisil-Epítosis Espesante



Para variación de la viscosidad de la silicona de adición.

Multisil-Epítosis Espesante
transparente
5 ml
REF 540 0106 8

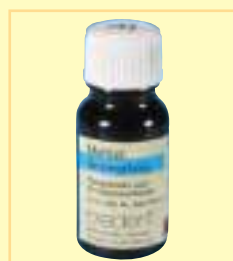


Silicona sin espesante del Multisil-Epítosis.



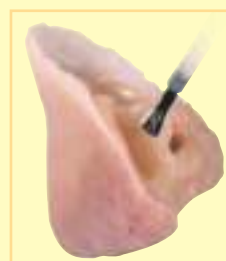
Silicona con espesante del Multisil-Epítosis. Este espesante hace que la silicona sea más estable y facilita realizar la técnica por capas en la Epítosis.

Multisil-Sellador



Laca selladora para superficies de silicona.

Multisil-Sellador
transparente
10 ml
REF 520 0100 5



El sellador de la base de la Epítosis evita la adhesión de suciedad y secreciones y facilita así la limpieza.

Multisil-Primer



Multisil-Primer Adhesivo

Multisil-Primer
5 ml
REF 520 0100 4



Perfecta adhesión de la silicona con la resina.

Multisil-Colores intensivos



Colores para siliconas para tinter siliconas de adhesión.

- diez colores intensivos diferentes ofrecen un amplio campo de posibilidades de caracterización en coloridos
- alta estabilidad de colores garantizan una estabilidad de colores en la epítisis



Multisil-Colores intensivos

Envase de cristal de 5 g

Color	REF
blanco	540 0107 0
amarillo	540 0107 1
rojo	540 0107 2
azul	540 0107 3
ocre	540 0107 4
rojo amarillento	540 0107 5
umbra	540 0107 6
suntan	540 0107 7
neutral	540 0107 8
marrón	540 0107 9

Multisil-Fibras



Fibras viscosas para caracterizar la Epítisis.

- diez fibras diferentes ofrecen una amplia posibilidad de caracterización según el tono de color que se busque
- las finas fibras especiales, gráciles ofrecen una buena presentación de vasos sanguíneos, vello, etc.



Diferentes viscosidades de fibras se han creado especialmente para la necesidad de la Epítisis.

Multisil-Fibras

Envase de plástico de 2,5 g

Color	REF
plata	530 0060 0
blanco	530 0060 1
beige	530 0060 2
rojo fuerte	530 0060 3
rojo vino	530 0060 4
lila	530 0060 5
bordeaux	530 0060 6
azul	530 0060 7
mocra	530 0060 8
ocre	530 0060 9

Sellador para Epítesis mate



Sellador para Epítesis mate
Primer
10 ml
REF 540 0109 1

Sellador para Epítesis mate
Coating
20 ml
REF 540 0109 2

Sellador para Epítesis mate
Polvo para matizar
10 gr
REF 540 0109 3



Se pincelará el Primer sobre la superficie de Epítesis.



Por medio del maquillaje Multisil para Epítesis se caracterizará la reconstrucción.



Se taponará con un pincel una fina capa de Coating sobre la superficie.



Dejar secar aprox. dos minutos a 65° C (por ej. con un secador de pelo).



Espolvorear después de 15 minutos el polvo de matización.



Introducir la Epítesis durante 2 min. en agua caliente.

Sellado de superficies mates para siliconas de adición intraraticulada.

- produce un superficie mate sobre Epítesis de silicona y así un aspecto más natural de la reconstrucción
- protege el maquillaje superficial del desgaste y ofrece así una mejor confortabilidad a la hora de llevar la Epítesis
- contiene un laca protectora a rayos UV para la silicona y maquillaje y protege así al decoloramiento
- por su fácil manejo asegura y mantiene un sellado más duradero sobre la superficie de la Epítesis

Surtido

3 piezas
1 Sellador para Epítesis mate, Primer
1 Sellador para Epítesis mate, Coating
1 Sellador para Epítesis mate, Polvo para matizar
REF 540 0109 4

La maquinaria producida en Alemania ofrece alta calidad y reducen los pasos de trabajo., ahorrando así tiempo. Especialmente desarrollado para el campo de trabajo del técnico dental y odontólogo.



Sistema de mezcla al vacío ecovac.....	376
Aparato de perforación Master-Pin mpb 1	377
KoEx-Medidor de expansión y contracción.....	378
bre.Lux Power Unit	379
Polylux 2	380
Caja protectora.....	380
for 2 press y BioHPP.....	381
thermopress 400	382
CPS Cordless Prosthodontic Screwdriver.....	384
Waxpool duo	385
Espátula eléctrica bwm 3	386
Fresadora BF 2	387
Zócalo de fresado	388
Soporte de modelos BF 2.....	388
Araña de transmisión.....	388
Sistema de medición Brenometer	388
turbina airaqua	389
Polierjet.....	390

Sistema de mezcla al vacío ecovac



ecovac

Reposición dental ajustada al aprovecha las características de material al 100%.

El diseño manejable y controlable facilita el trabajo y reduce los errores. Una potente y libre, de mantenimiento, bomba de vacío que se puede regular en 2 diferentes niveles

(15 mbar , 200 mbar), garantizan una masa sin burbujas y aseguran una buena superficie de colado. El tiempo de mezcla y la velocidad de vueltas son regulables sin niveles, por eso es posible un correcto manejo de distintos materiales.

ecovac (230 V)

REF 140 0093 0

(para el montaje sin vasos de mezcla y pie)
1 Cable de red
1 Filtro de repuesto
1 Plantilla de perforación para el montaje
4 Tornillos y tacos para el montaje de pared

Accesorio:

Pie sobremesa, 1 pieza

REF 210 0045 0



Espiral helicoidal especial ecovac

La espiral helicoidal especial recoge desde todas las partes del vaso de mezcla el material de mezcla y mezcla en sentido horizontal y vertical. No existe la posibilidad de quedar restos de material sin mezclar en la base del vaso, que luego puedan influir en la expansión del material.

La suma de las características nombrada y los componentes indican un índice de seguridad, mejora el ajuste en la creación del trabajo dental y evita la pérdida de tiempo a la hora del retocado.

Espiral helicoidal especial,	50 ccm	REF 140 0R94 5
Espiral helicoidal especial,	250 ccm	REF 140 0R94 0
Espiral helicoidal especial,	750 ccm	REF 140 0R94 2
Espiral helicoidal especial,	1000 ccm	REF 140 0R94 3



Vaso de mezcla ecovac

La superficie lisa de las paredes del vaso de mezcla de acero inoxidable evita la adhesión y recogida de material , así como restos de líquido en rayas o zonas retentivas. La forma cónica deja que el material recogido vaya al centro del vaso . La relación de mezcla se queda así exacta, consiguiendo así un mejor resultado en poco tiempo.

Vaso de mezcla,	50 ccm	REF 140 0B94 5
Vaso de mezcla,	250 ccm	REF 140 0B94 0
Vaso de mezcla,	750 ccm	REF 140 0B94 2
Vaso de mezcla,	1000 ccm	REF 140 0B94 3



Vaso de mezcla, D
(para la utilización en mezcladoras de Degussa)
425 ml

REF 140 0B94 4

Aparato de perforación Master-Pin mpb 1

El motor de gran potencia y alto rendimiento sin mantenimiento está perfectamente equilibrado.

Esto garantiza agujeros exactos y aumenta la precisión de los modelos. El confortable servicio a través del fácil mecanismo de alzamiento facilita el trabajo.

Aparato de perforación Master-Pin mpb 1 (sin 15° adaptador) REF 140 0092 0

1 fusible de repuesto	1 llave inglesa
1 Master-Pin Diatit-fresa de tungsteno estándar/verde	1 bandeja de recogida
	1 palier
	1 cable eléctrico



Luz del láser individualmente regulable

Mecanismo de levantado de fácil manejo, sin mantenimiento

Bandeja de recogida de polvo fácil de retirar

Bastidor colado estable

Motor de gran potencia, sin mantenimiento y con rodamientos blindados

Adaptador con 15° grados de inclinación / de madera noble

Fresa fácil de intercambiar sin problemas

Mesa de modelo preciso

Profundidad de perforación fácil de adaptar



Accesorios



Adaptador de base 15° de inclinación / de madera
REF 210 0044 0



Master-Pin fresa de tungsteno Diatit de limitación de profundidad Master-Pin Standard/verde REF 360 0119 2



Master-Pin fresa de tungsteno Diatit de limitación de profundidad Especial/amarilla REF 360 0119 3

Si hubiesen problemas de pegar bien el Master Pin, se podrá realizar con la fresa de Diatit con limitador de profundidad especial/amarilla una agujero más grande. Está fresa es 0,01 mm más grande en su diámetro que la Master-Pin fresa de tungsteno Diatit de limitación de profundidad Standard/verde.



Fresa de perforación fresa especial para Master-Pin, Radix-K
Ø 2,0 mm
3 mm mandril
REF 360 0123 3

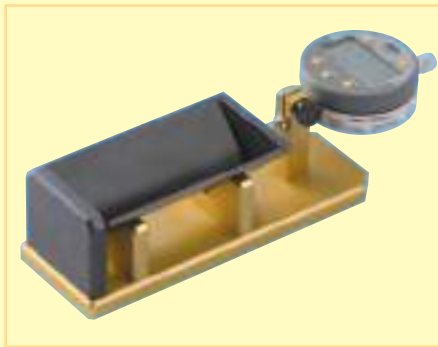


Master-Pin fresa de tungsteno Diatit de limitación de profundidad Especial/roja REF 360 0119 4

Si el agujero para el Master-Pin fuese demasiado grande, se podrá realizar con la Master-Pin fresa de tungsteno Diatit de limitación de profundidad especial/roja una agujero más estrecho. Está fresa es 0,01 mm más pequeño que la Master-Pin fresa de tungsteno Standard/verde.

KoEx-Medidor de expansión y contracción

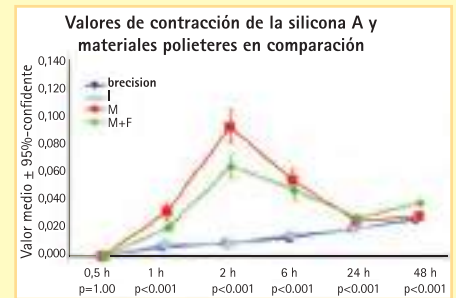
Por que existen diferencias de precisión entre modelos y la situación en boca? Con el KoEx Medidor de expansión y contracción se podrá medir la expansión y contracción de los materiales.



KoEx-Medidor
1 pza. incl.
2 Inserciones de
contracción
REF 110 0148 0

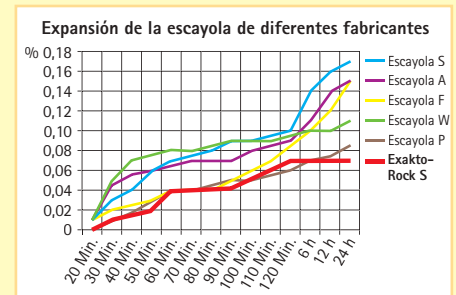
Material de impresión, Contracción

Estudios demuestran que el material de impresión tiene diferentes contracciones y por ello no reproducen exactamente la situación en boca. El material de impresión breccion ofrece después de 2 horas unos valores equilibrados y permite por ello trabajar de continuo más rápido.



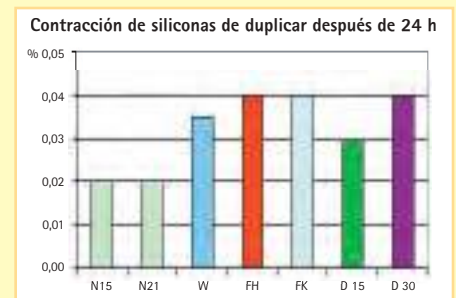
Escayolas, Expansión

Comprueben Ustedes los valores de expansión de sus escayolas y compárenla con las del Exakto-Rock S de bredent. Exakto-Rock S expande después de 2 horas máximo 0,06 % y después de 48 horas sigue por debajo de 0,08 %.



Siliconas para duplicar, Contracción

Mediciones de contracción de diferentes materiales para duplicar demuestran que existen grandes diferencias. Exaktosil N15 se queda estable después de 30 minutos en 0,02 %. Otros materiales para duplicar cambian sus valores en el plazo de 24 horas e influyen así en el ajuste del trabajo.

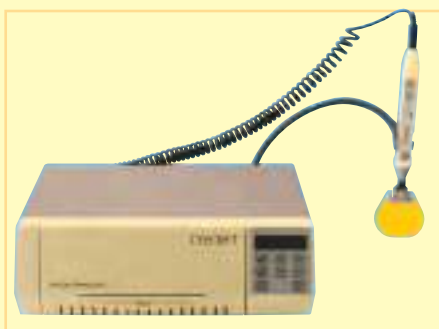


Revestimientos, Expansión

Revestimientos con una exacta e individualmente controlable expansión es requisito para conseguir un ajuste perfecto en estructuras de metales no nobles en ataches, así como en estructuras de coronas y puentes en el sistema de inyección thermopress 400.



bre.Lux Power Unit



Equipo de polimerización de múltiples aplicaciones para la clínica y el laboratorio

Para el trabajo con materiales de revestimiento y materias primas dentales antes era necesario utilizar varios equipos de luz. Gracias al equipo bre.Lux es posible trabajar ahora con tan solo un equipo para los diferentes materiales de uso habitual.

Funcionamiento

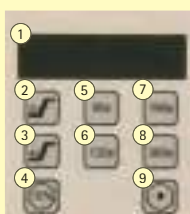
- Fijación / curado previo / polimerización intermedia y final directamente en el puesto de trabajo con un sólo aparato.
- 370 - 500 nm cubren todo el intervalo de ondas de luz necesario para la fotopolimerización, también para la lámpara de mano
- La potencia ralentizada y su reducción optimizan las propiedades y los resultados del material dental.

Surtido

bre.Lux Power Unit

El surtido consta de:	1 bre.Lux UpDown
1 equipo de fotopolimerización	1 soporte flexible
1 bre.Lux LED N	1 cable de red
Equipo de mano con cable en espiral	REF 140 0097 0

- El retardo del arranque y el tiempo de polimerización pueden combinarse fácilmente.
- Un mayor volumen ofrece capacidad para dos modelos, iluminación idónea y homogénea.



Teclado de la unidad de fotopolimerización

- (1) Pantalla de visualización
- (2) 20 segundos con el 50 % de rendimiento
- (3) 40 segundos con el 50 % de rendimiento
- (4) Función permanente con el 70 % de rendimiento
- (5) 90 segundos a pleno rendimiento
- (6) 120 segundos a pleno rendimiento
- (7) 180 segundos a pleno rendimiento
- (8) 360 segundos a pleno rendimiento
- (9) Función permanente a pleno rendimiento

Constancia

El teclado dispone de diversos parámetros. En la parte izquierda: reducción del rendimiento para la fase inicial con 20 y 40 segundos, así como en funcionamiento permanente. En la parte derecha: cuatro tiempos de trabajo programados, así como funcionamiento permanente a pleno rendimiento. Se puede combinar, por ejemplo, un inicio con rendimiento reducido y una duración del proceso de 60 a 360 segundos, según se requiera. Ejemplo: 40 segundos con rendimiento reducido en combinación con un tiempo total de 180 segundos; esto quiere decir que al tiempo total de 180 segundos se restará 40 segundos, por lo que el rendimiento completo funcionará ya sólo durante 140 segundos.

Rogamos sigan las recomendaciones de uso para los productos bredent.

Teclado de la lámpara de mano



- (1) Función completa, Start/Stop
- (2) 15 segundos
- (3) 30 segundos



Energía

bre.Lux Power Unit es un equipo de luz LED para fotopolimerización con más de 21 Power LED con 3 potencias de luz diferentes, que abarcan desde 370 nm hasta 500 nm. Los LED tiene una vida útil de 20 000 horas.

La lámpara de mano bre.Lux LED N (con cable en espiral) dispone de un intervalo de potencia de 370 nm a 500 nm. El soporte flexible –con anillo de recogida para la lámpara– hace de tercera mano y permite por lo tanto trabajar con las dos manos al mismo tiempo.

Polylux 2

La maquina de luz de alto rendimiento y utillzable para cualquier campo de material dental fotopolimerizable con una onda de longitud de 350 hasta 500 Nm.



Polylux 2 con cajón, 230 V
Polylux 2 con cajón, 115 V

REF 140 0099 0
REF 140 0099 1

Los dos tubos de diferente luz garantizan una buena fotopolimerización del material. La buena distribución de la luz permite un endurecimiento cuidadoso y preciso del material.

- Manejo confortable y sencilla gracias a la disposición de los botones
- Totalmente con espejos el área de trabajo para aumentar la zona de polimerización por medio de la bandeja compacta
- Se puede acceder por tres partes diferentes, pudiendo así polimerizar objetos más grandes
- reducción de gasto de energía para una larag vida de la maquina

Datos técnicos

Número de fuentes de luz	2 Tubos de luz a 9 Vatios
Longitud de ondas	350 – 500 Nm
3 Programas	180 seg./360seg./Constante
Tensión de red	115 V, 50 Hz / 230V, 50 Hz
Medidas de la lámpara	aprox. 250 x 120 x 90 mm
Medidas de interior de la cajonera	aprox. 140 x 110 x 55 mm
Peso	aprox. 1,5 kg

Caja protectora



La caja protectora evita la inhalación de polvo, protege los ojos y protege su salud. Se puede elegir entre con o sin salida de aspiración. Se puede conectar directamente a la aspiración.

Caja protectora con aspiración REF 220 0010 0
Medida: aprox. An 410 x P 350 x Al 260 mm
Ø 35 mm

Caja protectora sin aspiración REF 220 0011 0
Medida: aprox. An 410 x P 350 x Al 260 mm

for 2 press y BioHPP

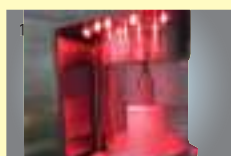


El sistema de presión vacío for 2 press para la creación de trabajos dentales sin metal totalmente biocompatible.
 Con el sistema de presión vacío for 2 press se crea en un cilindro con el revestimiento de fosfato el polímero de alto rendimiento termoplástico BioHPP. El resultado es una estructura sin metal de color blanco, que se podrá recubrir perfectamente con composites convencionales, consiguiendo una alta

estética individual. El trabajo creado en BioHPP esta certificado para ser un trabajo definitivo. El proceso de fundición del polímero de alto rendimiento BioHPP se realizará en el horno de precalentamiento que se tiene en el laboratorio. El proceso de prensado se realizará posteriormente bajo vacío totalmente automatizado.

for 2 press Maquina
 1 pza.
REF 140 0060 0

for 2 press Set básico
 1 x for 2 press mold (consta de base de cilindro) 3/16 mm y cilindro de silicona, 35 x 210 g
 Brevest for 2 press EBM incl.
 1 liro Bresol for 2 press Liquid,
 25 x for 2 press filler 16mm (troquel de un solo uso para el prensado del material en el cilindro)
 20 g BioHPP,
 1x Hoja de instrucciones
REF 140 0060 1



Una vez que el cilindro de revestimiento haya estado calentado en el horno de precalentamiento y se haya combustionado la cera o resina de modelar, se funde también a 400°C el BioHPP en el horno de precalentamiento. Directamente después se posiciona el cilindro con el BioHPP fundido y el troquel de prensado en la maquina de presión vacío for 2 press. Subiendo la base de la maquina a continuación, se comenzará el proceso de prensado automáticamente bajo vacío.



Después del 3 minutos de proceso de presión vacío, comienza el proceso de enfriamiento bajo presión. Solo así se garantiza, que las características del material BioHPP se mantengan completamente.



Después de 35 min. se ha terminado todo el proceso, que se señalará por un sonido acustico y una luz LED. Ahora se podrá sacar del revestimiento la estructura del BioHPP y repararla.



Ejemplo de manipulación sobre un puente de 5 piezas sobre BioHPP con carillas visio.lign.

*Imagen:
 Laboratorio del Maestro en técnica dental
 Harald Schwindt.*

Datos técnicos for 2 press

Voltaje	90 - 250 Voltios, 50 - 60 Hz
Potencia	15 Vatios
Rendimiento de vacío Venturi	aprox. 760 mbar
Peso	13 kg
Medida (B x H x T)	250 x 600 x 290 mm
Clase de protección	IP 34
Nivel de ruido <70 dB	
Presión de aire de entrada	Min. 4,5 hasta máx. 6 bares
Resistencia de la maquina	T 2,5 A

Accesorios:

- High Performance Polymer
- BioHPP (Granulado), 20 g
- BioHPP (Granulado), 100 g
- BioHPP (Pastillas Ø 25 mm), 75 g (5 x15 g)
- BioHPP (Pastillas Ø 25 mm), 150 g (10 x 15 g)
- BioHPP (Pastillas Ø 15 mm), 20 g (5 x 4 g)
- BioHPP (Pastillas Ø 15 mm), 40 g (10 x 4 g)

- REF 540F2PB2
- REF 540F2PB3
- REF 540F2PB4
- REF 540F2PB5
- REF 540F2PB6
- REF 540F2PB7

Accesorios:

for 2 press mold Set (Sistema de cilindro)

- 16 mm, base de cilindro y anillo de silicona, N. 3 REF 360F2P16
- 20 mm, base de cilindro y anillo de silicona, N. 9 REF 360F2P20
- 26 mm, base de cilindro y anillo metálico, N. 9 REF 360F2P26

for 2 press base de cilindro

- 16 mm, N. 3 para anillo de silicona REF 360F2PT1
- 20 mm, N. 9 para anillo de silicona REF 360F2PT2
- 26 mm, N. 9 para anillo de metálico REF 360F2PT4

for 2 press anillo de silicona y anillo metálico

- Anillo de silicona, N. 3 REF 360F2PR3
- Anillo de silicona, N. 9 REF 360F2PR9
- Anillo metálico, N. 9 REF 360F2PM9

for 2 press filler (embolo de inyección de un solo uso)

- filler, 16 mm, 25 pzas. REF 570F2P16
- filler, 20 mm, 25 pzas. REF 570F2P20
- filler, 26 mm, 14 pzas. REF 570F2P26

Masa de revestimiento

- Brevest for 2 press, 35 x 210 g, 1000 ml Bresol REF 570F2PV1
- Bresol for 2 press Liquid 1000 ml REF 520F2PL1

thermopress 400



Maquina de inyección para inyección de resinas termoplásticas con una temperatura de fundición de hasta 400° C

- no hace falta ningún accesorio adicional como una botella de CO₂ o compresor. Así se ahorra costes adicionales y tiempo. Calidad homogénea, al no tener pérdida de presión.
- Más comodidad a la hora del manejo de la máquina.
- Ahorro de tiempo en el modo de trabajo a poder trabajar de manera paralela con las dos cámaras de calentamiento.
- El procedimiento de la inyección solo se realizará con la tapa cerrada, ofreciendo así más seguridad durante el proceso. La colocación de la mufla es más cómoda, gracias a la expulsión automática del cartucho una vez se haya abierto la barra posterior.

thermopress 400

- 1 Máquina con cable de red
 - 2 Llave de Allen
 - 1 Cepillo de limpieza
 - 1 Utillaje especial
- REF 110 0040 0**



El proceso de fundición de la resina se ajustará según la necesidad por medio de los elementos especiales de calentamiento de alto rendimiento. Solo así se podrá conseguir las mejores características mecánicas del material.



Las fuerzas de presión que actúan sobre la mufla especial hasta 2 kN son tomadas por la guía especial y el sistema de montaje en el dispositivo. Se garantiza así que la resina termoplástica no tenga burbujas y reproduzca fielmente el espacio en la mufla, cuando se inyecte.



En el Software del programa se han introducido los 6 diferentes parámetros de trabajo de los materiales. Se podrá introducir un total de 30 programas de fundición en la máquina.

thermopress 400

Datos técnicos del thermopress 400

Anchura	650 mm
Altura	250 mm
Profundidad	300 mm
Peso	40 kg
Voltaje	220 - 230 V
Rendimiento	0,5 - 1,6 kW max 2,2 kW

Accesorio thermopress 400:

1 Marco de desenmufado y émbolo*	REF 140 0090 4
1 Pinza para cartuchos*	REF 140 0090 6
1 Gancho para mufla con llave allen*	REF 140 0091 2
1 Mufla N pequeña* (L 122 cm, A 102 cm, A 72 cm)	REF 140 0N90 3
1 Mufla N grande (L 140 cm, A 102 cm, A 72 cm)	REF 140 0N90 5
1 Cepillo de limpieza	REF 110 0040 2
1 thermopaste 400 grasa especial , 50 gr*	REF 540 0105 1
Expando-Rock-Set	
5 kg escayola de expansión, 500 ml Expandosol	REF 570 0ERS 5

thermopress 400 surtido accesorio

7 piezas

REF 110 0040 1

Ver arriba accesorio Thermopress 400: Los artículos marcados con un * están incluidos en el surtido de accesorio del thermopress 400!

thermopress Set de iniciación (20 cartuchos)

5 x 30 g	Polyan IC rosa 1	2 x 20 g	bre.flex rosa 2
3 x 24 g	Polyan IC transparente	2 x 16 g	bre.dentan HP A
5 x 24 g	bre.flex 2nd Edition rosa betado	3 x 16 g	Bio Dentaplast A2

REF 140 0090 2

thermopress 400 Información para pacientes

REF 000 4150 E

thermopress 400 Pasaporte del cliente

REF 000 6280 E

thermopress 400 Prospecto informativo

REF 992 9450 E

thermopress 400 Información para el paciente

REF 000 1350 E

Programa de cursos y formación continua,
Curso de 2 días (Senden)

REF 950 0020 0

thermopress 400 Surtido S1 (20 cartuchos)

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	Acryl Sep
5 x 24 g	bre.flex 2 nd Edition rosa betado	1 x 20 ml	laca para muñones, fotopolimerizable, transparente
1 x 24 g	Polyan IC transparente		
5 x 16 g	bre.dentan HP A	1 x 50 g	thermopaste 400

REF 540 S000 1

thermopress 400 Surtido S2 (20 cartuchos)

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 Aislamiento sintético
5 x 16 g	Bio Dentaplast B2		

REF 540 S000 2

CPS Cordless Prosthodontic Screwdriver



Cuanto tiempo pierde en soltar y fijar los tornillos de las prótesis?

Con el CPS pueden ahorrarse hasta aprox. un 50 % de tiempo.

Esta Usted siempre seguro, que el tornillo de la prótesis esta bien atornillado?

Con el CPS siempre tendrán el momento de giro adecuado y correcto.

Alcanzan todos los tornillos con facilidad?

Por medio del CPS podrán llegar a cualquier sitio por limitado que este, mejor que con el contra-ángulo, ya que no existe cable.

CPS Cordless Prosthodontic Screwdriver

- Motor sin cable
- tiempo de trabajo hasta 40 tornillos
- Cargador
- Contra-ángulo 80:1
- Destornilladores:
REF 580 CPS4 0

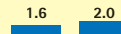
Allen



Torx



Ranura



Manejo perfecto

- sin cable
- diseño ergonómico

Mayor precisión

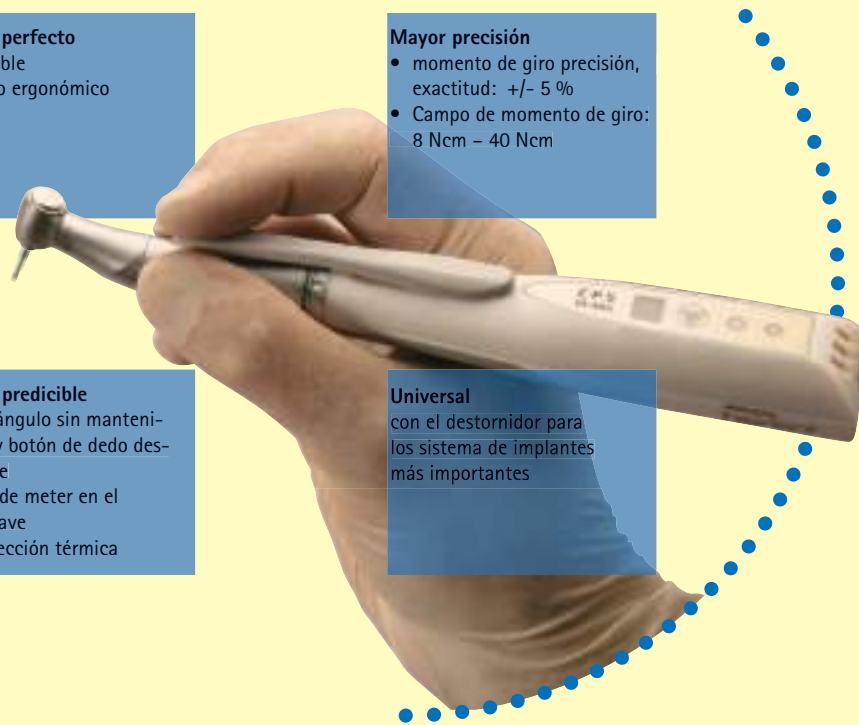
- momento de giro precisión, exactitud: +/- 5 %
- Campo de momento de giro: 8 Ncm – 40 Ncm

Higiene predecible

- Contra-ángulo sin mantenimiento y botón de dedo desmontable
- se puede meter en el autoclave
- desinfección térmica

Universal

- con el destornillador para los sistema de implantes más importantes



Waxpool duo



Waxpool duo Aparato
REF 110 0150 0

Surtido

- 4 piezas
- 1 Waxpool duo Aparato
- 1 Waxpool duo Pieza de mano
- 2 Punta para modelar
REF 110 0152 0

Waxpool duo
Pieza de mano
REF 110 0151 0

Accesorio:



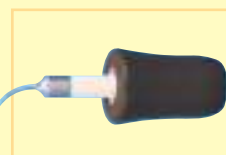
Bloc de soporte
REF 140 0096 5



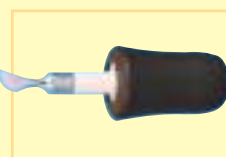
Punta para modelar
tamaño1
REF 320 WP4G 1



Punta para modelar
tamaño3
REF 320 WP4G 3



Punta para mod-
elar tamaño5
REF 320 WP4G 5



Modelliercuchilla
Standard
REF 320 WP47 2

Waxpool duo

Calentador de cera y espátula de cera dos en uno – regulador digital para su comodidad

- Carcasa de plástico estable y de fácil mantenimiento
- Tapa de plástico intercambiable
- Claro diseño
- Intercambiable de C° a F°

Calentador de cera

- Temperatura regulable con exactitud para calentar de la cera dando más calidad
- Elementos de calentamiento de alto rendimiento reducen el tiempo de fundición de la cera
- Espesor uniforme de las cofias gracias a la constante temperatura
- Se evita quemarse los dedos durante la inmersión, gracias a la posición algo mas profunda de los recipientes
- Punto de fusión hasta 120°C

Espátula de cera

- Enchufe por separado para la espátula
- Solo un aparato en el puesto de trabajo
- Se evita cansancio a la hora de trabajar por su diseño de mango ergonómico
- Intercambio rápido de las puntas
- Elemento de aislamiento especial reduciendo el calentamiento del mango
- Boost-Taste permite en cada ajuste un calentamiento rápido hasta temperatura final
- Temperatura final hasta 240° C

Espátula eléctrica bwm 3



Regulador bwm 3
con pieza de mano y
espátulas de modelar
Gr. 5
REF 140 0096 3

**Regulador
bwm 3**
REF 140 0096 0

Pieza de mano bwm 3
REF 140 0096 2



**Soporte para pieza de
mano bwm 3**
REF 140 0096 5



**Pedal
bwm 3**
REF 140 0096 1

Accesorio:

**Protector de espuma
para el mango**
4 piezas
REF 140 0096 4

Espátula eléctrica con tecnología integrada de alta calidad. La cómoda pieza de mano permite encerar de forma relajada.

- pieza de mano ergonómica
- calentamiento rápido por medio del pedal de pie Rapid-Speed
- regulador de temperatura regulable
- intercambio de punta de modelar de manera rápida y sencilla



Punta de modelar bwm 3 Gr. 1 REF 320 004G 1

Punta de modelar bwm 3 Gr. 3 REF 320 004G 3

Punta de modelar bwm 3 Gr. 5 REF 320 004G 5

Punta de modelar bwm 3
standart REF 320 0047 2



1 Retirada rápida y cómoda de las puntas de modelar.



2 Soporte formado para la fijación de la pieza de mano en el aparato.



3 Soporte móvil para reposo de la pieza de mano.



4 Las formas de las puntas permiten un uso de manera individual.



5 La integración de los instrumentos de modelar en el mango, permite un intercambio rápido y sencillo de las puntas para modelar sin riesgo de dañarse.



6 El mando de instrumentos especial evita la rotación de las puntas para modelar durante el trabajo.



7 Las puntas de modelar están seguras y visibles ordenadas sobre el regulador.



8 Si no se tuviese que utilizar la espátula eléctrica, se podrá dejar sobre la base.



9 Con el pedal de pie se podrá elevar la temperatura de manera rápida de la que está puesta. El funcionamiento del pedal se verá por medio de la luz encendida en el regulador.



10 Manipulación del regulador de manera visible y fácil, para trabajar de manera relajada.



11 Pieza de mano con almudilla flexible y estable facilitando el trabajar.



12 High-Tech aplicado en el buen sentido y diseño - para trabajar de manera cómoda y rápida.

Fresadora BF 2

Deslizamiento preciso garantiza un resultado de fresado y perforación perfecto.

Perforación exacta gracias al limitador de profundidad.

- suave rotación sin vibraciones
- alta precisión de giro de rotación.

Iluminación perfecta en el puesto de trabajo, gracias a la lámpara integrada

Cambio rápido de fresa garantizado por parada rápida.

El soporte de modelos se puede posicionar tanto en posición horizontal como en posición vertical de 90°.

Rápido y seguro el cambio de modelo en la mesa de fresado.

Mesa de fresado variable de altura

- Posición de visión y de trabajo por igual.
- Mesa de fresado ergonómica permite trabajar más relajado y sin esfuerzos.

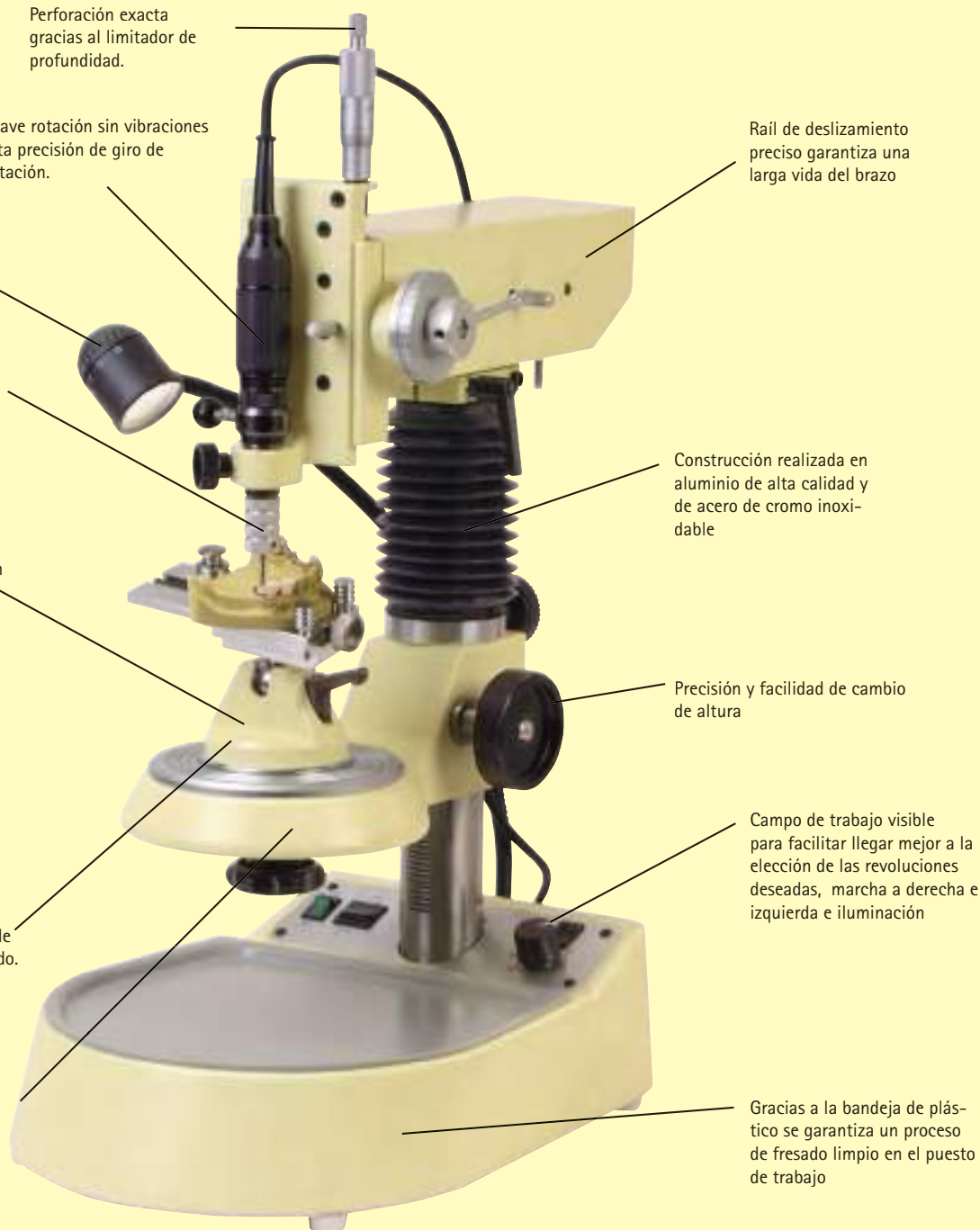
Rail de deslizamiento preciso garantiza una larga vida del brazo

Construcción realizada en aluminio de alta calidad y de acero de cromo inoxidable

Precisión y facilidad de cambio de altura

Campo de trabajo visible para facilitar llegar mejor a la elección de las revoluciones deseadas, marcha a derecha e izquierda e iluminación

Gracias a la bandeja de plástico se garantiza un proceso de fresado limpio en el puesto de trabajo



Fresadora BF 2

incl. 1 Soporte de modelo BF 2
1 pieza

REF 140 0098 0

Datos técnicos

Voltaje	230 Voltios / 50/60 Hz
Potencia	80 Vatios
Revoluciones	0 - 30.000 U/min.
Pinza de sujeción	Ø 2,35 mm
Resistencia	proyección de sobrecarga térmica
Momento de torsión	2,6 Ncm
Peso	18 kg
Ancho/Profundidad/Altura	250 x 370 x 510 mm

Accesorios:

Pinza de 2,35 mm	REF 730 0016 9
Pinza de 3 mm	REF 730 0015 3
Rueda de soporte para macho de terraja	REF 330 0115 4
Soporte de modelo BF 2	REF 730 0017 0
Zócalo de fresado	REF 140 0089 3
Adapter turbina airaqua 16 mm	REF 730 0018 4
18 mm (BF1)	REF 730 0018 3
28,5 mm	REF 730 0018 5
Araña de transmisión 3 mm	REF 360 0116 3
2,5 mm	REF 360 0126 5

Zócalo de fresado



Zócalo de fresado con rosca para su fijación en la base de la fresadora BF1. Al mismo tiempo sirve para soltar la escayola, de manera limpia, con solo girar suavemente el tornillo, sin dañar la placa metálica.

Zócalo de fresado
1 pieza
REF 140 0089 3



Soporte de modelos BF 2



El soporte de moldeos se podrá utilizar con cualquier fresadora, también con las que tengan imán. El giro de 90° da la posibilidad de realizar perforaciones laterales en barras, sin tener que retirar el modelo.

Soporte de modelos BF 2
1 pieza
REF 730 0017 0



Araña de transmisión



Transmisión exacta desde el modelo al zócalo de fresado. Hasta 8 unidades se pueden transferir simultáneamente.

Araña de transmisión
3 mm
REF 360 0116 3
2,35 mm
REF 360 0126 5

Sistema de medición Brenometer



Sistema de medición Brenometer

Cuatro platos de medición diferentes según Ney permiten un exacto posicionamiento de los perfiles de los ganchos en las zonas retentivas. Un lápiz de búsqueda, con una mina de lápiz roja con soporte permiten obtener una correcta medición.



El diseñar y medir ganchos con un solo aparato ahorra tiempo y dinero.

Surtido

- 1 Brenometer Soporte de mina
- 1 Brenometer Lápiz de búsqueda
- 1 Brenometer Plato 0,25
- 1 Brenometer Plato 0,35
- 1 Brenometer Plato 0,50
- 1 Brenometer Plato 0,75

REF 310 0000 2

Reposiciones:

- | | |
|-------------------------------------|----------------|
| Brenometer Soporte de mina | REF 310 0000 4 |
| Brenometer Lápiz de búsqueda | REF 310 0000 3 |
| Brenometer Plato 0,25 | REF 310 0002 5 |
| Brenometer Plato 0,35 | REF 310 0003 5 |
| Brenometer Plato 0,50 | REF 310 0005 0 |
| Brenometer Plato 0,75 | REF 310 0007 5 |

turbina airaqua



La airaqua turbine es un aparato compacto y manejable con una ligera pieza de mano para la manipulación con precisión de materiales duros, p.ej. cerámica de alto rendimiento como circonio sinterizado, cerámica inyectada-prensada.

La airaqua turbine dispone sobre una instalación de vaporización de una mezcla de agua/aire que con ella se deja humedecer el campo de trabajo. El enfriamiento impide una sobrecalentura del material. Se reduce considerablemente la producción de microfisuras y se asegura el manejo del material.

El spray impide polvo, cuida las herramienta rotatorias y le alarga la utilidad. Optionalment esta disponible un adaptador para la turbina de la microfresadora.

El conmutador en la pieza de mano permite un encendido y apagado del spray. La regulación fina se regula a través de los mandos en la base. Un pequeño rotor permite un máximo confort de trabajo y una vista óptimo sobre la pieza de trabajo. La lubricación se efectúa directamente sobre los rodamientos.

La pieza de mano dispone de un adaptador MIDWEST que permite el uso de contraángulo, turbinas y motores de aire con conexiones del mismo estándar.

Datos técnicos:

Velocidad	300 000 R · min ⁻¹
Energía	Aire de presión
Presión para uso	2.8 – 3.2 bar
Consumo de aire	40 l/min
Depósito de agua	350 ml
Pinza	1,6 mm
Lubricación	Manual
Ancho	ca. 190 mm
Altura	ca. 190 mm
Fondo	ca. 125 mm

turbina airaqua
REF 110 0146 0

Volumen de suministro:

Base de mesa con filtro, regulador, manómetro depósito de agua con regulador, pedal, pieza de mano con rotor, aceite especial 30ml con adaptador

Accesorio:


Adapter turbina aira-
qua BF1

16 mm
REF 730 0018 4

18 mm
REF 730 0018 3

28,5 mm
REF 730 0018 5


Reposición
airaqua Aceite para
turbinas

30 ml
REF 520 0033 5

Polierjet

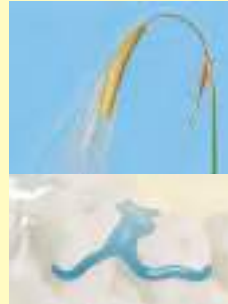
El desarrollo industrial de una técnica de pulido, agiliza el tratamiento de la superficie a tratar.



Quadro-Finish

Polierjet Quadro-Finish
incl. Material para pulir
4 Tambores de pulir
REF 130 0046 0

Datos técnicos
Altura 800 mm
Ancho 880 mm
Profundidad 590 mm
Rendimiento del motor 0,75 KW
Toma de corriente 2,7 A /230 V
Peso 152 kg



Se eleva la biocompatibilidad del esquelético por la compactación de la superficie con respecto al pulido convencional:

- sin irritación de encías por cantos afilados
- sin irritación de mucosa por poras



Duo-Finish

Polierjet Duo-Finish
incl. Material para pulir
2 Tambores de pulir
REF 130 0045 0

Datos técnicos
Altura 670 mm
Anchura 755 mm
Profundidad 600 mm
Rendimiento del motor 0,75 KW
Toma de corriente 2,7 A /230 V
Peso 126 kg



- calidad de pulido homogénea
- sin posibilidad de doblarse los esqueléticos por pulido manual
- mejora y normaliza el ajuste de los trabajos de esqueléticos
- se evita el pulido engorroso y pérdida de tiempo a la hora de pulir con gomas
- menos suciedad y aire más agradable en el laboratorio
- templado de superficie de aleaciones no nobles, es por ello que los ganchos se vuelven más elásticos
- pulido perfecto en los interiores de los ganchos

La estructura de los ganchos del esquelético mejora por el rodamiento del material de pulido. Por fuera es una cáscara dura en su interior un núcleo blando, es por ello que se vuelven más elásticos y flexibles los ganchos, semejante a un tallo.

Trabajos de esqueléticos, coronas y puentes de aleaciones no nobles y titanio se pulirán en tres pasos de trabajo hasta el pre-brillo. El ahorro de tiempo por trabajo de esquelético es de aprox. 20min con respecto al pulido tradicional.

Accesorios:

Soporte de armazón
REF 730 0016 8

Tambores de pulir
REF 730 0016 7

Consulte por leasing

1. Prepulido



Cerámica de pulir 3/3,
8000 gr
REF 730 0015 7
Cerámica de pulido 6/12,
7200 gr
REF 730 0015 8
Cerámica de pulido 9/9,
7800 gr
REF 730 0015 9
Polvo agresivo grueso,
5500 gr
REF 730 0016 2

2. Pulido principal



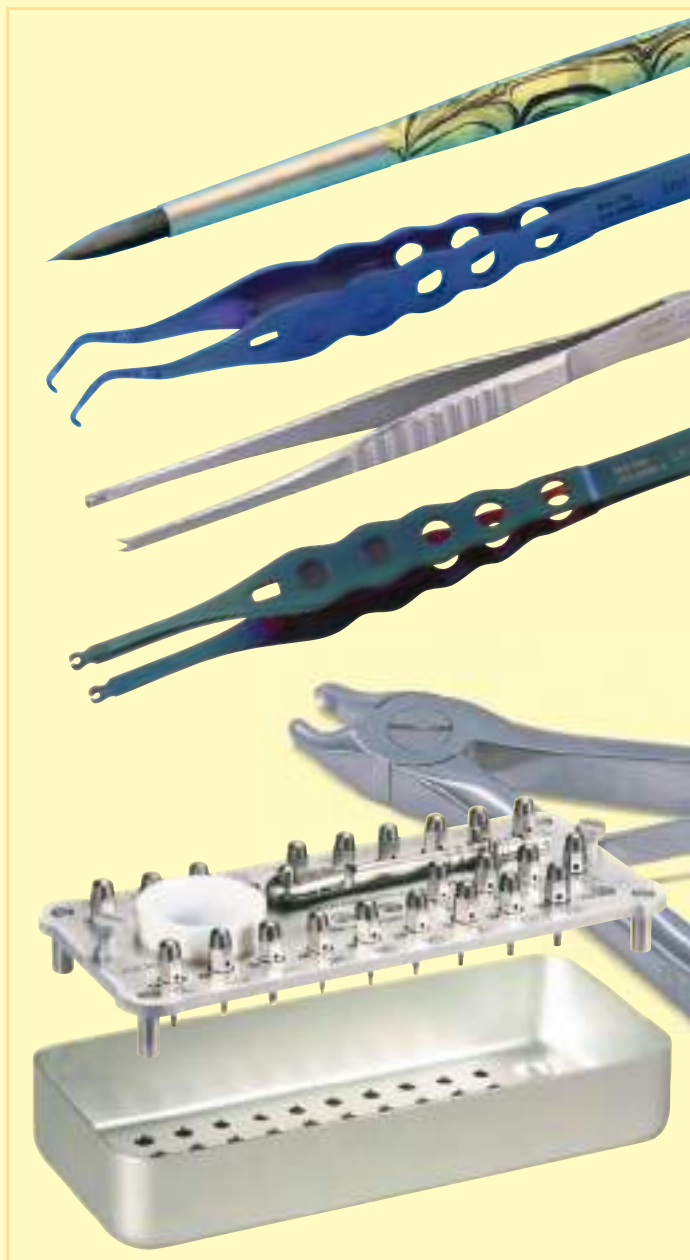
Bolas de porcelana para pulir,
9800 gr
REF 730 0016 0
Lápices de porcelana para pulir,
8800 gr
REF 730 0016 1
Polvo agresivo fino,
3500 gr
REF 730 0016 3

3. Brillo principal



Granulado de pulir,
4000 gr
REF 730 0016 4
Crema de brillo,
290 gr
REF 730 0016 5
Lápices de acero para pulir,
2500 gr
REF 730 0016 6

Instrumentales innovadoras simplifican el trabajo durante el día a día. De acuerdo con este principio desarrolla breident productos sofisticados, que ahorran tiempo y reducen costes que se generan durante el proceso de trabajo.



Abdruck-Cut	392
Disco cervical	392
Jeringuilla termo	392
Piezo-Blitz pb1	393
Cuchillo de escayola.....	393
Espátula para cera - Ergonom.....	394
Sistema de mandril Quick.....	394
Quick Change	395
Spot Clip.....	396
Mameloncutter.....	396
Quicktool	397
Ceramix.....	397
MagicContrast	398
MagicBrush.....	398
KoliBrush	400
Unique Brush.....	401
Blue-Clip.....	402
Clip de bola.....	403
Pinza para reponer.....	404
Alicate para fricción de breident.....	405
Novo-Grip.....	405
Pollygriff	406
Transfuser	406
Adaptador de cera	407
Surtido universal de destornilladores.....	408
Surtido universal de destornilladores contra-ángulo.....	409
Destornillador.....	410

Abdruck-Cut



Abdruck-Cut
1 pieza
REF 360 0114 0

Zonas retentivas se dejan retirar con la afilada cuchilla de aro de una forma fácil y dirigida.



Por medio de la cuchilla afilada, se podrá recortar en zonas de difícil acceso sin problemas.

Accesorio:



Cuchilla de aro
1 pieza
REF 360 0115 0

Disco cervical



Precisión y ahorro de tiempo en la realización de cofias de cera y plástico.

Disco cervical
REF 320 0091 0



El borde de corte de acero de 0,1 preciso con un diámetro de 3 mm garantiza un corte exacto.



Comparación de corte en una plancha de cera base de 0,5 mm con una cuchilla y el disco cervical.



Gracias a la cera de nuestra cera de inmersión se puede conseguir cofias de cera de alta precisión.

Jeringuilla termo



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

Jeringuilla termo
REF 110 0121 1



Una vez se haya calentado la barrita de plástico de la jeringuilla termo se coloca directamente sobre la zona que se vaya a pegar. Asegura una unión estable.



El material plástico se puede aplicar sobre cualquier material. Se deja retirar fácilmente sin problemas del objeto.

Accesorio:



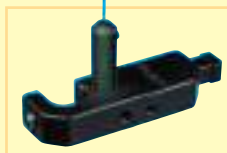
Barritas de plástico kklw
250 gr envase
1000 gr cubo

REF 510 0070 1
REF 510 0070 0

Piezo-Blitz pb 1



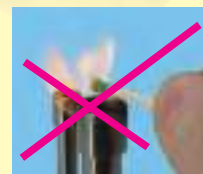
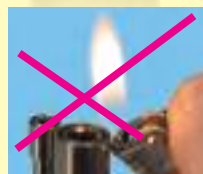
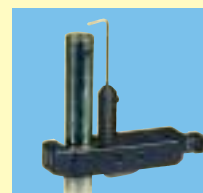
Piezo - encendedor eléctrico para todos los tipos de encendedores de gas. Ajusta a cualquier encendedor (tb. antiguos)



Piezo-Blitz pb1
REF 360 0126 6



Gracias a la chispa del electrodo de encendido se podrá encender la llama principal, como la secundaria.



... ya no tiene que perder tiempo buscando cerillas o encendedor

Cuchillo de escayola



Cuchillo multifunción con mango de resina ergonómico, para la correcta transmisión de la fuerza. Aligera el trabajo continuo.

- La larga cuchilla está formada de acero inoxidable y de acero templado.
- Estable, mango de resina dura de fácil limpieza. Forma ergonómica para zurdos y diestros.
- Elemento de multifunción para facilitar el levantamiento de cubetas de impresión y superficie para golpear con cincel al lado contrario.



La larga cuchilla está indicada para retirar escayola sobrante de la zona lingual.



Los pivotes especiales en el elemento de multi función sirven para facilitar el levantamiento de cubetas de impresión del modelo.



Con una cuchilla muy afilada y estable, se podrá romper sin problemas cantos de escayola.



El cincel incorporado en el lateral permite por medio del mango del cuchillo y por la larga palanca una mejor transmisión de fuerza durante la apertura de la mufla.



En el lado contrario del cincel se tiene una superficie para golpear. Por ello se protege la cuchilla y la espalda del cuchillo.

Cuchillo de escayola
REF 310 0011 4

Espátula para cera - Ergonom



Espátula de modelar para prótesis.
 Dos espátulas en una. Por ello se evitará cambiar de instrumento durante el encerado del trabajo, agilizando así el trabajo de encerar. Diseño de mango ergonómico para personas diestras y zurdas.

Espátula para cera - Ergonom
 REF 310 0001 3



Canto afilado especialmente de la punta de la espátula para facilidad y agilizar el modelado de las formas de papilas.



La espátula con canto afilado está indicado para modelar las zonas alveolares.



Por la forma curvada de la cucharilla, se podrá facilitar y agilizar el reparado de uniones y bordes funcionales, dándoles una forma individual.



Por la profunda cucharilla se podrá colocar abundante cantidad de cera.



Colocado más preciso y con la cantidad necesaria de cera, reduciendo el tener que modelar posteriormente en la zona interdental.



Con la espátula para cera Ergonom se podrá modelar con más agilidad y rapidez el modelado, dando un aspecto más natural.

Sistema de mandril Quick



Rosca hexagonal con una base más grande de acero magnetizado endurecido.

La combinación del eje centralizado y base le garantizarán una rotación exacta.

Mandril Quick no magnetizado de acero endurecido.

Cuatro cantos para la perfecta acogida del mango Quick.



Tamaño 1
 hasta un 1 mm de grosor de disco
 Embalaje 10 piezas
 REF 360 0115 4



Tamaño 2
 de 1 a 3 mm de grosor de disco
 Embalaje 10 piezas
 REF 360 0115 3



Tamaño 3
 de 3 a 5 mm de grosor de disco
 Embalaje 10 piezas
 REF 360 0115 2

Obtendrá 40 seg. de ventajas en el cambio de cada disco de corte, discos abrasivos y discos de pulir del mandril, ya que cada segundo merece la pena.

El atornillador magnético asegura la fijación de la rosca hexagonal.

Mango de acero Quick
 Embalaje 1 pieza
 REF 360 0115 5

Gane 40 seg!

hoy

El intercambio con alicata e instrumento es una pérdida de tiempo.



en el futuro

El sistema de mandril Quick es imbatible en rapidez y en su manejo.

Surtido

1 Mango de acero Quick
 2 Mandril Quick Tamaño 2
 2 Mandril Quick Tamaño 3
 2 Mandril Quick Tamaño 1
 REF 360 0115 6



Ventajas por rapidez



Colocar el atornillador magnético sobre el mandril Quick y soltar con poca presión la rosca hexagonal. Por medio del atornillador magnético se mantiene con seguridad la rosca.



Por medio del atornillador magnético se mantiene con seguridad la rosca, por lo que se podrá montar con rapidez otro disco. Apretar la rosca hexagonal que está en el soporte, consiguiendo un disco centrado y seguro.

Quick Change



La unión con diseño, función y sistemática.

El instrumento con la metódica de cambio rápido para cerámica, modelado de cera y prótesis

- Mango de diseño de carbono – estético y háptico
- Soporte de cuchillas de acero con regleta de imán para la correcta fijación de todas las Cuchillas
- Todas las piezas metálicas e imanes son inoxidable
- El imán en el interior del mango es resistente a la temperatura hasta 80° C
- Manejo con una sola mano por medio del sistema de cambio rápido
- Campos de uso individual para cerámica, modelado de cera y prótesis
- Claridad por la reducción de la cantidad de instrumental

- Rápida búsqueda del instrumento deseado gracias al sistema inteligente
- Se descarta tener que atornillar con la llave las cuchillas
- Cuchillas ajustadas entre sí, por ello se trabaja siempre de la manera acostumbrada
- Alta seguridad al retirar de enseguida la Cuchilla caliente
- Guardar de manera apropiada las delicadas cuchillas para cerámica
- Almacenamiento correcto de manera colgante de los pinceles de cerámica
- Cuchillas de cerámica con una calidad de superficie muy alta para una mejor característica de deslizamiento



Mango de carbón
L 101 mm, Ø 8 mm
REF 310 0103 1



Soporte
An 102 x P 100 x
A 75 mm
Peso aprox. 575 g
REF 310 0103 0

Visibilidad de los instrumentos medida aprox. en mm

<p>TwinPoint REF 310 0105 6</p>	<p>Tira nervios para fisuras REF 310 0103 4</p>	<p>Cuchilla ovalada dentada REF 310 0105 7</p>	<p>Croco liso REF 310 0103 2</p>	<p>Croco dentado REF 310 0103 3</p>	<p>Adaptador con rosca M4 REF 310 0103 5</p>
<p>MagicContrast Tamaño 6 REF 310 0105 3</p>	<p>MagicContrast Tamaño 8 REF 310 0105 4</p>	<p>MagicContrast Tamaño 8B REF 310 0105 5</p>	<p>KoliBrush Tamaño 6 REF 310 0104 4</p>	<p>KoliBrush Tamaño 8 REF 310 0104 5</p>	<p>KoliBrush Tamaño 8B REF 310 0104 6</p>
<p>Cuchilla según Zahle REF 310 0104 0</p>	<p>Sonda 0,8 REF 310 0104 1</p>	<p>Sonda 1,1 REF 310 0104 2</p>	<p>Cuchilla 0308 REF 310 0103 7</p>	<p>Cuchilla 0408 REF 310 0103 9</p>	

Spot Clip



Pinzas de mosquito con puntero para facilitar el agarre de las piezas sin ribete metálico - en dos versiones



Spot Clip
1 pieza
REF 310 0000 5

Spot Clip con anillo de apoyo
1 pieza
REF 310 0000 7



1
Pinzas de mosquito convencional

Cualquier ceramista conoce el problema de las coronas sin ribete metálico: la zona por donde se agarra con las pinzas de mosquito no se cubre con opaquer. La solución al problema son las pinzas Spot Clip.



2

Con estas pinzas solo se obtendrá un pequeño punto sin pintar. El pincelar toda la superficie con opaquer se realizará sin problemas.



3

Al retirar las pinzas Spot Clip la fluida capa del opaquer se escurrirá hacia el diminuto punto sin pintar dejado por el puntero. El resultado es una superficie homogénea de opaquer.



4

Con las pinzas Spot Clip le resultará más fácil el maquillar las piezas, sin tener que retocar en el punto de fijación.

Mameloncutter



Facilita la caracterización de las coronas cerámicas en las zonas incisales.

Mameloncutter
1 pieza
REF 310 0000 1



Mameloncutter grande para grupo anterior superior.



Mameloncutter pequeño para grupo anterior inferior.



1

Modelar como de costumbre la corona con dentina.



2

Por medio del Mameloncutter retirar la dentina de la pieza.



3

El núcleo de dentina contorneada después de la cocción: de una forma rápida y cómoda se crea una base para caracterizar por incisal.



4

Sobre el núcleo de dentina cocida o sin cocer se puede individualmente colocar la masa incisal.



5

Se puede apreciar mayor vida y luz en la corona terminada una vez se ha cocido la masa incisal.



Quicktool



Gracias a las tres puntas galvánicas y el mecanismo de fijación se podrán mantener coronas de cerámica sin presión fijadas - también cofias de galvano.



1 Sin deformar la corona se podrá regular la fuerza de fijación hacia la corona.



2 En situaciones de poco espacio se puede retirar una de las tres puntas de diamante - ideal para coronas inferiores anteriores.



3 Las hendiduras incorporadas permiten condensar la masa de cerámica en segundos.



Quicktool
REF 310 0102 0

Accesorio:



3 Puntas de diamante
REF 310 0102 1

Las tres puntas en forma cabeza de cerilla mantienen la corona de manera regular y segura. Esto ofrece durante la condensación un agarre estable.

Ceramix

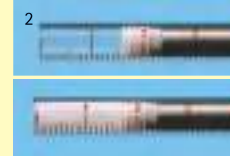


Reproducción de mezcla de color individualizado de manera rápida y sencilla. Se ahorra masa de cerámica gracias a la dosificación controlada.

Ceramix
REF 360 0119 5



1 Marcar la cantidad deseada en la escala e introducir presionando en la masa de cerámica el Ceramix.



2 Para las siguientes masas de cerámica escoger la cantidad deseada.



3 Al presionar en la masa de cerámica, tener en cuenta que la mas este bien prensada.

Para garantizar siempre la misma mezcla de color, anotarse la relación de mezcla de las masas mezcladas. Sólo así se podrá ahorrar masa de cerámica.



4 Para muestra de botones de color de cerámica mezclarla muy bien. Recogerla con el Ceramix, colocarla sobre el algodón de cocción, humedecerlo y cocerlo.

MagicContrast



MagicContrast – Pelo negro

Trabajar sin fatiga gracias al contraste establecido entre cerámica y el pelo del pincel

Elasticidad duradera gracias al pelo sintético.

El artista del cambio entre los pinceles, que después de enjuagarlo y agitarlo o vibrándolo, vuelve a su forma original puntiaguada..



Descripción del producto	Tamaño	Envase	REF
MagicContrast	4, 6, 8	1 pza. de cada	390 CSET 1
MagicContrast	1	2 pzas.	390 C001 0
MagicContrast	2	2 pzas.	390 C002 0
MagicContrast	4	2 pzas.	390 C004 0
MagicContrast	6	1 pza.	390 C006 0
MagicContrast	8	1 pza.	390 C008 0
MagicContrastBigBrush	8 BigBrush	1 pza.	390 C008 B
MagicContrast	1/0	2 pzas.	390 CS01 0
MagicContrast-Opaker	5	2 pzas.	390 CS03 0

Imagen. 1:1

MagicBrush



MagicBrush- Pelo marrón dorado

La alta elasticidad facilita el recogido de la masa de cerámica, dándole mayor vida al pelo sintético.

MagicBrush y MagicContrast solo se diferencian por el color del pelo.

Como en los otros pinceles se puede volver de manera sencilla a la forma original agitandolo o vibrandolo.



Descripción del producto	Tamaño	Envase	REF
MagicBrush	4,6,8	1 pza. de cada	390 MSET 1
MagicPaintBrush	00 000	1 pza. de cada	390 MS23 0
MagicBrush	1	2 pzas.	390 M001 0
MagicBrush	2	2 pzas.	390 M002 0
MagicBrush	4	2 pzas.	390 M004 0
MagicBrush	6	1 pza.	390 M006 0
MagicBrush	8	1 pza.	390 M008 0
MagicBigBrush	8 BigBrush	1 pza.	390 M008 B
MagicBrush	1/0	2 pzas.	390 MS01 0
MagicBrush	2/0	2 pzas.	390 MS02 0
MagicBrush-Opaker	5	2 pzas.	390 MS03 0

Imagen. 1:1

Magic...



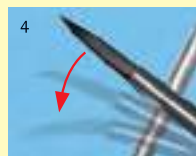
Los pinceles MagicContrast = negro y MagicBrush = marrón son en su característica funcional absolutamente idénticos!



1 Los pelos del pincel secos se vuelven puntiagudos después de haberlos humedecidos y agitados o vibrados.



2 Zonas sucias como polvo o partículas de cerámica secas sobre el pincel se podrán visualizar gracias al gran contraste existente.



Desde la forma de espátula a la forma inicial limpiándolo en agua y a continuación agitándolo o vibrándolo con el instrumento adecuado.



6 Alta elasticidad facilita el recogido de la masa de cerámica.



7 Gracias a su optimizada elasticidad la punta del pincel vuelve a su forma original una vez haya recogido la cerámica. Al mismo tiempo se puede visualizar perfectamente la cantidad recogida gracias al existente contraste.



8 La forma de espátula se consigue fácilmente presionando con dos dedos la punta. La forma del pincel se puede individualizar según se quiera.



9 Se recogen grandes cantidades de cerámica y colocándola en diferentes capas sin perder demasiado tiempo. Aquí sale a relucir la gran elasticidad y resistencia del pelo del pincel.



10 La estabilidad del pelo del pincel no se ve reducida por la forma de espátula, reduciendo el tiempo de trabajo de colocar cerámica sobre la estructura.

KoliBrush



KoliBrush – Pelo natural marrón dorado

Pincel de pelo natural de la calidad superior de Kolinsky.



Como en los otros pinceles se puede volver de manera sencilla a la forma original agitando o vibrando. El BigBrush consigue volver a su forma puntiaguda, gracias a la bola incorporada, facilitando la modelación. Punta fina estable gracias a la elección del pelo.











Buen almacenamiento de humedad gracias a la forma y la calidad del pelo, mejorando la sujeción y colocación de la cerámica.

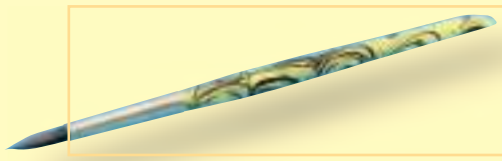


La elasticidad deseada del pelo se consigue gracias al agrupamiento especial y la forma dada. Sin perjudicar para nada a las capas de cerámica puestas.

Imagen. 1:1

	Descripción del producto	Tamaño	Envase	REF
	KoliBrush	4, 6, 8 B	1 pza. de cada	390 KSET 1
	KoliBrush	1	2 pzas.	390 K001 0
	KoliBrush	2	2 pzas.	390 K002 0
	KoliBrush	4	2 pzas.	390 K004 0
	KoliBrush	6	1 pza.	390 K006 0
	KoliBrush	8	1 pza.	390 K008 0
	KoliBigBrush	8 BigBrush	1 pza.	390 K008 B
	KoliBrush	1/0	2 pzas.	390 KS01 0
	KoliOpakerBrush	5	2 pzas.	390 KS03 0

Unique Brush



Procesamiento de la cerámica „par excellence“. Unique Brush – La estética bajo los pinceles.

Unique Brush – La estética bajo los pinceles. Con el nuevo desarrollo de los pelos negros mate y su diseño excepcional – para obtener más ventajas durante el procesamiento de la cerámica.

- Punta de pincel perfectamente formada permite una colocación precisa de la masa cerámica
- Alta capacidad de almacenamiento para poder así modelar más tiempo

- Alta fuerza de tensión en los pelos del pincel, para poder recoger mayor cantidad de masa cerámica
- Función de espátula para rellenar mejor las zonas más estrechas como zonas interdetales
- Colores individuales para cada pincel lo crean una pieza única
- Forma ergonómica permite trabajar sin tensiones y más

Los pinceles se pueden obtener en un surtido (en una correspondiente caja) y por separado.

Imagen 1:1

Nombre del producto	Tamaño	Unidad	REF
Unique Brush Set	1, 4, 6, 8	1 de cada	390 USET 1
Unique Brush	1	1 pza.	390 U001 0
Unique Brush	4	1 pza.	390 U004 0
Unique Brush	6	1 pza.	390 U006 0
Unique Brush	8	1 pza.	390 U008 0
Unique Brush	BigBrush	1 pza.	390 U008 B

El soporte del pincel esta sumergido. Es por ello que se crea un coloramiento individual. Creando así cada pieza única.

La forma ergonómica concebida del soporte del pincel permiten un trabajar más relajado.



1 El nuevo desarrollo del pelo negro mate del pincel con mayor fuerza de tensión y alto almacenamiento de líquido de modelar garantiza un tiempo de modelado más largo.



2 Gracias a la correcta manipulación de la punta del pincel se podrá colocar en la zona deseada la masa de cerámica. Además ayuda el contraste creado por el color del pelo y la masa cerámica a saber exactamente la cantidad recogida en cada momento.



3 La perfecta optimización y alta tensión desarrollada del nuevo pelo del pincel permite aumentar la cantidad de recogida de la masa cerámica.



4 Con solo presionar la punta del pincel con los dedos se consigue la forma deseada para la función pretendida.



5 La forma de espátula permite crear capas en zonas interdetales muy pequeñas, así como crear separaciones, siendo así una herramienta de ayuda para producir hombros.



6 Gracias a la función de espátula se podrá aplicar la masa cerámica en la zona deseada y para zonas amplias hacer la función de alisar. Esto ahorra tiempo de repasado después de la cocción.



6 Aclarar con agua y a continuación agitar/vibrar con un instrumento adecuado devolviendo así la forma original de la punta del pincel.

Blue-Clip

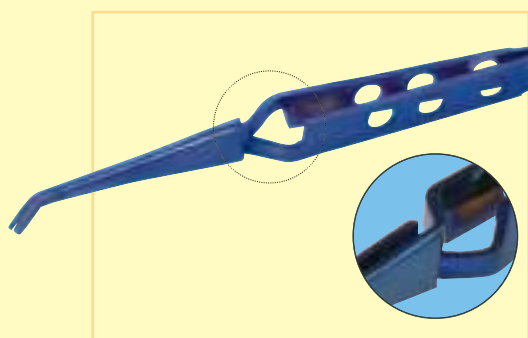
Las tres con las áreas de trabajo adiamantadas – para ser utilizados con muchas piezas pequeñas.

- Sin pérdida de tiempo al buscar
- Agarre seguro de piezas pequeñas
- Diseño funcional y color inusual
- Contacto triple para un agarre seguro de piezas pequeñas con forma cilíndrica y redonda
- Área de trabajo adiamantada
- Contraste de color hacia las piezas recogidas
- Función de autoagarre o de cierre
- Doble función (apertura y agarre)

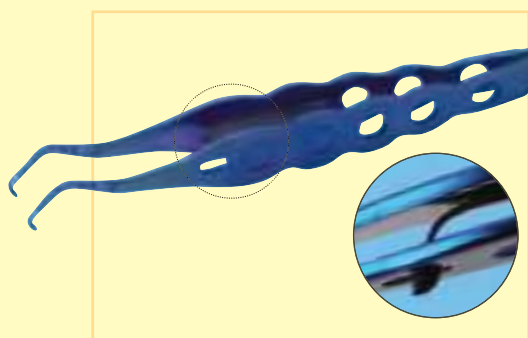
Cada vez son más gráciles los tornillos, roscas, vainas, piezas de ataches y piezas pequeñas de cualquier tipo. Para retirar de los envases dichas piezas se utilizan pinzas convencionales sin adiamantado. La problemática es que dicho elemento de agarre no tiene fijación suficiente y pueden resbalsarse y caer al suelo.

Blue-Clip – las pinzas de agarre especiales con 2 principios de funcionamiento. Tres diferentes con formas de puntas de 2 puntas y 3 puntas. Todas

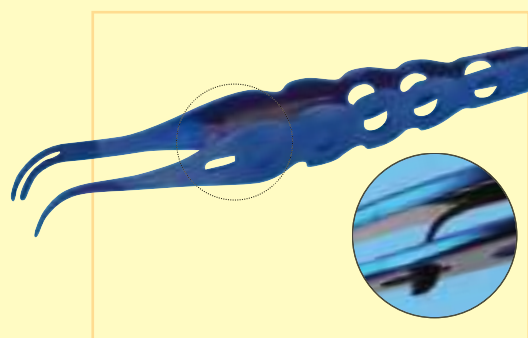
las pinzas están en su área de trabajo totalmente adiamantadas. El fino grano de diamante garantiza la fijación de pequeñas piezas, que son agarradas por las funciones de agarre y apertura de las pinzas Blue-Clip. Para conseguir un mejor contraste, están todas 3 pinzas con una capa de color azul plasma. La posición de las brillantes piezas metálicas se puede reconocer perfectamente.



Blue-Clip „Forma 1“
Puntas anguladas y adiamantadas (3 puntas) con función de agarre cruzado
REF 310 0008 1



Blue-Clip „Forma 2“
Puntas curvadas dobles y adiamantadas (2 puntas con función de apertura y agarre)
REF 310 0008 2



Blue-Clip „Form 3“
Puntas curvadas simples y adiamantadas (3 puntas) con función de apertura y agarre.
REF 310 0008 3



Este tipo de pinza permite, después de haber agarrado la pieza, dejar la pinza conjuntamente con la pieza cogida en la mesa. La fuerza de agarre es suficiente para su correcto manejo.



Puntas curvadas dobles y cortas. La fuerza de muelle para la función de apertura es suficiente para recoger sin problema dientes anteriores. Si se utiliza a la inversa se podrá recoger piezas pequeñas gracias a las puntas de agarre.



La fuerza de muelle es suficiente para la función de apertura para agarrar puentes pequeños por su interior. Si se utiliza a la inversa se podrá recoger piezas pequeñas gracias a las puntas de agarre. Formas pequeñas como bolas o cilíndricas se podrán agarrar sin problemas gracias al contacto triple entre las puntas.

Tipos de función



Autosujección „Forma 1“
gracias a la función cruzada de agarre



Función de cierre „Forma 2 + 3“

Función de fijación con un cierre fácil de soltar. Para descargar los dedos, se enganchan las pinzas „Forma 2 + 3“ en la posición ideal en el cierre de agarre. Una vez se haya terminado el proceso de trabajo, se podrá soltar las pinzas por medio de una ligera presión con el pulgar, abrir la pinza dejando libre el objeto agarrado anteriormente.

Clip de bola



El sistema de soporte para coronas y puentes

Fijación sencilla y segura de coronas y puentes de resina /composite o cerámica. Función de cierre fácil de manejar. Evita tener que reparar de nuevo coronas y puentes cuando se caen al suelo.

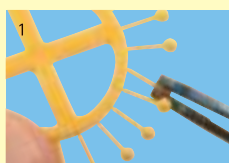
Otras utilizaciones

- Colocación de opaquer
- Colocación de cerámica
- maquillar y glasear
- arenar y dar vapor
- Agarre seguro durante la vibración
- sacar el modelado en cerámica del modelo
- Colocación segura sobre la base del horno de cerámica
- Ayuda para retirar estructuras de prueba, así como pruebas de cerámica

Surtido

1 Clip de bola Dispositivo de fijación (aprox. 155 x 15 mm)
1 Clip de bola anillo con lápiz de fijación con 25 pzas.
REF 310 0008 4

100 Clip de bola lápiz de fijación
4 anillos con 25 pzas.
REF 310 00H8 4



25 cabezas de bola por anillo...
Retirada de una cabeza de bola del anillo...



Coronas unitarias y puentes en cualquier posición siempre seguras en la pinza. Fácil apertura de la función de cierre sin correr peligro, de que el trabajo se caiga y se dañe.



Al tener el agujero adiamantado el mismo diámetro de la cabeza de bola ofrece una fijación segura de coronas unitarias y puentes. La zona de trabajo afinado permite diferentes posibilidades de posiciones de la pinza.



Pinza para reponer



Agarre seguro de dientes de resina y cerámica a la hora de reponerlos en la mufla y al limpiarlos. Las puntas especiales agarran los dientes y otras piezas pequeñas de manera segura y rápida.

Pinza para reponer
1 pza.
REF 310 0011 5



- puntas especiales creadas de un material endurecido para larga vida, para un agarre seguro
- para encontrar y agarrar piezas pequeñas - se evita la larga búsqueda
- puntas gráciles para zonas estrechas



1

Las puntas de la parte anterior permite obtener un agarre seguro de los dientes y pequeñas piezas.



2

Los dientes especiales y meditados de las puntas optima la seguridad durante el agarre.



3

Con una pinza normal no es posible un agarre seguro de los dientes. Se suprime la búsqueda innecesaria.



4

Piezas pequeñas como tornillos o ataches se podrán agarrar sin problemas con seguridad. Especialmente para la implantología se hace una pinza necesaria.



5

Durante la terminación del montaje siempre se produce un problema- la reposición de los dientes. Gracias a los dientes especiales y estrechos en las puntas de la pinza se consigue un agarre seguro.

Alicate para fricción de bredent



La salvación para las coronas telescópicas.

Alicate para fricción de bredent
REF 320 0043 0

Así de fácil se podrá dar otra vez fricción a las coronas telescópicas y cónicas.



El alicate consta de una parte redonda (bola) y una parte plana (sartén), con las que se devolverá un punto o varios puntos de fricción a la corona. El brazo largo del alicate posibilita controlar la fuerza empleada.



El problema: fricción perdida en coronas telescópicas y cónicas

La salvación: el alicate para activar - un alicate que devuelve la fricción de las coronas telescópicas y cónicas.



Por haber conseguido un punto de fricción en la corona exterior se consigue un nuevo punto de retención entre la parte interna de la secundaria y la parte externa de la primaria. Consiguiendo así otra vez fricción entre las partes de retención. Si se ha creado una retención grande se podrá eliminar trabajando como de costumbre la superficie de la corona.



También se podrá reducir la fricción dada en un punto con el alicate de fricción. Se retira la carilla de resina volviéndola a colocar una vez reducida la fricción.

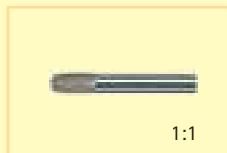
Novo-Grip



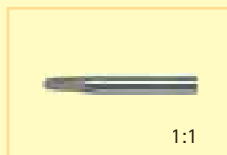
Puntas de diamante sinterizados con „Mango”, fácil de limpiar y afilar.

Novo-Grip Alicates
1 Alicates
+ 2 puntas normales + 1 Llave allen
REF 310 0000 8

Novo-Grip Alicates
1 Zange
+ 2 piezas pequeñas + 1 Llave allen
REF 310 0011 3



Novo-Grip
Puntas normales
2 piezas
REF 310 0001 A



Novo-Grip
Puntas pequeñas
2 piezas
REF 310 0001 B

Accesorios:



Diabolo Cleaner
Piedra para limpiar para puntas
1 pieza
REF 340 0100 0

Lápices de roscas M3
4 piezas
REF 310 0011 2

Diferentes tamaños



Puntas intercambiables de mandril 2,35 mm, también para coronas primarias pequeñas.

Mandriles especiales



Por medio de mandriles endurecidos se garantiza, aún teniendo que presionar, una alta estabilidad.

Giratorios



Una vez se hayan desgastado los diamantes, se pueden girar las puntas, para obtener de nuevo diamantes activos.

Afilar



Para devolver la abrasividad del diamante se deberán limpiar las puntas, colocándolas en la pieza de mano, con la ayuda de la piedra correspondiente, sacando así un nuevo diamante de la unión de bronce.

Pollygriff



Soporte de coronas ancho
1 pieza REF 360 0100 0

Soporte de coronas estrecho
1 pieza REF 360 0099 0

Recambios:

Gomas de protección especiales
100 pzs./embalaje REF 360 0096 0

Sujeción segura para cualquier corona, puente e Inlays durante el repasado puntual y el pulido.



El intercambio de las gomas especiales aseguran la sujeción en cada trabajo.



Hasta Inlays finos están protegidos y fijados seguros.

Accesorios:

Surtido

23 piezas
1 Set de Pollygriff
1 Soporte de coronas ancho
1 Soporte de coronas estrecho
20 Gomas de protección especiales
REF 360 0095 0

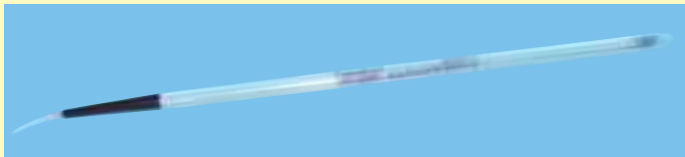


Soporte de Inlays
1 pieza
REF 360 0098 0



Soporte de muñones de Inlays
1 pieza
REF 360 0097 0

Transfuser

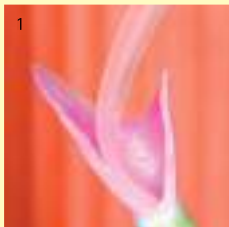


Transfuser
1 pieza
REF 390 S000 1
4 piezas
REF 390 S000 4

Revestir de manera sencilla y segura revestimiento y escayola.

Durante el revestido de revestimiento y al vaciar la impresión se podrían crear en zonas retentivas a menudo burbujas indeseadas. Hasta ahora se utilizan instrumentos y pinceles para rellenar esos huecos. Al utilizar instrumentos puntiagudos puede haber el peligro de dañar el modelado y la impresión. Si se utiliza un pincel se puede transferir líquido innecesario o si estuviese demasiado seco retirar líquido del material, cambiando así sus características. Las dos cosas pueden influir en la relación de expansión del revestimiento.

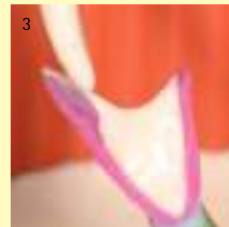
Con la forma curvada, blanda y flexible de la punta de silicona del Transfuser se podrá conseguir introducir sin dañar y producir burbujas durante el vaciado de la impresión y revestido del trabajo. La densidad y textura lisa de la superficie permite una buena fluidez del revestimiento y de la escayola y así una transmisión sin burbujas del material.



1 Punta altamente flexible –sin peligro de dañar el modelado de cera.



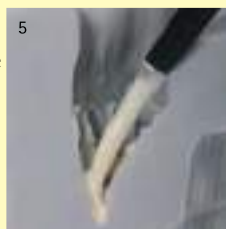
2 Zonas estrechas se podrán rellenar de manera más sencilla, sin dañar el modelado.



3 Fluidez perfecta del material y condensación sin burbujas por medio del Transfuser.



4 Rellenado sin problemas y con cuidado de las cavidades en impresiones de silicona con escayola.



5 Sin peligro de dañar durante el proceso de rellenado.



6 Se puede rellenar cualquier zona al llegar sin problemas y permite un buen reparto de material sin crear burbujas.

Adaptador de cera



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

Adaptador de cera
REF 360 0120 5



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



Gracias a la silicona especial del adaptador de cera, se evita dañar y deformar las preformas de cera y colocarlas seguro sobre el modelo.



La parte redondeada es ideal para adaptar paladares rugosos o retenciones. También se evita dañar las partes finas de las preformas.



Surtido universal de destornilladores



El surtido se puede esterilizar

Surtido universal de destornilladores para el 98% de los tornillos que existen en el mercado. Se puede utilizar con la carraca dinamoétrica, ajustable desde 10 hasta 40 Ncm. Consiguiendo así un correcto y seguro enroscado del tornillo.



Para enroscar o desenroscar cualquier tornillo de cualquier tipo de aditamento de implantes.

Surtido universal de destornilladores, montado
REF 310 0001 2

Surtido universal de destornilladores, desmontado
REF 310 0001 1



Sobre la tapa exterior obtendrá información muy importante sobre el tipo de destornillador que existe y la fuerza que se debe aplicar sobre el tornillo.



Carraca dinamoétrica
REF 330 0115 5
Momento de giro ajustable desde 10 a 40 Ncm.



Destornillador largo

6	Destornillador	1	Torx 6	REF 310 0010 1
2	Destornillador	2	Ranura 1,6	REF 310 0010 2
3	Destornillador	3	Ranura 2	REF 310 0010 3
4	Destornillador	4	0,03 "	solo en versión corta
0,05	Destornillador	5	Llave 0,05"	REF 310 0010 5
0,9	Destornillador	6	Llave 0,9	REF 310 0010 6
1	Destornillador	7	Llave 1,0	REF 310 0010 7
1,2	Destornillador	8	Llave 1,2	REF 310 0010 8
1,8	Destornillador	9	Llave 1,8	REF 310 0010 9
2,5	Destornillador	10	Llave 2,5	REF 310 0011 0
1,3	Destornillador	11	Cuatro cantos 1,3	REF 310 0101 1
5,5	Destornillador	12	Torx 5,5	REF 310 0101 2



Destornillador corto

6	Destornillador	1	corto	Torx 6	REF 310 00K0 1
2	Destornillador	2	corto	Ranura 1,6	REF 310 00K0 2
3	Destornillador	3	corto	Ranura 2	REF 310 00K0 3
0,03"	Destornillador	4	corto	Llave 0,03"	REF 310 00K0 4
0,05"	Destornillador	5	corto	Llave 0,05"	REF 310 00K0 5
0,9	Destornillador	6	corto	Llave 0,9	REF 310 00K0 6
1	Destornillador	7	corto	Llave 1,0	REF 310 00K0 7
1,2	Destornillador	8	corto	Llave 1,2	REF 310 00K0 8
1,8	Destornillador	9	corto	Llave 1,8	REF 310 00K0 9
2,5	Destornillador	10		Llave 2,5	solo en versión largo
1,3	Destornillador	11	corto	Cuatro cantos 1,3	REF 310 00K1 1
5,5	Destornillador	12	corto	Torx 5,5	REF 310 00K1 2

Surtido universal de destornilladores contra-ángulo



El surtido se puede esterilizar

El destornillador para contra-ángulo. Facilita la entrada del tornillo, gracias a su momento de giro incorporado para el motor especial. Por medio del adaptador puede utilizar el destornillador con una carraca dinamométrica.

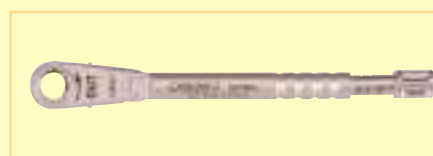


Surtido universal de destornilladores contra-ángulo, montado
REF 310 W001 2

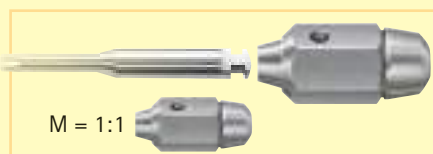
Surtido universal de destornilladores contra-ángulo, desmontado
REF 310 W001 1



Accesorio:



Carraca dinamométrica
REF 330 0115 5
Momento de giro ajustable desde 10 a 40 Ncm.



Adaptador de carraca
REF 580 0116 8



Destornillador largo

6	Destornillador	1	Torx 6	REF 310 W010 1
2	Destornillador	2	Ranura 1,6	REF 310 W010 2
3	Destornillador	3	Ranura 2	REF 310 W010 3
4	Destornillador	4	0,03"	solo en versión corta
0,05	Destornillador	5	Llave 0,05"	REF 310 W010 5
0,9	Destornillador	6	Llave 0,9	REF 310 W010 6
1	Destornillador	7	Llave 1,0	REF 310 W010 7
1,2	Destornillador	8	Llave 1,2	REF 310 W010 8
1,8	Destornillador	9	Llave 1,8	REF 310 W010 9
2,5	Destornillador	10	Llave 2,5	REF 310 W011 0
1,3	Destornillador	11	Cuatro cantos 1,3	REF 310 W101 1
5,5	Destornillador	12	Torx 5,5	REF 310 W101 2



Destornillador corto

6	Destornillador	1	corto	Torx 6	REF 310 W0K0 1
2	Destornillador	2	corto	Ranura 1,6	REF 310 W0K0 2
3	Destornillador	3	corto	Ranura 2	REF 310 W0K0 3
0,03	Destornillador	4	corto	Llave 0,03"	REF 310 W0K0 4
0,05	Destornillador	5	corto	Llave 0,05"	REF 310 W0K0 5
0,9	Destornillador	6	corto	Llave 0,9	REF 310 W0K0 6
1	Destornillador	7	corto	Llave 1,0	REF 310 W0K0 7
1,2	Destornillador	8	corto	Llave 1,2	REF 310 W0K0 8
1,8	Destornillador	9	corto	Llave 1,8	REF 310 W0K0 9
2,5	Destornillador	10		Llave 2,5	solo en versión largo
1,3	Destornillador	11	corto	Cuatro cantos 1,3	REF 310 W0K1 1
5,5	Destornillador	12	corto	Torx 5,5	REF 310 W0K1 2

Destornillador largo



Destornillador largo
1 pieza
REF 330 0081 2

Por medio del destornillador largo se podrá ver mejor la dirección horizontal del tornillo en el laboratorio. Es por ello que se facilita al odontólogo el enroscado en boca.
Para tornillos con interior hexagonal de 0,9 mm.

Destornillador corto



Destornillador corto
1 pieza
REF 330 0069 0

Ideal para la clínica y laboratorio. Gracias al mango rugoso se facilita el enroscado del tornillo, ya que se obtiene una mejor sujeción.
Para tonillos con interior hexagonal de 0,9 mm.

Destornillador contra-ángulo



Destornillador contra-ángulo
1 pieza
REF 330 0081 3

Para el enroscado mecánico de tornillos con interior hexagonal de 0,9 mm. Control de la fuerza a la hora de enroscar es posible por medio de motores especiales.

Destornillador-Set



Surtido
3 piezas
1 x Destornillador largo
1 x Destornillador corto
1 x Destornillador contra-ángulo
REF 330 0081 0

Destornillador is



Destornillador is contra-ángulo
1 pieza
REF 460 0001 0



Destornillador is Mano/corto
1 pieza
REF 460 0001 1

Destornillador especial para los aditamentos vks-oc rs. Como destornillador de mano y para Contra-ángulo, pudiendo controlar la fuerza de cierre por medio de un motor especial.

Destornillador cabeza de bola con rosca



Destornillador cabeza de bola con rosca
1 pieza
REF 330 0116 4

Destornillador para cabeza de bola con rosca vks-oc/sg 1,7 bola intercambiable.

Solo materias primas elegidas y de alta calidad se han seleccionado para la creación de fresas. Esta elección permite obtener fresas de primera clase para el tratamiento de superficies de los diferentes materiales.



El sistema numérico de referencias bredent para las fresas Diatit y fresas de tungsteno	412
Búsqueda rápida de la fresa deseado.....	412
El dentado de bredent para las fresas Diatit y de tungsteno	413
Dentado Visión general.....	414
Generación M	
Fresas con talón biselado „Generación M“	416
Micro-Fresas	
Fresa de fisura.....	418
Fresas de tungsteno con talón biselado	
Comparación:	
bredent-fresas con y sin talón biselado	419
Templado especial Diatit.....	419
Microfresas con talón biselado	
Rapidly Microfresas.....	423
Fresas de tungsteno con talón biselado	424
Fresas de tungsteno y Diatit.....	426
Fresas Diatit Power	437
Tratamiento de titanio	438
Repasado de superficie de titanio	
Surtido de trabajo de titanio	439
Fresas para la técnica de fresado con talón biselado	
Fresas de fresado para cera / Fresas de fresado para alisar / Fresas de fresado para pulir.....	440
Cera de fresado / Aplicación de corte	
Cera de fresado Biotec	441
Aplicación de corte.....	441
Fresas	
Fresas de fresado paralelas	442
Fresas de fresado paralelas para titanio, metales no nobles y metales nobles	444
Fresas cónicas.....	446
Fresas cónicas para titanio, metales no nobles y metales nobles	448
Fresas para ranurar / Fresas para hombros	449
Fresas de fresado	450
Fresa de corte cruzado	450
Fresa de corte cruzado	451
Aceite de fresado y perforación	
Aceite de fresado y perforación.....	449
Discos adiamantados	
Vista general	453
Giflex-TR.....	454
Giflex-TR Master x-tray.....	454
Discos adiamantados mini	454
Ceraflex.....	455
Microflex	455
Transflex-T	455
Transflex	455
Ultraflex, Superflex, Flexibel, Elastisch.....	456
Fresas adiamantadas	
Vista general	457
Fresa diacryl dcs	458
Diagen-Turbo-Grinder, fino.....	459
Diagen-Turbo-Grinder, grueso.....	460
Fresa de montaje.....	461
Diamantes especiales para la técnica de repasado de coronas	461
Fresas adiamantadas dsl	462
Diabolo.....	463
FG-Diabolo para óxido de circonio	470
Formador de piedra para fresas adiamantadas	
Diabolo Cleaner	467

El sistema numérico de referencias bredent para las fresas Diatit y fresas de tungsteno

Codificación de color

Fácil reconocimiento de corte geométrico gracias al código de color.

NF	sin	KF	rojo	KS	negro
NH	naranja	KM	azul	GG	sin
MH	naranja	QM	azul claro	KC	lila
N/MH	naranja/azul	QG	blanco	KT	gris plateado
GH	naranja/verde	KG	verde	M	oro
SH	naranja				

Forma de la fresa, N°-ISO

Tres números dan la forma según ISO.



Letra primaria

- N = fresas especiales para NE
 - H = tungsteno
 - D = templado de refuerzo¹
 - B = fresa especial (taladro), por ejemplo fresa de fisura
 - F = fresas especiales para la técnica de fresado
 - S = fresas para silicona
- ¹Más información sobre el templado de refuerzo ver pag. 419

Dentado

Bredent le ofrece once tipos diferentes de dentados en las diferentes fresas. El dentado se puede identificar por la combinación de las dos letras impresas en el vástago.

Más información sobre el dentado ver pag. 413

Diámetro

Muestra el diámetro en la parte más ancha en décimas de milímetros.

Búsqueda rápida de la fresa deseado

Este catálogo le da la posibilidad buscar en poco tiempo las formas de las fresas de bredent sin ninguna pérdida de tiempo. Se puede realizar por la forma o por el dentado de la fresa.

Orientación por la forma

En la tabla de formas de las páginas 326/327 están reflejadas en la columna izquierda, todas las formas de las fresas. Ahí puede elegir la forma deseada. Luego tiene a continuación que elegir el dentado indicado para el tipo de trabajo que quiera realizar. En el mismo cuadrado del dentado verá el número de la página donde podrá encontrar la fresa. En la página indicada podrá encontrar más información al respecto.

Forma escala 1:1	REF	Dentado													
		NF	NH	MH	GH	SH	KF	KM	QM	QG	KG	KS	GG	KC	KT
	D137..23 H137..23														
							426	429	432		434				

Forma de la fresa tamaño original.

Aquí se identifica el dentado de la fresa deseada.

Número de referencia sin datos del dentado de la fresa. La fresa se puede obtener en el diámetro de 2,35 mm.

Esta fresa se puede obtener con el dentado KF, KM, QM, KG. Más información al respecto se puede obtener en las páginas 426, 429, 432, 434.

Para la rápida búsqueda de la fresa se ha creado el código de color.

Orientación por el dentado

A partir de la página 414 están todas las fresas reflejadas en orden de dentado.

El orden de las fresas del dentado va desde el más fino al más grueso, hasta terminar con los dentados especiales para Cr-Co y titanio.

Número ISO

Para poder comparar mejor existe para cada fresa una Número ISO. Este número, regulado internacionalmente, tienen 15 posiciones. El número contiene la siguiente información:

Las posiciones 1 a 3: material de la pieza de trabajo

Las posiciones 7 a 9: forma de la pieza de trabajo

Las posiciones 13 a 15: diámetro de la pieza de trabajo

509 104 001215 023

Las posiciones 4 a 6: tipo de mandril

Las posiciones 10 a 12: tipo de dentado

El dentado de bredent para las fresas Diatit y de tungsteno



NF:
dentado normal
fino

- Para el reparar cualquier material dental.
- Desgaste de material más fácil y dosificado; superficies lisas.
- Dentado sencillo al contrario del dentado cruzado.



NH:
dentado normal
con talón biselado

- Para el repasado de metales preciosos, metales no preciosos, resinas y escayolas.
- Desgaste de material muy bueno y rotación muy tranquila; superficies lisas.
- Talón biselado: diente ancho y estable; alto tiempo de aplicación.



MH:
medio con rotación
tranquila con
talón biselado

- Para el repasado de metales nobles, no nobles, y también resinas.
- Desgaste de material muy bueno, superficies lisas, rotación protegiendo así la pieza de mano del técnico, como la pinza del micromotor.
- Talón biselado: diente ancho y estable; alta durabilidad en la aplicación.



GH:
dentado especial grueso
con talón biselado

- Para el repasado de metales nobles, no nobles, resinas y en algún caso escayolas.
- Desgaste de material muy bueno, rotación tranquila alargando al durabilidad del corte de la fresa.



SH:
dentado super grueso
con talón biselado

- Para el repasado de escayola y sobre todo grandes superficies de resina.
- Desgaste de material muy bueno, así como superficies lisas por medio del talón biselado.
- Gracias a su amplio ángulo de corte no se embota con virutas de restos de material.



KF:
dentado fino

- Principalmente para trabajos finos en metales preciosos, no preciosos, resinas y cerámica.
- Retirada de material abundante y preciso; superficies lisas.



KM:
dentado medio

- Para el repasado de superficies de metales nobles, no nobles y resinas; en casos especiales escayolas.
- Retirada de material racional; superficies lisas; rotación suave de la fresa.
- Muchas posibilidades de uso, al no tener que cambiar de fresa.



QM:
dentado medio

- Para reparar superficies amplias, así como zonas finas sobre metales preciosos, no preciosos y resinas, evitando así tener que cambiar de fresas.
- Retirada de material muy buena y de manera racional; superficies lisas.
- Rotación muy tranquila protegiendo la pieza de mano.



QG:
dentado transversal
grueso

- Especialmente creada para el repasado de silicona.
- Retirada de material racional y gracil.



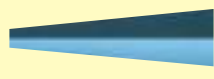
KG:
dentado grueso

- Para el repasado primario y retirada de material grueso de metales nobles, no nobles y resinas, eventualmente en escayola.
- Abundante retirada de material; profundidad de rayas más fuertes en comparación con otros dentados de bredent.



KS:
dentado super grueso

- Ideal para el repasado de escayola también para superficies de resina.
- Abundante retirada de material.
- La amplitud de sus dientes cortantes, evitan que se adhieran virutas.



GG:
dentado grueso

- Para realizar cortes en resinas y planchas de truwax.
- Corte racional de planchas.
- Corte recto, sencillo y racional.



KC:
dentado para
Cr-Co

- Especial para reparar aleaciones de Cr-Co.
- Buena retirada de material; superficies lisas.
- Lo especial en esta fresa es: las virutas metálicas que se producen, no irritan la piel por que se producen virutas más grandes.



KT:
dentado para titanio

- Especial para repasado de titanio.
- El especial revés del dentado aumenta el espacio del diente, rebajando la producción de calor. Se evita el sobrecalentamiento del titanio.
- Retirada de material suave y racional; superficies lisas.



M7:
dentado super grueso

- ofrece amplios campos de uso
- para escayola, resina y termoplásticos de alta calidad.
- trabajar mas eficiente al retirar más rápidamente el material



M5:
dentado grueso

- permite obtener unas superficies lisas y reduce el proceso de trabajo
- para metales nobles y no nobles, resina



M3:
dentado medio



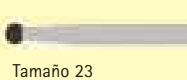








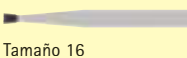













































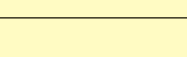




- para el repasado de superficies más rápido
- buena retirada de material con superficies lisas
- para cualquier superficies


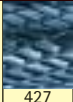




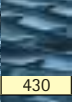



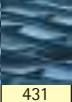
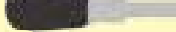
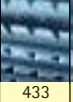
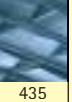
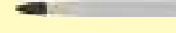

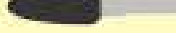

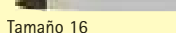



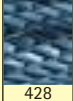
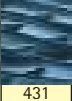


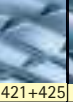
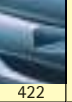
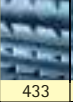


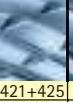
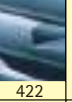


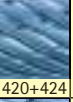

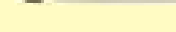

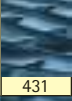
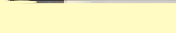
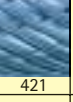

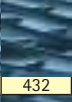

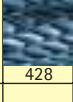
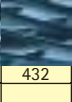
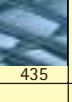

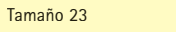



M1:
dentado fino

- dentado fino para obtener superficies lisas y facilita el pulido
- alta durabilidad para trabajar con más rentabilidad

Dentado Visión general

Reproducción Escala 1:1	REF	Dentado													
		NF	NH	MH	GH	SH	KF	KM	QM	QG	KG	KS	GG	KC	KT
 Tamaño 06	B153 . . 02-06 solo se puede obtener en tungsteno	 418													
 Tamaño 23	H001 NH 04-31 solo se puede obtener en tungsteno		 423												
 Tamaño 23	D001 . . 14 solo se puede obtener en Diatit														 438
 Tamaño 23	D001 . . 23 H001 . . 23 H010 . . 08-16			 420				 429			 434				 438
 Tamaño 16	H010 . . 08-16		 422												
 Tamaño 23	D137 . . 23 H137 . . 23						 426	 429	 432		 434				
 Tamaño 23	D141 . . 23 H141 . . 23 N141 . . 23			 420+424				 429							
 Tamaño 60	H161 . . 60									 433					
 Tamaño 16	D184 . . 16 H184 . . 16			 420			 426	 429							
 Tamaño 23	D187 . . 23 H187 . . 23 S187 . . 23						 426	 430		 433	 434				
 Tamaño 23	D194 . . 23 H194 . . 23						 426	 430			 434				 438
 Tamaño 40	D194 . . 40 H194 . . 40 N194 . . 40			 421+425	 422		 426	 430			 434			 437	 438
 Tamaño 50	D194 . . 50 H194 . . 50			 421			 426	 430			 434				 438
 Tamaño 60	D194 . . 60 H194 . . 60					 422						 436			
 Tamaño 70	D194 . . 70 H194 . . 70					 422						 436			
 Tamaño 23	D198 . . 23 H198 . . 23 N198 . . 23			 424			 426	 430							 438

Reproducción Escala 1:1	REF	Dentado													
		NF	NH	MH	GH	SH	KF	KM	QM	QG	KG	KS	GG	KC	KT
	D200 .. 23 H200 .. 23														
							427	430				435			
	D225 .. 23 H225 .. 23														
							427	430							
	D237 .. 23 H237 .. 23														
				420			427	431							
	D237 .. 65 H237 .. 65 S237 .. 65														
										433	435				
	H244 .. 23														
					421										
	D251 .. 60 solo se puede obtener en Diatit														
													437		
	D257 .. 16/23 H257 .. 16/23														
Tamaño 16								431							
	H263 .. 30 D263 .. 40 H263 .. 40 N263 .. 40														
					421		428	431							438
	D263 .. 60 H263 .. 60 S263 .. 60 N263 .. 60														
					421+425	422				433	435				
	D274 .. 60 H274 .. 40/60 N274 .. 40														
					421+425	422					435				
	D277 .. 14 H277 .. 14 N277 .. 14														
				420+424				431							
	D277 .. 23 H277 .. 23														
				420+424				431							
	D289 .. 23 H289 .. 23														
				421			428	432							
	D292 .. 23 H292 .. 23														
							428	432			435			437	
	D468 .. 16/23 H468 .. 16/23														
Tamaño 23													436		

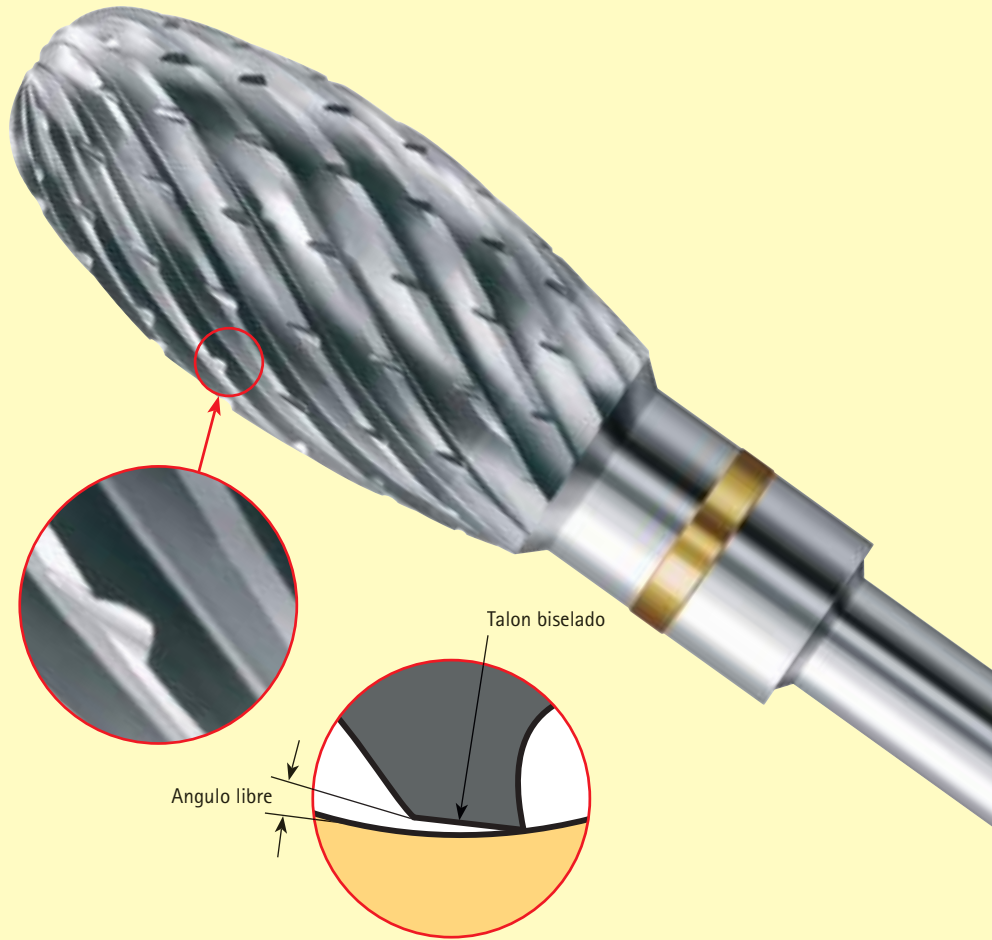
Todas las fresas fotografiadas se puede obtener solo con el mandril 2,35mm. La longitud total de la fresa es de 45 mm (fresas del tamaño 02-23) así como 52 mm (fresas del tamaño 40-70).

Fresas con talón biselado „Generación M“



Fresas con talón biselado con un nuevo dentado multifuncional.

Las fresas de la „Generación M“ elevan por medio del ángulo libre del talón biselado la durabilidad y reducen por ello tener que comprar constantemente nuevas fresas. Por el amplio apoyo del corte se evitan que se produzcan roturas y al mismo tiempo eleva el rendimiento de corte. El material que se vaya a repasar quedará la superficie lisa, evitando así tener que realizar un pulido costoso. Por su geometría de corte optimizada se evita que las virutas se claven en la piel. Protegiendo la salud del técnico dental.



Materiales de alta calidad ofrecen seguridad.

Solo con la elección de materias primas de alta calidad se consigue la producción de dichas fresas. Esta elección permite la creación de fresas de tungsteno para el repasado de superficies de los diferentes materiales.

La creación de alta calidad del corte de la fresa ofrece una utilización muy adecuada para cualquier material. Al tener una rotación exacta combinada con la tecnología de talón biselado se consigue evitar roturas de dientes de corte y se protege el rotor del micromotor. Permitiendo así un repasado perfecto y más económico de trabajos dentales de alta calidad.

Generación M – el concepto progresivo de fresas

- para trabajar en materiales blandos hasta duros con alta eficiencia
- reduce tener que tener una excesiva cantidad de fresas y facilita un mejor rendimiento en el sitio de trabajo
- alta durabilidad por su dentado multifuncional
- reducción de tiempo de trabajo al obtener una superficie lisa

El nuevo concepto de fresas „Generación M“ se consigue gracias al ángulo libre, consiguiendo un repasado de superficie nueva gracias al apoyo del corte geométrico de los dientes de corte del talón biselado. El repasado de los diferentes materiales existentes en el laboratorio exigen la utilización de diferentes fresas de corte, que se reducen gracias a la nueva „Generación M“ de fresas, reduciendo así la cantidad de fresas existentes en la mesa de trabajo. Se eleva la eficiencia durante el repasado y se consigue una mejor visión de que tipo de fresa hay que utilizar para cada material.



M7

Dentado super grueso ofrece una amplia utilización sobre materiales, tales como escayola, resinas para prótesis y resinas termoplásticas. Para la retirada rápida de aleaciones no nobles.



M5

Dentado grueso para metales nobles, no nobles y resinas, consiguiendo una superficie lisa, retirando gran cantidad de material. Gracias a su ángulo libre especial del dentado, se consigue una alta durabilidad de corte de la fresa.



M3

Con el dentado medio se consigue una superficie lisa, reduciendo así el tiempo de trabajo al repasar la superficie. Esto reduce el tiempo de repasado especialmente en zonas de difícil acceso.



M1

El dentado fino permite conseguir una superficie muy lisa facilitando el pulido. La alta durabilidad se consigue por medio del talón biselado, elevando el tiempo de uso.

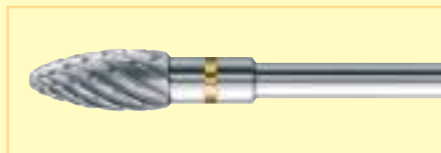
Fresas con talón biselado „Generación M“



REF H263 M7 40
N° ISO
500 104 263220 040



REF H263 M5 40
N° ISO
500 104 263220 040



REF H274 M7 40
N° ISO
500 104 274220 040



REF H274 M5 40
N° ISO
500 104 274220 040



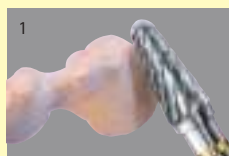
REF H274 M7 16
N° ISO
500 104 274220 016



REF H274 M5 16
N° ISO
500 104 274220 016



REF H277 M3 60
N° ISO
500 104 277190 060



H263 M7 40
H263 M5 40
La forma universal más valorada para un campo de uso más grande en metal y resina.



H274 M7 40
H274 M5 40
La rápida retirada de material permite trabajar más eficiente. La fina punta ofrece poder reparar zonas de difícil acceso.



H274 M7 16
H274 M5 16
El fino repasado con la fresa pequeña en forma de llama redondea el repasado y permite conseguir en zonas interdentes superficies lisas,



H277 M3 60
La combinación de superficie lisa y repasado rápido se consigue gracias al dentado medio, ahorrando tiempo de trabajo.

Accesorios:



Para el perfecto brillo
Los diamantes naturales acreditados de la pasta de pulir permiten conseguir un alto brillo en poco tiempo. El perfecto complemento para la „Generación M“

Zi-polish
Pasta de pre-brillo y brillo
5 g
REF 360 1002 4



Cepillo redondo Rodeo
15 pzas.
Ø 18 mm
REF 350 0096 0

Fresa de fisura



	Material	Tungsteno	Envase
	REF	B153 NF 02	10 piezas
	Nº ISO	500 104 153006 002	
		Ø 0,2 mm	
	REF	B153 NF 04	10 piezas
	Nº ISO	500 104 153006 004	
		Ø 0,4 mm	
	REF	B153 NF 06	10 piezas
	Nº ISO	500 104 153006 006	
		Ø 0,6 mm	



Por medio de ésta fresa, le será posible alisar las vertientes de las cúspides en zonas difíciles. Consiga alisar gracias al pequeño diámetro, fisuras profundas, facilitando así el pulido de la superficie oclusal. Superficies oclusales bien pulidas evitan el asentamiento de placa o sarro. Esta fresa le abre las posibilidades en trabajo al técnico.

Surtido

6 piezas

Fresa de fisura

2 x Nº ISO 500 104 153006 002

2 x Nº ISO 500 104 153006 004

2 x Nº ISO 500 104 153006 006

REF 330 0082 6



Fisuras perfectas con la fresa de fisura más pequeña del mundo: diámetro 0,2 mm.



Por su especial dentado permite retocar fisuras en cerámica antes del glaseado. Esto le amplía las posibilidades de repasado de las caras oclusales en cerámica.



La fresa de fisura bredent con diámetro 0,2 mm 100 veces ampliada.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min ⁻¹			10-20.000	10-20.000	15-20.000	15-20.000

Comparación: bredent-fresas con y sin talón biselado



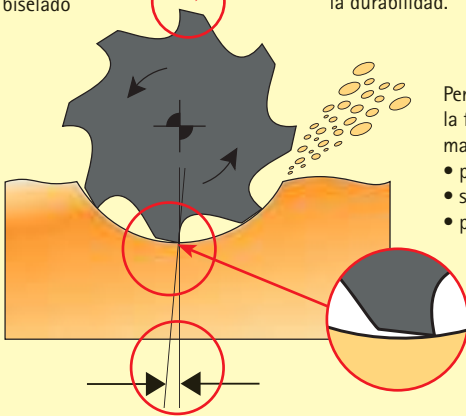
Tres veces más de durabilidad en comparación a dentados convencionales de bredent.

Gracias a un proceso de producción adicional se pueden obtener las fresas de tungsteno de bredent con un talón biselado. Por medio del talón biselado se consigue evitar que se rompan los cantos del corte. Esto hace que la durabilidad de las fresas con talón biselado sea de tres veces más que una fresa convencional de. Además de optimar un ángulo de desprendimiento adecuado, a larga la durabilidad de del rendimiento del corte.

Fresa de tungsteno-bredent con talón biselado

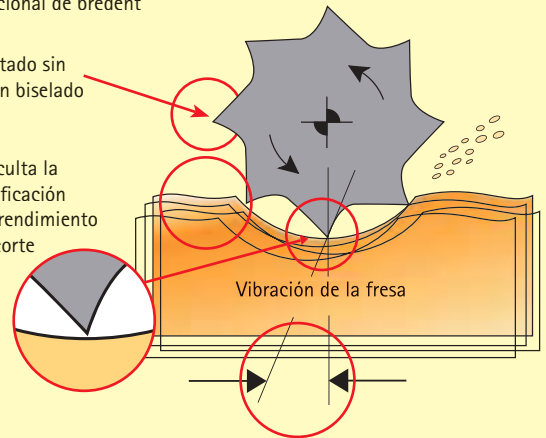
Dentado con talón biselado:
Ámplio apoyo del diente, para triplicar la durabilidad.

En comparación:
Una fresa de tungsteno convencional de bredent



Penetración controlada de la fresa de tungsteno en el material

- para trabajar sin vibraciones
- superficies lisas
- protege las articulaciones



Dentado sin talón biselado

Dificulta la dosificación del rendimiento de corte

Vibración de la fresa

Ángulo de desprendimiento óptimo, para garantizar un mejor rendimiento de corte.

Ángulo de desprendimiento convencional bredent

Templado especial Diatit



Rotación tranquila desde el principio.

Las fresas Diatit de bredent están provistas por un templado: Diatit. Este templado especial para la fresa se podrá visualizar una vez que este terminada la fresa. Se endurece la superficie de la fresa, rebajando así la producción de calor.

Como resultado del proceso de templado especial, se crea una fresa que desde el principio tiene una rotación tranquila y un corte preciso, esto quiere decir, una mayor vida de la fresa. Se garantiza una retirada de material preciso. También se garantiza una mayor vida de la fresa con respecto a otras fresas (sin este templado especial).

Estructura de tungsteno
Las fresas de tungsteno de bredent están realizadas de un material muy fino de metal sinterizado. Las fresas Diatit

después de haber obtenido el dentado, recibe un templado especial. Este templado se introduce 100m en los espacios de los cristales.

Fresas-bredent con templado especial
Es por esto que la superficie de la estructura queda más lisa. Esto hace que la producción

de calor se rebaje. Las virutas se deslizan mejor por la fresa, garantizando una mejor y tranquila rotación de la fresa.

Fresa-bredent sin templado especial
Los dientes de las fresas con el templado especial Diatit están protegidos de roturas con

respecto a fresas bredent sin este templado especial. Con respecto a las fresas bredent sin templado, se eleva la dureza de la fresa de tungsteno Diatit a 3700HV frente a 1850HV de las fresas normales bredent, elevando la duración de vida de la fresa.

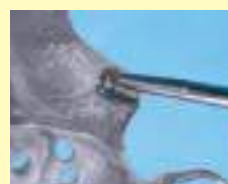


Fresas de tungsteno con talón biselado

Dentado: MH



Material	Tungsteno
REF	H001 MH 23
Nº ISO	500 104 001190 023



Fresa multiuso en la técnica de esqueléticos.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min ⁻¹	10-20.000	10-20.000	10-20.000	10-20.000	10-20.000	15-20.000



Material	Tungsteno
REF	H141 MH 23
Nº ISO	500 104 141190 023



Repasando una moldura con la fresa H141 MH 23. La tranquila rotación del talón biselado da más seguridad al trabajar.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min ⁻¹	10-20.000	10-20.000	10-20.000	10-20.000	10-20.000	15-20.000



Material	Tungsteno
REF	H184 MH 16
Nº ISO	500 104 184190 016



El alto rendimiento de corte de las fresas con talón biselado racionaliza el repasado de trabajos en cerámica, así como en alisar las uniones entre cerámica y metal.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min ⁻¹	10-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Material	Tungsteno
REF	H237 MH 23
Nº ISO	500 104 237190 023



La superficie que queda después de haber trabajado con las fresas de talón biselado es lisa. En superficies de cerámica se crea una superficie mate., que permite pasar sin más esfuerzo al glaseado. Indicado para trabajar sin grandes esfuerzos la cerámica .

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min ⁻¹	10-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Material	Tungsteno
REF	H277 MH 14
Nº ISO	500 104 277190 014
REF	H277 MH 23
Nº ISO	500 104 277190 023



Las gráciles formas del talón biselado permiten repasar en trabajos muy finos.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min ⁻¹	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Fresas de tungsteno con talón biselado

Dentado: MH y GH



Material Tungsteno

REF **H289 MH 23**

Nº ISO 500 104 289190 023



Para el repasado racional en superficies a tratar, es ideal la fresa H289 MH 23.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min ⁻¹	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Material Tungsteno

REF **H194 GH 40**

Nº ISO 500 104 194220 040

REF **H194 GH 50**

Nº ISO 500 104 194220 050



Por su alta durabilidad ahorra la fresa de talón biselado herramientas. Especialmente en el repasado de metal se consigue rapidez y ahorro de tiempo.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min ⁻¹	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Material Tungsteno

REF **H244 GH 23**

Nº ISO 500 104 244220 023

La forma posibilita un repasado fino de la estructura metálica.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min ⁻¹	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Material Tungsteno

REF **H263 GH 30**

Nº ISO 500 104 263220 030

REF **H263 GH 60**

Nº ISO 500 104 263220 060



Grandes superficies de escayola se retirarán mejor y rápidamente con la cara más ancha de la fresa. al mismo tiempo se obtiene una superficie lisa.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min ⁻¹	10-15.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Material Tungsteno

REF **H274 GH 40**

Nº ISO 500 104 274220 040

REF **H274 GH 60**

Nº ISO 500 104 274220 060



Gracias al talón biselado se consigue una superficie lisa, dando una amplia posibilidad en el campo de la resina.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min ⁻¹	10-15.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Fresas de tungsteno con talón biselado

Dentado: SH y NH



Material	Tungsteno
REF	H274 SH 40
Nº ISO	500 104 274220 040



Gracias al dentado de talón biselado se consigue una superficie de repasado muy lisa. La tranquila rotación de la fresa sin traquetear eleva la seguridad de aplicación del técnico y protege las articulaciones.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min ⁻¹	10-15.000	8-12.000				



Material	Tungsteno
REF	H194 SH 40
Nº ISO	500 104 194220 040
REF	H194 SH 60
Nº ISO	500 104 194220 060
REF	H194 SH 70
Nº ISO	500 104 194220 070



Fresas con dentado SH están indicadas para el repasado de escayolas. Su tranquila rotación evita roturas de cantos.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min ⁻¹	8-12.000	8-12.000				



Material	Tungsteno
REF	H263 SH 60
Nº ISO	500 104 263220 060



Fresa con talón biselado para la retirada más rápida de resina. Ideal también para escayola.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min ⁻¹	10-20.000	10-20.000	10-20.000	10-20.000	10-20.000	15-20.000



Material	Tungsteno
REF	H010 NH 08
Nº ISO	500 104 010006 008
REF	H010 NH 10
Nº ISO	500 104 010006 010
REF	H010 NH 12
Nº ISO	500 104 010006 012
REF	H010 NH 16
Nº ISO	500 104 010006 016



El cono invertido está indicado para la creación de la cara oclusal. Al mismo tiempo se consigue por medio del talón biselado una superficie de cerámica brillante.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min ⁻¹	10-20.000	10-20.000	10-20.000	10-20.000	15-20.000	15-20.000

Rapidy Microfresas



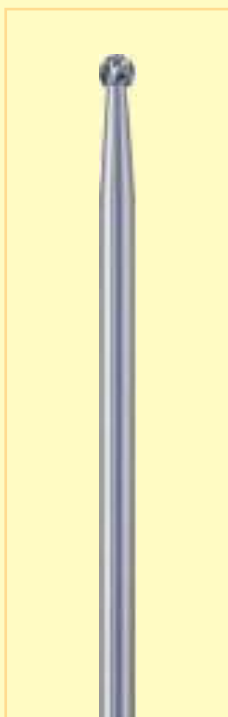
Alto rendimiento de corte y alta durabilidad por medio del talón biselado.













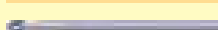

También se ha equipado a la fresa Rapidy Microfresa con el talón biselado. Gracias a este corte geométrico especial, recibe la fresa Rapidy un alto rendimiento en el corte, como una tranquila rotación.

Esta característica es aprovechado por el técnico, sobre todo en materiales duros donde quieren trabajar rápidamente y con precisión, tales como superficies oclusales de cerámica ó aleaciones no nobles. También sobre estos materiales se consigue una rápida retirada de material por medio de la fresa Rapidy. Su alto rendimiento y triple durabilidad, gracias al talón biselado, se consigue reducir gastos adicionales.



H001 NH 04: Su alto rendimiento de corte amplía al ceramista campos de aplicaciónes totalmente nuevos.

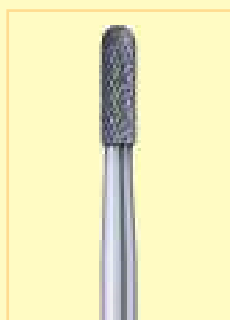


Material	Tungsteno		
Envase	1 pieza	5 piezas	10 piezas
 REF	H001 NH 04	330 0050 4	330 0100 4
Nº ISO	500 104 001006 004		
 REF	H001 NH 05	330 0050 5	330 0100 5
Nº ISO	500 104 001006 005		
 REF	H001 NH 06	330 0050 6	330 0100 6
Nº ISO	500 104 001006 006		
 REF	H001 NH 07	330 0050 7	330 0100 7
Nº ISO	500 104 001006 007		
 REF	H001 NH 08	330 0050 8	330 0100 8
Nº ISO	500 104 001006 008		
 REF	H001 NH 09	330 0050 9	330 0100 9
Nº ISO	500 104 001006 009		
 REF	H001 NH 10	330 0051 0	330 0101 0
Nº ISO	500 104 001006 010		
 REF	H001 NH 12	330 0051 2	330 0101 2
Nº ISO	500 104 001006 012		
 REF	H001 NH 14	330 0051 4	330 0101 4
Nº ISO	500 104 001006 014		
 REF	H001 NH 16	330 0051 6	330 0101 6
Nº ISO	500 104 001006 016		
 REF	H001 NH 18	330 0051 8	330 0101 8
Nº ISO	500 104 001006 018		
 REF	H001 NH 21	330 0052 1	330 0102 1
Nº ISO	500 104 001006 021		
 REF	H001 NH 23	330 0052 3	330 0102 3
Nº ISO	500 104 001006 023		
 REF	H001 NH 31	330 0053 1	330 0103 1
Nº ISO	500 104 001006 031		

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min ⁻¹	10-20.000	10-20.000	10-20.000	10-20.000	15-20.000	15-20.000

Fresas de tungsteno con talón biselado

Dentado: MH/NE-Fresas especiales



Material	Tungsteno
REF	N141 MH 23
N° ISO	500 104 141190 023



La fresa N141 MH 23 se puede utilizar para el repasado de una cavidad. Su tranquila rotación, gracias al talón biselado, aumenta la seguridad durante su manipulación.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R·min ⁻¹						15-20.000

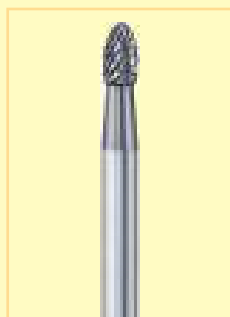


Material	Tungsteno
REF	N198 MH 23
N° ISO	500 104 198190 023



La fresa N198 MH 23 mientras repasa una cavidad. Su tranquila y sin vibración rotación aumenta la estabilidad durante la manipulación.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R·min ⁻¹						15-20.000



Material	Tungsteno
REF	N277 MH 14
N° ISO	500 104 277190 014



Formas gráciles permiten una mayor aplicación de las fresas con talón biselado, aún teniendo que repasar trabajos finos. Como resultado superficies lisas.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R·min ⁻¹						15-20.000



Surtido

consta de 7 fresas
REF 330 0117 0

Gracias a su dentado especial de talón biselado consigue la fresa trabajando aún en aleaciones no nobles una mayor durabilidad. El ángulo cambiado del talón biselado aumenta la abarsividad dejando superficies más lisas, ahorrando tiempo de trabajo.

Fresas de tungsteno con talón biselado

Dentado: GH/NE-Fresas especiales



Material Tungsteno
 REF **N194 GH 40**
 N° ISO 500 104 194220 040



Por su alta durabilidad gracias al talón biselado se reducen costes de fresas innecesarias. Especialmente durante el repasado de estructuras con cerámicas de aleaciones no nobles.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min ⁻¹						15-20.000



Material Tungsteno
 REF **N263 GH 40**
 N° ISO 500 104 263220 040

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min ⁻¹						15-20.000



Material Tungsteno
 REF **N263 GH 60**
 N° ISO 500 104 263220 060

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min ⁻¹						15-20.000



Material Tungsteno
 REF **N274 GH 40**
 N° ISO 500 104 274220 040

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min ⁻¹						15-20.000

Fresas de tungsteno y Diatit

Dentado: KF



Material	Tungsteno	Diatit
REF	H137 KF 23	D137 KF 23
Nº ISO	500 104 137140 023	509 104 137140 023

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R·min ⁻¹		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Material	Tungsteno	Diatit
REF	H184 KF 16	D184 KF 16
Nº ISO	500 104 184140 016	509 104 184140 016



Por el fino dentado deja una superficie más lisa. Esta grácil fresa está indicada para el repasado de carillas.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R·min ⁻¹		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Material	Tungsteno	Diatit
REF	H187 KF 23	D187 KF 23
Nº ISO	500 104 187140 023	509 104 187140 023

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R·min ⁻¹		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Material	Tungsteno	Diatit
REF	H194 KF 23	D194 KF 23
Nº ISO	500 104 194140 023	509 104 194140 023
REF	H194 KF 40	D194 KF 40
Nº ISO	500 104 194140 040	509 104 194140 040
REF	H194 KF 50	D194 KF 50
Nº ISO	500 104 194140 050	509 104 194140 050



La fresa D194 KF 23 es especialmente buena para repasar coronas macizas.



El fino dibujo de corte de las fresas con corte geométrico KF, facilitan el trabajo a la hora de tener que pulir.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R·min ⁻¹		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Dentado: KF



Material	Tungsteno	Diatit
REF	H198 KF 23	D198 KF 23
Nº ISO	500 104 198140 023	509 104 198140 023



Por su grácil forma y su fino corte geométrico se indica la fresa D198 KF 23 para el repasado de ganchos de esqueléticos.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min ⁻¹		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Material	Tungsteno	Diatit
REF	H200 KF 23	D200 KF 23
Nº ISO	500 104 200140 023	509 104 200140 023

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min ⁻¹		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Material	Tungsteno	Diatit
REF	H225 KF 23	D225 KF 23
Nº ISO	500 104 225140 023	509 104 225140 023

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min ⁻¹		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Material	Tungsteno	Diatit
REF	H237 KF 23	D237 KF 23
Nº ISO	500 104 237140 023	509 104 237140 023



D237 KF 23: Por su fino corte geométrico se produce una superficie lisa en aleaciones duras.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min ⁻¹		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Fresas de tungsteno y Diatit

Dentado: KF



Material	Tungsteno	Diatit
REF	H263 KF 40	D263 KF 40
N° ISO	500 104 263140 040	509 104 263140 040



La fresa D263 KF 40 permite utilizarla perfectamente en la técnica de esqueléticos.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R·min ⁻¹		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

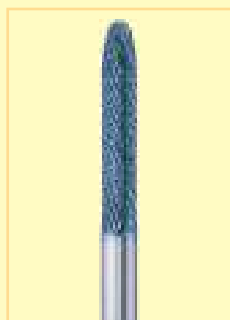


Material	Tungsteno	Diatit
REF	H289 KF 23	D289 KF 23
N° ISO	500 104 289140 023	509 104 289140 023



El dentado KF está indicado para el repasado de materiales de carillas.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R·min ⁻¹		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



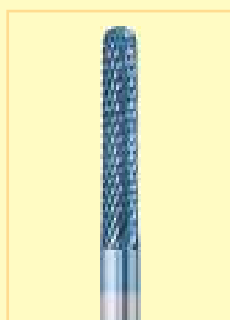
Material	Tungsteno	Diatit
REF	H292 KF 23	D292 KF 23
N° ISO	500 104 292140 023	509 104 292140 023

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R·min ⁻¹		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Material	Tungsteno	Diatit
REF	H001 KM 23	D001 KM 23
Nº ISO	500 104 001190 023	509 104 001190 023

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min ⁻¹	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

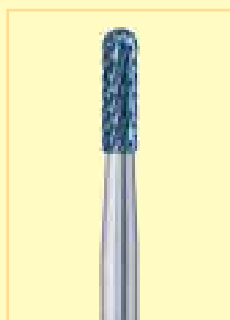


Material	Tungsteno	Diatit
REF	H137 KM 23	D137 KM 23
Nº ISO	500 104 137190 023	509 104 137190 023



Por la tranquila rotación de corte que tiene esta fresa, indicada para el repasado rápido y racional.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min ⁻¹	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Material	Tungsteno	Diatit
REF	H141 KM 23	D141 KM 23
Nº ISO	500 104 141190 023	509 104 141190 023

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min ⁻¹	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Material	Tungsteno	Diatit
REF	H184 KM 16	D184 KM 16
Nº ISO	500 104 184190 016	509 104 184190 016

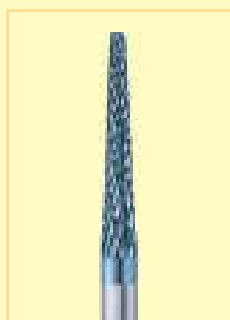


Ejemplos de uso.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min ⁻¹	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Fresas de tungsteno y Diatit

Dentado: KM



Material	Tungsteno	Diatit
REF	H187 KM 23	D187 KM 23
N° ISO	500 104 187190 023	509 104 187190 023

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min ⁻¹	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Material	Tungsteno	Diatit
REF	H194 KM 23	D194 KM 23
N° ISO	500 104 194190 023	509 104 194190 023
REF	H194 KM 40	D194 KM 40
N° ISO	500 104 194190 040	509 104 194190 040
REF	H194 KM 50	D194 KM 50
N° ISO	500 104 194190 050	509 104 194190 050

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min ⁻¹	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Material	Tungsteno	Diatit
REF	H198 KM 23	D198 KM 23
N° ISO	500 104 198190 023	509 104 198190 023



Repasados más racionales por trabajar con fresas graciles con dentado KM.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min ⁻¹	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Material	Tungsteno	Diatit
REF	H200 KM 23	D200 KM 23
N° ISO	500 104 200190 023	509 104 200190 023

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min ⁻¹	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Material	Tungsteno	Diatit
REF	H225 KM 23	D225 KM 23
N° ISO	500 104 225190 023	509 104 225190 023



D225 KM 23 para el repasado exacto de uniones entre metal y resina.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min ⁻¹	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Dentado: KM



Material	Tungsteno	Diatit
REF	H237 KM 23	D237 KM 23
Nº ISO	500 104 237190 023	509 104 237190 023



Indicado para la creación de trabajos de esqueléticos graciles.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min ⁻¹	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Material	Tungsteno	Diatit
REF	H257 KM 16	D257 KM 16
Nº ISO	500 104 257190 016	509 104 257190 016
REF	H257 KM 23	D257 KM 23
Nº ISO	500 104 257190 023	509 104 257190 023

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min ⁻¹	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Material	Tungsteno	Diatit
REF	H263 KM 40	D263 KM 40
Nº ISO	500 104 263190 040	509 104 263190 040



Retirada de material exacto con fresas brendent.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min ⁻¹	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Material	Tungsteno	Diatit
REF	H277 KM 14	D277 KM 14
Nº ISO	500 104 277190 014	509 104 277190 014
REF	H277 KM 23	D277 KM 23
Nº ISO	500 104 277190 023	509 104 277190 023

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min ⁻¹	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Fresas de tungsteno y Diatit

Dentado: KM y QM

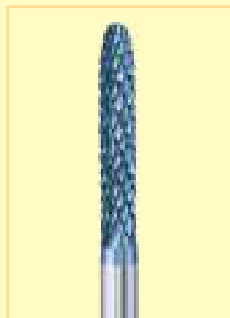


Material	Tungsteno	Diatit
REF	H289 KM 23	D289 KM 23
Nº ISO	500 104 289190 023	509 104 289190 023



Para el repasado de metales nobles/aleaciones a base de Pd: D289 KM 23.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min ⁻¹	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Material	Tungsteno	Diatit
REF	H292 KM 23	D292 KM 23
Nº ISO	500 104 292190 023	509 104 292190 023



Buen rendimiento de corte y superficies lisas: D292 KM 23 - Ejemplos de uso en metal noble/aleaciones a base de Pd.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min ⁻¹	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Material	Tungsteno	Diatit
REF	H137 QM 23	D137 QM 23
Nº ISO	500 104 137134 023	509 104 137134 023



Metales nobles/técnica de repasado a base de PD: superficies de trabajo lisas y rotación de la fresa tranquila.



La tranquila rotación de la fresa garantiza también en superficies de resina un repasado racional.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min ⁻¹	15-20.000	15-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Dentado: QG



Material	Tungsteno
REF	H161 QG 60
Nº ISO	500 104 161220 060



La fina punta esta indicado sobre todo para el repasado de resina. Ideal para la técnica de férulas.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R·min ⁻¹	10-20.000					



Material	Tungsteno
REF	S187 QG 23
Nº ISO	500 104 187 023



Gracias a las diferentes formas existentes de las fresas se podrán reparar las diferentes zonas de difícil acceso, como por ejemplo, márgenes gingivales en la falsa encia.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica	Silicona
Revoluciones R·min ⁻¹							30.000



Material	Tungsteno
REF	S237 QG 65
Nº ISO	500 104 237 065



Para el repasado de planchas de plástico con zonas retentivas indicamos utilizar la fresa para silicona, donde conseguirá trabajar rápido y con facilidad (ejemplo: protector bucal para deportista).

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica	Silicona
Revoluciones R·min ⁻¹							20.000



Material	Tungsteno
REF	S263 QG 60
Nº ISO	500 104 263 060



Gracias a la fácil retirada de material se consigue unas uniones más homogéneas entre resina y silicona. La superficie trabajada obtiene un dibujo de corte liso y sin estrías.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica	Silicona
Revoluciones R·min ⁻¹							18.000

Fresas de tungsteno y Diatit

Dentado: KG



Material	Tungsteno	Diatit
REF	H001 KG 23	D001 KG 23
Nº ISO	500 104 001215 023	509 104 001215 023



D001 KG 23: para rebajar burbujas en coronas en la técnica de trabajo de metales preciosos.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min ⁻¹	10-20.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Material	Tungsteno	Diatit
REF	H137 KG 23	D137 KG 23
Nº ISO	500 104 137220 023	509 104 137220 023

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min ⁻¹	10-20.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Material	Tungsteno	Diatit
REF	H187 KG 23	D187 KG 23
Nº ISO	500 104 187220 023	509 104 187220 023



La forma grácil y el buen rendimiento de corte de la fresa D187 KG 23, la hacen indispensable para el repasado de esqueléticos.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min ⁻¹	10-20.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Material	Tungsteno	Diatit
REF	H194 KG 23	D194 KG 23
Nº ISO	500 104 194220 023	509 104 194220 023
REF	H194 KG 40	D194 KG 40
Nº ISO	500 104 194220 040	509 104 194220 040
REF	H194 KG 50	D194 KG 50
Nº ISO	500 104 194220 050	509 104 194220 050



D194 KG 23 para el repasado racional de esqueléticos.



El dentado grueso de la fresa D194 KG 40 (foto 3) y D194 KG 50 (foto 2) garantiza un repasado rápido y óptimo de la resina.



Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min ⁻¹	10-20.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Dentado: KG



Material	Tungsteno	Diatit
REF	H200 KG 23	D200 KG 23
Nº ISO	500 104 200220 023	509 104 200220 023



D200 KG 23 para el repasado de esqueléticos.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min ⁻¹	10-20.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Material	Tungsteno	Diatit
REF	H237 KG 65	D237 KG 65
Nº ISO	500 104 237220 065	509 104 237220 065



D237 KG 65: retirada muy buena de material y una tranquila rotación para el repasado racional de la resina.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min ⁻¹	10-20.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Material	Tungsteno	Diatit
REF	H263 KG 60	D263 KG 60
Nº ISO	500 104 263220 060	509 104 263220 060



La fresa D263 KG 60 es, por su forma y su dentado grueso, buena para el repasado de muñones de escayola.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min ⁻¹	10-20.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Material	Tungsteno	Diatit
REF	H274 KG 60	D274 KG 60
Nº ISO	500 104 274220 060	509 104 274200 060



Para repasados más gruesos: La fresa D274 KG 60 indicada para cualquier material dental.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min ⁻¹	10-20.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Material	Tungsteno	Diatit
REF	H292 KG 23	D292 KG 23
Nº ISO	500 104 292220 023	509 104 292220 023

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min ⁻¹	10-20.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Fresas de tungsteno y Diatit

Dentado: KS y GG



Material	Tungsteno	Diatit
REF	H194 KS 60	D194 KS 60
Nº ISO	500 104 194223 060	509 104 194223 060
REF	H194 KS 70	D194 KS 70
Nº ISO	500 104 194223 070	509 104 194223 070



D194 KS 60: Con este dentado super grueso se consigue un rendimiento de corte super agresivo.



D194 KS 70: El dentado super grueso actúa muy bien en escayolas y resinas.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min ⁻¹	8-12.000	8-12.000				



Material	Tungsteno	Diatit
REF	H468 GG 16	D468 GG 16
Nº ISO	500 104 468211 016	509 104 468211 016
REF	H468 GG 23	D468 GG 23
Nº ISO	500 104 468211 023	509 104 468211 023



Por su dentado recto, se agiliza el corte en materiales para planchas.



Evita que el material de planchas se queme y quede pegado a la plancha, garantizando así un repasado más rápido y seguro.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min ⁻¹	8-12.000	8-12.000				

Dentado KC: Dentado especial para aleaciones de esqueléticos y metales no nobles.

El dentado KC permite que el rendimiento de corte sea más alto en aleaciones duras, creando así virutas de metal grandes que no pinchen al técnico que este repasando. Se racionaliza así el tratamiento de repasado de superficies.



Material	Diatit
REF	D194 KC 40
Nº ISO	509 104 194190 040



Alto rendimiento de corte para el dentado KC, trabajando sin presión el material.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min ⁻¹						10-20.000

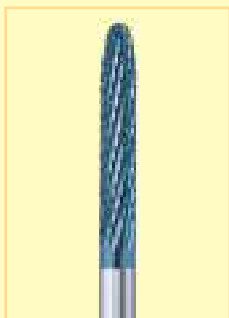


Material	Diatit
REF	D251 KC 60
Nº ISO	509 104 251190 060



Repasado más rápido de trabajos de esqueléticos con el dentado KC de brendent.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min ⁻¹						10-20.000



Material	Diatit
REF	D292 KC 23
Nº ISO	509 104 292190 023



Se racionaliza el tiempo de trabajo en coronas y puentes de aleaciones no nobles.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min ⁻¹						10-20.000

Tratamiento de titanio

Dentado: KT

Dentado KT: especial para el repasado de titanio.

Titanio reacciona a los 850 °C con oxígeno ambiental y produce una superficie no deseada con características de material diferentes (ejemplo: coloraciones, mal pulido, porosidades, etc.). Por el corte especial transversal de la fresa obtienen las fresas con el dentado KT un espacio de corte más grande. Por este espacio se desliza mejor la viruta y se reduce la producción de calor. Gracias al dentado especial un sobrecalentamiento del titanio, garantizando así un repasado más racional, protegiendo el material y superficies lisas.

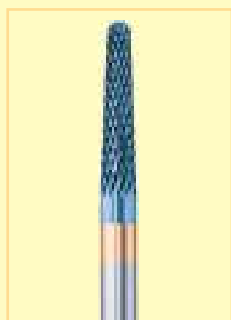


Material	Diatit
REF	D001 KT 14
Nº ISO	509 104 001190 014
REF	D001 KT 23
Nº ISO	509 104 001190 023



Las diferentes formas de las fresas de titanio de bredent le garantiza el trabajar más racional y seguro sobre esqueléticos de titanio.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Titanio	Cerámica
Revoluciones R-min ⁻¹						10-15.000



Material	Diatit
REF	D194 KT 23
Nº ISO	509 104 194190 023
REF	D194 KT 40
Nº ISO	509 104 194190 040
REF	D194 KT 50
Nº ISO	509 104 194190 050



D194 KT 23: para el repasado concreto en zonas de difícil acceso.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Titanio	Cerámica
Revoluciones R-min ⁻¹						Tamaño 23+40: 20-25.000 Tamaño 50: 20.000



Material	Diatit
REF	D198 KT 23
Nº ISO	509 104 198190 023



Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Titanio	Cerámica
Revoluciones R-min ⁻¹						25-30.000



Material	Diatit
REF	D263 KT 40
Nº ISO	509 104 263190 040



Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Titanio	Cerámica
Revoluciones R-min ⁻¹						20-25.000

Surtido de trabajo de titanio



Racionalice su tiempo de repasado de titanio con los productos especiales para titanio, fresas, pulidores, cepillos y pastas.

Por tener una geometría de corte especial, un filo superafilado y una estructura de corte en combinación con la impregnación de Diatit, le garantizará una reducción de calor, un repasado más fácil del titanio, le protegerá el material al trabajar.

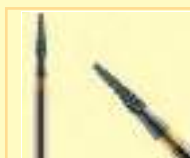


Revoluciones indicadas 20000
REF D 194 KT 50



Revoluciones indicadas 20-25000
REF D 194 KT 40

La fresa de titanio Diatit con una abrasión especial, le da la posibilidad de reparar sin problemas la superficie de titanio sin tener que variar la potencia de rotación de la fresa, consiguiendo así un repasado deseado, homogéneo y liso de la superficie.



Revoluciones indicadas 25-30000
REF D 198 KT 23



Revoluciones indicadas 10-15000
REF D 001 KT 14

Las diferentes formas le garantizan el repasado preciso en zonas estrechas y difíciles de llegar. Utilizando las revoluciones adecuadas para la fresas (vea cuadro) conseguirá resultados óptimos con ventajas para su fresa, larga duración y repasado perfecto.



Titapol
150 gr
REF 520 0015 3
350 g
REF 520 0015 4



Abraso-Star Brillio asg
REF 520 0016 3



Las pastas de prebrillo Titapol y la pasta universal de brillo Abraso-Star Brillio son la combinación perfecta para conseguir un resultado del pulido perfecto.



Soporte de haja
8Bo/HP
REF 210 0043 0

Surtido de trabajo para titanio

REF 350 0089 0

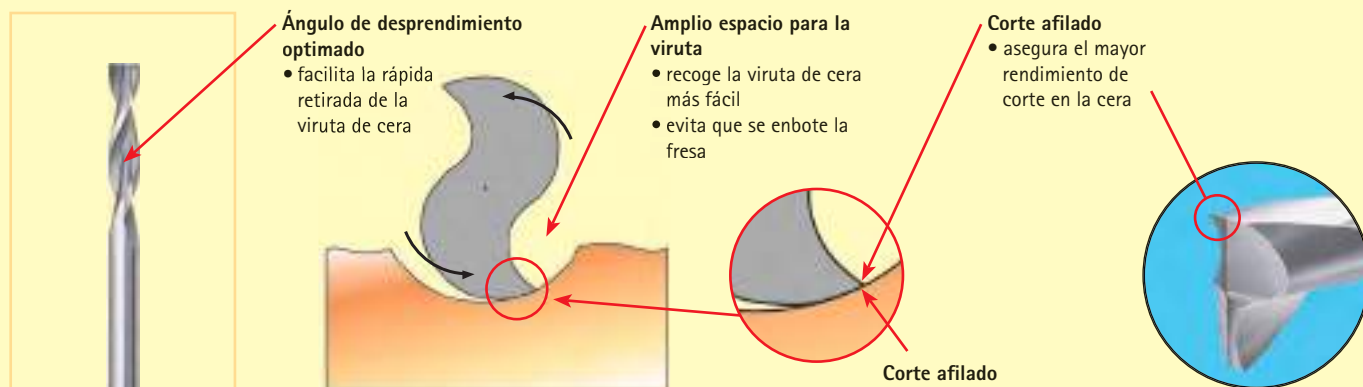
- 1 Fresa de tungsteno diatit D194 KT 50
- 1 Fresa de tungsteno diatit D194 KT 40
- 1 Fresa de tungsteno diatit D198 KT 23
- 1 Fresa de tungsteno diatit D001 KT 14
- 1 Disco de pre pulido Titapol
- 1 Filtro de pre pulido Titapol
- 1 Cepillo redondo zwm db 19 Ø pelo de cabra blanco, montado doble pelo
- 1 Borrego de lana pieza de mano
- 1 Abraso-Soft Metal CSF 2/80 Chunking negro con tela sintética interpuesta
- 1 Gamuza de brillo metal 50 L/100
- 1 Pasta de pre brillo Titapol 150 g
- 1 Abraso-Star Brillio asg pasta universal para brillo metales nobles y no nobles
- 1 Soporte de haja 8Bo/HP

Reposiciones:

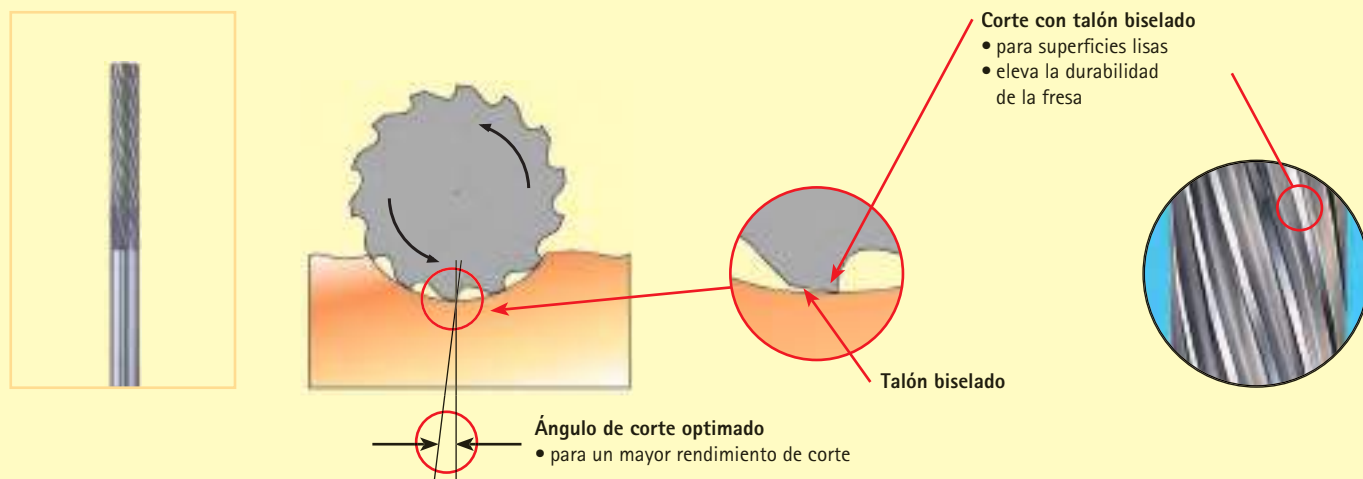
- REF D194 KT 50
- REF D194 KT 40
- REF D198 KT 23
- REF D001 KT 14
- REF 350 0087 0
- REF 350 0088 0
- REF 350 0054 0
- REF 350 0065 0
- REF 350 0081 0
- REF 350 0083 0
- REF 520 0015 3
- REF 520 0016 3
- REF 210 0043 0

Fresas para la técnica de fresado con talón biselado

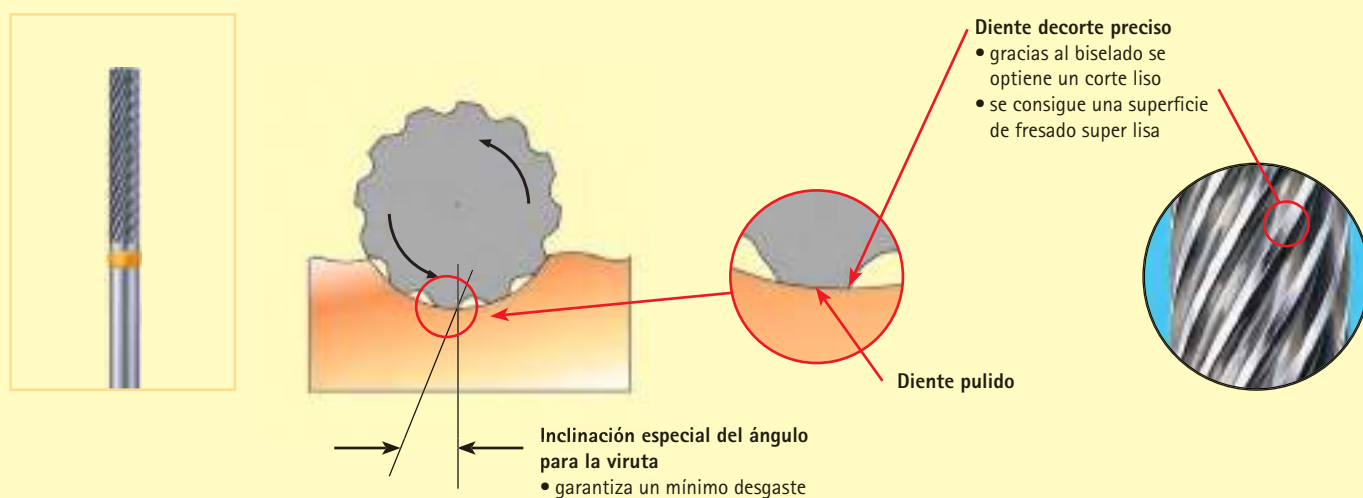
Fresas de fresado para cera



Fresas de fresado para alisar



Fresas de fresado para pulir



Cera de fresado Biotec



Cera de fresado con excelentes características de fresar y de modelar. Buena característica de raspado y fresado al no quedar virutas pegadas en la fresa de fresado.



Cera de fresado Biotec, 28 gr

REF 510 0061 4



Por su buena característica de modelar se ahorra tiempo durante el modelado del contorno fresado en zona lingual y oclusal, al no tener que cambiar de cera.



Superficies lisas y brillantes durante el proceso de fresado

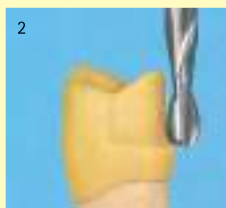


Bajo resto de residuo durante la combustión, permiten utilizar la cera de fresado para la técnica de cerámica prensada.

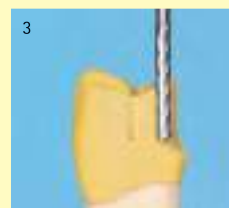
Preparación sistemática de un trabajo de ataches con guía de inserción y hombro fresado con el surtido de fresas de fresado de bredent



1 Antes de fresar es conveniente modelar todo el contorno de la corona en cera.



2 El primer paso es fresar con la fresa de cera F137 2W 23 un fresado semiredondo con escalón marginal.



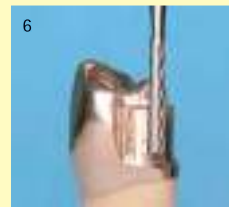
3 A continuación se realizará el interlock por proximal con la fresa de ranurar F538 2H 10.



4 Después se posicionará el hombro por oclusal con la fresa de hombros F205 2H 27.



5 Una vez colado y repasado la corona se procederá a repasar con la fresa F137 2H 23 la superficie fresada paralela.



6 El repasado del interlock se realizará con la fresa F538 2H 10. La fresa de ranurar se llevará de arriba hacia abajo por la guía.



7 El hombro oclusal se repasará con la fresa de hombros F205 2H 27.



8 Con la fresa de pulir F137 2P 23 se repasa la superficie paralela hasta conseguir brillo.



9 Gracias a las fresas con escalón biselado de bredent se consigue un acabado perfecto, sin tener que dar brillo posteriormente.



10 Por medio del Pi-Ku-Plast se modela el contorno fresado y se dará forma con una fresa.



11 Se cuela la parte secundaria de resina y se ajusta sobre la parte primaria..



12 La mínima contracción de la resina Pi-Ku-Plast, garantiza un ajuste perfecto de la parte secundaria.

Fresas de fresado para cera, paralelas, cabeza redonda



Material	Tungsteno	Tungsteno
Vástago	Ø 2,35 mm corto *	Ø 3,00 mm corto **
REF	F137 2W 07	F137 3W 07
N°ISO	500 103 137366 007	500 123 137366 007
REF	F137 2W 10	F137 3W 10
N°ISO	500 103 137366 010	500 123 137366 010
REF	F137 2W 15	F137 3W 15
N°ISO	500 103 137366 015	500 123 137366 015
REF	F137 2W 23	F137 3W 23
N°ISO	500 103 137366 023	500 123 137366 023
Revoluciones/min. sobre cera	2.500 - 5.000 R·min ⁻¹	



La fresa de fresado de cera F137 3W 23 está provista de corte en la cabeza. Por ello está indicada para realizar un escalón biselado en la zona marginal.

* Vástago Ø 2,35 corto: Longitud de la fresa 34 mm
 ** Vástago Ø 3,00 corto: Longitud de la fresa 30 mm

Fresas de fresado para alisar, paralelas, cabeza redonda



Material	Tungsteno	Tungsteno
Vástago	Ø 2,35 mm corto *	Ø 3,00 mm corto **
REF	F137 2H 07	F137 3H 07
N°ISO	500 103 137103 007	500 123 137103 007
REF	F137 2H 10	F137 3H 10
N°ISO	500 103 137103 010	500 123 137103 010
REF	F137 2H 15	F137 3H 15
N°ISO	500 103 137103 015	500 123 137103 015
REF	F137 2H 23	F137 3H 23
N°ISO	500 103 137103 023	500 123 137103 023
Revoluciones/min. sobre aleaciones nobles	15.000 - 20.000 R·min ⁻¹	



La cabeza dentada de la fresa de alisar F137 3H 23 corresponde al tamaño de la fresa de fresado de cera. El escalón biselado creado en cera se puede repasar sin esfuerzo con esta fresa.

* Vástago Ø 2,35 corto: Longitud de la fresa 34 mm
 ** Vástago Ø 3,00 corto: Longitud de la fresa 30 mm

Fresas de fresado para pulir, paralelas, cabeza redonda



Material	Tungsteno	Tungsteno
Vástago	Ø 2,35 mm corto *	Ø 3,00 mm corto **
REF	F137 2P 07	F137 3P 07
N°ISO	500 103 137102 007	500 123 137102 007
REF	F137 2P 10	F137 3P 10
N°ISO	500 103 137102 010	500 123 137102 010
REF	F137 2P 15	F137 3P 15
N°ISO	500 103 137102 015	500 123 137102 015
REF	F137 2P 23	F137 3P 23
N°ISO	500 103 137102 023	500 123 137102 023
Revoluciones/min. sobre aleaciones nobles	18.000 - 20.000 R·min ⁻¹	

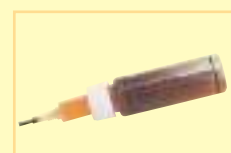


Con la fresa de fresado de pulir F137 3P 23 se consigue una superficie con brillo. Al corresponder el tamaño de la fresa con las otras dos fresas de cera y alisar, se facilita la creación y el repasado del biselado marginal posteriormente.

* Vástago Ø 2,35 corto: Longitud de la fresa 34 mm
 ** Vástago Ø 3,00 corto: Longitud de la fresa 30 mm



Surtido
 12 piezas, por 1 pieza
 REF 330 0082 5



Aceite de fresado y perforación
 ver página 449
 REF 550 0000 8

Fresas de fresado para cera, paralelas, cabeza recta



Material	Tungsteno	Tungsteno
Vástago	Ø 2,35 mm corto *	Ø 3,00 mm corto **
REF	F116 2W 07	F116 3W 07
N°ISO	500 103 116366 007	500 123 116366 007
REF	F116 2W 10	F116 3W 10
N°ISO	500 103 116366 010	500 123 116366 010
REF	F116 2W 15	F116 3W 15
N°ISO	500 103 116366 015	500 123 116366 015
REF	F116 2W 23	F116 3W 23
N°ISO	500 103 116366 023	500 123 116366 023
Revoluciones/min. sobre cera	2.500 - 5.000 R·min ⁻¹	



Fresa de fresado de cera F116 3W 23: superficies lisas y precisas en cera con el nuevo dentado en la fresa. Las fresas con cabeza recta están indicadas para la creación de cierres tangenciales en zonas marginales.

* Vástago Ø 2,35 corto: Longitud de la fresa 34 mm

** Vástago Ø 3,00 corto: Longitud de la fresa 30 mm

Fresas de fresado para alisar, paralelas, cabeza recta



Material	Tungsteno	Tungsteno
Vástago	Ø 2,35 mm corto *	Ø 3,00 mm corto **
REF	F116 2H 07	F116 3H 07
N°ISO	500 103 116103 007	500 123 116103 007
REF	F116 2H 10	F116 3H 10
N°ISO	500 103 116103 010	500 123 116103 010
REF	F116 2H 15	F116 3H 15
N°ISO	500 103 116103 015	500 123 116103 015
REF	F116 2H 23	F116 3H 23
N°ISO	500 103 116103 023	500 123 116103 023
Revoluciones/min. sobre aleaciones nobles	15.000 - 20.000 R·min ⁻¹	



Gracias a la fresa de fresado para alisar F116 3H 23 se consigue rápidamente la forma deseada. Gracias al talón biselado se consigue un rendimiento de corte excelente.

* Vástago Ø 2,35 corto: Longitud de la fresa 34 mm

** Vástago Ø 3,00 corto: Longitud de la fresa 30 mm

Fresas de fresado para pulir, paralelas, cabeza recta



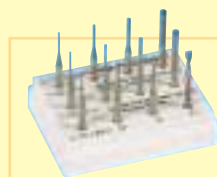
Material	Tungsteno	Tungsteno
Vástago	Ø 2,35 mm corto *	Ø 3,00 mm corto **
REF	F116 2P 07	F116 3P 07
N°ISO	500 103 116102 007	500 123 116102 007
REF	F116 2P 10	F116 3P 10
N°ISO	500 103 116102 010	500 123 116102 010
REF	F116 2P 15	F116 3P 15
N°ISO	500 103 116102 015	500 123 116102 015
REF	F116 2P 23	F116 3P 23
N°ISO	500 103 116102 023	500 123 116102 023
Revoluciones/min. sobre aleaciones nobles	18.000 - 20.000 R·min ⁻¹	



La Superficie brillante obtenida, posibilita colocar, sin tener que pulir de nuevo, la pieza secundaria. La alta precisión ahorra tiempo de trabajo.

* Vástago Ø 2,35 corto: Longitud de la fresa 34 mm

** Vástago Ø 3,00 corto: Longitud de la fresa 30 mm



Surtido

12 piezas, por 1 pieza
REF 330 0082 4

Fresas de fresado abrasivas, paralelas, cabeza redonda



Material	Tungsteno	Tungsteno
Vástago	Ø 2,35 mm corto *	Ø 3,00 mm corto **
REF	N137 2H 10	N137 3H 10
N°ISO	500 103 137 103 010	500 123 137 103 010
REF	N137 2H 15	N137 3H 15
N°ISO	500 103 137 103 015	500 123 137 103 015
REF	N137 2H 23	N137 3H 23
N°ISO	500 103 137 103 023	500 123 137 103 023

Revoluciones/min. sobre metales no nobles 20.000 - 25.000 R·min⁻¹

* Vástago Ø 2,35 corto: Longitud de la fresa 34 mm

** Vástago Ø 3,00 corto: Longitud de la fresa 30 mm

Fresas de fresado para pulir abrasivas, paralelas, cabeza redonda



Material	Tungsteno	Tungsteno
Vástago	Ø 2,35 mm corto *	Ø 3,00 mm corto **
REF	N137 2P 10	N137 3P 10
N°ISO	500 103 137 102 010	500 123 137 102 010
REF	N137 2P 15	N137 3P 15
N°ISO	500 103 137 102 015	500 123 137 102 015
REF	N137 2P 23	N137 3P 23
N°ISO	500 103 137 102 023	500 123 137 102 023

Revoluciones/min. sobre metales no nobles 10.000 - 20.000 R·min⁻¹

* Vástago Ø 2,35 corto: Longitud de la fresa 34 mm

** Vástago Ø 3,00 corto: Longitud de la fresa 30 mm

Fresas abrasivas para la técnica de fersadoen titanio, metales no nobles y metales nobles.

El corte geométrico de la fresa permite una mayor retirada de material en poco tiempo. Gracias al talón biselado se obtiene una rotación más tranquila de la fresa y como consecuencia una superficie en el fresado más lisa. La amplitud del talón biselado alarga la vida de la fresa y evita la rotura de cantos de corte.



Aceite de fresado y perforación
ver página 449
REF 550 0000 8

Fresas de fresado abrasiva, paralelas, cabeza recta



Material	Tungsteno	Tungsteno
Vástago	Ø 2,35 mm corto *	Ø 3,00 mm corto **
REF	N116 2H 10	N116 3H 10
N°ISO	500 103 116 103 010	500 123 116 103 010
REF	N116 2H 15	N116 3H 15
N°ISO	500 103 116 103 015	500 123 116 103 015
REF	N116 2H 23	N116 3H 23
N°ISO	500 103 116 103 023	500 123 116 103 023
Revoluciones/min. sobre metales no nobles 20.000 - 25.000 R·min ⁻¹		

* Vástago Ø 2,35 corto: Longitud de la fresa 34 mm

** Vástago Ø 3,00 corto: Longitud de la fresa 30 mm

Fresas de fresado para pulir abrasivo, paralelas, cabeza recta



Material	Tungsteno	Tungsteno
Vástago	Ø 2,35 mm corto *	Ø 3,00 mm corto **
REF	N116 2P 10	N116 3P 10
N°ISO	500 103 116 102 010	500 123 116 102 010
REF	N116 2P 15	N116 3P 15
N°ISO	500 103 116 102 015	500 123 116 102 015
REF	N116 2P 23	N116 3P 23
N°ISO	500 103 116 102 023	500 123 116 102 023
Revoluciones/min. sobre metales no nobles 10.000 - 20.000 R·min ⁻¹		

* Vástago Ø 2,35 corto: Longitud de la fresa 34 mm

** Vástago Ø 3,00 corto: Longitud de la fresa 30 mm

La superficie de fresado se saturará con abundante aceite de fresado y perforación y repasar con las fresas de fresado abrasivas a 20.000 - 25.000 rev/min. Con abundante aceite de fresado y perforación se pulirá con la fresa de fresado para pulir abrasiva a 20.000 rev/min. y a continuación a 10.000 rev/min. pulir a alto brillo.



Aceite de fresado y perforación
ver página 449
REF 550 0000 8

Fresas de fresado para cera, cónicas, cabeza redonda



	Material	Tungsteno	Tungsteno
	Vástago	Ø 2,35 mm corto	Ø 3,00 mm corto
	REF	F200 2W 23	F200 3W 23
cónico 2°	N°ISO	500 103 200362 023	500 123 200362 023
	REF	F200 2W 31	F200 3W 31
cónico 4°	N°ISO	500 103 200362 031	500 123 200362 031
	REF	F200 2W 40	F200 3W 40
cónico 6°	N°ISO	500 103 200362 040	500 123 200362 040
	Revoluciones/min. sobre cera	2.500 - 5.000 rev./min.	


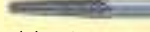
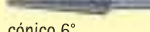


Preparación de la corona cónica con escalón marginal: con la fresa F200 3W 40 de cabeza redonda se crea la corona en cera. La cabeza redonda tiene un dentado afilado que hace que forme un biselado preciso.

Longitud de la fresa: 32 mm

Fresas de fresado para alisar, cónicas, cabeza redonda



	Material	Tungsteno	Tungsteno
	Vástago	Ø 2,35 mm corto	Ø 3,00 mm corto
	REF	F200 2H 23	F200 3H 23
cónico 2°	N°ISO	500 103 200103 023	500 123 200103 023
	REF	F200 2H 31	F200 3H 31
cónico 4°	N°ISO	500 103 200103 031	500 123 200103 031
	REF	F200 2H 40	F200 3H 40
cónico 6°	N°ISO	500 103 200103 040	500 123 200103 040
	Revoluciones/min. sobre aleaciones nobles	15.000 - 20.000 R·min ⁻¹	



El trabajo colado se repasa con la fresa de alisar reconstruyendo la forma. El diámetro de la fresa es igual que la fresa de fresado para cera. Gracias a la igualdad de diámetro de las fresas se puede contornear rápidamente el escalón biselado.

Longitud de la fresa: 32 mm

Fresas de fresado para pulir, cónicas, cabeza redonda



	Material	Tungsteno	Tungsteno
	Vástago	Ø 2,35 mm corto	Ø 3,00 mm corto
	REF	F200 2P 23	F200 3P 23
cónico 2°	N°ISO	500 103 200133 023	500 123 200133 023
	REF	F200 2P 31	F200 3P 31
cónico 4°	N°ISO	500 103 200133 031	500 123 200133 031
	REF	F200 2P 40	F200 3P 40
cónico 6°	N°ISO	500 103 200133 040	500 123 200133 040
	Revoluciones/min. sobre aleaciones nobles	15.000 - 20.000 R·min ⁻¹	



Una vez se a contorneado la superficie, se termina de repasar la superficie con la fresa para pulido. También se obtiene un brillo en el escalón biselado repasando con la fresa para pulir, ya que el diámetro de la fresa es idéntico a la fresa para alisar y para cera.

Longitud de la fresa: 32 mm



Aceite de fresado y perforación
ver página 449
REF 550 0000 8

Fresas de fresado para cera, cónicas, cabeza recta



	Material	Tungsteno	Tungsteno
	Vástago	Ø 2,35 mm corto	Ø 3,00 mm corto
	REF	F186 2W 23	F186 3W 23
cónico 2°	N°ISO	500 103 186362 023	500 123 186362 023
	REF	F186 2W 31	F186 3W 31
cónico 4°	N°ISO	500 103 186362 031	500 123 186362 031
	REF	F186 2W 40	F186 3W 40
cónico 6°	N°ISO	500 103 186362 040	500 123 186362 040
	Revoluciones/min. sobre cera	2.500 - 5.000 R·min ⁻¹	



Preparación de una corona cónica con borde tangencial: la fresa F186 3W 40 es perfecta para este tipo de trabajo. Primero se creará la forma de la corona de cera por medio de la fresa para cera. Su dentado afilado consigue obtener una superficie lisa sobre la cera.

Longitud de la fresa: 32 mm

Fresas de fresado para alisar, cónicas, cabeza recta



	Material	Tungsteno	Tungsteno
	Vástago	Ø 2,35 mm corto	Ø 3,00 mm corto
	REF	F186 2H 23	F186 3H 23
cónico 2°	N°ISO	500 103 186103 023	500 123 186103 023
	REF	F186 2H 31	F186 3H 31
cónico 4°	N°ISO	500 103 186103 031	500 123 186103 031
	REF	F186 2H 40	F186 3H 40
cónico 6°	N°ISO	500 103 186103 040	500 123 186103 040
	Revoluciones/min. sobre aleaciones nobles	15.000 - 20.000 R·min ⁻¹	



La superficie de fricción de la corona primaria se reconstruye con la fresa de alisar. El ángulo de desprendimiento de la fresa de formar procura retirar racionalmente el material necesario.

Longitud de la fresa: 32 mm

Fresas de fresado para pulir, cónicas, cabeza recta



	Material	Tungsteno	Tungsteno
	Vástago	Ø 2,35 mm corto	Ø 3,00 mm corto
	REF	F186 2P 23	F186 3P 23
cónico 2°	N°ISO	500 103 186133 023	500 123 186133 023
	REF	F186 2P 31	F186 3P 31
cónico 4°	N°ISO	500 103 186133 031	500 123 186133 031
	REF	F186 2P 40	F186 3P 40
cónico 6°	N°ISO	500 103 186133 040	500 123 186133 040
	Revoluciones/min. sobre aleaciones nobles	15.000 - 20.000 R·min ⁻¹	



Después de pasar la fresa para alisar se pule con la fresa para pulir la superficie. El brillo que se obtiene es suficiente y no hay que dar ningún pulido adicional.

Longitud de la fresa: 32 mm




Aceite de fresado y perforación
ver página 449
REF 550 0000 8

Fresas cónicas para titanio, metales no nobles y metales nobles

Fresas de fresado abrasiva para formar, cónicas, cabeza redonda




	Material	Tungsteno	Tungsteno
	Vástago	Ø 2,35 mm corto	Ø 3,00 mm corto
	REF	N200 2H 23	N200 3H 23
cónico 2°	N°ISO	500 103 200 103 023	500 123 200 103 023
	REF	N200 2H 31	N200 3H 31
cónico 4°	N°ISO	500 103 200 103 031	500 123 200 103 031
	REF	N200 2H 40	N200 3H 40
cónico 6°	N°ISO	500 103 200 103 040	500 123 200 103 040
Revoluciones/min. sobre metales no nobles 20.000 - 25.000 R·min ⁻¹			
Longitud de la fresa: 32 mm			

Fresas abrasivas para la técnica de fersadoen titanio, metales no nobles y metales nobles.

El corte geométrico de la fresa permite una mayor retirada de material en poco tiempo. Gracias al talón biselado se obtiene una rotación más tranquila de la fresa y como consecuencia una superficie en el fresado más lisa. La amplitud del talón biselado alarga la vida de la fresa y evita la rotura de cantos de corte.

Fresas de fresado abrasivas para formar, cónicas, cabeza recta



	Material	Tungsteno	Tungsteno
	Vástago	Ø 2,35 mm corto	Ø 3,00 mm corto
	REF	N186 2H 23	N186 3H 23
cónico 2°	N°ISO	500 103 186 103 023	500 123 186 103 023
	REF	N186 2H 31	N186 3H 31
cónico 4°	N°ISO	500 103 186 103 031	500 123 186 103 031
	REF	N186 2H 40	N186 3H 40
cónico 6°	N°ISO	500 103 186 103 040	500 123 186 103 040
Revoluciones/min. sobre metales no nobles 20.000 - 25.000 R·min ⁻¹			
Longitud de la fresa: 32 mm			

La superficie de fresado se saturará con abundante aceite de fresado y perforación y reparar con las fresas de fresado abrasivas a 20.000 - 25.000 rev/min. Con abundante aceite de fresado y perforación se pulirá con la fresa de fresado para pulir abrasiva a 20.000 rev/min y a continuación a 10.000 rev/min pulir a alto brillo.



Aceite de fresado y perforación
ver página 449
REF 550 0000 8

Fresas para ranurar



Material	Tungsteno	Tungsteno
Vástago	Ø 2,35 mm corto	Ø 3,00 mm corto
REF	F538 2H 07	F538 3H 07
NºISO	500 103 538175 007	500 123 538175 007
REF	F538 2H 10	F538 3H 10
NºISO	500 103 538175 010	500 123 538175 010
REF	F538 2H 12	F538 3H 12
NºISO	500 103 538175 012	500 123 538175 012
REF	F538 2H 15	F538 3H 15
NºISO	500 103 538175 015	500 123 538175 015
REF	F538 2H 20	F538 3H 20
NºISO	500 103 538175 020	500 123 538175 020
Revoluciones/min. sobre aleaciones nobles		15.000 - 20.000 R·min ⁻¹
Longitud de la fresa: 32 mm		



La fresa de ranurar F538 3H 10 solo sirve para crear guías de inserción. Para realizar esto se posiciona la fresa de ranurar en posición del eje vertical y se lleva de arriba a abajo. Gracias a su corte dentado en la longitud de la fresa facilita la alargación de la ranura en sentido cervical. A 15.000-20.000 R·min⁻¹ se consigue una superficie de fresado lisa y brillante.

Fresas para hombros



Material	Tungsteno	Tungsteno
Vástago	Ø 2,35 mm corto	Ø 3,00 mm corto
REF	F205 2H 27	F205 3H 27
NºISO	500 103 205175 027	500 123 205175 027
REF	F205 2H 29	F205 3H 29
NºISO	500 103 205175 029	500 123 205175 029
Revoluciones/min. sobre aleaciones nobles		15.000 - 20.000 R·min ⁻¹
Longitud de la fresa: 32 mm		



El hombro oclusal se crea por medio de una fresa de hombros especial. La fresa de hombros esta dotada de un dentado en la cabeza de la fresa para poder así alisar la base del hombro. Esta fresa trabaja bien a 15.000 - 20.000 R·min⁻¹. Por el escalón biselado se consigue una superficie de brillo sobre la superficie de fresado, evitando así tener que pulir.

Aceite de fresado y perforación



Aceite de fresado y perforación
REF 550 0000 8

El aceite de fresado y perforación se creó especialmente para las fresas de taladro y fresado. Por su consistencia especial garantiza una película entre las partes de metal y fresa. Esto garantiza que la viruta del metal deslice rápidamente fuera del espacio de los dientes de la fresa, elevando así el rendimiento de corte y la duración de vida de la fresa. Por su alta temperatura de evaporación evita que se vuelva viscoso el aceite de fresado y perforación.

Modo de empleo:

Durante el punteo, la perforación respectivamente el fresado vierta generosamente aceite de fresado y perforación sobre la estructura.

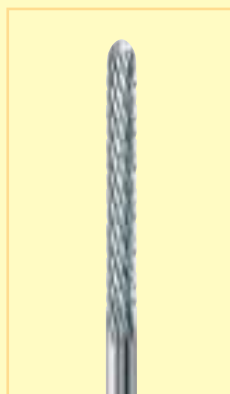
Fresas de fresado para cera 0°, 1°, 2°, 4°, 6°


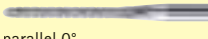
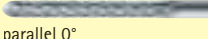


Material	Tungsteno	
Vástago	Ø 2,35 mm corto	
	REF	F137 2W 10
parallel 0°	N°ISO	500 103 137366 010
	REF	F137 2W 15
parallel 0°	N°ISO	500 103 137366 015
	REF	F137 2W 23
parallel 0°	N°ISO	500 103 137366 023
	REF	F200 2W 29
cónico 1°	N°ISO	500 103 200362 029
	REF	F200 2W 23
cónico 2°	N°ISO	500 103 200362 023
	REF	F200 2W 31
cónico 4°	N°ISO	500 103 200362 031
	REF	F200 2W 40
cónico 6°	N°ISO	500 103 200362 040
Revoluciones/min. sobre cera	2.500 - 5.000 R·min ⁻¹	

La fresa de 1° para cera son para realizar estructuras primarias – indicadas para coronas cónicas que tengan alguna angulación, pero mantengan una mayor fricción sin siendo coronas telescópicas de 0°. Ideal para la técnica de galvano.


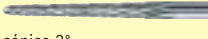


Fresa de corte cruzado



Material	Tungsteno	
Vástago	Ø 2,35 mm corto	
	REF	F 137 2K 10
parallel 0°	N°ISO	500 103 137190 010
	REF	F 137 2K 15
parallel 0°	N°ISO	500 103 137190 015
	REF	F 137 2K 23
parallel 0°	N°ISO	500 103 137190 023
Revoluciones/min. sobre aleaciones nobles	20.000 R·min ⁻¹	

Gracias al corte geométrico cruzado de la fresa se obtiene una mayor abrasividad, pudiendo trabajar metales nobles, no nobles y titanio con mayor rapidez.



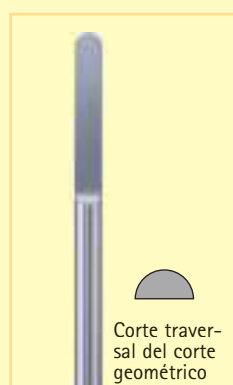
Material	Tungsteno	
Vástago	Ø 2,35 mm corto	
	REF	F 200 2K 29
cónico 1°	N°ISO	500 103 200190 029
	REF	F 200 2K 23
cónico 2°	N°ISO	500 103 200190 023
	REF	F 200 2K 31
cónico 4°	N°ISO	500 103 200190 031
	REF	F 200 2K 40
cónico 6°	N°ISO	500 103 200190 040
Revoluciones/min. sobre aleaciones nobles	20.000 R·min ⁻¹	

Durante la utilización del aceite de fresado y perforación, se podrá obtener con la misma fresa, con poca presión sobre la superficie fresado, una superficie lisa, como si se utilizase una fresa de fresado con talón biselado. No habrá que intercambiar la fresa para obtener una superficie lisa.



Aceite de fresado y perforación
ver página 449
REF 550 0000 8

Fresas de raspado para cera corte recto, paralelas, cabeza redondo



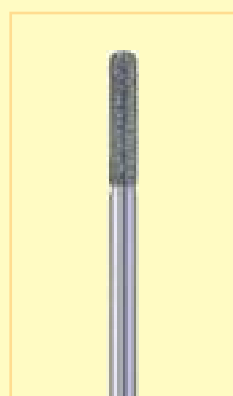
	REF	320 0083 0
	N°ISO	330 103 137382 007
	Diámetro	0,7 mm
	REF	320 0084 0
	N°ISO	330 103 137382 010
	Diámetro	1,0 mm
	REF	320 0085 0
	N°ISO	330 103 137382 012
	Diámetro	1,2 mm
	REF	320 0088 0
	N°ISO	330 103 137382 023
	Diámetro	2,3 mm

Surtido
4 piezas, por 1 pieza
REF 320 0087 0

Todas las fresas tienen una longitud estipulada de 36 mm y un diámetro de 2,35 mm.

Revoluciones de trabajo sobre cera 5.000 R·min⁻¹

Fresas de fresado adiamantadas, grano grueso, paralelas, cabeza redonda



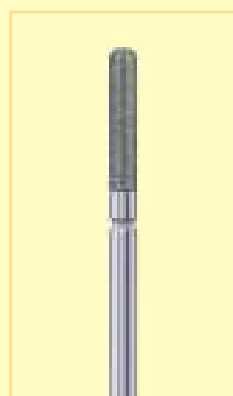
	REF	340 0083 G
	N°ISO	806 103 137534 010
	Diámetro	1,0 mm
	REF	340 0084 G
	N°ISO	806 103 137534 012
	Diámetro	1,2 mm
	REF	340 0085 G
	N°ISO	806 103 137534 015
	Diámetro	1,5 mm
	REF	340 0086 G
	N°ISO	806 103 137534 019
	Diámetro	1,9 mm
	REF	340 0087 G
	N°ISO	806 103 137534 023
	Diámetro	2,3 mm

Todas las fresas tienen una longitud estipulada de 36 mm y un diámetro de 2,35 mm.

El radio de la cabeza de la fresa esta compensada con el radio de la cabeza de la fresa de cera mostrada arriba. Sobre todo en aleaciones duras, le garantiza un repasado racional de la superficie.

Revoluciones de trabajo sobre aleaciones de CrCo es de 10.000 - 20.000 R·min⁻¹

Fresas de fresado adiamantada, grano fino, paralelas, cabeza redonda



	REF	340 0083 F
	N°ISO	806 103 137524 010
	Diámetro	1,0 mm
	REF	340 0084 F
	N°ISO	806 103 137524 012
	Diámetro	1,2 mm
	REF	340 0085 F
	N°ISO	806 103 137524 015
	Diámetro	1,5 mm
	REF	340 0086 F
	N°ISO	806 103 137524 019
	Diámetro	1,9 mm
	REF	340 0087 F
	N°ISO	806 103 137524 023
	Diámetro	2,3 mm

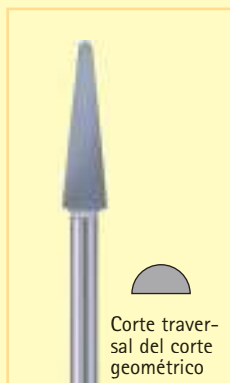
Alta estabilidad de forma, funcionalidad y durabilidad de las fresas de diamante, siempre que se utilicen correctamente gracias a capa galvánica del diamante.

Todas las fresas tienen una longitud estipulada de 36 mm y un diámetro de 2,35 mm.

Revoluciones de trabajo sobre aleaciones de CrCo es de 10.000 - 20.000 R·min⁻¹

Fresas de raspado para cera y fresas de fresado

Fresas de raspado para cera, corte recto, cónicas, cabeza redonda



	REF	320 0080 2
cónico 2°	N°ISO	330 103 200382 023
	REF	320 0081 4
cónico 4°	N°ISO	330 103 200382 031
	REF	320 0082 6
cónico 6°	N°ISO	330 103 200382 040

Revoluciones de trabajo sobre cera 5.000 R·min⁻¹

Surtido

3 piezas, por 1 pieza
REF 320 0086 0

Todas las fresas tienen una longitud estipulada de 36 mm y un diámetro de 2,35 mm.

Fresas de fresado adiamantadas, grano grueso, cónicas, cabeza redonda



	REF	340 0088 G
cónico 2°	N°ISO	806 103 200534 023
	REF	340 0089 G
cónico 4°	N°ISO	806 103 200534 031
	REF	340 0090 G
cónico 6°	N°ISO	806 103 200534 040

Revoluciones de trabajo sobre aleaciones de CrCo es de 10.000 - 20.000 R·min⁻¹

Todas las fresas tienen una longitud estipulada de 36 mm y un diámetro de 2,35 mm.

El radio de la cabeza de la fresa esta compensada con el radio de la cabeza de la fresa de cera mostrada arriba. Sobre todo en aleaciones duras, le garantiza un repasado racional de la superficie.

Fresas de fresado adiamantadas, grano fino, cónicas, cabeza redonda



	REF	340 0088 F
cónico 2°	N°ISO	806 103 200524 023
	REF	340 0089 F
cónico 4°	N°ISO	806 103 200524 031
	REF	340 0090 F
cónico 6°	N°ISO	806 103 200524 040

Revoluciones de trabajo sobre aleaciones de CrCo es de 10.000 - 20.000 R·min⁻¹

Alta estabilidad de forma, funcionalidad y durabilidad de las fresas de diamante, siempre que se utilicen correctamente gracias a capa galvánica del diamante.

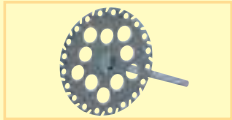
Todas las fresas tienen una longitud estipulada de 36 mm y un diámetro de 2,35 mm.

Giflex-TR



El disco Giflex-TR le ahorra tiempo y trabajo, facilitando así una mayor rapidez y exacta separación de los muñones, en vez del método tradicional de segueta.

Giflex-TR Master x-tray



Disco especial de diamante para trabajar resina.

Discos adiamantados mini



El diámetro pequeño para repasar más seguro y preciso.

Ceraflex



Dientes de sierra torcidos y diamante abrasivo para un mayor efecto de corte.

Microflex



El disco adiamantado más fino que existe de doble cara - solo 0,08 mm de grosor.

Transflex-T



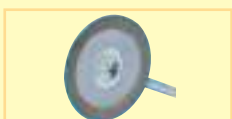
Es super flexible con transparencia por sus segmentos, para afinar mejor el trabajo.

Transflex



Los segmentos torcidos le garantizan una rotación de transparencia, una estabilidad de rotura y un resultado de repasado óptimo.

Ultraflex, Superflex, Flexibel, Elastisch



Grano de diamante especial para cada situación y necesidad. Para cada caso el disco adiamantado necesario.

Discos adiamantados

Giflex-TR



El disco Giflex-TR le ahorra tiempo y trabajo, facilitando así una mayor rapidez y exacta separación de los muñones, en vez del método tradicional de segueta.

Grosor: 0,30 mm
Recubrimiento: de las dos caras
Presentación: montado

Ø 25 mm



REF 340 0002 5

Ø 30 mm



REF 340 0012 0

Ø 37 mm



REF 340 0002 0

Ø 45 mm



REF 340 0011 0



Por medio del disco dentado Giflex-TR podremos separar desde basal, en casos donde los muñones estén demasiado juntos. Los segmentos del disco evitan la creación de polvo y el que se traben.

Giflex-TR Master x-tray



Grosor: 0,40 mm
Recubrimiento: de las dos caras
Presentación: montado

Ø 25 mm



REF 340 00M2 5

Disco especial adiamantada para trabajar resina.
La Giflex-TR Master x-tray tiene un adiamantamiento grueso para conseguir refrigeramiento al cortar resina en la sección adiamantada.

Discos adiamantados mini



El diámetro pequeño para reparar más seguro y preciso.

Grosor: 0,23 mm
Recubrimiento: de las dos caras
Presentación: montado

Ø 8 mm



REF 340 0014 3

Ø 10 mm



REF 340 0014 4

Ø 12 mm



REF 340 0014 5

Ø 14 mm



REF 340 0014 6



El diámetro pequeño está indicado para trabajar en zonas interdentes en puentes de cerámica.

Ceraflex



Dientes de sierra torcidos y diamante abrasivo para un mayor efecto de corte. Gracias a sus dientes de sierra torcidos se produce un efecto de refrigeración y por medio del diamante abrasivo nos da un disco, que nos ahorra tiempo durante el repasado de trabajos de resina o cerámica.

Grosor: 0,25 mm
Recubrimiento: de las dos caras
Presentación: montado

Ø 16 mm 

REF 340 0013 0

Ø 22 mm 

REF 340 0003 0



Por el efecto de refrigeración del Ceraflex se consigue un disco ideal para el repasado de composites y otras resinas.

Microflex



El disco adiamantado más fino que existe de doble cara – solo 0,08 mm de grosor. Los segmentos alargados del disco Transflex-T están para refrigerar, su flexibilidad y transparencia durante su uso.

Grosor: 0,08 mm
Recubrimiento: de las dos caras
Presentación: montado

Ø 12 mm 

REF 340 0014 2

Ø 16 mm 

REF 340 0014 1

Ø 22 mm 

REF 340 0014 0



Por su colocación especial de los segmentos se produce la transparencia del disco durante su rotación. Es una ventaja poder ver durante el trabajo a través del disco para ver donde se está trabajando.

Transflex-T




Los segmentos alargados del disco Transflex-T están para refrigerar, su flexibilidad y transparencia durante su uso.

Grosor: 0,20 mm 0,20 mm 0,25 mm
Recubrimiento: de una sola cara de una sola cara de dos caras
Presentación: montado exterior montado interior montado

Ø 16 mm 

REF 340 0010 0

Ø 22 mm 

REF 340 0008 0 340 0009 0 340 0007 0



Por su colocación especial de los segmentos se produce la transparencia del disco durante su rotación. Es una ventaja poder ver durante el trabajo a través del disco para ver donde se está trabajando.

Es super flexible con transparencia por sus segmentos, para afinar mejor el trabajo.

Transflex



Los segmentos torcidos le garantizan una rotación de transparencia, una estabilidad de rotura y un resultado de repasado óptimo. El disco Transflex esta indicado sobre todo para seccionar y separar en el sector anterior así como en el sector aproximal para dar forma.

Grosor: 0,20 mm 0,20 mm 0,25 mm
Recubrimiento: de una sola cara de una sola cara de dos caras
Presentación: montado exterior montado interior montado

Ø 22 mm 

REF 340 0005 0 340 0006 0 340 0004 0



Los segmentos especiales torcidos le garantizan una transparencia durante su rotación, una estabilidad y una abrasividad del disco.

Discos adiamantados

Ultraflex, Superflex, Flexibel, Elastisch

Grano de diamante especial para cada situación y necesidad. Para cada caso el disco adiamantado necesario.



Ultraflex

Grosor: Recubrimiento: Presentación: Ø 19 mm	0,10 mm de una sola cara montado exterior			0,15 mm de las dos caras montado	
	sin montar	montado exterior	montado interior	sin montar	montado
REF	340 0034 0	340 0042 0	340 0046 0	340 0027 9	340 0050 0
Ø 22 mm					
REF	340 0035 0	340 0054 0	340 0058 0	340 0027 8	340 0062 0

Superflex

Grosor: Recubrimiento: Presentación: Ø 19 mm	0,13 mm de una sola cara montado exterior			0,20 mm de las dos caras montado	
	sin montar	montado exterior	montado interior	sin montar	montado
REF	340 0036 0	340 0043 0	340 0047 0	340 0028 0	340 0051 0
Ø 22 mm					
REF	340 0037 0	340 0055 0	340 0059 0	340 0029 0	340 0063 0

Flexibel

Grosor: Recubrimiento: Presentación: Ø 19 mm	0,15 mm de una sola cara montado exterior			0,23 mm de las dos caras montado	
	sin montar	montado exterior	montado interior	sin montar	montado
REF	340 0038 0	340 0044 0	340 0048 0	340 0030 0	340 0052 0
Ø 22 mm					
REF	340 0039 0	340 0056 0	340 0060 0	340 0031 0	340 0064 0

Elastisch

Grosor: Recubrimiento: Presentación: Ø 19 mm	0,17 mm de una sola cara montado exterior			0,25 mm de las dos caras montado	
	sin montar	montado exterior	montado interior	sin montar	montado
REF	340 0040 0	340 0045 0	340 0049 0	340 0032 0	340 0053 0
Ø 22 mm					
REF	340 0041 0	340 0057 0	340 0061 0	340 0033 0	340 0065 0

Fresa diacryl dcs



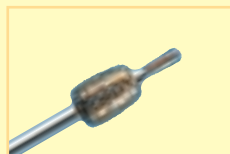
Ahorro de tiempo en el repasado de la resina con la fresa de diamante diacryl, ganando así calidad.

Diagen-Turbo-Grinder dtg



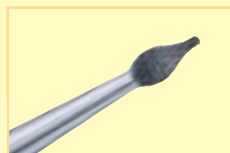
El sistema de fresas de diamante que le dará un buen resultado por ser de una combinación/mezcla especial de Diagen-Diamante, dándole una calidad de repasado poco corriente.

Fresa de montaje



Dos fresas en una. Repasar sin tener que intercambiar la fresa en un solo paso.

Diamantes especiales para la técnica de repasado de coronas



El repasado perfecto para trabajos de resina y cerámica.

Fresas adiamantadas dsl



El Allrounder de las fresas adiamantadas, disponibles en las formas más usuales.

FG-Diabolo



Sistema de repasado económico con diamantes afilados como cuchillos, que se autoregeneran y de larga durabilidad.

Fresa diacril dcs



Ahorro de tiempo en el repasado de la resina con la fresa de diamante diacril, ganando así calidad. Por estar cubierto con diamante por igual y ser un diamante muy cortante conseguirá una rapidez en el repasado de la resina y una forma homogénea.



Fresa gruesa
REF 340 0103 0



Fresa universal
REF 340 0104 0



Fresa de papilas
REF 340 0105 0



Fresa de ordes,
redondo
REF 340 0106 0



Fresa de borde,
puntiaguda
REF 340 0102 0



Goma de repasado
REF 340 0090 0



Surtido

6 piezas, cada 1 pieza
REF 340 0107 0



La fuerte abrasividad de la fresa se debe a su grano tan grueso. La forma externa tan grande le será útil en el repasado de grandes superficies; la forma hueca refrigerará la superficie posibilitando utilizarla a gran revolución/min.



Posibilidad de utilizarla en zonas linguales o palatinas. Para el repasado de papilas y raíz, como zonas linguales.



Por su forma de llama le facilitará el repasado de zona especiales, papilas y zonas alveolares.



Gracias a la forma estrecha en la parte media de la fresa podrá reparar los bordes de planchas base, completas, con la forma redonda podrá alisar zonas irregulares de la resina.

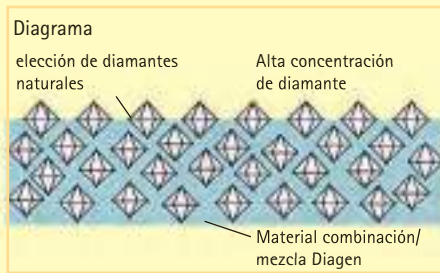


Podrá afinar por fin zonas especiales sin dejar ningún tipo de cantos.



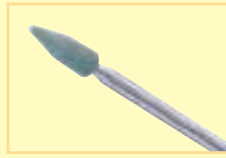
Goma abrasiva para el repasado de la superficie de resina evitando así la utilización de papel de lija. Consigue preparar la superficie de resina para el pulido, ahorrando así tiempo, dejando el trabajo super liso.

Diagen-Turbo-Grinder, fino



El sistema de fresas de diamante que le dará un buen resultado por ser de una combinación/mezcla especial de Diagen-Diamante, dándole una calidad de repasado poco corriente.

Alta calidad de corte y abrasividad sobre superficie de metal y cerámica sin tener que presionar mucho por su alta estabilidad en comparación con otros combinaciones de diamante, le da la posibilidad utilizarlo en muchos campos dentales consiguiendo así más efectividad.



Cilindro puntiagudo
Ø 3,5 x 11 mm
2 piezas
REF 340 0015 5



Cilindro redondo
Ø 4,5 x 13 mm
2 piezas
REF 340 0016 5



Cono
Ø 3,5 x 11 mm
2 piezas
REF 340 0015 0



Cilindros
Ø 4,8 x 13 mm
2 piezas
REF 340 0016 0



Cilindros
Ø 6,5 x 13 mm
2 piezas
REF 340 0017 0



Cono invertido con entallado vacío
Ø 6 x 8 mm
1 pieza
REF 340 0025 0



Cono invertido con entallado vacío
Ø 12 x 6 mm
1 pieza
REF 340 0024 0



Lenteja
Ø 22 x 2 mm
1 pieza
REF 340 0021 0



Disco
Ø 22 x 2 mm
1 pieza
REF 340 0022 0



Disco
Ø 15 x 3,5 mm
2 piezas
REF 340 0018 0



Disco
Ø 22 x 4,5 mm
1 pieza
REF 340 0019 0



Surtido
5 piezas, cada 1 pieza
Diagen-Turbo-Grinder dtg
REF 340 0020 0



Surtido
5 piezas, cada 1 pieza
Diagen-Turbo-Grinder dtg ceramic
REF 340 0020 5



1 Aleaciones nobles y no nobles.
Gracias al no tener que presionar y al obtener una textura suave al repasar se puede agilizar el trabajo y racionalizar la retirada de material.



2 Aleaciones nobles y no nobles.
Para el repasado de superficies de coronas metálicas para cerámica están indicadas las fresas diagen dtg, gracias a su superficie diamantada.



3 Cerámica y resinas.
Al reducir la producción de calor a la hora de repasar y retirar abundante material esta indicado para el repasar estructuras de cerámica.

Ideal para repasar óxido de circonio - indicado por las casas comerciales de implantes más importantes



1 La forma cilíndrica está indicada para el repasado paralelo de superficies.



2 El cono invertido hueco realiza un efecto de refrigeración. La solución más indicada para trabajar óxido de circonio.



3 Las fresas adiamantadas diagen dtg están acondicionadas para el repasado de materiales tales como Lithium-Disilikat cerámica inyección ó óxido de circonio.



4 Para conseguir rápidamente y con seguridad la forma en estructuras con implantes. Por el fino grano de diamante se consigue obtener una superficie lisa.

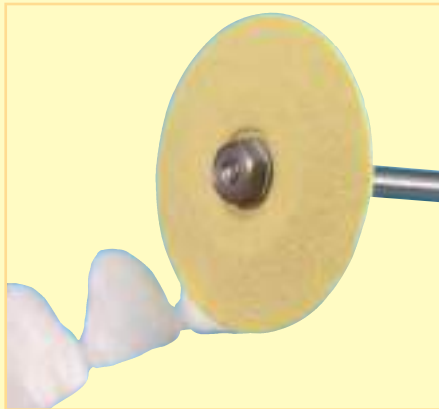


5 Por su amplia gama de formas, permite aplicar las fresas en diferentes campos.



6 Aleaciones duras y materiales de cerámica duras se dejan repasar como si fuesen oro.

Diagen-Turbo-Grinder, grueso



Diagen-Turbo-Grinder, grueso - Nueva calidad del material de unión Diagen permite al grano grueso un repasado más rápido.

- dos grados de abrasión ofrecen mayor flexibilidad a la hora de utilizarlas
- por su material especial de unión (gruesa) ofrece un 20% más de durabilidad ahorrando tiempo de trabajo
- por su efecto de refrigeración evita daños en el circonio
- 11 formas diferentes para cualquier campo dando buenos resultados de trabajo
- se puede utilizar en cualquier material circonio, cerámica y metal

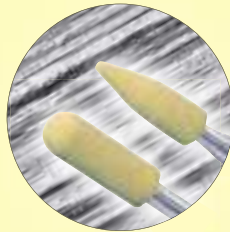
- los diamantes que sobresalen sirven para una rápida retirada de material
- recomendado por destacados fabricantes de circonio y cerámica,* eleva la seguridad de la elección *

Nuevas formas:

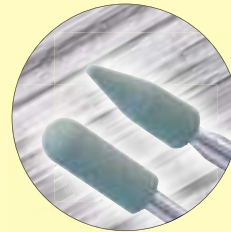
- cilíndrico puntiagudo para llegar a zonas finas
- cilíndrico redondo ayuda en el repasado de concavidades

* La empresa Ivoclar Vivadent, Vita y Teamziers aconsejan para reparar el circonio y cerámica las fresas Diagen-Turbo-Grinder.

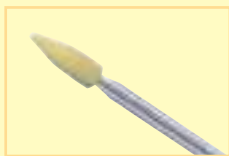
Comparación de corte Circonio.



Nuevas formas con nuevas abrasiones adicionales. Retirada más rápida de material gracias a los granos de diamante más gruesos y la unión especial de Diagen. Rugosidad superficial: 26 µm



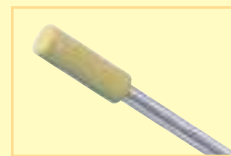
Nuevas formas con la calidad valorada garantizada. Alisar la superficie y repasado fino con un grano de diamante fino, rugosidad de superficie: 2 µm



Cilindro puntiagudo
Ø 3,5 x 11 mm
2 piezas
REF 340 G015 5



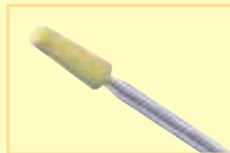
Cilindro redondo
Ø 4,5 x 13 mm
2 piezas
REF 340 G016 5



Cilindro
Ø 4,5 x 13 mm
2 piezas
REF 340 G016 0



Cilindro
Ø 6,0 x 13 mm
2 piezas
REF 340 G017 0



Cono
Ø 3,5 x 11 mm
2 piezas
REF 340 G015 0



Lenteja
Ø 22 x 2 mm
1 pieza
REF 340 G021 0



1 Repasado más rápido de coronas juntas por medio de la fresa con forma „cilíndrica puntiaguda“, ahorrando tiempo.



2 Trabajar sin presión y al mismo tiempo refrigerado gracias al material de unión Diagen, evitando así dañar al circonio.



3 La forma redonda agiliza el repasado de concavidades en el aditamento individualizado. Optimiza tiempo y eleva la rentabilidad.



4 El material de unión especial Diagen eleva el tiempo de duración de la fresa y el diamante más grueso facilita el trabajar más eficaz.



5 El grano más grueso del diamante ayuda a retirar más material y por medio de la fresa Diagen-Turbo-Grinder más fino se consigue una superficie más lisa. Ideal para reparar el IPS e.max.



6 Repasado fino en la zona de cuellos con la fresa Diagen-Turbo-Grinder fino para conseguir un tra-bajo más preciso sobre cerámica prensada, por ca-pas o circonio. Se consigue una superficie más lisa lista para pulir a continuación con Zi-polish.

Accesorio:

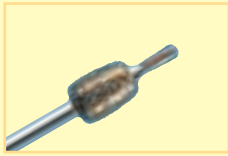


Zi-polish
5 g
REF 360 1002 5



La pasta de pulido Zi-polish en combinación con los cepillos de redondos Rodeo se consigue ahorrar tiempo y un perfecto brillo sobre superficies de circonio.

Fresa de montaje



Fresa de montaje
1 pieza
REF 340 0101 0

Dos fresas en una.

Repasar sin tener que intercambiar la fresa en un solo paso.

- Ajuste rápido de la base del diente durante el montaje
- Retocar zonas prematuras en las caras oclusales de los dientes

Dos fresas en una.



oclusal



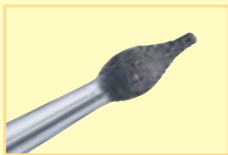
Por su fina punta en forma redonda, cubierta con diamante sintético, permite retirar las zonas prematuras deseadas, sin problemas.

base del diente



Su gruesa forma en la parte posterior, cubierta con diamante natural, eleva el rendimiento de retirada y agiliza la eliminación de material durante el repasado.

Diamantes especiales para la técnica de repasado de coronas



Fresa adiamantada
Técnica de recubrimiento Vb1
1 pieza
REF 340 0084 0
N° ISO: 806 104 033524 029

El repasado perfecto para trabajos de resina y cerámica.



Por la forma cóncava de la fresa se contornea perfectamente la zona interproximal de la zona cervical. Más estética en poco tiempo.



Fresas adiamantada
Técnica de recubrimiento Vb2
1 pieza
REF 340 0083 0
N° ISO: 806 104 000524 032



Su fina punta permite contornear en coronas y puentes las zonas cervicales.



Fresas adiamantada
Técnica de recubrimiento Vb3
1 pieza
REF 340 0085 0
N° ISO: 806 104 171524 033















Con esta fresa se puede caracterizar sencillamente las diferentes rugosidades de las zonas cervicales. Se puede utilizar tanto sobre cerámica como sobre resina.



La fresa cónica con diamante en el frente se puede utilizar para cualquier contorneado. Con esta fresa se puede dar forma a toda la pieza.

Fresas adiamantadas dsl

	Nomenclatura	REF	Piezas	Unidades
	KA 4,0	340 0070 0	1 pieza	<input type="text"/>
	KA 2,5	340 0071 0	1 pieza	<input type="text"/>
	KI 2,5	340 0072 0	1 pieza	<input type="text"/>
	SR 1,0	340 0073 0	1 pieza	<input type="text"/>
	KF 0,5	340 0074 0	1 pieza	<input type="text"/>
	KS 2,0	340 0075 0	1 pieza	<input type="text"/>
	KS 1,5	340 0076 0	1 pieza	<input type="text"/>
	RU 2,0	340 0077 0	1 pieza	<input type="text"/>
	RU 1,5	340 0078 0	1 pieza	<input type="text"/>
	RU 1,0	340 0079 0	1 pieza	<input type="text"/>
	LZ 2,0	340 0080 0	1 pieza	<input type="text"/>
	LZ 1,5	340 0081 0	1 pieza	<input type="text"/>

Remitente (sello):	N° de cliente:	Pedido:
Fecha y firma		

Diabolo



Sistema de repasado económico con diamantes afilados como cuchillos, que se autoregeneran y de lara durabilidad.



1 A través del revestido especial de los cristales de los diamantes se dejan repasar superficie de ceramica sin dejar residuos.



2 La variedad de los Diabolos ofrece elección individual para cualquier superficie de materiales dentotécnico.



3 La enorme dureza de los diamantes sinterizados permiten un uso efectivo en desgaste de materiales muy duros a través por autoregenerables cristales de diamantes.



4 Los equilibrados Diabolo – diamantes sinterizados garantizan una manipulación segura y eficiente en zonas sensibles hasta el último grano de diamante.



5 Distintos materiales se dejan con el Diabolo – fresa adiamantadas sin permantemente, con pérdida de tiempo de cambiar idealmente repasar.

Fresas de diamante sinterizado

Este diamante esta indicado para materiales con alta resistencia y dureza hacia los materiales especialmente buenos para repasar materiales duros. Los cantos afilados del diamante, cuidan de retirar la cantidad de material necesario para obtener un bueno resultado.



Comparación entre una fresa galvanizada y sinterizada Vista de la fresa esquemáticamente:

Los cristales de diamante en una fresa galvanizada están puestos sobre la fresa con una unión metálica sobre una fresa en crudo.

En las fresas de diamante sinterizado de bredent se revisten los cristales de diamante afilados con el material de unión.



Los cristales de diamante en un material de unión metálico



Cristales de diamante en un material de unión especial revestidos.

La clase suprema de las fresas de diamante.

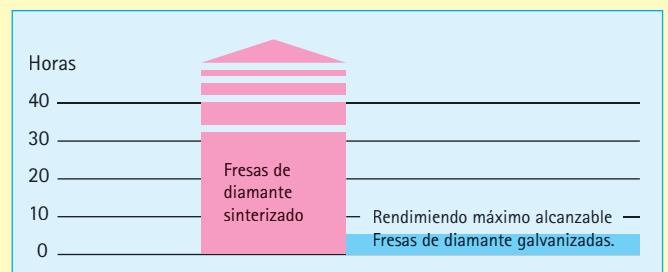
Para repasados más rápidos y eficientes se ha elegido un material extremadamente duro para repasar.

La elección de diamantes NATURALES estan intergradados en una unión de mezcla de metal con material de unión para así poder elegir el grano individualmente según haga falta.

Por su terminación especial se ha conseguido que diamante desgastado se auto desprenda y sea sustituido por otro diamante afilado, consiguiendo así una efecto de afilado automático.

La amplia posibilidad de elección de formas permite la elección individual de la fresa para el campo indicado de trabajo.

Por el afilado automático del diamante, permite llegar a zonas difíciles durante el repasado de la estructura dental, repasando rápidamente y con eficiencia.








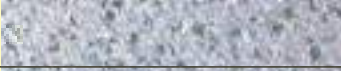


Resumen: En comparación entre fresas sinterizadas y galvanizadas se ha demostrado que los diamantes de bredent Diabolo, por su larga duración son más eficientes. Por el afilado automático del cristal de diamante se podrán utilizar los diamantes sinterizados hasta su completo final, consiguiendo aún desbastos del material.

Fresas adiamantadas

Diabolo

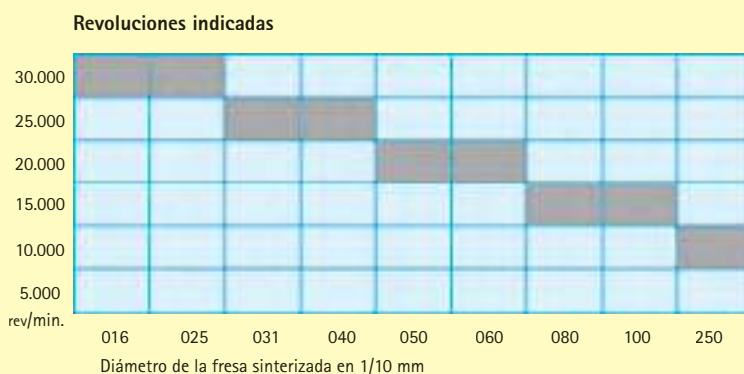
Codificación por colores

Todas las fresas Diabolo están marcadas con codificaciones por colores. Esta codificación indica el tipo de grano que es la fresa, facilitando así la correcta elección.

Codificación por colores	Grueso de grano	Superficie de grano	Identificación
	200 µm		super grueso/ negro
	130 µm		grueso / verde
	100 µm		normal
	80 µm		fino / rojo

Recomendación de trabajo

Revoluciones por min. y presión (aprox. 0,3 – 2 N) siempre según el material se este repasando.



Numero de referencia

Para facilitar la reposición a la hora de pedir se ha grabado en el mandril de la fresa de diamante Diabolo de bredent.

Afilado como un cuchillo:

Los cristales de diamante del Diabolo crean durante el repasado siempre nuevos cortes. Esto garantiza una alta resistencia y una alta durabilidad.

Codificación de colores:

Con solo una mirada podrá identificar el grano desde el fino hasta el grueso. Cuatro colores para cuatro granos diferentes para las fresas Diabolo, para la elección correcta del grano con ayuda del anillo de color.

Número de referencia:

Por medio del número de referencia grabado en el mandril no se podrá equivocar del tipo de grano, ni de fresa que esta utilizando.

S = Diamante sinterizado fino
199 = Forma de la pieza de trabajo (C)
050 = diámetro más grande de la pieza de trabajo (E)



Precisión:

Cada fresa sinterizada Diabolo esta totalmente compensada en su rotación. Es por ello que el desgaste será siempre por igual. Consecuencia: ajuste exacto aún en fresados en metales no nobles extremadamente complicados.

bredent garantiza la calidad:

Cada fresa sinterizada de bredent pasa un control de calidad; garantizamos un rendimiento hasta el ultimo grano de diamante y rendimiento por igual de la fresa.

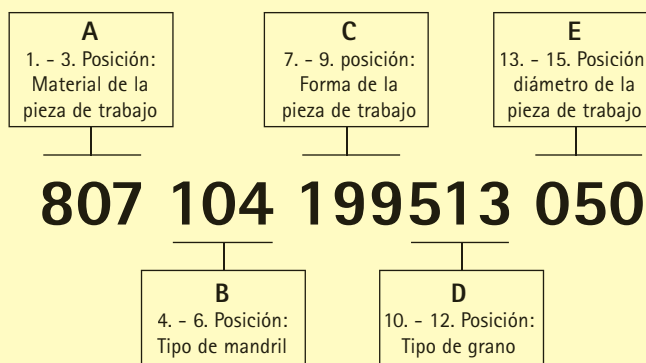
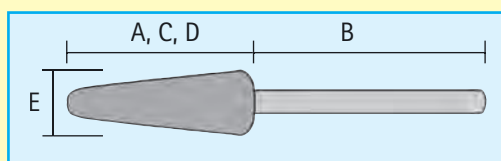
Fácil de intercambiar :

Por tener la fresa sinterizada Diabolo el final del mandril redondeado, se consigue introducirlo fácilmente en cualquier pieza de mano.

Número ISO

Para mejorar la comparación se han identificado cada fresa con un número ISO. Este número internacional consta de 15 cifras. Del número se puede extraer la siguiente información:





Diagrama Fresa de repasado



Diabolo

cónico puntiagudo








	supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
 REF SS 165 023	SG 165 023	SN 165 023	SF 165 023	
Nº ISO:	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	
Nº ISO:	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	
Nº ISO:	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	
Nº ISO:	807 104 213543 031	807 104 213533 031	807 104 213523 031	807 104 213513 031



Para la creación de superficies oclusales gráciles en coronas de cerámica.

cónico redondo



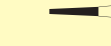




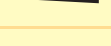
	supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
 REF SS 198 025	SG 198 025	SN 198 025	SF 198 025	
Nº ISO:	807 104 198543 025	807 104 198533 025	807 104 198523 025	807 104 198513 025
 REF SS 198 037	SG 198 037	SN 198 037	SF 198 037	
Nº ISO:	807 104 198543 037	807 104 198533 037	807 104 198523 037	807 104 198513 037
 REF SS 199 031	SG 199 031	SN 199 031	SF 199 031	
Nº ISO:	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	
Nº ISO:	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	
Nº ISO:	807 104 199543 050	807 104 199533 050	807 104 199523 050	807 104 199513 050



Para el repasado de interiores de ganchos metálicos.

cónico



	supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
 REF SS 171 016	SG 171 016	SN 171 016	SF 171 016	
Nº ISO:	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	
Nº ISO:	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	
Nº ISO:	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	
Nº ISO:	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	
Nº ISO:	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	
Nº ISO:	807 104 173543 050	807 104 173533 050	807 104 173523 050	807 104 173513 050



Repasado de cantos afilados y superficies con perlas de retención.

forma de capullo redondo




	supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
 REF SS 261 050	SG 261 050	SN 261 050	SF 261 050	
Nº ISO:	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	
Nº ISO:	807 104 263543 050	807 104 263533 050	807 104 263523 050	807 104 263513 050



Alisado de las barras linguales.

Capullo



	supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
 REF SS 254 060	SG 254 060	SN 254 060	SF 254 060	
Nº ISO:	807 104 254543 060	807 104 254533 060	807 104 254523 060	807 104 254513 060



Repasado de zonas reten-
tivas en esqueléticos.

Fresas adiamantadas

Diabolo

Capullo fino



	supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
REF				SF 257 031
Nº ISO:				807 104 257513 031



Para el repasado de superficies metálicas para cerámica.

Cilindro en llama

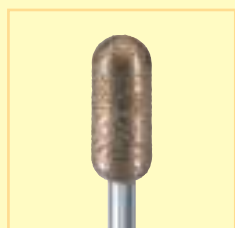


	supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
REF	SS 249 025	SG 249 025	SN 249 025	SF 249 025
Nº ISO:	807 104 249543 025	807 104 249533 025	807 104 249523 025	807 104 249513 025
REF	SS 250 016	SG 250 016	SN 250 016	SF 250 016
Nº ISO:	807 104 250543 016	807 104 250533 016	807 104 250523 016	807 104 250513 016
REF	SS 250 031	SG 250 031	SN 250 031	SF 250 031
Nº ISO:	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
Nº ISO:	807 104 251543 031	807 104 251533 031	807 104 251523 031	807 104 251513 031



Para aperturas espacios interdentes.

Cilindro redondo



	supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
REF	SS 141 025	SG 141 025	SN 141 025	SF 141 025
Nº ISO:	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
Nº ISO:	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
Nº ISO:	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
Nº ISO:	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
Nº ISO:	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
Nº ISO:	807 104 153543 031	807 104 153533 031	807 104 153523 031	807 104 153513 031



Repasado de zonas cervicales de coronas de cerámica.

Cilindro puntiagudo



	supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
REF	SS 131 016	SG 131 016	SN 131 016	SF 131 016
Nº ISO:	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
Nº ISO:	807 104 131543 031	807 104 131533 031	807 104 131523 031	807 104 131513 031



Repasado de la superficie incisal en coronas de cerámica.

Diabolo

Cilindro



	supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
REF	SS 111 025	SG 111 025	SN 111 025	SF 111 025
Nº ISO:	807 104 111543 025	807 104 111533 025	807 104 111523 025	807 104 111513 025
REF	SS 111 031	SG 111 031	SN 111 031	SF 111 031
Nº ISO:	807 104 111543 031	807 104 111533 031	807 104 111523 031	807 104 111513 031
REF	SS 112 016	SG 112 016	SN 112 016	SF 112 016
Nº ISO:	807 104 112543 016	807 104 112533 016	807 104 112523 016	807 104 112513 016
REF	SS 112 031	SG 112 031	SN 112 031	SF 112 031
Nº ISO:	807 104 112543 031	807 104 112533 031	807 104 112523 031	807 104 112513 031
REF	SS 113 050	SG 113 050	SN 113 050	SF 113 050
Nº ISO:	807 104 113543 050	807 104 113533 050	807 104 113523 050	807 104 113513 050



Alisado de zonas soldadas con soldadura ó láser.

Cono invertido



	supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
REF	SS 227 016	SG 227 016	SN 227 016	SF 227 016
Nº ISO:	807 104 227543 016	807 104 227533 016	807 104 227523 016	807 104 227513 016
REF	SS 227 031	SG 227 031	SN 227 031	SF 227 031
Nº ISO:	807 104 227543 031	807 104 227533 031	807 104 227523 031	807 104 227513 031



Repasado de zonas profundas de estructuras metálicas.

Cono invertido redondo



	supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
REF	SS 233 016	SG 233 016	SN 233 016	SF 233 016
Nº ISO:	807 104 233543 016	807 104 233533 016	807 104 233523 016	807 104 233513 016
REF	SS 233 031	SG 233 031	SN 233 031	SF 233 031
Nº ISO:	807 104 233543 031	807 104 233533 031	807 104 233523 031	807 104 233513 031



Alisado de zonas de difícil acceso en estructuras de esquelético.

Cono invertido



	supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
REF	SS 014 018	SG 014 018	SN 014 018	SF 014 018
Nº ISO:	807 104 014543 018	807 104 014533 018	807 104 014523 018	807 104 014513 018
REF	SS 014 021	SG 014 021	SN 014 021	SF 014 021
Nº ISO:	807 104 014543 021	807 104 014533 021	807 104 014523 021	807 104 014513 021
REF	SS 014 050	SG 014 050	SN 014 050	SF 014 050
Nº ISO:	807 104 014543 050	807 104 014533 050	807 104 014523 050	807 104 014513 050
REF	SS 014 080	SG 014 080	SN 014 080	SF 014 080
Nº ISO:	807 104 014543 080	807 104 014533 080	807 104 014523 080	807 104 014513 080



Repasado de zonas marginales.

Diabolo Cleaner



Diabolo Cleaner
1 pieza
REF 340 0100 0

Imprescindible para retirar irregularidades. Esto asegura un rendimiento de corte de la fresa Diabolo. Irregularidades se retiran con facilidad y se sacarán nuevos diamantes de la unión de bronce.

Diabolo

Cónico invertido con separación



	supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
REF				SF 030 012
Nº ISO:				807 104 030513 012
REF			SN 030 018	SF 030 018
Nº ISO:			807 104 030523 018	807 104 030513 018
REF	SS 030 025	SG 030 025	SN 030 025	SF 030 025
Nº ISO:	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
Nº ISO:	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
Nº ISO:	807 104 030543 060	807 104 030533 060	807 104 030523 060	807 104 030513 060



El espacio en el medio de la fresa garantiza la estabilidad de cantos de la fresa durante su manipulación.

redondo



	supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
REF	SS 001 018	SG 001 018	SN 001 018	SF 001 018
Nº ISO:	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
Nº ISO:	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
Nº ISO:	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
Nº ISO:	807 104 001543 060	807 104 001533 060	807 104 001523 060	807 104 001513 060



Repasado de la superficie metálica en la zona de paladar en esqueléticos.

Lenteja



	supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
REF	SS 304 050	SG 304 050	SN 304 050	SF 304 050
Nº ISO:	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
Nº ISO:	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
Nº ISO:	807 104 304543 120	807 104 304533 120	807 104 304523 120	807 104 304513 120



Creación de convexidad del diente.

Rueda



	supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
REF	SS 072 040	SG 072 040	SN 072 040	SF 072 040
Nº ISO:	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
Nº ISO:	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
Nº ISO:	807 104 072543 080	807 104 072533 080	807 104 072523 080	807 104 072513 080



Unión perfectamente delimitada entre metal y resina.

Rueda, redondeo de cantos



	supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
REF	SS 056 100	SG 056 100	SN 056 100	SF 056 100
Nº ISO:	807 104 056543 100	807 104 056533 100	807 104 056523 100	807 104 056513 100

Aviso:
Las fotos solo muestran una parte del campo de uso de las fresas

Diabolo

Discos



Retirada del sobrante de los canales de coaldo.

	supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
REF	SS 327 004	SG 327 004	SN 327 004	SF 327 004
Nº ISO:	807 104 327543 004	807 104 327533 004	807 104 327523 004	807 104 327513 004
Ø 25 x 0,4 mm				
REF	SS 327 010	SG 327 010	SN 327 010	SF 327 010
Nº ISO:	807 104 327543 010	807 104 327533 010	807 104 327523 010	807 104 327513 010
Ø 25 x 1,0 mm				
REF	SS 327 020	SG 327 020	SN 327 020	SF 327 020
Nº ISO:	807 104 327543 020	807 104 327533 020	807 104 327523 020	807 104 327513 020
Ø 25 x 2,8 mm				
REF	SS 327 030	SG 327 030	SN 327 030	SF 327 030
Nº ISO:	807 104 327543 030	807 104 327533 030	807 104 327523 030	807 104 327513 030
Ø 25 x 3,0 mm				
REF	SS 327 080	SG 327 080	SN 327 080	SF 327 080
Nº ISO:	807 104 327543 080	807 104 327533 080	807 104 327523 080	807 104 327513 080
Ø 7 x 0,4 mm				

Disco



	supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
REF				SF 327 001
Nº ISO:				807 104 327513 001
Ø 15 x 0,2 mm				

Supra Disc



	supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
REF			SN 327 002	SF 327 002
Nº ISO:			807 104 327523 002	807 104 327513 002
Ø 20 x 0,2 mm				

Duo Disc



	supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
REF			SN 327 005	
Nº ISO:			807 104 327523 005	
Ø 20 x 0,5 mm				

Supra Disc



	supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
REF			SN 327 003	SF 327 003
Nº ISO:			807 104 327523 003	807 104 327513 003
Ø 30 x 0,3 mm				



Separaciones más gráciles y re-pasado de zonas interdetales.

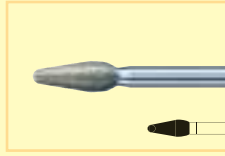
Diabolo

Repasado más rápido, eficiente de cualquier tipo de óxido de circonio y materiales duros dentales. Sujeción de fricción - Fresas de diamante de primera clase. Sistema de repasado económico con diamantes super afilados, diamantes de autoregeneración y de larga duración. Las fresas de turbina FG-Diabolo, son fresas sinterizadas para trabajar en turbina ó en contra ángulo con adaptador de turbina para el repasado de de óxido de circonio y materiales duros dentales. Las fresas FG-Diabolo reducen el tiempo de trabajo y rentabilizan el tiempo de trabajo.

FG-Adapter 1,6 auf 2,35
para el uso en la pieza de mano
10 piezas
REF 340 0100 2
no se obtiene en el surtido

Surtido

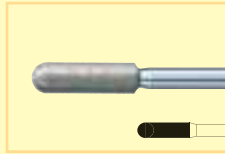
6 piezas, cada 1 pieza
FG-Diabolo, Grano fino
Forma de capullo, grande
Forma de llama
Cilindro cabeza redonda
Cónico invertido
Torpedo
Forma de capullo, pequeño
REF 330 0116 6



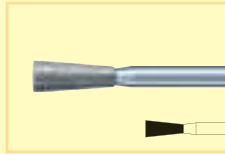
Forma de capullo, fino, grande
REF FF 263 023



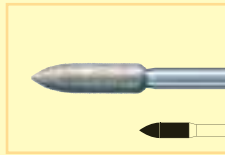
Forma de llama, fino
REF FF 250 016



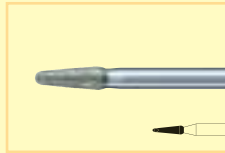
Cilindro cabeza redonda, fino
REF FF 141 023



Cónico invertido, fino
REF FF 227 023



Torpedo, fino
REF FF 289 023



Forma de capullo, fino, pequeño
REF FF 263 014



Todo lo que necesitas para trabajar también más rápido el circonio

Imprescindible para la eliminación de contaminaciones. Diabolo Cleaner asegura un efecto continuo abrasivo. Contaminaciones se van a retirar simple y rápido, nuevos cristales de diamantes se van a liberar de la ligadura de bronce y transportada a la superficie de la fresa adiamantada para aumentar la eficacia y reducir el tiempo de trabajo.

Líderes de fabricantes de implantes recomiendan Diagen-Turbo-Grinder dtg. Para el repasado sobre circonio sinterizado se han acreditado estas herramientas rotativas y por la ligadura especial Diagen-Diamant y el tiempo de trabajo reducido a un mínimo.



mire tambien Pag. 284

Surtido

5 piezas, cada 1 pieza
Diagen-Turbo-Grinder dtg
REF 340 0020 0

Accesorio:



Diabolo Cleaner
1 pieza
REF 340 0100 0



turbina airaqua
REF 110 0146 0

Materiales especialmente elegidos garantizan el perfecto pulido y brillo sobre cualquier superficie dental. Gracias a la amplia elección de formas y materiales ofrecen nuevas maneras de pulido tanto en la pulidora como en la piza de mano.



Pulido de metal	
Visión general	472
Cepillos de pulir estándar.....	473
Abraso-Soft Metall.....	474
Cepillo Abraso Metal	474
Cepillo Abraso Metal mini.....	474
Cepillo Abraso Polipast Metal	475
Abrillantado del metal.....	475
Set de pulido para metal	476
El pre pulido con pieza de mano	477
El pulido de brillo con pieza de mano.....	478
Mandril para algodón.....	478
Pulido de resina	
Visión general	479
Cepillos de pulir estándar.....	480
Abraso-Sil Acryl.....	480
Cepillo Abraso Acryl	481
Cepillo de pulir de silicona.....	481
Abraso-Soft Acryl	481
Cepillo de piel	481
Gamuza de brillo Acryl.....	482
Abraso-Gum Acryl	482
El set de pulir resina	483
El pre pulido con pieza de mano	484
El pulido de brillo con pieza de mano.....	484
Pulimento universal / Pulido de cerámica	
Abraso-Fix.....	485
Pulido de cerámica	485
Pastas de pulir	
Pastas de pulir	486
Pastas de pulir para metal y resina.....	487
Pasta de pulir para resina.....	487
Pasta de pulir para cerámica	487
Zi-polish - el brillo intenso perfecto	487
Limpieza	
Dentaclean - Líquido mezclador para polvo de piedra pómez.....	488
Instrumentos	
Pollygriff	488

Pulido de metal – Visión general

Cepillos de pulir estándar



El programa estándar de cepillos de pulir, le da la posibilidad de elegir entre las distintas formas y tamaños para ser aplicados en el pulido de metal.

Abraso-Soft Metal



La combinación de cerdas naturales especiales de chunking y velo de fibra poroso permite recoger hasta cinco veces más de pasta de pulir que un cepillo convencional.

Cepillo Abraso Metal



Reduce el tiempo de pulido, ahorrando un 50% de tiempo de trabajo en un pulido relajado.

Cepillo Abraso Metal mini



El tejido especial recoge mucha más pasta de pulir que los cepillos convencionales.

Cepillo Abraso Polipast Metal



Gracias a la impregnación de tejido con polipast y las cerdas naturales estables de chunking especialmente seleccionadas, le reduce hasta un 60 % de tiempo de pulido.

Abrillantado de la metal



Por medio de las cincuenta entretelas tejidas conseguirá un super brillo en todas las aleaciones que hasta ahora era imposible.

Cepillo de pieza de mano



La gran elección en cepillos de pieza de mano, hace posible el pulido en detalle sobre cada aleación.

Mandril para algodón



Ya no se perderá, ni se enredará el algodón.

Cepillos de pulir estándar



Chungking negro afilado
Ø 80 mm, 4 hileras
12 piezas
REF 350 0033 0



Chungking negro recto
Ø 80 mm, 4 hileras
12 piezas
REF 350 0031 0



Chungking negro afilado
Ø 70 mm, 3 hileras
12 piezas
REF 350 0029 0



Chungking negro recto
Ø 65 mm, 4 hileras
12 piezas
REF 350 0072 0



Chungking negro afilado
Ø 65 mm, 2 hileras
12 piezas
REF 350 0028 0



Chungking negro afilado
Ø 60 mm, 3 hileras
12 piezas
REF 350 0073 0



Chungking negro afilado
Ø 50 mm, 2 hileras
12 piezas
REF 350 0026 0



Chungking negro
Ø 48 mm
10 piezas
REF 350 0047 0



Chungking negro afilado
Ø 44 mm, 1 hilera
12 piezas
REF 350 0025 0



Chungking negro
Ø 42 mm
10 piezas
REF 350 0048 0



Cepillo de estrella Chungking hileras
Ø 48 mm
10 piezas
REF 520 0004 8



Chungking negro punta afilada
Ø 36 mm
10 piezas
REF 350 0063 0

El programa estándar de cepillos de pulir le da la posibilidad de elegir entre las distintas formas y tamaños para ser aplicados en el pulido de metal.



La elección de las cerdas Chungking le da al cepillo un alta estabilidad, garantizando una larga vida de la cerda.



El manajo de cerdas solo penetran en la profundidad de las fisuras dando un pre brillo de la superficie en poco tiempo.



La forma de estrella da un efecto de golpe dando un pulido más rápido y llegando a todas las rugosidades. Utilizando al mismo tiempo pasta de pulir Abraso Star K80 (pág. 486) con granos abrasivos integrados se consigue más rápido el objetivo de pulir.



Por su gran gama de cepillos puede elegir el más adecuado para cada situación, reduciendo el tiempo de pulido.



El cepillo pequeño con centro metálico con cerdas cortas es más abrasivo sobre superficies metálicas, pudiendo así pulir más en concreto las huellas de repasado.



Este cepillo con centro metálico (Nº de Ref.: 350 0063 0) esta afilado y por su cerdas cortas es especialmente duro. Esto permite un pulido agresivo en estructuras metálicas frágiles y en puntos de uniones.

El pulido de metal

Abraso-Soft Metall



La combinación de cerdas naturales especiales de chunking y velo de fibra poroso permite recoger hasta cinco veces más de pasta de pulir que un cepillo convencional. Por ello se tendrá que dar menos veces pasta al cepillo, reduciendo el tiempo a emplear. El velo de fibra está previsto de granos abrasivos, pudiendo pulir en aleaciones blandas sin usar ninguna pasta de pulir. Por ello se consigue un resultado de pulir más rápido, que con cepillos convencionales, evitando el tener que pulir antes con goma.

Abraso-Soft Metal

Ø 50 mm

1 pieza

REF 350 0102 1

Ø 80 mm

1 pieza

REF 350 0081 0



El velo de fibra con tejido abrasivo integrado da la posibilidad de ahorrar tiempo durante el pulido, así como pulir en cualquier aleación.



El velo de fibra se acopla a cualquier superficie, dando la posibilidad de pulir de zonas palatinas de esqueléticos produciendo un pre brillo.

Cepillo Abraso Metal



Los 2 x 3 tejidos interpuestos recogen mucha más pasta de pulir (como por ejemplo K80 de bredent pág. 486), consiguiendo un pulido más efectivo. Reduce el tiempo de pulir hasta un 50%, consiguiendo así un pulido más efectivo. Las 3 hileras de cerdas naturales chunking refuerzan el pulido, dando hasta un pre brillo. Las posibles huellas de rayas que queden se pueden ver más rápidamente y eliminar en seguida. El cepillo se sella por un método especial de ultrasonido, asegurando la sujeción perfecta de las cerdas y el tejido.

Cepillo Abraso Metal

Ø 50 mm

1 pieza

REF 350 0102 5

Ø 80 mm

1 pieza

REF 350 0079 0



Los 2 x 3 tejidos interpuestos y las cerdas naturales chunking son idóneas para el pulido de todas las aleaciones dentales.



Su forma estrecha permite utilizarlo en zonas de difícil llegada. Esto permite conseguir un pre brillo en esta zona.

Cepillo Abraso Metal mini



El tejido especial recoge mucho más pasta de pulir que los cepillos convencionales. La combinación con las cerdas naturales chunking especialmente elegidas, da la oportunidad de conseguir un pre brillo en cualquier sitio, como por ejemplo, ganchos, coronas, inlays, etc...

Cepillo Abraso Metal mini

Ø 48 mm

10 piezas

REF 350 0062 0



Este cepillo pequeño para metal con 4 hileras de tejido especial, facilita el pulido abrasivo sobre todas las aleaciones.



Sobre todas las aleaciones con diferentes pastas de pulir (como por ejemplo K50 de bredent pág. 487) se podrá conseguir un resultado pre brillo en poco tiempo.

Cepillo Abraso Polipast Metal



Gracias a la impregnación de tejido con polipast y las cerdas naturales estables de chunking especialmente seleccionadas, le reduce hasta un 60% de tiempo de pulido.

La combinación de tejido abrasivo y cerdas chunking especiales le da en un solo paso una superficie absolutamente lisa, sin rayas.

Las ocho partes que consta el cepillo son sellados bajo ultrasonido y presión sin poder ser separadas. Por ello es imposible el que se suelte y se tuerza el tejido impregnado. Esto significa una alta estabilidad y una larga vida del cepillo.



Cepillo Abraso Polipast Metal
Ø 50 mm
1 pieza
REF 350 0102 6

Ø 80 mm
1 pieza
REF 350 0086 0

Las 2 x 2 tejido interpuesto especial elimina por medio del abrasivo de grano especial (tamaño 1200) las huellas de rayas y rugosidades de todas las aleaciones para esqueléticos.

La elección especial de las cerdas naturales estables refuerza la reacción de pulido y facilita el conseguir un pre brillo sin rayas. Esto significa un ahorro de tiempo y permite trabajar sin agobio y stress. El tejido de alta calidad almacena pasta de pulir y alisa la superficie de metal. El anclaje metálico estable le garantiza un soporte seguro.



Al poder pulir en la zona en concreto ahorra tiempo y reduce los costos. Las huellas de repasado y rayas se eliminan.

Por medio de la pasta de pulir Abraso-Star K80 (REF 520 0016 2) se reactiva y refuerza el efecto de pulir; según la necesidad de individualidad.

El resultado convence: izq. esmerilado; dcha. prepulido. De todas las aleaciones de esqueléticos se eliminan sin gomas de pulir todas las huellas de repasado.



Abrillantado del metal



Por medio de las cincuenta entretelas tejidas conseguirá un super brillo en todas las aleaciones que hasta ahora era imposible.

Abrillantado del metal
Ø 60 mm, 50 hileras
1 pieza
REF 350 0093 0

Ø 100 mm, 50 hileras
1 pieza
REF 350 0083 0



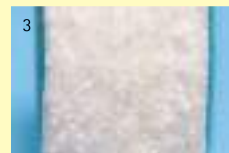
El núcleo sellado por ultrasonido asegura la sujeción de las 40 a 50 entretelas siendo imposible el liberarse. Esto garantiza la alta estabilidad de la gamuza durante el pulido.



Vista en detalle de la tela, muestra el tejido denso. Los finos y destacados hilos del tejido se abren al final produciendo con los millones de hilos una superficie aterciopelada para conseguir un alto brillo.



Por la elección de los componentes de material de la pasta de brillo Abraso Star Brillo (pág. 398) se consigue el resultado de brillo deseado. La gamuza de brillo está lista para ser utilizada, evitando así tener que afilarlo antes de pulir.



Las 50 entretelas especiales producen una superficie densa para el conseguir un alto brillo. Por su densa superficie se consigue una alta temperatura de pulido garantizando así un super brillo sobre todas las superficies de todas las aleaciones.

El pulido de metal

Set de pulido para metal

El programa completo para el pulido de todas las aleaciones.



Abraso Soft Metal

Cepillo
Abraso Metal

Abrillantado
del metal

Pasta de piedra
pómez
Pasta de pulir
para resina y
metal

Set de pulido para metal

Contenido:

- 1 x 150 gr Abraso-Star K50 abrasivo suave
- 1 x 150 gr Abraso-Star K80 abrasivo fuerte
- 1 x 500 gr Pasta de piedra pómez
- 1 pz. Abraso Soft Metal
- 1 pz. Cepillo Abraso Metal
- 1 pz. Abrillantado del metal
- 50 ml Abraso Star Brillo

REF 350 0085 0



Abraso-Star
K80 abrasivo
fuerte

Abraso-Star
K50 abrasivo
suave



Abraso-Star Brillo
Crema de brillo para todas
las aleaciones de metal
semi-noble, no noble y
resinas.

El pre pulido con pieza de mano

La gran elección en cepillos de pieza de mano hace posible el pulido en detalle sobre cada aleación.



Cepillos de estrella Chungking negro

uno de 15 pzs.
Ø 13 mm
Ø 19 mm

REF 520 0013 0
REF 520 0019 0



La forma de estrella permite por el efecto de golpeo pulir hasta las fisuras más profundas y eliminan los rasguños en poco tiempo.



Cepillos de pincel Chungking negro, 7 mm largo

uno de 15 pzs.
Ø 2 mm
Ø 4 mm

REF 350 0043 0
REF 350 0041 0



Los cepillos en pincel facilitan en combinación con la pasta de pulir Abraso-Star K80 (pág. 486) el pulido en zonas de difícil acceso, por ejemplo, interiores de coronas telescópicas.



Cepillos redondos Chungking negro, doble cantidad de pelo

15 piezas
Ø 19 mm
Ø 22 mm
Ø 25 mm

REF 350 0049 0
REF 350 0056 0
REF 350 0050 0



La doble cantidad de cerdas le garantiza una estabilidad del cepillo durante el pulido de superficies.



Cepillos redondos Chungking negro

15 piezas
Ø 19 mm
Ø 22 mm
Ø 25 mm

REF 350 0051 0
REF 350 0052 0
REF 350 0053 0



El diámetro pequeño del cepillo es ideal para el pulido de zonas gráciles ahorrando tiempo durante el proceso.



Cepillo de tela impregnada

15 piezas
Ø 22 mm

REF 350 0091 0



Los distintos diámetros de cepillos facilitan el pulido seguro y preciso aún en zonas difíciles de acceso.



Cepillos redondos Rodéo

uno de 15 pzs.
Ø 15 mm
Ø 18 mm
Ø 21 mm

REF 350 0095 0
REF 350 0096 0
REF 350 0097 0



Con la tela impregnada con pasta abrasiva pule más liso. Esto ahorra tiempo, al no tener que utilizar pasta abrasiva para pulir.



Cepillos de estrella Rodéo

uno de 15 pzs.
Ø 13 mm
Ø 19 mm

REF 520 OR13 0
REF 520 OR19 0



Por la elección especial de los pelos de cola de caballo salvaje (una dureza entre pelo de chunking y cabra) es ideal para el pre pulido de aleaciones blandas.

El pulido de metal

El pulido de brillo con pieza de mano

Por medio de cuatro gamuzas de pieza de mano consigue un brillo en todas las resinas dentales.



Cepillo de borrego
15 piezas
Ø 22 mm

REF 350 0065 0



Por sus blandos y suaves hilos de algodón produce un alto brillo sobre aleaciones blandas.



Cepillo de tela
15 piezas
Ø 22 mm

REF 350 0067 0



Sus discos de tela estables en combinación con Abarso Star Brillo (pág. 398) dan en zonas de difícil alcance un alto brillo.



Cepillo de fieltro
15 piezas
Ø 22 mm

REF 350 0064 0



Los tres discos de fieltro pulen estupidamente el cierre entre resina y metal de las coronas con frente estético.



Cepillos de pincel
Pelo de cabra blanco, 7 mm largo
15 piezas
Ø 2 mm
Ø 4 mm

REF 350 0044 0
REF 350 0042 0



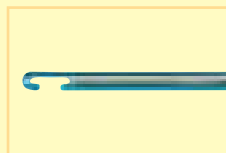
Las cerdas de pelo de cabra producen un brillo en las secundarias protegiendo la fricción obtenida anteriormente.

Mandril para algodón



Ya no se perderá, ni se enredará el algodón.

- Por la forma especial de la evilla se asegurará la fijación del algodón
- ahorro de tiempo a la hora de pulir por poder aplicar fácilmente el algodón



Mandril para algodón
Ø 2,35 mm
2 piezas
REF 360 0126 9



Colocar una pequeña cantidad de algodón en la evilla y presionar ligeramente con los dedos.



Enrosacar con pocas revoluciones (< 1000 rpm) el algodón en el mandril.



Colocar pasta de pulir sobre el algodón.



Pulido de brillo sencillo y fácil en barras y zonas difíciles.



Pulido de brillo en zonas oclusales y puentes ahorrando tiempo de trabajo.



Alto brillo en superficies de fricción en la técnica de coronas dobles.

Cepillos de pulir estándar



Las blandas cerdas de Chungking facilitan el pulido en resina y no dejan rayas en la superficie.

Abraso Sil Acryl



Este cepillo recoge abundante pasta de pulir o piedra pómez y la reparte lentamente sobre la superficie racionalizándola.

Cepillo Abraso Acryl



La tela recoge más cantidad de pasta de pulir repartiéndola más lentamente sobre la superficie.

Cepillo de pulir de silicona



Esta impregnación de silicona eleva la estabilidad del cepillo y la abrasividad.

Abraso-Soft Acryl



Estos materiales recojen más cantidad de piedra pómez. La tela fibrosa reduce la reacción de calor.

Cepillo de piel



La Cepillo de piel produce un brillo perfecto, evitando que se pueda retener cualquier bacteria o placa. Facilita la limpieza de la prótesis.

Gamuza de brillo Acryl



Por la constante circulación de aire se consigue un buen pulido de la resina sin calentarla.

Abraso-Gum Acryl



Posibilidad de trabajar fácilmente y rápidamente con material abrasivo y de pulido consiguiendo brillo hasta en zonas difíciles, como por ejemplo en trabajos de ortodoncia.

Cepillo de pieza de mano



Por medio de cuatro gamuzas de pieza de mano consigue un brillo en todas las resinas dentales.

Cepillos de pulir estándar



Chungking blanco
 Ø 80 mm
 4 hileras
 12 piezas
 REF 350 0034 0



Chungking blanco
 Ø 70 mm
 3 hileras
 12 piezas
 REF 350 0030 0



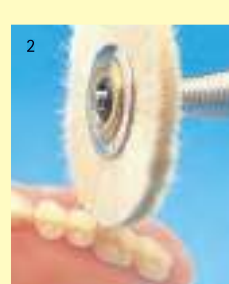
El cepillo más fino con un radio grande, agiliza el pulimento en completas inferiores de resina (REF 350 0034 0).



Chungking blanco
 Ø 65 mm
 4 hileras
 12 piezas
 REF 350 0074 0



Chungking blanco
 Ø 60 mm
 3 hileras
 12 piezas
 REF 350 0075 0



Las blandas cerdas del cepillo pelo de cabra protegen los dientes y facilitan el pulimento en zonas intradentales. (REF 350 0061 0).



Chungking blanco
 Ø 50 mm
 2 hileras
 12 piezas
 REF 350 0027 0



Cepillo pelo de cabra
 Centro metálico
 Ø 48 mm
 10 piezas
 REF 350 0061 0



Chungking blanco
 Ø 44 mm
 1 hilera
 12 piezas
 REF 350 0024 0



Chungking blanco
 Ø 24 mm
 1 hilera
 12 piezas
 REF 350 0102 3



Mandril para cepillo de pulir
 1 pieza
 REF 360 0116 8

Abraso-Sil Acryl



Consta en el medio de una tela fibrosa rodeada de una tela de silicona. En el exterior tiene cerdas chungking blancas destiñadas. Este cepillo recoge abundante pasta de pulir o piedra pómez y la reparte lentamente sobre la superficie racionalizándola.

Abraso Sil Acryl
 Ø 80 mm
 1 pieza
 REF 350 0099 3
 Ø 50 mm
 REF 350 0102 2



Cepillo Abraso Acryl



Consta de dos telas interpuestas y tres hileras de cerdas desteñidas de chungking blanco. La tela recoge más cantidad de pasta de pulir repartiéndola más lentamente sobre la superficie.

Cepillo Abraso Acryl
 Ø 50 mm
 1 pieza
REF 350 0102 4
 Ø 80 mm
 1 pieza
REF 350 0078 0



La estrecha forma del cepillo Abraso Acryl se adapta a cualquier situación e incluso en la zona interdental.



Cepillo de pulir de silicona



Consta de un tejido de algodón impregnado de silicona. Efectivo para el prepulido. Además alarga la vida del cepillo de silicona.

Cepillo de pulir de silicona
 Ø 80 mm
 1 pieza
REF 350 0099 1
 Ø 60 mm
 1 pieza
REF 350 0098 0



Abraso-Soft Acryl



El cepillo consta en el medio de una tela fibrosa y en exterior de cerdas chungking blancas. Estos materiales recojen más cantidad de piedra pómez. la tela fibrosa reduce la reacción de calor.

Abraso Soft Acryl
 Ø 50 mm
 1 pieza
REF 350 0102 0
 Ø 80 mm
 1 pieza
REF 350 0080 0



La piedra pómez húmeda se impregna en el material especial del cepillo (Abraso Acryl).



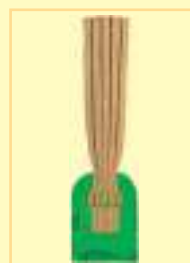
Cepillo de piel



La Cepillo de piel produce un brillo perfecto, evitando que se pueda retener cualquier bacteria o placa. Facilita la limpieza de la prótesis.

Cepillo de piel
 uno de cada 1 pz.
 Ø 60 mm
 Ø 80 mm
 Ø 100 mm

REF 350 0099 0
REF 350 0036 0
REF 350 0035 0



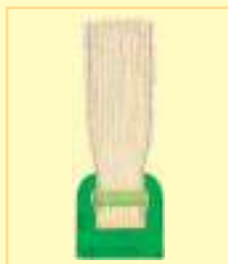
Con la Cepillo de piel se puede conseguir pulir protegiendo en frío la resina hasta 15000 rev./min.

El pulido en frío produce hasta en las zonas interdetales un alto brillo evitando retenciones para la placa.

Gamuza de brillo Acryl



Por la constante circulación de aire se consigue un buen pulido de la resina sin calentarla.



Al haber preparado el cepillo con anterioridad, podrá trabajar en seguida con la gamuza de brillo sin que suelte hilos.



Las capas de fibra exteriores le dan a la gamuza una estabilidad inalcanzable.



Las 35 a 40 capas están soldadas a ultrasonido sin que se puedan ser girados, produciendo así por su alta estabilidad, un alto brillo.



Por el ligero entretrejo de la tela se produce una circulación de aire durante el pulido de brillo evitando que se caliente la resina. Consiguiendo así un pulido de brillo más bonito.

Gamuza de brillo Acryl

uno de cada 1 pz.

Ø 60 mm 40 hileras

Ø 100 mm 35 hileras

REF 350 0094 0

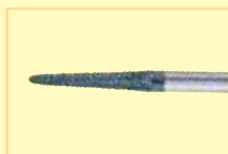
REF 350 0082 0

Abraso-Gum Acryl

Posibilidad de trabajar fácilmente y rápidamente con material abrasivo y de pulido consiguiendo brillo hasta en zonas difíciles, como por ejemplo en trabajos de ortodoncia.

La fresa de Diatit ofrece una larga vida y una incanzable rentabilidad.

Por los tres diferentes granos permite pulir zonas más concretas hasta conseguir un brillo.



Fresa de carburo de tungsteno Diatit

1 pieza

REF D 200 KF 23



Dependiendo de la fuerza de presión que se haga sobre la fresa Diatit se retirará más o menos material.



Fresa de carburo de tungsteno Diatit

1 pieza

REF D 263 KG 60

Surtido

5 piezas

Abraso Gum Acryl

2 Fresa de carburo de tungsteno Diatit

1 Pulidor de resina grueso verde

1 Pulidor de resina medio gris

1 Pulidor de resina fino rojo

REF 350 0099 2



Pulidor de resina grueso verde

1 pieza

REF P 243 HG 10



El pulidor verde y grueso retira todas las huellas del repasado de la fresa.



Pulidor de resina medio gris

1 pieza

REF P 243 HM 10



El pulidor gris y medio pule ligeramente abrasivo y deja la superficie brillante en solo un paso.



La superficie después del pulido. Super brillante sin ninguna raya.



Pulidor de resina fino rojo

1 pieza

REF P 243 HF 10



El pulidor de alto brillo produce en poco tiempo sobre todas las resina un excelente brillo.

El set de pulir resina

El programa completo de pulido para cualquier técnica de resina.



El set de pulir resina

Contenido:

- 1 x 150 gr Abraso-Star K50 abrasivo suave
- 1 x 500 gr Pasta de piedra pómez
- 1 pz. Abraso Soft Acryl
- 1 pz. Cepillo Abraso Acryl
- 1 pz. Gamuza de brillo Acryl

REF 350 0084 0



Abraso-Star
K50 abrasivo suave

Abraso Soft Acryl

Cepillo
Abraso Acryl

Gamuza de
brillo Acryl

Pasta de piedra
pómez para el
pulido de resina

Pulido de resina

El pre pulido con pieza de mano

Cepillos de pelo de cabra blandos y sedosos le posibilitan un pulido protgiendo la superficie.



Cepillos de estrella
Pelo de cabra blanco
15 piezas
Ø 19 mm

REF 520 0015 1



La forma de pulido le ofrece un rendimiento de pulir mayor del 50 % trabajando menos tiempo.



Cepillos de estrella
Pelo de cabra blanco
15 piezas
Ø 13 mm

REF 520 0014 1



Con un tamaño pequeño se pule las zonas más gráciles.



Cepillo de redondo
Pelo de cabra blanco,
double cantidad de pelo
15 piezas
Ø 22 mm

REF 350 0055 0



La forma grande permite pulir en superficie, ideal para frentes estéticos.



Cepillo de redondo
Pelo de cabra blanco,
double cantidad de pelo
15 piezas
Ø 19 mm

REF 350 0054 0



La doble cantidad de pelo da una mayor estabilidad hasta en el pulido de las zonas interdetales.

El pulido de brillo con pieza de mano

Por medio de cuatro gamuzas de pieza de mano consiguen un brillo en todas las resinas dentales.



Cepillo de tela
15 piezas
Ø 22 mm

REF 350 0067 0



El cepillo de tela estable, ple da a la resina de frentes un excelente brillo.



Cepillo de borrego
15 piezas
Ø 22 mm

REF 350 0065 0



El cepillo de borrego super blando, abrillanta las zona del paladar sin dejar superficies rugosas, evitando así el que se pegue placa.



Cepillo de piel
15 piezas
Ø 22 mm

REF 350 0066 0



La piel de la gamuza produce un pulido frío evitando así dañar en zonas finas entre la resina y metal.



Cepillo de fieltro
Fieltro 3 hileras
15 piezas
Ø 22 mm

REF 350 0064 0



Las tres hileras de fieltro se adaptan a cualquier estructura, facilitando el pulido gráciles.

Abraso-Fix



verde - grueso
2 piezas 8 piezas
Cepillos de pincel
Ø 4 mm REF 350 0075 7 350 0076 2
Cepillos redondos
Ø 22 mm REF 350 0059 0 350 0075 5



1
Ideal para el rápido pre-pulido de las zonas rugosas de las placas del esquelético.

Los finos cuerpos abrasivos integrados en las cerdas posibilitan el pulido sobre todas los materiales dentales sin utilizar pasta de pulir.



azul - normal
2 piezas 8 piezas
Cepillos de pincel
Ø 4 mm REF 350 0075 6 350 0076 1
Cepillos redondos
Ø 22 mm REF 350 0057 0 350 0075 4



2
Por la alta estabilidad de los cepillos en pincel facilita el pre brillo en zonas de difícil acceso.



rojo - fino
2 piezas 8 piezas
Cepillos de pincel
Ø 4 mm REF 350 0046 0 350 0076 0
Cepillos redondos
Ø 22 mm REF 350 0060 0 350 0075 3



3
La abrasividad suave permite el pulido de zonas concretas de todas las partes de los ataches.



amarillo - extra fino
2 piezas 8 piezas
Cepillos de pincel
Ø 4 mm REF 350 0045 0 350 0075 9
Cepillos redondos
Ø 22 mm REF 350 0058 0 350 0075 2



4
Las finas partículas de pulir posibilitan en poco tiempo el pre-brillo de todas las resinas de frentes estéticos.



amarillo - extra fino
2 piezas 8 piezas
Cepillos de pincel
Ø 2 mm REF 350 0077 0 350 0070 0



5
Por su fina forma se pulirá hasta las fisuras más finas de las superficies oclusales.

Surtido

4 piezas

Cepillos redondos

uno de cada 1 pz.: extra fino, fino, normal, grueso
REF 350 0075 1

Surtido

4 piezas

Cepillos de pincel

uno de cada 1 pz.: extra fino, fino, normal, grueso
REF 350 0075 8



Pulido de cerámica



El cepillo Abraso-Fix amarillo consigue un pre brillo ideal para cualquier cerámica.



Discos de fieltro
sin montar
Ø 12 mm
100 piezas
REF 350 0071 0



Por estar impregnados y su especial dureza se consigue una extrema larga vida del disco.

Pastas de pulir

Pasta de pulir

Para reforzar el efecto de pulir, así como el del brillo con los cepillos presentamos las pastas especialmente desarrolladas. Esto representa ahorro de tiempo y un pulido más efectivo, sin stress durante el trabajo y mejoras en la calidad del mismo.



Abraso-Star K80
abrasivo fuerte
320 gr
REF 520 0016 2



Por la fuerte abrasividad de Abraso Star K80 facilita el pulido en aleaciones de metales no nobles.



La alta estabilidad de la Abraso Star K50 y K80 en los cepillos permiten un pulido más efectivo y largo, que con pastas convencionales.



Pasta de pulir Titapol
150 gr
REF 520 0015 3
350 gr
REF 520 0015 4



La pasta Titapol de titanio permite el pre pulido abrasivo hasta casi un pre brillo sobre la superficie.



Con los cepillos de pieza de mano y Titapol se puede pulir zonas concretas aún siendo zonas finas, en poco tiempo.



Abraso Star Brillo
Crema de alto brillo
2 x 50 ml
REF 520 0016 3



Con Abraso Star Brillo se consigue rápidamente y fácilmente el brillo deseado.



Por sus excelentes propiedades de pulido reducen el esfuerzo de pulir con cepillos de pieza de mano.



Brepol
50 gr
REF 540 0103 7



Utilizando Brepol con cepillos redondos con pelo de cabra se producirá un pulido perfecto de brillo en todas las aleaciones de metales no nobles.



Pulido seguro con la pieza de mano en ganchos que estén en la prótesis de resina.

El pulido de brillo para aleaciones de metales no nobles.



Se podrán pulir coronas y puentes de aleaciones de no nobles como si fuesen oro.



Utilizando Brepol con cepillos redondos con pelo de cabra se producirá un pulido perfecto de brillo en todas las aleaciones de metales no nobles.

Accesorios:



Cepillo redondo
pelo de cabra blanco
double cantidad de pelo
Ø 19 mm, 15 piezas
REF 350 0054 0



Cepillo de pincel
Chungking negro
7 mm largo
15 piezas
REF 350 0041 0



Pulir ataches, contornos fresados y estructuras de esqueléticos rápidamente y con precisión hasta conseguir alto brillo.

Pastas de pulir para metal y resina



Pasta de piedra pómez
para el pulido de
resina y metal
3 x 500 gr taco
REF 520 0016 0



Las suaves propiedades de pulido permite la rápida retirada de huellas de trabajo sobre cualquier aleación blanda.



Los componentes finos y abrasivos permiten un perfecto pulido entre metal y resina.



Abraso-Star K50
abrasivo suave
320 gr
REF 520 0016 1

Pasta de pulir para resina

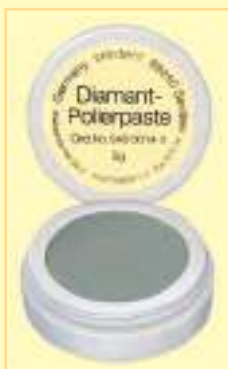


Pasta de brillo Acrypol
para resina de frentes
170 gr
REF 520 0017 0



Gracias al material abrasivo se produce un efecto casi perfecto de brillo. Con solo pasar por encima con el cepillo de borrego se consigue un brillo absoluto.

Pasta de pulir para cerámica



Pasta de pulir adiamantada
5 gr
REF 540 0014 0

La pasta de pulir con alto contenido de diamante y los discos de fieltro impregnados dan en síntesis un buen resultado de pulido en cualquier cerámica.

El alto contenido en diamante ofrece una mayor abrasividad con un alto efecto de brillo.

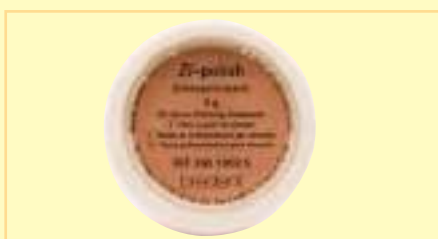


Por la consistencia especial de la pasta de pulir se consigue difundir en los discos de fieltro, cuyo resultado es 5 veces más de tiempo de pulido.



La pasta se liquida durante el pulido, pudiendo ser llevada de un sitio a otro de la superficie sin salpicar.

Zi-polish - el brillo intenso perfecto



Zi-polish
5 g
REF 360 1002 5

Pasta de circonio para pulir superficies obteniendo un brillo intenso. Diamantes con dos tamaños de grano diferentes para el pulido previo y el pulido de brillo intenso de rebordes circulares, superficies basales, coronas primarias, aditamentos individualizados y barras. El aglutinante especial evita las salpicaduras de la pasta para pulir al untarla en el cepillo, de modo que se reduce su consumo.

- la elevada porción de diamante ahorra tiempo de pulido y consigue resultados de gran brillo en las superficies
- el aglutinante especial reduce el consumo
- permite eliminar sin dificultad las hendiduras producidas durante el tratamiento previo



La pasta para pulir permanece adherida al cepillo gracias al aglutinante especial. Permite ahorrar material durante el trabajo.



Gracias a la elevada proporción de diamante en Zi-polish se alcanza el brillo intenso perfecto en un tiempo reducido.

Dentaclean - Líquido mezclador para polvo de piedra pómez



Dentaclean
Líquido mezclador
para polvo de piedra
pómez
5000 ml
REF 520 0099 8

Dentaclean
Líquido mezclador
para polvo de piedra
pómez
1000 ml
REF 520 0099 9

Modo de empleo:

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

Seguridad frente a gérmenes patógenos.

Dentaclean - Líquido para la mezcla con polvo de piedra pómez

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



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



El efecto beneficioso para la piel se consigue por la adición de productos de cuidado para la piel.

Pollygriff



Sujeción segura para cualquier corona, puente e Inlays durante el repasado puntual y el pulido.

Soporte de coronas ancho

1 pieza REF 360 0100 0

Soporte de coronas estrecho

1 pieza REF 360 0099 0

Recambios:

Gomas de protección especiales

100 pzs./embalaje REF 360 0096 0



El intercambio de las gomas especiales aseguran la sujeción en cada trabajo.



Hasta Inlays finos están protegidos y fijados seguros.

Accesorios:



Soporte de Inlays
1 pieza
REF 360 0098 0



Soporte de muñones de Inlays
1 pieza
REF 360 0097 0

Surtido

23 piezas
1 Set de Pollygriff
1 Soporte de coronas ancho
1 Soporte de coronas estrecho
20 Gomas de protección especiales
REF 360 0095 0

3	
3D-resin	
Férula quirúrgico	58-59
Resina	58-59
3D-resin.....	58-59

5	
5-motions-active.....	284
Adhesivo.....	284
Adhesivo cianocrilato.....	284
Circonio	284
Repasado de circonio manual	284
Spray de activación	284
5-motions-colors.....	283
Circonio	283
Líquido para colorear	283
Pinturas colorantes.....	283
Repasado de circonio manual	283
5-motions-glue	284
Adhesivo.....	284
Adhesivo cianocrilato.....	284
Circonio	284
Repasado de circonio manual	284
5-motions-milling cutter	285
Calibrador.....	285
Circonio	285
Fresas	285
Fresas de fresado	285
Repasado de circonio manual	285
5-motions-scanner	285
Calibrador.....	285
Circonio	285
Fresas	285
Fresas de fresado	285
Repasado de circonio manual	285
5-motions-zirkon.....	283
Circonio	283
Discos.....	283
Repasado de circonio manual	283

A

Abdruck-Cut	8, 392
Cuchilla de aro	8
Abraso Fix.....	281, 485
Abraso Star Brillo	353
Abraso-Gum Acryl.....	342, 362, 482
Abraso-Sil Acryl.....	479-480
Pulido de resina.....	479, 481-482
Abraso-Soft	
Set de pulido para metal.....	476
Abraso-Soft Acryl	345, 481
Abraso-Soft Metal	474
Abraso-Star K50.....	345
Abrillantado del metal.....	475, 478
Abrillantador	
Endurecedor y abrillantador de escayola	34
Accesorios	
Alicate para hembras	179
Base de modelos BF 2	263, 388
Bloc de mezcla	32, 267, 370
Botella con pincel	12, 86, 332-333
Botella en spray de plástico.....	10, 120, 332
Bresol C+B	124
Bresol Speed.....	124, 256
Cánulas de mezcla	370

Accesorios

Cánulas de mezcla azul.....	42-43
Cleaner, Pi-Ku-Plast	241
Cleaner, Pi-Ku-Plast HP 36	37, 241
Diabolo Cleaner	264, 405, 467, 470
Espátula de mezcla.....	39
Espátula de mezcla para Epíttesis.....	370
Epatula desechables.....	267
Folios de plástico	370
Fúndente Brealloy.....	128, 258-259
Guía de paralelómetro del Interlock	134
Guía de paralelómetro del Interlock 2 °.....	134
Guía de paralelómetro metal vsp	184-185
Guía de paralelómetro metal wbgs	190-191
Guía de paralelómetro metal wsgs	190
Guía de paralelómetro metal wstg	142, 191
Guía de paralelómetro metal wtgs	190
Guía de paralelómetro para btg oc + individual	230-231
Guía de paralelómetro universal	151, 162, 164, 166-168, 194, 196
Guía de paralelómetro universal 2	172, 178
Guía de paralelómetro vks.....	142, 148, 152, 154, 158
Jeringuilla de dosificar	39
Koni de alivio para implantes	43
Lápiz de acero, Sistema de cerrojo oscilante sr	194
Lápiz de acero, Sistema de cerrojo oscilante src.....	196
Lápiz de introducción	179
Lápiz de introducción de hembras	162, 166-167, 184-185, 188
Lápiz de introducción vks.....	144, 146, 151, 154, 158
Machos de transferencia metálicos vks-oc	144
Machos de transmisión	43
Medidor	338
Minas , Marcador de cilindro	126
Muelle de cerrojo, Sistema de cerrojo oscilante sr.....	194
Muelle de cerrojo, Sistema de cerrojo oscilante src.....	196
Novo-Grip	264, 405
Optiguss recipiente macro/micro.....	108, 248
Pie de rey.....	370
Pieza auxiliar para modelar	224
Pieza auxiliar para modelar	222-223
Pinza de sujeción.....	262, 387
Pincel + soporte de pincel.....	108, 242, 248, 255, 370
Pincel desechable.....	32, 267
Recipiente de limpiador Optiguss	108, 248
Regla de angulación	136
Soldadura Brealloy.....	128, 258-259
Soporte de modelos BF 2	262-263, 387-388
Soporte de pincel, curvo	32, 267
Soporte de pincel, recto	32
Taza de goma.....	338
Tazón de mezcla.....	39
Accesorios, Polierjet	
Bolsas de porcelana para pulir	390
Cerámica de pulido	390
Crema de brillo	390
Granulado de pulir	390
Lápices de porcelana para pulir	390
Polierjet.....	390
Polvo agresivo fino.....	390
Polvo agresivo grueso	390
Soporte de armazón	390
Tambores de pulir.....	390

Aceite	
Aceite de fresado y perforación.....	
..... 198, 206, 209, 219, 222-224, 228, 231, 449	
Aceite de fresado y perforación.....	
..... 198, 206, 209, 219, 222-224, 228, 231, 449	
Aceite de perforación	
Aceite de fresado y perforación.....	
..... 198, 206, 209, 219, 222-224, 228, 231, 449	
Ácido	
Baño ácido Brecid	130
Acryl	
Abraso-Gum Acryl	342, 362, 482
Abraso-Sil Acryl	479-480
Abraso-Soft Acryl	345, 481
Cepillo Abraso Acryl	345, 347, 479, 481
Cepillo de pulido Acryl.....	479
Gamuza de brillo Acryl	345, 348, 482
Pulido de resina.....	479, 481-482
Activador al vacío para silencos	366
Activador al vacío para silencos kids.....	367
Activador al vacío para silencos kids. Apnea del sueño	
.....	367
Activador al vacío para silencos kids. Terapia del	
ronquido	367
Activador al vacío para silencos. Apnea del sueño	366
Activador al vacío para silencos. Terapia del ronquido	366
activar de telescópicas	
Alicate para activar	264
Adaptador	
Adaptador de cera.....	237, 407
Adaptador de base.....	20, 377
Adaptador de cera.....	237, 407
Adhesivo	121
Adhesivo de retención	109
Adhesivo DTK . 138, 163, 179, 206, 209, 224, 243-244	
Adhesivo para hembras.....	165
Multisil-Primer.....	372
Visio.link	290, 297
Adhesivo de retención.....	109
Adhesivo DTK	138, 163, 179, 206, 209, 224, 243-244
Adhesivo FGP	267
Adhesivo fotopolimerizable	
SERACOLL UV	59, 94, 168, 282
Adhesivo fr cera	
SERACOLL UV	59, 94, 168, 282
Adhesivo para hembras	165
Aditamento	
Bola-Vario-Snap vks-oc rs 2,2 aditamentos	
.....	136-139
Regla de angulación.....	136
äe-mkbl	
Estético ergonómico metal bloque, Preformas de cera	
wht.....	100
Agar-Agar Gelatina para duplicar	
Bre-Gel BG2.....	254
Bre-Gel BG3.....	254
Airaqua	
Turbina airaqua	389, 470
Ajuste	
Sistema de fricción FGP.....	265-267
Aleación	
Brealloy C+B 270	127
Brealloy F 400	258
Brealloy MK	127
Brealloy MO.....	258
Aleación de Esquelético para carillas	
Bonding de Cromo Cobalto	270
Aleación no preciosa	
Brealloy C+B 270	127
Brealloy F 400	258
Aleación no preciosa	
Brealloy MK	127
Aleación para cerámica	
Brealloy C+B 270.....	127
Brealloy MK	127
Aleación para esquelético	
Brealloy MO	258
Aleación no preciosa	
Fresa Diatit-Power	437
Alicate	
Alicate para doblar ganchos Adams	405
Alicate para hembras.....	179
Novo-Grip	264, 405
Spot Clip	396
Alicate para activar	264
Alicate para activar bredent	
Alicate para activar	264
Alicate para doblar	
Alicate para doblar ganchos Adams	405
Alicate para doblar ganchos Adams	405
Alicate para hembras.....	179
Alicate para telescópicas	
Novo-Grip	264, 405
Alicates para cónicas	
Novo-Grip	264, 405
Alisar	
Endurecedor de revestimiento	259
Alisar de cera	
Optiguss.....	108, 248
Aliviar de Biotec	
Cera de aliviar Biotec.....	65, 235
Aliviar de muñones	
Cera de aliviar muñones	31
Alloy	
Brealloy C+B 270.....	127
Brealloy F 400.....	258
Brealloy MK	127
Fúndente Brealloy.....	128, 258-259
Soldadura Brealloy.....	128, 258-259
Almohadilla de la pieza de mano.....	386
Alto brillo	
Cepillo de borrego para pieza de mano	345, 484
Gamuza de borrego para pieza de mano	478
Alto brillo Acrypol.....	353
Ámbitos de aplicación de BioHPP – sustitutos dentales	
fijos	355
Ámbitos de aplicación de BioHPP – sustitutos dentales	
removibles	356
Anclaje	
Bola Vario Snap vks-sg.....	151, 154-156, 158
Anclaje de bola	
Bola-Vario-Snap vks-oc	135-146
Bola-Vario-Snap vks-oc rs 2,2 aditamentos.....	136-139
Anilla	
Anilla HL para sobrecolar, Atache de partición de	
puentes oc	164, 232
Anilla de cera	
Tornillo de cerámica con anillas de cera.....	222-223
Anilla HL para sobrecolar, Atache de partición de	
puentes oc	164, 232
Anillo base	
Anillo base Master-Copy.....	252
Anillo de soporte	
Spot Clip con anillo de soporte	396
Aparato	
Fresadora BF 2	262-263, 387-388
Aparato de medicación de contracción	
KoEx-Medidor	45
Aparato de medicación de expansión	
KoEx-Medidor	45

Aparato de medición		Atache de partición de puentes	
KoEx-Medidor.....	45	Atache de partición de puentes Vario Soft 3 zircon sv	283
Aparato de polimerización, aparato fotopolimerizable.....		283
.....	13-14, 337	Atache de partición de puentes individual	230-231
Polylux.....	380	Atache de partición de puentes Vario Soft 3 sv	164-165
Aparato fotopolimerizable PolyLux 2	13-14	Atache de partición de puentes Vario Soft 3 zircon sv	283
Aparato fotopolimerizable PolyLux PL 20.....	337	283
Polylux.....	380	Atache de pivote	
Aparato para polimerizar por luz, aparato		Atache cilíndrico.....	178-181
fotopolimerizable PolyLux 2.....	13-14	Atache intracoronal	
Aparato para polimerizar por luz, aparato		Inverto-Plus.....	172
fotopolimerizable PolyLux PL 20	337	Atache metálico	
Polylux.....	380	Espaciador de cerámica Inverto-Plus	172
Aparato polimerizable, aparato fotopolimerizable PolyLux		Tornillo de activación Inverto-Plus	172
2	13-14	Atache paralelo	
Aparato polimerizable, aparato fotopolimerizable PolyLux		Atache cilíndrico.....	178-181
PL 20.....	337	Ataches	
Polylux.....	380	Barra de cera en T	190
Aparato UV, Aparato fotopolimerizable		Barras de cera para ataches.....	190
Polylux.....	337, 380	Cilindro de fricción activable	173
PolyLux 2.....	13-14	Inverto-Plus.....	172
Aparatología		Ataches en cera	
Waxpool duo	88, 385	Barra de cera en T	190
Arandelas		Barras de cera para ataches.....	190
Radix-S Arandelas de retención.....	18	Ataches en T	
Arandelas d eretención		Barra de cera en T	190
Radix-S Arandelas de retención.....	18	Ataches metálicos	
Araño de transmisión	262-263, 387-388	Inverto-Plus.....	172
Arti Rock.....	28	Atche de un solo colado	
Articulada		Brevest M1	255
Barras de cera articulada	191	Atornillado	
Articulador		Sistema de Security Lock	222, 224-225
Formador de modelos	26	Automatización de pulido	
Master-Split Formador de base	26	Polierjet Duo-Finish.....	390
Master-Split Placas metálicas de fijación	26	äv	
Master-Split Sistema de modelos	25-27, 40	Carillas estéticas de cera veneers, Preformas de cera	
Aspiración		wht	100
Caja protectora con o´sin salida para aspiración....	380		
Ast resina con pincel	241-242	B	
Atache		Bandas de cera, Protek	
Atache cilíndrico	178-181	Bebederos de cera en rollos	116, 239
Atache de partición de puentes individual	230-231	Bandas de colado de cera	
Atache de partición de puentes Vario Soft 3 sv.....		Protek	235-238
.....	164-165	Bandeja del cilindro	251
Atache de partición de puentes Vario Soft 3 zircon sv		Banera para desinfección	9
.....	283	Baño ácido Brecid	130
Barra Vario Soft vss	188-189	Barra	
Bola Vario Snap vks-sg	151, 154-156, 158	Barra de cera	142, 151, 191, 206, 209
Bola-Vario-Snap vks-oc.....	135-146	Barra Vario Soft vss	188-189
Perfil de barra Vario Soft vsp.....	184-186	Piezas de Ataches en cera	190-191
Piezas de Ataches en cera.....	190-191	Barra de cera.....	142, 151, 191, 206, 209
Sistema de fricción FGP.....	265-267	Barra de cera en T.....	190
Tornillo de activación Inverto-Plus.....	172	Barra Vario Soft vss.....	188-189
Vario Compress 1.....	174-175	Barra, Perfil de barra Vario Soft	
Vario Compress 2.....	176	Perfil de barra Vario Soft vsp	184-186
Vario Soft 3.....	160-161	Barra, perfil de cera	
Vario Soft 3 Caja de hembra	157, 163	Protek	235-238
Vario Soft 3 mini	166	Barras	
Vario Soft 3 mini sv	167	Barras de cera para ataches.....	190
Vario Soft 3 sv	162	Barras articulada	
Atache cilíndrico.....	178-181	Barras de cera articulada.....	191
Set de transferencia para impresión.....	179	Barras de cera articulada.....	191
Atache de partición		Barras de cera para ataches	190
Atache de partición de puentes individual	230-231	Barras para ataches	
Atache de partición de puentes Vario Soft 3 sv.....		Barras de cera para ataches.....	190
.....	164-165	Barritas de plástico	29, 330
Atache de partición de puentes Vario Soft 3 zircon sv		Jeringuilla termo.....	29, 330, 392
.....	283	Barritas de plástico, Barritas de plástico y jeringuilla	
Atache de partición de puentes		termo	
Atache de partición de puentes Vario Soft 3 sv.....		Barritas de plástico	29, 330
.....	164-165		

Barritas, Barritas de plástico		
Jeringuilla termo	29, 330, 392	
Barritass		
Barritas de plástico	29, 330	
Base de modelos BF 2	263, 388	
beauty setup	50	
Bebederos		
Quadrosticks	117	
Bebederos de cera		
Bebederos para centrifuga	113	
Bebederos para centrifuga para piezas de colado voluminosas	113	
Bebederos para colado con vacio y presión	112	
Bebederos para colado con vacio y presión para piezas de colado vuluminosas	112	
Cámara de rechupado	114	
Cámara de rechupado doble	115	
Cámara de rechupado doble para piezas de colado voluminosa	115	
Cámara de rechupado para piezas de colado voluminosas	114	
Bebederos de cera en rollos	116, 239	
Bebederos de cera Quadro	117, 239	
Bebederos para centrifuga	113	
Bebederos para centrifuga para piezas de colado voluminosas	113	
Bebederos para colado con vacio y presión	112	
Bebederos para colado con vacio y presión para piezas de colado vuluminosas	112	
Between		
Between bloques huecas	98	
Between bloques huecas	98	
BF 1		
Fresadora BF 2	262-263, 387-388	
BG 1		
Bre-Gel BG 1	254	
BG2		
Bre-Gel BG2	254	
BG3		
Bre-Gel BG3	254, 338	
Bio Dentaplast	359, 361	
Prótesis	359, 361	
Resina de inyección	359, 361	
Sistema de inyección thermopress	359, 361	
Técnica de coronas y puentes	359, 361	
Biotec Ceras cervical	93	
Biotec Ceras de fresado	93, 441	
Biotec Ceras de modelar gris/verde	93	
Biotec Ceras muerta	91	
Biotec Perfiles de cera en rollo	116	
Biotec Preformas de bloque metal cerámica sin hombro	96	
Bloc de mezcla	32, 267, 370	
Bloque		
Between bloques huecas	98	
Estético ergonómico metal bloque, Preformas de cera wht	100	
Bloque metal cerámica		
Biotec Preformas de bloque metal cerámica sin hombro	96	
Bloques huecas		
Between bloques huecas	98	
Blue-Clip	402	
Blue-Clip. Alicate	402	
Blue-Clip. Pinza	402	
Bola		
Bola Vario Snap vks-sg	151, 154-156, 158	
Bola-Vario-Snap vks-oc	135-146	
Vaina con rosca	148, 150, 152	
VKS Bola intercambiable	148	
VKS-OC Bola intercambiable	149-150	
VKS-SG Bola intercambiable	149-150, 152-153	
Bola		
VKS-SG Bola intercambiable	149-150, 152-153	
Bola intercambiable		
Vaina con rosca	148, 150, 152	
VKS Bola intercambiable	148	
VKS-OC Bola intercambiable	149-150	
VKS-SG Bola intercambiable	149-150, 152-153	
Bola Snap		
Bola-Vario-Snap vks-oc	135-146	
Bola-Vario-Snap vks-oc rs 2,2 aditamentos	136-139	
Bola Vario Snap vks-sg	151, 154-156, 158	
Bola Vario Snap vks-sg extremo libre		
Bola Vario Snap vks-sg	151, 154-156, 158	
Bola Vario Snap vks-sg para trabajos individuales		
Bola Vario Snap vks-sg	151, 154-156, 158	
Bola-Vario-Snap vks-oc	135-146	
Bola-Vario-Snap vks-oc rs 2,2 aditamentos	136-139	
Bolsas de envio		
Dentaclean Bolsas para envio	9, 327	
Bolsas de porcelana para pulir		
Polierjet	390	
Bolsas desinfectadas		
Dentaclean Bolsas para envio	9, 327	
Bonding		
Bonding de Cromo Cobalto	270	
Bonding de Cromo Cobalto	270	
Bonyhard		
Bonyhard	237	
Botella con pincel	12, 86, 332-333	
Botella en spray de plástico	10, 120, 332	
Bre.dentan HP	360	
Bre.flex	359, 362	
Resina para completas	359, 362	
Thermopress	359, 362	
Bre.flex 2nd edition	359, 362	
Resina para completas	359, 362	
Thermopress	359, 362	
bre.lux Power Unit	65, 299, 306-307, 379	
Lámpara de polimerización	65, 299, 306-307, 379	
Lámpara fotopolimerizable	65, 299, 306-307, 379	
Brealloy C+B 270	127	
Brealloy F 400	258	
Brealloy MK	127	
Brealloy MO	258	
breCAM.BioHPP Disco de fresado	79	
breCAM.cutter	73, 81	
CAD/CAM	73, 81	
CNC Técnica de fresado	73, 81	
Disco de resina	73, 81	
Discos	73, 81	
Discos de cera	73, 81	
Discos PMMA	73, 81	
Fresado	73, 81	
Fresas de fresado	73, 81	
Técnica de fresado	73, 81	
breCAM.resin	80	
breCAM.resin Discos de fresado	72	
CAD/CAM	72	
CNC Técnica de fresado	72	
Discos	72	
Discos de resina	72	
Discos PMMA	72	
Técnica de fresado	72	
breCAM.wax Disco de fresado	78	
CAD/CAM	78	
CNC Técnica de fresado	78	
Discos	78	
Discos de cera	78	
Técnica de fresado	78	
breCeram	281	

breciform D la cubeta de impresión.....	8	bwhg	
Cubeta.....	8	Preformas Between huecas, Piezas auxiliares de	
Cubeta de impresión.....	8	cera wht.....	97
Impresión.....	8	bwm 3	
Toma de impresión.....	8	Almohadilla de la pieza de mano.....	386
brecision implant heavy.....	8, 54	Espátula eléctrica bwm 3.....	89, 386
Cubeta.....	8, 54	Pedal bwm 3.....	89, 386
Cubeta de impresión.....	8, 54	Protector de espuma para el mango.....	89
Impresión.....	8, 54	Soporte para pieza de mano bwm 3.....	89, 386
Impresión de implantes.....	8, 54		
Materiales para toma de impresión.....	8, 54	C	
brecision implant light.....	8, 54	C+B 270	
Cubeta.....	8, 54	Brealloy C+B 270.....	127
Cubeta de impresión.....	8, 54	Cabeza de bola con tornillo.....	148, 150, 152, 154, 158
Impresión.....	8, 54	Cabeza de tornillo	
Impresión de implantes.....	8, 54	Cabeza de bola con tornillo	148, 150, 152, 154, 158
Materiales para toma de impresión.....	8, 54	Cabeza recta, fresa cónica, técnica de fresado	
brecision Material de impresión		Fresa cónica.....	446-447
Cubeta.....	8	Cabeza recta, fresa paralela, técnica de fresado	
Cubeta de impresión.....	8	Fresa de fresado paralela.....	442-443
Impresión.....	8	Cabeza redonda, fresa cónica, técnica de fresado	
Impresión de implantes.....	8	Fresa cónica.....	446-447
Materiales para toma de impresión.....	8	Cabeza redonda, fresa paralela, técnica de fresado	
brecision Material de impresión.....	8	Fresa de fresado paralela.....	442-443
brecision Putty soft.....	8, 56	CAELO Grupo de sistema CAD/CAM	
Cubeta.....	8, 56	CAD/CAM.....	76-77
Putty.....	8, 56	CNC Técnica de fresado.....	76-77
Bre-Gel BG 1.....	254	Digital.....	76-77
Bre-Gel BG2.....	254	Hardware.....	76-77
Bre-Gel BG3.....	254, 338	Software.....	76-77
Bresol C+B.....	124	Software de comunicación.....	76-77
Bresol for 2 press.....	353	CAELO Grupo de sistema CAD/CAM.....	76
Brevest for 2 press.....	353	CAELO Grupo de sistema CAD/CAM.....	77
Líquido.....	353	Caja	
Líquido de mezcla.....	353	Caja de cera para hembras.....	178
Revestimiento.....	353	Caja de hembra en titanio para el agarre en resina.....	178
Bresol N.....	255-256	178
Bresol R.....	124, 256	Caja de hembra en titanio para metal.....	178
Bresol Speed.....	124, 256	Caja de hembra metálica vks-oc.....	144, 146
Brevest C+B Speed.....	124	Caja de titanio para hembras vks-oc.....	144, 146
Bresol Speed.....	124, 256	Vario Soft 3 Caja de hembra.....	157, 163
Brevest ceram Speed		Caja de cera para hembras.....	178
Bresol Speed.....	124, 256	Caja de hembra	
Brevest ESG.....	257	Caja de cera para hembras.....	178
Revestimiento.....	257	Caja de hembra en titanio para el agarre en resina.....	178
Técnica de coronas y puentes.....	257	178
Brevest exacta Speed.....	256	Caja de hembra en titanio para metal.....	178
Bresol Speed.....	124, 256	Caja de hembra metálica vks-oc.....	144, 146
Brevest exakta M.....	256	Caja de titanio para hembras vks-oc.....	144, 146
Brevest M1.....	255	Vario Soft 3 Caja de hembra.....	157, 163
Bresol C+B.....	124	Caja de hembra en titanio para el agarre en resina.....	178
Brevest M1 C+B		Caja de hembra en titanio para metal.....	178
Bresol C+B.....	124	Caja de hembra metálica vks-oc.....	144, 146
Brevest Rapid 1.....	124, 256	Caja de titanio para hembras vks-oc.....	144, 146
Brevest Revestimientos.....	124, 256	Caja protectora con o sin salida para aspiración.....	380
Brillo principal		Calentador de cera	
Crema de brillo.....	390	Waxpool duo.....	88, 385
Granulado de pulir.....	390	Cámara de rechupado.....	114
Polierjet.....	390	Cámara de rechupado doble.....	115
Brillo, pasta de alto brillo Acrypol.....	353	Cámara de rechupado doble para piezas de colado	
Brush		voluminosa.....	115
MagicBrush.....	274-275, 299, 398-399	Cámara de rechupado para piezas de solado	
Unique Brush.....	277, 401	voluminosas.....	114
bwbl		Camisa de titano.....	200
Preformas Between bloques, Piezas auxiliares de		Camisas	
cera wht.....	97	Master-Pin Camisa.....	23
bwg		Cánulas	
Preformas Between, Piezas auxiliares de cera wht	97	Cánulas de aplicación.....	95
bwhbl		Cánulas de aplicación.....	95
Between bloques huecas.....	98	Cánulas de mezcla.....	370

Cánulas de mezcla azul	42-43	Cepillos de estrella	
Caras oclusales		Pre pulido con pieza de mano	477, 484
Estético Gnatho Flex	102-104	Cepillos de piel	481
Gnathoflex Premium.....	105-107	Cepillos de pulidora con centro de plástico	346, 479-481
Carillas			
Combo.lign	290, 297	Cepillos de pulir	
Crea.lign	290, 299-300, 305	Mandril para pieza de mano	479
Cristales y perlas	109	Cepillos para el pulido con pieza de mano	477, 484
Líquido de mezcla para opaquer	271	Cepillos, Cepillos de pulir	
Novo.lign A	290, 294, 308-311	Pre pulido con pieza de mano	477, 484
Novo.lign P	290, 295, 308-311	Cera	
Opaquer	290, 296	beauty setup	50
Visio.lign Carillas para grupo anterior y posterior	288-300, 303-305, 308-326	Cera cervical.....	93
Visio.link	290, 297	Cera de aliviar Biotec.....	65, 235
Visio.sil	291, 301	Cera de aliviar muñones	31
Carillas de resina		Cera de inmersión.....	87
Cristales y perlas	109	Cera de inmersión Elaflex.....	86
Carillas de resina veneers		Cera de inmersión Visio-Dip	86
Cepillo de fieltro.....	345	Cera de modelar K2 exact	91
Gamuza de fieltro	478	Cera de modelar rosa, plancha base de cera	51, 69, 335
Carillas estéticas de cera veneers, Preformas de cera		Cera de montaje	51, 335
wht.....	100	Cera Life Color.....	50, 92
Carraca dinamoétrica	216-217, 408-409	Cera muerta.....	91
Centrifuga		Cera protectora de bordes	36
Bebedores para centrifuga	113	Perfiles de cera	116
Bebedores para centrifuga para piezas de colado voluminosas.....	113	Plancha de cera para modelar Epítosis	371
Centro de plástico		Pliegues palatinos de cera.....	336
Cepillo de pulir de silicona.....	481	Preformas de cera wht.....	97-101
Cepillos de piel	481	Quadrosticks	117
Cepillos de pulidora con centro de plástico	346, 479-481	Rodillos de mordida	49, 334
Cepillo		Splendido	92
Cepillo de estrella	477, 484	Cera cervical.....	93
Cepillo Abraso Acryl.....	345, 347, 479, 481	Cera de aliviar Biotec.....	65, 235
Cepillo Abraso Metal	474	Cera de aliviar muñones.....	31
Cepillo Abraso Metal mini.....	474	Cera de colar	
Cepillo Abraso Polipast Metal	472, 475	Cera de modelar K2 exact	91
Cepillo de borrego para pieza de mano	345, 484	Cera de coronas	
Pulido de brillo con pieza de mano.....	345, 478, 484	Cera cervical.....	93
Cepillo de estrella.....	477, 484	Cera de inmersión	87
Cepillo de fieltro	345	Cera de inmersión Elaflex.....	86
Cepillo de pelo de cabra		Cera de inmersión Visio-Dip	86
Pre pulido con pieza de mano	477, 484	Cera de inmersión Elaflex.....	86
Cepillo de pincel.....	345, 477-478	Cera de inmersión Visio-Dip	86
Cepillo de pulido		Cera de modelar	
Abraso-Soft Metal.....	474	Cera de modelar K2 exact	91
Cepillo Abraso Metal	474	Gecko	92
Cepillo Abraso Metal mini.....	474	Plancha de cera para modelar Epítosis	371
Cepillo Abraso Polipast Metal.....	472, 475	Cera de modelar K2 exact	91
Cepillo de pulido Acryl.....	479	Cera de modelar para bordes cervicales de coronas	
Cepillo de pulir		Cera cervical.....	93
Abraso-Soft Acryl	345, 481	Cera de Modelar para Esquelético	
Cepillo Abraso Acryl	345, 347, 479, 481	Protek cera de modelar.....	235
Cepillo de pulido Acryl.....	479	Cera de modelar rosa, plancha base de cera.....	51, 69, 335
Gamuza de brillo Acryl	345, 348, 482		
Cepillo de pulir de silicona.....	481	Cera de montaje	51, 335
Cepillo de pulir para el pulido de metal	472-476	Cera Life Color	50, 92
Cepillo de tela	345, 484	Cera muerta.....	91
Cepillo de tela impregnada.....	477	Cera para colar	
Cepillo de tela impregnada para pieza de mano		Cera cervical.....	93
Cepillo de tela impregnada.....	477	Cera de inmersión.....	87
Cepillo de tela impregnado para pieza de mano		Cera Life Color.....	50, 92
Pre pulido con pieza de mano	477, 484	CPI, Cera para coronas puentes e incrustaciones....	92
Cepillo redondo	477, 484	Gecko	92
Abraso Fix	281, 485	Splendido.....	92
Cepillos		Cera para coronas	
Cepillo de pincel	345, 477-478	Cera de modelar K2 exact	91
Cepillo redondo	477, 484	Cera para coronas puentes e incrustaciones CPI	92
		Cera protectora	
		Cera protectora de bordes	36
		Cera protectora de bordes.....	36

Cera, cera de modelar Gecko	92	Colado	
Cera, cera para coronas puentes e incrustaciones, CPI	92	Bebederos de cera Quadro.....	117, 239
Cera, Perfiles en rollo, Protek		Perfiles de cera	116
Bebederos de cera en rollos.....	116, 239	Quadrosticks	117
Cerafine.....	281	Colado vacio-presión	
Ceraflex disco adiamantado	453, 455	Bebederos para colado con vacio y presión	112
Ceragum	281, 353	Bebederos para colado con vacio y presión para	
Ceralfex disco adiamantado	454	piezas de colado vuluminosas	112
Ceram-Bond.....	270	Colar	
Cerámica		Bebederos de cera en rollos	116, 239
Bonding de Cromo Cobalto	270	Cilindro de silicona.....	122
Ceramix	273, 397	Cilindros de metal	121
Diamantes especiales para la técnica de repasado de		Colocar bebederos	
coronas	461	Bebederos de cera en rollos	116, 239
Líquido de maquillaje	271	Colocar bebederos en el modelado de cera	
Líquido de mezcla para opaquer	271	Perfiles de cera concebidos, Protek.....	240
Mameloncutter.....	396	Colorantes	
Microcerámica	255	Multisil-Colores intensivos	373
Pastas de pulir para cerámica	487	Multisil-Maquillajes	372
Pieza auxiliar para modelar	22- 223	Colorantes para silicona	
Quicktool	273, 397	Multisil-Colores intensivos	373
Separador de cerámica	272	Colores	
Set de separador de cerámica	272	Líquido de maquillaje	271
Spot Clip.....	396	Multisil-Colores intensivos	373
Spot Clip con anillo de soporte	396	Combo.lign	290, 297
Tornillo de titanio	222-224	CompoForm UV.....	95, 168, 282
Cerámica de pulido		Cánulas de aplicación.....	95
Polierjet	390	Resina fotopolimerizable.....	168
Ceramico.....	279-280	Resina para modelar.....	168
Ceramix.....	273, 397	Composite	
Ceras		Adhesivo DTK..	138, 163, 179, 206, 209, 224, 243-244
Biotec Ceras cervical.....	93	Compress	
Biotec Ceras de fresado	93, 441	Vario Compress 1	174-175
Biotec Ceras de modelar gris/verde	93	Vario Compress 2	176
Biotec Ceras muerta.....	91	Con torno fresado	
Biotec Preformas de bloque metal cerámica sin		Interlock 2°	134
hombro	96	Interlock recto	134
Ceras cervical		Conexión de enganche doble T	244-245
Biotec Ceras cervical.....	93	Conexión de enganche doble T mini	246-247
Ceras de fresado modelar		conexión de pegar	
Biotec Ceras de fresado	93, 441	Conexión de enganche doble T	244-245
Ceras de modelar		Conexión de enganche doble T mini.....	246-247
Biotec Ceras de modelar gris/verde	93	confeccionado	
Ceras muerta		Set de tornillo parcial confeccionado	232
Biotec Ceras muerta.....	91	confeccionado parcial	
Cerrojo		Set de tornillo parcial confeccionado	232
Sistema de cerrojo oscilante sr	194-195	Confeccionar una rosca	
Sistema de cerrojo oscilante src.....	196-197	Macho de terraja medio HM.....	222-223
Chunking		Macho de terraja secundario HM	222-223
Cepillo redondo	477, 484	cónico	
Cilindro		Fresas de fresado cónicas no noble	448
Cilindro de fricción activable.....	173	Interlock 2°	134
Cilindro de silicona Master-Copy	252	Conjunto	69
Cilindro de cubeta	251	Encía falsa	69
Cilindro de fricción activable.....	173	Mascara -Encía falsa	69
Cilindro de fricción activable.....	173	Técnica implantológica	69
Cilindro de silicona	122	Construcción para retirar	
Cilindro de silicona		Sistema de Security Lock	222, 224-225
Cilindro de silicona Master-Copy	252	Contra ángulo, destornillador para contra ángulo	
Cilindros de metal	121	Destornillador.....	
Cleaner, Pi-Ku-Plast.....	241 136, 148, 152, 154, 158, 218, 232, 410	
Cleaner, Pi-Ku-Plast HP 36.....	37, 241	Contrast	
Clip		MagicContrast.....	274-275, 398-399
Spot Clip.....	396	Copy	
Clip de bola	403	Anillo base Master-Copy	252
Clip de bola. Alicate	403	Cilindro de silicona Master-Copy	252
Clip de bola. Pinza	403	Estabilizador Master-Copy	252
Cobalto		Formador de base Master-Copy	252
Bonding de Cromo Cobalto	270	Master-Copy	252-253
		Placa base Master-Copy.....	252
		Placa metálica de fijación Master-Copy	252

Coronas telescópicas y cónicas		Coronas y puentes	
Fresa de fresado para brillo.....	442-448	Perfiles de cera concebidos, Protek.....	240
Fresa de fresado para metal	442-448	Piezas de Ataches en cera	190-191
Coronas cónicas		Pollygriff	406, 488
Biotec Ceras de fresado	93, 441	Preformas Betweenes bloques, Piezas auxiliares de cera wht	97
Fresa cónica.....	446-447	Preformas Betweenes huecas, Piezas auxiliares de cera wht	97
Coronas cónicas , reestablecer fricción		Preformas Betweenes, Piezas auxiliares de cera wht	97-101
Alicate para activar.....	264	Repasado de titanio	438-439
Coronas cónicas y telescópicas		Rodeo	326, 362, 417, 477
Araño de transmisión.....	262-263, 387-388	Splendido.....	92
Brevest Rapid 1	124, 256	CPI, Cera para coronas puentes e incrustaciones	92
Soporte de minas brenometer	262, 387	CPS Cordless prosthodontic Screwdriver.....	384
Coronas de telescópicas y cónicas		CPS Cordless prosthodontic Screwdriver. Destornillador	384
Cepillo de pincel	345, 477-478	CPS Cordless prosthodontic Screwdriver. Destornillador de contra-ángulo.....	384
Conexión de enganche doble T.....	244-245	CPS Cordless prosthodontic Screwdriver. Destornillador de batería.....	384
Pi-Ku-Plast resina con pincel.....	241-242	Crea.lign	290, 299-300, 305
Unión para láser LV 1	243	Crea.lign – Líquido modelador	
Coronas puentes		Carillas.....	291
Atache de partición de puentes individual	230-231	Dientes.....	291
Coronas telescópicas		Crea.lign – Líquido modelador.....	291
Biotec Ceras de fresado	93, 441	Creación de modelo	
Cilindro de fricción activable.....	173	Arti Rock	28
Fresa de fresado paralela.....	442-443	Fluid Rock.....	28, 74
Vario Compress 2.....	176	Creación de modelos	
Coronas telescópicas y cónicas		Anillo base Master-Copy	252
Araño de transmisión.....	262-263, 387-388	Cera protectora de bordes	36
Brevest Rapid 1	124, 256	Cilindro de silicona Master-Copy	252
Cera muerta	91	Estabilizador Master-Copy	252
Fresa de fresado para cera	442-443, 446-447, 450-452	Exacto-Form, Resina para modelos.....	39
Pi-Ku-Plast HP 36 resina con pincel.....	37, 241-242	Formador de base Master-Copy	252
Pi-Ku-Plast resina con pincel.....	37	Master-Pin Camisa	23
Soporte de minas brenometer	262, 387	Master-Pin Fresa de limitación de tungsteno de Diatit	23
Coronas y puentes		Master-Pin Radix-K.....	19
Adhesivo de retención	109	Master-Pin Radix-S.....	18
Bebedores de cera en rollos.....	116, 239	Master-Pin Sistema.....	20-24, 377
Bebedores para centrifuga	113	Master-Sep	19, 23
Bebedores para centrifuga para piezas de colado voluminosas.....	113	Pin retentivo.....	36-37
Bebedores para colado con vacío y presión.....	112	Placa base Master-Copy.....	252
Bebedores para colado con vacío y presión para piezas de colado voluminosas	112	Placa metálica de fijación Master-Copy	252
Brealloy C+B 270	127	Radix-S Arandelas de retención	18
Brealloy MK	127	Separador de escayola	332, 362
Brevest M1	255	Crema de brillo	
Brevest Rapid 1	124, 256	Polierjet.....	390
Cámara de rechupado.....	114	Cristales y perlas	109
Cámara de rechupado doble	115	Adhesivo de retención	109
Cámara de rechupado doble para piezas de colado voluminosa	115	Cubeta de impresión individual	
Cámara de rechupado para piezas de colado voluminosas.....	114	Material fotopolimerizable UV	13, 337
Cepillo de fieltro.....	345	Cubetas de impresión	
Cera de aliviar muñones.....	31	Material fotopolimerizable UV	13, 337
Cera de inmersión	87	Cubrir de zonas del Esquelético	
Cera Life Color	50, 92	Opaquer compacto color diente UV	341
Cristales y perlas	109	Ropak UV Polvo.....	341
Diamantes especiales para la técnica de repasado de coronas.....	461	Cubrir partes del Esquelético	
Espátula eléctrica bwm 3.....	89, 386	Ropak compacto UV rosa	341
Fresa de fresado para cera	442-443, 446-447, 450-452	Cuchilla de aro.....	8
Fresas adiamantadas	451-452, 457, 462	Cuchillo de escayola.....	29
Gamuza de fieltro	478	Cut	
Líquido de maquillaje	271	Abdruck-Cut.....	8, 392
Líquido de mezcla para cerámica.....	271	Cutter	
Líquido de mezcla para opaquer	271	Mameloncutter	396
Mameloncutter.....	396		
Optiguss	108, 248		

D

Decapar	
Baño ácido Brecid	130
Dentaclean	
Dentaclean Bolsas para envío.....	9, 327
Dentaclean desinfectante de impresiones y prótesis ...	9
Dentaclean Bolsas para envío.....	9, 327
Dentaclean desinfectante de impresiones.....	327
Dentaclean desinfectante de impresiones y prótesis	9
Dentaclean desinfectante de piedra pómez	328, 488
Dentaclean eliminador de escayola	26, 29, 328
Dentaclean eliminador de escayola speed.....	26, 29, 328
Dentaclean limpiador de prótesis	327
Dentaclean para ultrasonido	328
Dentado cruzado, instrumentos rotativos con dentado cruzado	
Fresas de tungsteno con talón biselado	419-422, 424-425, 440
Dentaplast KFO.....	56
Botella	56
Botella de reposición	56
Orto	56
Resina de dispersión.....	56
Resina Orto	56
Dentasil Silicona de protección de dientes.....	362
Desinfección	
Banera para desinfección.....	9
Dentaclean desinfectante de impresiones.....	327
Dentaclean desinfectante de piedra pómez ...	328, 488
Desinfectante de impresiones	
Dentaclean desinfectante de impresiones y prótesis .	9
Desinfectante de piedra pómez	
Dentaclean desinfectante de piedra pómez ...	328, 488
Desinfectante de prótesis	
Dentaclean desinfectante de impresiones y prótesis .	9
Desinfectar de impresiones	
Dentaclean desinfectante de impresiones.....	327
Destornillador	136, 148, 152, 154, 158, 218, 222-224, 232, 410
Destornillador de mano	
Destornillador	136, 148, 152, 154, 158, 218, 222-224, 232, 410
Destornillador hexagonal	
Destornillador	136, 148, 152, 154, 158, 218, 222-224, 232, 410
Destornillador imantado	
Sistema de mandril Quick.....	394
Destornilladores	
Surtido universal de destornilladores	216, 408
Surtido universal de destornilladores contra-ángulo	217, 409
Diabolo Cleaner	264, 405, 467, 470
Diabolo diamante sinterizado	463-470
Diacryl Goma de repasado	
Fresas Diacryl	343
Diagen-Turbo-Grinder dtg	286, 353, 459-460
Diamante galvanizado	
Diamantes especiales para la técnica de repasado de coronas.....	461
Diamante sinterizado	
Diabolo diamante sinterizado	463-470
Diamantes especiales para la técnica de repasado de coronas.....	461
Diatit	
Repasado de titanio	438-439
Diatit Multidrill, fresa en espiral	198, 206, 209, 222-224, 229
Dientes	
Novo.lign P	290, 295, 308-311

Dientes	
Combo.lign.....	290, 297
Crea.lign	290, 300, 305
Novo.lign A	290, 294, 308-311
Opaquer.....	290, 296
Visio.lign Carillas para grupo anterior y posterior	288-300, 303-305, 308-326
Visio.link.....	290, 297
Visio.sil.....	291, 301
Dientes anteriores	
Novo.lign A	290, 294, 308, 309, 310, 311
Visio.lign Carillas para grupo anterior y posterior	288-300, 303-305, 308-
Dientes posteriores	
Novo.lign P	290, 295, 308-311
Visio.lign Carillas para grupo anterior y posterior	288-300, 303-305, 308-326
Diephos dentine.....	33
Laca de muñones	33
Laca de muñones color diente.....	33
Laca de muñones fotopolimerizable	33
Diluyente para Oxyd Stop EM	129
Disc	
Statik-Disc.....	234
Disco	
Disco cervical.....	87, 392
Disco de aliviar	178
Disco adiamantado galvanizado	
Ceraflex disco adiamantado	453, 455
Elástico	453, 456
Flexibel	453, 456
Giflex TR disco adiamantado.....	453-454
Microflex	453, 455
Superflex.....	453, 456
Transflex	453, 455
Transflex-T.....	453, 455
Ultraflex.....	453, 456
Disco adiamantado galvanizado, Ceraflex.....	453, 455
Disco adiamantado Giflex TR.....	30
Disco adiamantado, disco adiamantados galvanizados	454
Disco adiamantado, galvanizado, Ceraflex.....	454
Disco adiamantado, galvanizado, Giflex TR	454
Disco adiamantados galvanizados, Ceraflex	454
Disco cervical	87, 392
Disco cervical, disco cervical	87, 392
Disco de aliviar	178
Disco galvanizado, Giflex TR	30
Disco adiamantado Giflex TR	30, 453-454
Discos adiamantado galvanizado	
Transflex-T.....	453, 455
Discos adiamantados galvanizados	453-456
Discos adiamantados, discos adiamantados galvanizados	453, 455-456
Discos de fieltro	
Pulido de cerámica	485
Discos, discos adiamantados galvanizados	453-456
DKZ	
Pistola de dosificación	42-43, 56, 59, 340, 362, 370
Dowelpin	
Pin retentivo.....	36-37
dtk	
Conexión de enganche doble T	244-245
Conexión de enganche doble T mini.....	246-247
Duo-Finish	
Polierjet Duo-Finish.....	390
Duplicado en gelatina	
Brevest exakta M	256
Duro Top.....	259
Duro Top.....	259

E	
Ecovac	
Espiral helicoidal especial	16, 38, 123, 376
Sistema de mezcla al vacío ecovac....	16, 38, 123, 376
Vaso de mezcla ecovac.....	16, 38, 123, 376
El material Bio HPP	353
PEEK.....	353
Resina de alto rendimiento.....	353
Técnica de prensado	353
El sistema numérico de referencias brendent para las fresas Diatit y fresas de tungsteno	412-413
Elaflex	
Cera de inmersión	87
Cera de inmersión Elaflex	86
Elástico.....	453, 456
Elemento retentivo para hembras de plástico	
Caja de hembra metálica vks-oc	144, 146
Caja de titanio para hembras vks-oc	144, 146
Elemento retentivo para prótesis en resina	
Caja de hembra en titanio para el agarre en resina	178
Eliminación de escayola	
Dentaclean eliminador de escayola.....	26, 29, 328
Dentaclean eliminador de escayola speed	26, 29, 328
Eliminador de cerámica.....	222-223
Eliminador de escayola	
Dentaclean eliminador de escayola.....	26, 29, 328
Dentaclean eliminador de escayola speed	26, 29, 328
Embudo para colar	260
En forma de perlas	
Cera de inmersión	87
Encendedor eléctrico	
Piezo-Blitz	393
Encia falsa	
Fresa para silicona	340
Multisil-Mask blando	42
Multisil-Mask duro	43
Encia falsa blanda	
Multisil-Mask blando	42
Endurecedor	
Endurecedor de revestimiento.....	259
Endurecedor y abrillantador de escayola	34
Endurecedor de inmersión	
Duro Top	259
Endurecedor de modelos	
Endurecedor de revestimiento.....	259
Endurecedor de revestimiento	259
Endurecedor y abrillantador de escayola	34
Enganche de unión en T	
Conexión de enganche doble T.....	244-245
Conexión de enganche doble T mini	246-247
Envoltorio cresponado	260
Envoltura	
Envoltorio cresponado.....	260
Epíttesis	
Fresa para silicona	340
Isoplast	338
Multisil Sellador	340
Multisil-Colores intensivos	373
Multisil-Epíttesis	370-374
Multisil-Epíttesis beach.....	371
Multisil-Epíttesis city	371
Multisil-Epíttesis country.....	371
Multisil-Epíttesis duro-form	370
Multisil-Epíttesis Espesante.....	372
Multisil-Epíttesis soft-form	370
Multisil-Epíttesis transparente	371
Multisil-Fibras	373
Epíttesis	
Multisil-Maquillajes	372
Multisil-Primer	372
Multisil-Sellador	372
Pistola de dosificación	42-43, 56, 59, 340, 362, 370
Plancha de cera para modelar Epíttesis	371
Ergonom	
Espátula para cera – Ergonom	329, 394
Ergonómico	
Estético ergonómico metal bloque, Preformas de cera wht	100
Escalón de definición	
Protek	235-238
Escayola	
Arti Rock	28
Fluid Rock.....	28, 74
Escayola contra cera	
Separador de cera	332
Espaciador	
Espaciador de cerámica Inverto-Plus	172
Tornillo de activación Inverto-Plus	172
Espaciador de cerámica	172
Espaciadores fotopolimerizables	32
Espaciadores fotopolimerizables opacos.....	32
Espátula de cera	
Waxpool duo	88, 385
Espátula de mezcla	39
Espátula de mezcla para Epíttesis	370
Espátula desechables.....	267
Espátula eléctrica bwm 3	
Pedal bwm 3	89, 386
Protector de espuma para el mango.....	89
Soporte para pieza de mano bwm 3	89, 386
Espátula eléctrica bwm 3.....	89
Espátula eléctrica bwm 3.....	386
Espátula para cera – Ergonom	329, 394
Espesante	
Multisil-Epíttesis Espesante	372
Espesante de silicona	
Multisil-Epíttesis Espesante	372
Espirial helicoidal especial	16, 38, 123, 376
Esquelético	
Adaptador de cera	237, 407
Brealloy F 400.....	258
Bre-Gel BG 1	254
Bre-Gel BG2	254
Bre-Gel BG3	254, 338
Brevest exakta M	256
Brevest exacta Speed.....	256
Brevest M1	255
Brevest Rapid 1	124, 256
Brevest Revestimientos	124, 256
Cepillo de tela	345, 484
Cepillos de piel	481
Cepillos de pulidora con centro de plástico.....	346, 479-481
Conexión de enganche doble T	244-245
Conexión de enganche doble T mini.....	246-247
Duro Top.....	259
Endurecedor de revestimiento	259
Envoltorio cresponado	260
Fresa Diatit-Power	437
Fúndente Brealloy.....	128, 258-259
Gamuzas de tela.....	478
Interlock 2°	134
Interlock recto	134
Inverto-Plus.....	172
Master-Copy	252-253
Microcerámica	255
Opaquer compacto color diente UV	341
Optiguss.....	108, 248

Esquelético		Fijación transversal confeccionado.....	221
Perfiles de cera concebidos, Protek	240	Fijador de bola	177
Plancha de cera rugosa.....	238	Finish	
Polierjet Duo-Finish	390	Polierjet Duo-Finish.....	390
Polierjet Quadro-Finish.....	390	Fix, Abraso Fix.....	281, 485
Protek cera de modelar	235	Flexibel	453, 456
Protek Perfil de unión entre gancho y barra lingual.....	236	Fluid Rock.....	28, 74
Protek perfiles de transmisión barra lingual.....	235-236	Folios de plástico	370
Ropak compacto UV rosa.....	341	For 2 press y BioHPP	354, 381
Ropak UV Polvo	341	CAD/CAM	354, 381
Set de pulido para metal.....	476	CNC Técnica de fresado.....	354, 381
Sistema de mandril Quick.....	394	PEEK	354, 381
Soldadura Brealloy	128, 258-259	Resina de alto rendimiento	354, 381
Unión para láser LV 1.....	243	Sistema de prensado al vacío for 2 press	354, 381
Estabilizador		Formador	
Atache de partición de puentes Vario Soft 3 sv.....	164-165	Formador de modelos.....	26
Atache de partición de puentes Vario Soft 3 zircon sv	283	Master-Split Formador de base	26
Estabilizador Master-Copy	252	Formador de base	
La familia de ataches Vario Soft.....	159-167	Formador de base Master-Copy	252
Vario Soft 3 mini sv	167	Master-Split Formador de base	26
Vario Soft 3 sv	162	Formador de modelos.....	26
Estabilizador de duplicado	251	Formador de mufa	
Estándar Modelling Wax	91	Envoltorio cresponado	260
Estético ergonómico metal bloque, Preformas de cera		Formador de superficies oclusales	
wht.....	100	Fresa de fisura	418
Estético Gnatho Flex.....	102-104	Formador gingival	
Isoflex.....	104-105	Bola-Vario-Snap vks-oc rs 2,2 aditamentos.....	136-139
Exacta Speed		Formas de silicona para caras oclusales	
Brevest exacta Speed	256	Estético Gnatho Flex.....	102-104
Exacto-Form modelos		Formas flexibles para caras oclusales	
Modelos de estudio	105	Estético Gnatho Flex.....	102-104
Modelos de estudio mini.....	105	Formas para caras oclusales	
Exacto-Form, Resina para modelos	39	Estético Gnatho Flex.....	102-104
Exakta M		Frente	
Brevest exacta M.....	256	Exaktosil N 15.....	249
Exakto-Rock S	17, 38, 74, 82	Exaktosil N 21	249
Creación de modelo	17, 38, 74, 82	Fresa	
Escayola.....	17, 38, 74, 82	Diatit Multidrill, fresa en espiral	198, 206, 209, 222-224, 229
Escayola para herraduras	17, 38, 74, 82	Fresa cónica	446-447
Escayola super dura.....	17, 38, 74, 82	Fresa de fresado paralela	442-443
Exaktosil N 15	249	Fresa de hombros.....	449
Exaktosil N 21	249	Fresa de montaje	281, 331, 342, 461
F		Fresa Diatit	412-415
F 400		Fresa para ranurar	449
Brealloy F 400	258	Fresa para silicona.....	340
fg-mkbl		Fresas adiamantadas	451-452, 457, 462
Metal cerámica bloque con hombro fino, Preformas de		HM-Fresa de puntear.....	198, 206, 209, 222-224
cera wht	99	Rapidly fresa de bola con talón biselado	206, 209, 344, 423
FGP		Repasado de titanio	438-439
Sistema de fricción FGP	265-267	Fresa adiamantada	
Fibras		Fresa cónica para técnica de fresado	452
Multisil-Fibras	373	Fresa cónica	446-447
Fieltro		Fresa cónica para técnica de fresado.....	452
Cepillo de fieltro.....	345	Fresa de bola	
Gamuza de fieltro	478	Rapidly fresa de bola con talón biselado	206, 209, 344, 423
Fijación		Fresa de bordes	
Splint Fricción FS1	226-227	Fresas Diacryl.....	343, 458
Fijación de una hembra en resina		Fresa de diamante	
Caja de hembra metálica vks-oc	144, 146	Fresa de montaje	281, 331, 342, 461
Caja de titanio para hembras vks-oc	144, 146	Fresa de fisura.....	418
Fijación transversal		Fresa de fisura más pequeña	
Fijación transversal confeccionado	220	Fresa de fisura	418
Tornillo horizontal	220	Fresa de fresado para brillo.....	442-448
Fijación transversal	220	Fresa cónica	446-447
Fijación transversal confeccionado		Fresa de fresado paralela	442-443
Tornillo horizontal	221	Fresa de fresado para cera ...	442-443, 446-447, 450-452
		Fresa cónica	446-447
		Fresa cónica para técnica de fresado	452

Fresa de fresado para cera	442-443, 446-447, 450-452
Fresa de fresado paralela.....	442-443
Fresa de fresado para metal	442-448
Fresa cónica.....	446-447
Fresa de fresado paralela.....	442-443
Fresa de fresado para metal, técnica de fresado	
Fresa de fresado para metal	442-448
Fresa de fresado paralela	442-443
Fresa de hombros	449
Fresa de limitación de tungsteno	
Master-Pin Fresa de limitación de tungsteno de Diatit	23
Fresa de montaje	281, 331, 342, 461
Fresa de papilas	
Fresas Diacryl	343, 458
Fresa de perforación	19-20, 377
Fresa de puntear	
HM-Fresa de puntear	198, 206, 209, 222-224
Fresa de tungsteno, fresa Diatit	
Fresas de tungsteno para el trabajo de resina	14
Fresas de tungsteno para trabajos en escayola.....	31, 281
Fresa delimitación Diatit	
Master-Pin Fresa de limitación de tungsteno de Diatit	23
Fresa Diacryl.....	14
Fresa Diatit.....	412-415
Fresa Diatit-Power	437
Fresa en espiral	
Diatit Multidrill, fresa en espiral.....	198, 206, 209, 222-224, 229
Fresa gruesa	
Fresas Diacryl	343, 458
Fresa para bordes	
Fresa Diacryl	14
Fresa para escayola	
Fresas de tungsteno con talón biselado.....	419-422, 424-425, 440
Fresas de tungsteno para trabajos en escayola	31, 281
Fresa para ranurar	449
Fresa para resina	
Fresas de tungsteno para el trabajo de resina	14
Fresa para silicona.....	340
Fresa universal	
Fresas Diacryl	343, 458
Fresado	
Interlock 2°	134
Interlock recto.....	134
Fresadora BF 2	262-263, 387-388
Base de modelos BF 2	263, 388
Pinza de sujeción	262, 387
Soporte de modelos BF 2.....	262-263, 387-388
Fresar	
Brealloy C+B 270	127
Brealloy MK	127
Fresas	
Fresas de tungsteno con talón biselado.....	419-422, 424-425, 440
Fresas adiamantadas.....	451-452, 457, 462
Fresa Diacryl	14
Fresas de diamante	
Diabolo diamante sinterizado	463-470
Diagen-Turbo-Grinder dtg	286, 353, 459-460
Fresas adiamantadas	451-452, 457, 462
Fresas Diacryl	343, 458
Fresas de diamante galvanizadas	
Fresas Diacryl	343, 458
Fresas de fresado cónicas no noble	448
Fresas de fresado paralelas no noble	
Fresas de fresado paralelas no noble	444-445
Fresas de tungsteno	424-425
Fresas de tungsteno con talón biselado	419-422, 424-425, 440
Fresas de tungsteno para el trabajo de resina	14
Fresas de tungsteno para la técnica de fresado	
Fresas para la técnica de fresado.....	442-452
Fresas de tungsteno para trabajos en escayola	31, 281
Fresas de tungsteno y Diatit	426-436
Fresas de tungsteno, fresas Diatit	
Fresas de tungsteno	424-425
Fresas Diacryl.....	343, 458
Fresas Diatit	
Fresas de tungsteno	424-425
Fresas galvanizadas	
Fresa Diacryl.....	14
Fresas para la técnica de fresado	442-452
Fresas rotativas	
Fresa Diacryl.....	14
Fricción	
Splint de fricción FS1 Pieza auxiliar de modelar	226
Splint de fricción FS1 Spacer.....	226
Splint de fricción FS1 Splint	226
Splint de fricción FS1 Vaina	226
fricción regulable individualmente	
Vario Compress 1	174-175
FS1	
Splint de fricción FS1 Pieza auxiliar de modelar	226
Splint de fricción FS1 Spacer.....	226
Splint de fricción FS1 Splint	226
Splint de fricción FS1 Vaina	226
Splint Fricción FS1	226-227
Fúndente	
Fúndente Brealloy.....	128, 258-259
Fúndente Brealloy	128, 258-259
G	
Gamuza	
Cepillo Abraso Acryl.....	345, 347, 479, 481
Cepillo Abraso Metal	474
Cepillo Abraso Metal mini	474
Cepillo Abraso Polipast Metal	472, 475
Cepillo de borrego para pieza de mano	345, 484
Cepillo de fieltro	345
Cepillo de pulido Acryl	479
Cepillo de tela	345, 484
Cepillo de tela impregnada	477
Gamuza de borrego para pieza de mano	478
Gamuza de brillo Acryl.....	345, 348, 482
Gamuza de brillo para metal	345
Gamuza de fieltro.....	478
Gamuza de tela.....	478
Gamuza de borrego para pieza de mano	478
Gamuza de brillo Acryl.....	345, 348, 482
Gamuza de brillo para metal.....	345
Gamuza de fieltro	478
Gamuza de piel vuelta	
Pulido de brillo con pieza de mano	345, 478, 484
Gamuza de tela	478
Gancho	
Alicate para doblar ganchos Adams	405
Gancho Bonyhard.....	237
Gancho molar	237
Gancho premolar-molar curvado	237
Gancho Bonyhard	
Gancho molar	237
Gancho premolar-molar curvado	237
Protek perfiles de barra inferior.....	115, 236
Ganchos de esqueléticos	
Plato de brenometer	262, 387
Soporte de minas brenometer	262, 387

Ganchos de resina	66	HIGH.lign	
Ganchos	66	Material base	321
Prótesis provisional	66	Resina para completas	321
Ganchos molares		HIGH.lign	321
Gancho Bonyhard	237	Hilo de cera, Protek	
Gancho molar	237	Bebederos de cera en rollos	116, 239
Gancho premolar-molar curvado	237	HL para sobrecolar	
Ganchos premolares		Anilla HL para sobrecolar, Atache de partición de	
Gancho premolar-molar curvado	237	puentes oc	164, 232
Gecko	92	HM-Fresa de puntear.....	198, 206, 209, 222-224
Gelatina		Hollowpontik bloques, Preformas de cera wht.....	98
Bre-Gel BG 1	254	Hollowpontik sueltas, Preformas de cera wht.....	101
Bre-Gel BG2.....	254	HP 36	
Bre-Gel BG3.....	254, 338	Pi-Ku-Plast Separador	37, 241
Gelatina de duplicar		hpbl	
Bre-Gel BG 1	254	Hollowpontik bloques, Preformas de cera wht.....	98
Bre-Gel BG2.....	254	hpg	
Bre-Gel BG3.....	254, 338	Hollowpontik sueltas, Preformas de cera wht.....	101
Gelatina liquida			
Bre-Gel BG2.....	254	I	
Bre-Gel BG3.....	254	Iman	
Gelatina opaca		Placa metálica de fijación Master-Copy	252
Bre-Gel BG2.....	254	Imán	
Bre-Gel BG3.....	254	Quick Change	90, 395
Generation M	416-417	Implante	
Giflex TR disco adiamantado	453-454	Bola-Vario-Snap vks-oc rs 2,2 aditamentos.....	
Giflex TR Master x-tray	30, 453-454	136-139
Gnathoflex		Implantes	
Estético Gnatho Flex	102-104	Sistema de fricción FGP	265-267
Isoflex.....	104-105	Surtido universal de destornilladores	216, 408
Modelos de estudio	105	Surtido universal de destornilladores contra-ángulo	
Modelos de estudio mini.....	105	217, 409
Gnathoflex Premium	105-107	Impresiones	
Goma de repasado		Dentaclean desinfectante de impresiones	327
Fresas Diacryl	343	Incrustaciones, cera para coronas puentes e	
Goma de reparar Diacryl.....	458	incrustaciones, CPI	92
Goma de reparar Diacryl	458	Inlay	
Goma de reparar para resina		Brealloy C+B 270.....	127
Goma de reparar Diacryl.....	458	Brealloy MK	127
Granulado		Instruemnto para modelar	
Polímero, Pi-Ku-Plast	241	Quick Change	90, 395
Polímero, Pi-Ku-Plast HP 36	37, 241	Instrumento	
Granulado de pulir		Quick Change	90, 395
Polierjet	390	Instrumento de medición	
Griff		Regla de angulación	136
Pollygriff.....	406, 488	Instrumento para cera	
Grinder		Quick Change	90, 395
Diagen-Turbo-Grinder dtg	286, 353, 459-460	Instrumento para cerámica	
Guía de paralelómetro		Quick Change	90, 395
Fresadora BF 2	262-263, 387-388	Instrumento para protesis	
Guía de paralelómetro del Interlock	134	Quick Change	90, 395
Guía de paralelómetro del Interlock 2 °	134	Instrumento rotativo	
Guía de paralelómetro metal vsp	184-185	Fresa Diatit-Power	437
Guía de paralelómetro metal wbgs	190-191	Repasado de titanio	438-439
Guía de paralelómetro metal wsgs.....	190	Instrumentos	
Guía de paralelómetro metal wstg	142, 191	Pinza para reponer	330, 404
Guía de paralelómetro metal wtgs	190	Instrumentos rotativos	
Guía de paralelómetro para btg oc + individual....	230-231	Diabolo diamante sinterizado.....	463-470
Guía de paralelómetro universal		Diagen-Turbo-Grinder dtg.....	286, 353, 459-460
.....	151, 162, 164, 166-168, 194, 196	Elástico	453, 456
Guía de paralelómetro universal 2	172, 178	Flexibel	453, 456
Guía de paralelómetro vks	142, 148, 152, 154, 158	Fresa cónica	446-447
		Fresa cónica para técnica de fresado	452
H		Fresa de fisura	418
Haptosil D.....	44, 56, 301	Fresa de fresado para brillo	442-448
Hembras		Fresa de fresado para cera.....	
Hembras de duplicar	178	442-443, 446-447, 450-452
Hembras de duplicar	178	Fresa de fresado para metal.....	442-4448
hexagonal interno		Fresa de fresado paralela	442-443
Tornillo de titanio	164, 232	Fresa de hombros.....	449

Instrumentos rotativos	
Fresa para ranurar	449
Fresas de tungsteno.....	424-425
Fresas de tungsteno con talón biselado.....	419-422, 424-425, 440
Fresas Diacryl	343, 458
Fresas para la técnica de fresado	442-452
Rapidly fresa de bola con talón biselado.....	206, 209, 344, 423
Superflex	453, 456
Taladro de llaves de silicona y escayolas.....	302
Transflex.....	453, 455
Ultraflex	453, 456
Instrumentos rotativos, discos adiamantados	
Instrumentos rotativos, discos adiamantados galvanizados	
Interlock 2°	134
Interlock recto.....	134
Introducir una hembra en la caja	
Lápiz de introducción	179
Lápiz de introducción vks	144, 146, 151, 154, 158
Inverto-Plus	172
Pieza auxiliar de duplicar.....	172
Tornillo de activación Inverto-Plus.....	172
Isobre-Separador cera escayola	
Isoplex.....	
Isoplast.....	12, 59, 65, 69, 326, 333, 338, 370
Isoplast, Separador contra escayola resina	12, 59, 65, 69, 326, 333
Isoplast.....	370
Isosil	251

J

Jeringuilla	
Jeringuilla de dosificar.....	39
Jeringuilla termo	29, 330, 392
Jeringuilla de dosificar.....	39
Jeringuilla termo.....	29, 330, 392
Barritas de plástico.....	29, 330
Juntas de silicona	
Sistema de prensado al vacío for 2 press.....	353
Juntas de silicona.....	353

K

K - Imprimación	
Cerámica	291, 297
Primer.....	291, 297
Primer para cerámica	291, 297
K50, Abraso Star K50, Pasta de pulir	
Abraso-Star K50.....	345
KoEx-Medidor	
Aparato medidor de contracción.....	17
Aparato medidor de expansión.....	17
Aparator medidor.....	17
KoEx-Medidor. Aparato medidor	378
KoEx-Medidor. Aparato medidor de contracción.....	378
KoEx-Medidor. Aparato medidor de expansión.....	378
KoliBrush.....	276, 400
Kolinski	
KoliBrush.....	276, 400
Koni	
Koni de alivio para implantes.....	43
Koni de alivio	
Koni de alivio para implantes.....	43
Koni de alivio para implantes	43
KS Pasador	
Camisa de titanio	200
KS Pasador	200

L

La familia de ataches Vario Soft.....	
Laca	
Espaciadores fotopolimerizables	32
Espaciadores fotopolimerizables opacos.....	32
Laca espaciadora autopolimerizable.....	33
Multisil Sellador.....	340
Laca espaciadora autopolimerizable	
Laca espaciadora diversos	
Espaciadores fotopolimerizables	32
Laca espaciadora opaca, fotopolimerizable	
Espaciadores fotopolimerizables opacos.....	32
Lápices de acero para pulir	
Polierjet.....	390
Lápices de porcelana para pulir	
Polierjet.....	390
Lápiz	
Lápiz de introducción.....	179
Lápiz de introducción de hembras	162, 166-167, 184-185, 188
Lápiz de introducción vks.....	144, 146, 151, 154, 158
Lápiz de acero	
Sistema de cerrojo oscilante sr.....	194
Sistema de cerrojo oscilante src	196
Lápiz de búsqueda	
Soporte de minas brenometer	262, 387
Lápiz de búsqueda brenometer	262, 387
Lápiz de introducción.....	
Lápiz de introducción de hembras	162, 166-167, 184-185, 188
Lápiz de introducción de hembras	
Lápiz de introducción vks	144, 146, 151, 154, 158
Liberador	
Wax Lite Liberador de tensiones de cera.....	120
Liberador de tensiones de cera	
Liberador de tensiones de cera y silicona.....	10, 120
Liberador de tensiones de cera	
Wax Lite Liberador de tensiones de cera.....	120
Liberador de tensiones de cera y silicona.....	10, 120
Liberador de tensiones superficial	
Technolit	250
Libro para oro	126, 260
Limitación	
Master-Pin Fresa de limitación de tungsteno de Diatit	23
Limite de preparación	
Endurecedor y abrillantador de escayola.....	34
Limpiador	
Cleaner, Pi-Ku-Plast	241
Cleaner, Pi-Ku-Plast HP 36	37, 241
Dentaclean para ultrasonido	328
Limpiador de pincel Optiguss	108, 248
Limpiador de prótesis	
Dentaclean limpiador de prótesis.....	327
Limpiador para ultrasonido	
Dentaclean para ultrasonido	328
Limpiar	
Limpiador de pincel Optiguss.....	108, 248
Limpiar de la prótesis	
Dentaclean limpiador de prótesis.....	327
Limpieza	
Dentaclean eliminador de escayola	26, 29, 328
Dentaclean eliminador de escayola speed	26, 29, 328
Link	
Visio.link.....	290, 297
Líquido	
Bresol C+B.....	124
Bresol N	255-256
Bresol R	124, 256

Líquido	
Bresol Speed.....	124, 256
Cleaner, Pi-Ku-Plast.....	241
Cleaner, Pi-Ku-Plast HP 36.....	37, 241
Dentaclean desinfectante de impresiones.....	327
Líquido de maquillaje.....	271
Líquido de mezcla para cerámica.....	271
Líquido de mezcla para opaquer.....	271
Medidor.....	338
Monómero, Pi-Ku-Plast.....	241
Monómero, Pi-Ku-Plast HP 36.....	37, 241
Separador de cera.....	332
Separador de Exacto-Form.....	39
Líquido de cerámica	
Set de cerámica.....	271
Líquido de maquillaje.....	271
Set de cerámica.....	271
Líquido de mezcla	
Bresol C+B.....	124
Bresol N.....	255-256
Bresol R.....	124, 256
Bresol Speed.....	124, 256
Líquido de mezcla para cerámica.....	271
Monómero, Pi-Ku-Plast.....	241
Monómero, Pi-Ku-Plast HP 36.....	37, 241
Líquido de mezcla para cerámica.....	271
Líquido de mezcla para opaquer.....	271
Líquido de opaquer	
Set de cerámica.....	271
Líquido de separación	
Separador de Exacto-Form.....	39
Líquido de Separador	
Separador de Exacto-Form.....	39
Líquido para retirar revestimiento de la silicona.....	122
Lite	
Wax Lite Liberador de tensiones de cera.....	120
Litebloc.....	31
LV 1	
Unión para láser LV 1.....	243
M	
Macho de terraja	
Set de terrajas.....	228-229
Macho de terraja medio HM.....	222-223
Macho de terraja secundario HM.....	222-223
Machos	
Machos de transferencia metálicos vks-oc.....	144, 151, 154
Machos de transmisión.....	43
Machos de transferencia	
Machos de transferencia metálicos vks-oc.....	144, 151, 154
Machos de transferencia metálicos vks-oc..	144, 151, 154
Machos de transmisión.....	43
Machos de transmisión.....	43
Macro	
Oxyd-Stop-macro.....	129
MagicBrush.....	274-275, 299, 398-399
MagicContrast.....	274-275, 398-399
Majquillajes	
Multisil-Maquillajes.....	372
Mameloncutter.....	396
Mandril	
Mandril para algodón.....	478
Mandril para algodón.....	478
Mandril para pieza de mano.....	479
Mandriles	
Sistema de mandril Quick.....	394
Mango de acero Quick	
Mango de acero Quick.....	90, 395
Mantenedor de espacio	
Espaciador de cerámica Inverto-Plus.....	172
Mantenedor de espacio Atache	
Espaciador de cerámica Inverto-Plus.....	172
Mantenedor zócalo.....	251
Maquinaria	
Polierjet Duo-Finish.....	390
Marcador	
Marcador de cilindro.....	126
Marcador de revestimiento.....	126, 260
Marcador de cilindro.....	126
Marcador de cilindro metálico	
Marcador de cilindro.....	126
Marcador de revestimiento.....	126, 260
Masa base	
Líquido de mezcla para opaquer.....	271
Masa de revestimiento brevest for 2 press	
Revestimiento.....	353
Revestimiento rápido.....	353
Técnica de prensado.....	353
Masa de revestimiento brevest for 2 press.....	353
Masilla de silicona	
Haptosil D.....	44, 56, 301
Mask blando	
Pistola de dosificación.....	42-43, 56, 59, 340, 362, 370
Mask duro	
Pistola de dosificación.....	42-43, 56, 59, 340, 362, 370
Mask-encia falsa	
Multisil-Mask blando.....	42
Massa de aliviar.....	251
Master-Copy.....	252-253
Anillo base Master-Copy.....	252
Cilindro de silicona Master-Copy.....	252
Estabilizador Master-Copy.....	252
Formador de base Master-Copy.....	252
Placa base Master-Copy.....	252
Placa metálica de fijación Master-Copy.....	252
Master-Pin Camisa.....	23
Master-Pin Fresa de limitación de tungsteno de Diatit...23	
Master-Pin Radix-K.....	19
Master-Pin Radix-S.....	18
Master-Pin Sistema.....	20-24, 377
Master-Sep.....	19, 23
Master-Split Formador de base.....	26
Master-Split Placas metálicas de fijación.....	26
Master-Split Sistema de modelos.....	25-27, 40
Material adicional para dientes	
Combo.lign.....	290, 297
Crea.lign.....	290, 299-300, 305
Material de llaves	
Visio.sil.....	291, 301
Material de llavesXE " Haptosil D "	
Haptosil D.....	44, 56
Material de llavesXE " Haptosil D "	
Haptosil D.....	301
Material de impresión	
Multisil-Epítesis duro-form.....	370
Multisil-Epítesis soft-form.....	370
Material de impresión de silicona	
Multisil-Epítesis duro-form.....	370
Multisil-Epítesis soft-form.....	370
Material fotopolimerizable UV.....	13, 337
Material fotopolimerizable UV fotopolimerizable	
Material fotopolimerizable UV.....	13, 337
Material para aliviar	
Transblock.....	12, 66
Material para aliviar transparente	
Transblock.....	12, 66
Material para muñones	
Pi-Ku-Plast HP 36 resina con pincel.....	37, 241-242
Pi-Ku-Plast resina con pincel.....	37, 241-242

Medidor	338	Modelar	
Mesa de modelos		Waxpool duo	88, 385
Soporte de modelos BF 2	262-263, 387-388	Modelar coronas	
Metal		Gecko	92
Abraso-Soft Metal	474	Modelar el borde de cervical de la corona	
Abrillantado del metal	475, 478	Disco cervical	87, 392
Cepillo Abraso Metal	474	Modelar el borde de cervical de una corona	
Cepillo Abraso Metal mini	474	Disco cervical	87, 392
Cepillo Abraso Polipast Metal	472, 475	Modelar las partes secundarias	
Cilindros de metal	121	Cera muerta	91
Gamuza de brillo para metal	345	Modelling Wax	
Metal cerámica		Estándar Modelling Wax	91
Metal cerámica bloque con hombro fino, Preformas de cera wht	99	Modelo de corte, disco adiamantado	
Metal cerámica bloque con hombro fino, Preformas de cera wht	99	Disco adiamantado Giflex TR	30
Metal cerámica bloque, Preformas de cera wht	99	Giflex TR Master x-tray	30, 453-454
Metales no nobles		Modelo de duplicado	
Fresas de fresado cónicas no noble	448	Anillo base Master-Copy	252
Fresas de fresado paralelas no noble	444-445	Cilindro de silicona Master-Copy	252
Microcerámica	255	Estabilizador Master-Copy	252
Microflex	453, 455	Formador de base Master-Copy	252
Minas		Placa base Master-Copy	252
Marcador de cilindro	126	Placa metálica de fijación Master-Copy	252
mini		Modelo de revestimiento	
Cepillo Abraso Metal mini	474	Anillo base Master-Copy	252
Conexión de enganche doble T mini	246-247	Cilindro de silicona Master-Copy	252
Vario Soft 3 mini	166	Estabilizador Master-Copy	252
Vario Soft 3 mini sv	167	Formador de base Master-Copy	252
mini ¹ SKY	54, 56	Placa base Master-Copy	252
Análogo de laboratorio	54	Placa metálica de fijación Master-Copy	252
Hembras	54	Modelo de trabajo	
Hembras de planificación	54	Arti Rock	28
Implante	54	Fluid Rock	28, 74
Implante inmediato	54	Modelo para individualizar, disco adiamantado	
Implante provisional	54	Giflex TR disco adiamantado	453-454
Planificación 3D	54	Modelo para seguetear	
mini ¹ SKY Hembra de planificación	56	Master-Pin Camisa	23
Hembra	56	Master-Pin Sistema	20-24, 377
Hembras de planificación	56	Modelos	
Implante	56	Modelos de estudio	105
Implante inmediato	56	Modelos de estudio mini	105
Implante provisional	56	Modelos de estudio	105
Planificación 3D	56	Modelos de estudio mini	105
miniSKY OP-Tray	54	Monómero, Pi-Ku-Plast	241
Implante	54	Monómero, Pi-Ku-Plast HP 36	37, 241
OP-Tray (Caja quirúrgica)	54	Montaje	
MK		Fresa de montaje	281, 331, 342, 461
Brealloy MK	127	Soporte de papel de articular	331, 342
mkbl		Montaje en articulador	
Metal cerámica bloque, Preformas de cera wht	99	Formador de modelos	26
MKZ - Imprimación	291, 296	Master-Split Formador de base	26
Primer	291, 296	Master-Split Placas metálicas de fijación	26
Primer para cerámica	291, 296	Master-Split Sistema de modelos	25-27, 40
Primer para circonio	291, 296	Muelle de cerrojo	
Primer para metal	291, 296	Sistema de cerrojo oscilante sr	194
MKZ EM - Activator	291, 296	Sistema de cerrojo oscilante src	196
Activador	291, 296	Mufla	
mmg		Marcador de revestimiento	126, 260
Caja de hembra metálica vks-oc	144, 146	Multidrill	
MO		Diatit Multidrill, fresa en espiral	222-223, 229
Brealloy MO	258	Multisil	
Modelado del borde cervical		Multisil-Colores intensivos	373
Disco cervical	87, 392	Multisil-Epíttesis	370-374
Modelar		Multisil-Epíttesis beach	371
Espátula eléctrica bwm 3	89, 386	Multisil-Epíttesis city	371
Fresa de fresado para cera		Multisil-Epíttesis country	371
..... 442-443, 446-447, 450-452		Multisil-Epíttesis duro-form	370
Pi-Ku-Plast HP 36 resina con pincel	37, 241-242	Multisil-Epíttesis Espesante	372
Pi-Ku-Plast resina con pincel	37, 241-242	Multisil-Epíttesis soft-form	370
Protek cera de modelar	235	Multisil-Epíttesis transparente	371
		Multisil-Fibras	373
		Multisil-Maquillajes	372

Multisil	
Pistola de dosificación.....	42-43, 56, 59, 340, 362, 370
Plancha de cera para modelar Epítesis.....	371
Multisil Sellador	340
Multisil-Colores intensivos.....	373
Multisil-Epítesis	
Sellador para Epítesis mate.....	374
Multisil-Epítesis	370-374
Multisil-Epítesis beach	371
Multisil-Epítesis city.....	371
Multisil-Epítesis country	371
Multisil-Epítesis duro-form.....	370
Multisil-Epítesis Espesante	372
Multisil-Epítesis soft-form	370
Multisil-Epítesis transparente	371
Multisil-Fibras.....	373
Multisil-Maquillajes	372
Multisil-Mask blando	
Multisil-Sep.....	42
Multisil-Mask blando.....	42
Multisil-Mask duro	43
Multisil-Primer	372
Multisil-Sellador.....	372
Multisil-Sep.....	42
Multisil-Soft.....	340
Muñones	
Pin retentivo	36-37
N	
NE	
Oxyd Stop NE.....	129
Oxyd-Stop EM	129
neo.lign.....	56, 65, 69, 295, 312-315
Novo.lign A.....	290, 294, 308-311
Novo.lign P.....	290, 295, 308-311
Novo-Grip.....	264, 405
O	
OC	
Bola-Vario-Snap vks-oc.....	135-146
VKS-OC Bola intercambiable	149-150
Opaquer	290, 296
Opaquer compacto color diente UV	341
OPG - Regla.....	52
lineal	52
OPG	52
Resina radio-opaca	52
Opti-Cast	
Medidor	338
Tapones de cierra	338
Tapones de gomme	338
Taza de goma	338
Tubo hueco metálico	338
Optiguss.....	108, 248
Optiguss recipiente macro/micro.....	108, 248
Orto	
Fresa para silicona	340
Ortodoncia	
Alicate para doblar ganchos Adams.....	405
Oxyd Stop NE	129
Oxyd-Stop EM.....	129
Oxyd-Stop Plata-paladio	130
Oxyd-Stop-macro	129
P	
Paladio	
Oxyd-Stop Plata-paladio.....	130
Para un resultado de pulido brillante	472, 474-479, 481-488
Paraletto	
Interlock recto	134
Partición	
Security-Lock Cerámica	223
Security-Lock-Rosca para pegar	224-225
Partición de puentes	
Sistema de Security Lock	222, 224-225
Pasador	
Pasador activable	212-213
Pasador bs 1.....	198-199
Sistema de pasador Snap.....	205-211
Pasador activable	212-213
Pasador bs 1	198-199
Pasador Easy-Snap	
Anclaje	201, 204
Cerrojo	201, 204
Easy-Snap	201, 204
Próteis removible	201, 204
Pasador Easy-Snap.....	201, 204
Pasador Easy-Snap A	203
Anclaje	203
Cerrojo	203
Easy-Snap	203
Próteis removible	203
Pasador Easy-Snap E	202
Anclaje	202
Cerrojo	202
Easy-Snap	202
Próteis removible	202
Pasador individual	
Sistema de pasador Snap.....	205-211
Pasador que se puede colocar universalmente	
Pasador activable	212-213
Pasador, activable	
Pasador activable	212-213
Pasta	
Abraso-Star K50	345
Pasta antitérmica	130
Pasta adiamatada, Discos de fieltro	
Pulido de cerámica	485
Pasta antitérmica.....	130
Pasta de brillo Acrypol.....	353
Pasta de piedra pómez, pasta de pulir	
Pasta de pulir metal	486
Pasta de pulir	
Pasta de pulir piedra pómez	345
Pulir con sistema.....	486-487
Pasta de pulir metal.....	486
Pasta de pulir piedra pómez	345
Pasta de pulir universal	
Pasta de pulir piedra pómez	345
Pasta de pulir, Abraso Star K50, K80, Titapol, Abraso	
Star Brillo, pasta de piedra pómez	
Pasta de pulir metal	486
Pasta de pulir, pasta adiamatada	
Pulido de cerámica	485
Pasta protectora	
Pasta antitérmica	130
Pasta, alto brillo Acrypol	353
Pastas de pulir para cerámica	487
Pedal bwm 3.....	89, 386
pegar hembras	
Adhesivo para hembras	165
Pelo sintético	
MagicBrush.....	274-275, 299, 398-399
MagicContrast.....	274-275, 398-399
Perfil de barra	
Perfil de barra Vario Soft vsp	184-186

Perfil de barra Vario Soft vsp	184-186	Piezas auxiliares de cera wht	
Perfil de limitación con retención		Preformas Betweenes bloques, Piezas auxiliares de	
Protek Retenciones	238	cera wht	97
Perfil para aliviar		Preformas Betweenes huecas, Piezas auxiliares de	
Protek	235-238	cera wht	97
Perfiles		Preformas Betweenes, Piezas auxiliares de cera wht	97
Bebedores de cera Quadro	117, 239	Piezas de Ataches en cera	190-191
Perfiles de cera	116	Piezas de auxiliares de cera	
Perfiles autoadhesivos		Protek Perfil de unión entre gancho y barra lingual	236
Protek	235-238	Protek perfiles de transmisión barra lingual	235-236
Perfiles de cera	116	Piezas de modelar auxiliares	
Perfiles de cera concebidos, Protek	240	Caja de cera para hembras	178
Perfiles de ganchos		Piezas intermedias	
Protek	235-238	Between bloques huecas	98
Perfiles de transmisión		Preformas de cera wht	97-101
Protek perfiles de transmisión barra lingual	235-236	Piezas para puentes	
Perfiles de transmisión barra lingual, Protek		Preformas de cera wht	97-101
Protek perfiles de transmisión barra lingual	235-236	Piezas preformadas de cera	
Perfiles en cera		Gancho Bonyhard	237
Biotec Perfiles de cera en rollo	116	Gancho molar	237
Perfiles en forma de pera para colar	117	Gancho premolar-molar curvado	237
Perfiles en rollo		Protek perfiles de barra inferior	115, 236
Bebedores de cera Quadro	117, 239	Piezo-Blitz	393
Perforar		Pi-Ku-Plast HP 36 resina con pincel	37, 241-242
Fresadora BF 2	262-263, 387-388	Pi-Ku-Plast resina con pincel	37
Perlas		Pi-Ku-Plast Separador	241
Cristales y perlas	109	Pi-Ku-Plast Separador	37
Pie de rey	370	Pin	
Pieza auxiliar		Master-Pin Camisa	23
Pieza auxiliar para modelar	224	Master-Pin Fresa de limitación de tungsteno de Diatit	
Pieza auxiliar para modelar	224	23
Pieza auxiliar		Master-Pin Radix-K	19
Pieza auxiliar para modelar	222-223	Master-Pin Radix-S	18
Pieza auxiliar de duplicar	172	Master-Pin Sistema	20-24, 377
Pieza auxiliar de modelar		Pin con pincho	
Splint de fricción FS1 Pieza auxiliar de modelar	226	Master-Pin Radix-S	18
Pieza auxiliar para modelar	222-223	Pin de plástico	
Pieza de auxiliar para modelar		Master-Pin Radix-K	19
Pieza auxiliar para modelar	222-223	Master-Pin Radix-S	18
Pieza de cerámica		Pin Diatit	
Sistema de cerrojo oscilante src	196-197	Master-Pin Fresa de limitación de tungsteno de Diatit	
Pieza de mano		23
Mandril para pieza de mano	479	Pin retentivo	36-37
Pieza de mano para la Fresadora BF 2		Pincel	
Pinza de sujeción	262, 387	KoliBrush	276, 400
Pieza de mano, cepillos de pieza de mano	477, 484	MagicBrush	274-275, 299, 398-399
Pieza de mano, pulido con pieza de mano, cepillo de		MagicContrast	274-275, 398-399
estrella	477, 484	Unique Brush	277, 401
Pieza de mano, pulido con pieza de mano, cepillo		Pincel + soporte de pincel	108, 242, 248, 255, 370
redondo	477, 484	Pincel de pelo natural	
Pieza de mano, pulir con la pieza de mano		KoliBrush	276, 400
Cepillo de estrella	477, 484	Unique Brush	277, 401
Pieza de mano, pulir con pieza de mano		Pin de pelo negro	
Cepillo de borrego para pieza de mano	345, 484	MagicBrush	274-275, 299, 398-399
Cepillo de fieltro	345	Pincel desechable	32, 267
Cepillo de pincel	345, 477-478	Pincel para cerámica	
Cepillo de tela	345, 484	KoliBrush	276, 400
Cepillo de tela impregnada	477	MagicBrush	274-275, 299, 398-399
Cepillo redondo	477, 484	MagicContrast	274-275, 398-399
Gamuza de borrego para pieza de mano	478	Unique Brush	277, 401
Gamuza de fieltro	478	Pins	
Gamuza de tela	478	Pin retentivo	36-37
Rodeo	326, 362, 417, 477	Pins para pegar	
Pieza de mano, pulir con pieza de mano, cepillo de		Master-Pin Radix-K	19
borrego	345, 478, 484	Pinza	
Pieza de mano, pulir con pieza de mano, gamuza de piel		Pinza para reponer	330, 404
vuelta	345, 478, 484	Pinza de mosquito	
Pieza de mano, pulir con pieza de mano, cepillo de pulido		Spot Clip	396
.....	345, 478, 484	Spot Clip con anillo de soporte	396
Piezas auxiliares		Pinza de sujeción	262, 387
Preformas de cera wht	97-101		

Pinza para reponer.....	330, 404	Pre brillo	
Pinza para reponer.....	330, 404	Polierjet Quadro-Finish	390
Pistola de dosificación.....	42-43, 56, 59, 340, 362, 370	Rodeo	326, 362, 417, 477
PL 20 Aparato fotopolimerizable, Polylux 2.....	13-14	Pre pulido con pieza de mano	477, 484
PL 20 Aparato fotopolimerizable, Polylux PL 20	337	Preformas	
Polylux.....	380	Between bloques huecas.....	98
Placa base		Biotec Preformas de bloque metal cerámica sin hombro.....	96
Placa base Master-Copy	252	Gnathoflex Premium	105-107
Placa metálica de fijación		Preformas Betweenes bloques, Piezas auxiliares de cera wht	97
Placa metálica de fijación Master-Copy.....	252	Preformas Betweenes huecas, Piezas auxiliares de cera wht	97
Placas		Preformas Betweenes, Piezas auxiliares de cera wht	97
Master-Split Placas metálicas de fijación	26	Preformas de cera	
Placas de fijación		Between bloques huecas.....	98
Master-Split Placas metálicas de fijación	26	Preformas de cera wht.....	97-101
Placa metálica de fijación Master-Copy.....	252	Carillas estéticas de cera veneers, Preformas de cera wht	100
Placas metálicas de fijación		Estético ergonómico metal bloque, Preformas de cera wht	100
Master-Split Placas metálicas de fijación	26	Hollowpontik bloques, Preformas de cera wht	98
Plancha base de cera		Hollowpontik sueltas, Preformas de cera wht	101
Cera de modelar rosa, plancha base de cera.....	51, 69, 335	Metal cerámica bloque con hombro fino, Preformas de cera wht	99
Plancha de cera para modelar Epítetis	371	Metal cerámica bloque, Preformas de cera wht.....	99
Plancha de cera rugosa	238	Preformas de ganchos	
Protek.....	235-238	Gancho Bonyhard.....	237
Plancha de cera superior		Gancho molar	237
Plancha de cera rugosa.....	238	Gancho premolar-molar curvado	237
Plancha de cera, rugosa, Protek		Premium	
Plancha de cera rugosa.....	238	Gnathoflex Premium	105-107
Plata		Preparación de modelos	
Oxyd-Stop Plata-paladio.....	130	Master-Pin Fresa de limitación de tungsteno de Diatit	23
Plato de brenometer.....	262, 387	Master-Pin Radix-K.....	19
Plato para mufla individual	353	Master-Pin Radix-S.....	18
Sistema de prensado al vacío for 2 press.....	353	Master-Sep	19, 23
Pliegues palatinos de cera	336	Preparación de trabajo	
Polierjet Duo-Finish.....	390	Formador de modelos.....	26
Polierjet Quadro-Finish.....	390	Master-Split Formador de base	26
Polímero, Pi-Ku-Plast.....	241	Master-Split Placas metálicas de fijación.....	26
Polímero, Pi-Ku-Plast HP 36.....	37, 241	Master-Split Sistema de modelos	25-27, 40
Polipast		Sellador de escayola.....	272, 393
Cepillo Abraso Polipast Metal.....	472, 475	Prepulido	
Polygriff	406, 488	Cerámica de pulido	390
Polvo		Polvo agresivo grueso	390
Polímero, Pi-Ku-Plast	241	Primer	
Polímero, Pi-Ku-Plast HP 36	37, 241	Multisil-Primer	372
Polvo agresivo fino		Protector de espuma para el mango	89
Polierjet	390	Prótesis	
Polvo agresivo grueso		Fresa de montaje.....	281, 331, 342, 461
Polierjet	390	Protek	235-238
Poly.link.....	359	Protek cera de modelar	235
Poly.link IC		Protek Perfil de unión entre gancho y barra lingual	236
dantan	359-360	Protek perfiles de barra inferior	115, 236
Material para coronas y puentes	359-360	Protek perfiles de transmisión barra lingual	235-236
Thermopress	359-360	Protek Retenciones	238
Poly.link IC	360	Protek, perfiles de cera concebidos	
Polyan IC.....	359-360	Perfiles de cera concebidos, Protek.....	240
crystal.....	359-360	Prótesis	
Resina para completas.....	359-360	Cera de montaje	51, 335
Thermopress	359-360	Dentaclean desinfectante de impresiones y prótesis	9
Polylux	337, 380	Exaktosil N 15	249
Polylux 2.....	13-14	Exaktosil N 21	249
Polylux 2, Aparato fotopolimerizable, Polylux 2.....	13-14	Isoplast	338
Polylux, Aparato fotopolimerizable, Polylux PL 20	337	Medidor.....	338
Polylux.....	380	Multisil Sellador.....	340
Posi-boy	331	Multisil-Soft	340
ppk		Opaquer compacto color diente UV	341
Cleaner, Pi-Ku-Plast.....	241		
Cleaner, Pi-Ku-Plast HP 36.....	37, 241		
Pi-Ku-Plast resina con pincel.....	37, 241-242		
Recipientes de trabajo.....	241		
ppk HP 36			
Pi-Ku-Plast HP 36 resina con pincel.....	37, 241-242		

Prótesis	
Ropak compacto UV rosa.....	341
Ropak UV Polvo.....	341
Soporte de papel de articular	331, 342
Taza de goma	338
Puente, cera para coronas puentes e incrustaciones, CPI	92
Puentes sin tensiones	
SERACOLL UV	59, 94, 168, 282
Puentes y coronas	
Brealloy C+B 270	127
Brealloy MK	127
Brevest Rapid 1	124, 256
Pulido	
Pulido de cerámica.....	485
Set de pulir resina	345, 483
Pulido de alto brillo	
Abraso Star Brillo	353
Mandril para algodón.....	478
Pulido de brillo con pieza de mano	345, 478, 484
Pulido de cerámica.....	485
Abraso Fix	281, 485
Pulido de cerámica, Discos de fieltros, pasta adiamantada	
Pulido de cerámica.....	485
Pulido de metal	472-476
Abraso Fix	281, 485
Pulido de metal, Cepillo para el pulido de metal ..	472-476
Pulido de resina	479, 481-482
Pulido principal	
Bolsas de porcelana para pulir.....	390
Lápices de porcelana para pulir	390
Polvo agresivo fino	390
Pulidor automático	
Polierjet Quadro-Finish.....	390
Pulidor de brillo	
Cerafine.....	281
Pulidor de cerámica	
Ceragum.....	281, 353
Pulidor de resina	
Goma de repasar Diacryl.....	458
Pulidor de silicona	
Cerafine.....	281
Ceragum.....	281, 353
Pulir	
Abraso Star Brillo	353
Abraso-Gum Acryl.....	482
Abraso-Sil Acryl.....	479-480
Cepillo de borrego para pieza de mano.....	345, 484
Cepillo de estrella.....	477, 484
Cepillo de pincel	345, 477-478
Cepillo de pulir de silicona.....	481
Cepillo de tela.....	345, 484
Cepillo de tela impregnada.....	477
Cepillo redondo	477, 484
Cepillos de piel.....	481
Cepillos de pulidora con centro de plástico	346, 479-481
Ceragum.....	281, 353
Fresa de fresado para brillo.....	442-448
Gamuza de borrego para pieza de mano	478
Gamuza de tela	478
Mandril para algodón.....	478
Polierjet Duo-Finish	390
Polierjet Quadro-Finish.....	390
Pollygriff.....	406, 488
Pulido de resina.....	479, 481-482
Pulir con sistema	486-487
Rodeo.....	326, 362, 417, 477
Set de pulido para metal.....	476
Pulir con sistema	486-487
Pulir, alto brillo Acrypol	353
Pulverizador	
Endurecedor de revestimiento	259
Puntas	
Quick Change	90, 395
Puntas de diamante	
Novo-Grip	264, 405
Puntas siterizadas	
Novo-Grip	264, 405
Punzón para moldeo de un único uso for 2 press filler para resultados seguros al modelar	353
Sistema de prensado al vacío for 2 press	353
Q	
Quadro	
Bebederos de cera Quadro.....	117, 239
Polierjet Quadro-Finish	390
Quadrosticks.....	117
Quadrosticks.....	117
Qu-base UV.....	64-65
Prótesis provisional.....	64-65
Resina fotopolimerizable.....	64-65
Quick Change.....	90, 395
Quick Griff	
Sistema de mandril Quick	394
Quicktool.....	273, 397
Qu-resin.....	65, 70, 362
Resina para prótesis reparación	65, 70, 362
R	
Radix-K	
Master-Pin Radix-K.....	19
Radix-S	
Master-Pin Radix-S.....	18
Radix-S Arandelas de retención	18
Rapid	
Brevest Rapid 1	124, 256
Rapidly fresa de bola con talón biselado	206, 209, 344, 423
Rebase	
Fresa para silicona.....	340
Rebase blando	
Fresa para silicona.....	340
Rebases	
Multisil Sellador.....	340
Multisil-Soft	340
Recipiente	
Recipientes de trabajo	241
Recipiente de limpiador Optiguss	108, 248
Recipientes de trabajo	241
Recuperación de fricción	
Sistema de fricción FGP	265-267
Reducción de tensiones superficiales de silicona y cera	
Liberador de tensiones de cera y silicona.....	10, 120
reestablecer la fricción	
Alicate para activar	264
Regla	
Regla de angulación	136
Regla de angulación.....	136
Rejilla agujereadas	
Protek Retenciones.....	238
Rejilla de cera diagonal	
Protek Retenciones.....	238
Rejillas de cera	
Protek Retenciones.....	238
Repasad Tratamiento de superficies, discos adiamantados	454

Repasado de carillas de cerámica y Resina	
Diamantes especiales para la técnica de repasado de coronas.....	461
Repasado de cerámica	
Cerafine.....	281
Diabolo diamante sinterizado.....	463-470
Diagen-Turbo-Grinder dtg.....	286, 353, 459-460
Fresa cónica para técnica de fresado.....	452
Fresas de tungsteno con talón biselado.....	419-422, 424-425, 440
Repasado de cerámica, discos adiamantados.....	453-456
Repasado de escayola	
Fresa Diatit.....	412-415
Repasado de estructuras metálicas	
Fresas de tungsteno con talón biselado.....	419-422, 424-425, 440
Repasado de pulido	
Abraso-Sil Acryl.....	479-480
Repasado de resina	
Abraso-Gum Acryl.....	342, 362, 482
Fresa Diacryl.....	14
Fresa Diatit.....	412-415
Fresas de tungsteno con talón biselado.....	419-422, 424-425, 440
Fresas Diacryl.....	343, 458
Repasado de superficies	
Abraso-Gum Acryl.....	342, 362
Ceragum.....	281, 353
Repasado de superficies oclusales, discos adiamantados galvanizados.....	453, 455-456
Repasado de titanio.....	438-439
Repasar	
Diabolo diamante sinterizado.....	463-470
Diagen-Turbo-Grinder dtg.....	286, 353, 459-460
Fresa Diacryl.....	14
Fresas Diacryl.....	343, 458
Resina	
compoForm UV.....	95, 282
Diamantes especiales para la técnica de repasado de coronas.....	461
Exacto-Form, Resina para modelos.....	39
Litebloc UV.....	31
Pi-Ku-Plast HP 36 resina con pincel.....	37, 241-242
Pi-Ku-Plast resina con pincel.....	37, 241-242
Thermopress.....	357, 358, 359, 382, 383
Resina calcinable	
Pi-Ku-Plast HP 36 resina con pincel.....	37, 241-242
Pi-Ku-Plast resina con pincel.....	37, 241-242
Resina con pincel	
Pi-Ku-Plast HP 36 resina con pincel.....	37, 241-242
Pi-Ku-Plast resina con pincel.....	37
Resina de inyección	
Thermopress.....	357-359, 382-383
Resina de modelar	
compoForm UV.....	95, 282
Resina de pincel	
Pi-Ku-Plast resina con pincel.....	241-242
Resina fotopolimerizable	
compoForm UV.....	95, 282
Resina fotopolimerizable para aliviar	
Litebloc.....	31
Resina para modelar con pincel	
Pi-Ku-Plast Separador.....	37, 241
Resina para modelos	
Exacto-Form, Resina para modelos.....	39
Resina que se quema	
Pi-Ku-Plast HP 36 resina con pincel.....	37, 241-242
Pi-Ku-Plast resina con pincel.....	37
Retención con perfil de limitación	
Protek Retenciones.....	238
Retenciones	
Cristales y perlas.....	109
Protek.....	235-238
Retenciones agujereadas	
Protek Retenciones.....	238
Retenciones agujereadas desplazadas	
Protek Retenciones.....	238
Retenciones agujereadas ovaladas	
Protek Retenciones.....	238
Retenciones en forma de peine	
Protek Retenciones.....	238
Retirada de metal	
Fresa de fresado para metal.....	442-448
Retirada de óxidos	
Baño ácido Brexid.....	130
Retirada de sarro	
Dentaclean limpiador de prótesis.....	327
Retirada de una hembra	
Alicate para hembras.....	179
Revestimiento	
Bresol N.....	255-256
Bresol R.....	124, 256
Bresol Speed.....	124, 256
Brevest C+B Speed.....	124
Brevest exakta M.....	256
Brevest M1.....	255
Brevest Rapid 1.....	124, 256
Revestimiento de calentamiento rápido	
Brevest Rapid 1.....	124, 256
Revestimiento de precisión	
Brevest M1.....	255
Revestimiento fino	
Microcerámica.....	255
Revestimiento Speed	
Brevest C+B Speed.....	124
Revestimiento universal	
Brevest M1.....	255
Brevest Rapid 1.....	124, 256
Revestimientos	
Bresol C+B.....	124
Brevest exacta Speed.....	256
Brevest Revestimientos.....	124, 256
Revestir	
Cilindro de silicona.....	122
Cilindros de metal.....	121
Envoltorio cresponado.....	260
Revestir individualmente	
Envoltorio cresponado.....	260
Rock	
Arti Rock.....	28
Fluid Rock.....	28, 74
Rodeo.....	326, 362, 417, 477
Rodillos de mordida.....	49, 334
Ropak compacto UV rosa.....	341
Ropak UV monómero	
Ropak UV Polvo.....	341
Ropak UV Polvo.....	341
Rosca	
Rosca de Titanio.....	224
Surtido universal de destornilladores.....	216, 408
Surtido universal de destornilladores contra-ángulo.....	217, 409
Rosca de Titanio.....	224
Rosca para pegar	
Security-Lock-Rosca para pegar.....	224-225
Rueda	
Soporte de rueda para macho de terraja.....	198, 222-224
Rugosidad	
Plancha de cera rugosa.....	238

S

Security-bite blue	8, 48
Toma de mordida	8, 48
Toma de registro de mordida	8, 48
Security-Lock	
Pieza auxiliar para modelar	224
Pieza auxiliar para modelar	222-223
Rosca de Titanio	224
Tornillo de cerámica con anillas de cera	222-223
Tornillo de titanio	222-224
Security-Lock Cerámica	223
Eliminador de cerámica	222-223
Security-Lock-Rosca para pegar	224-225
Sellado de superficies	
Optiguss	108, 248
Sellador	
Multisil Sellador	340
Multisil-Sellador	372
Sellador de escayola	272, 393
Sellador de escayola	272, 393
Sellador para Epítesis mate	374
separador	
Multisil-Sep	42
Separador	
Isobre-Separador cera escayola	86
Isoflex	104-105
Isoplast	338
Master-Sep	19, 23
Pi-Ku-Plast Separador	37, 241
Separador de cera	332
Separador de cerámica	272
Separador de escayola	332, 362
Separador FGP	206, 209, 224, 267
Set de separador de cerámica	272
Separador contra escayola resina	
Isoplast	12, 59, 65, 69, 326, 333, 370
Separador de cera	332
Isobre-Separador cera escayola	86
Separador de cerámica	272
Separador de escayola	332, 362
Master-Sep	19, 23
Separador de Exacto-Form	39
Separador de resina	
Isoplast	338
Separador de resina, Separador contra escayola resina	12, 59, 65, 69, 326, 333
Isoplast	370
Separador FGP	206, 209, 224, 267
Separador para escayola	
Separador de escayola	332, 362
Separador para Pi-Ku-Plast	
Pi-Ku-Plast Separador	37, 241
Separar escayola de resina	
Isoplast	370
Separar escayola de resina Separar escayola de resina	
Isoplast	12, 59, 65, 69, 326, 333
Separas	
Separador de cerámica	272
SERACOLL UV	59, 94, 168, 282
Set	
Set de pulir resina	345, 483
Set de separador de cerámica	272
Set de tornillo parcial confeccionado	232
Set de transferencia para impresión	179
Set de cerámica	271
Set de pulido para metal	476
Set de pulir resina	345, 483
Set de separador de cerámica	272
Set de terrajas	228-229
Set de tornillo parcial confeccionado	232
Set de trabajo	
Cerafine	281
Set de trabajo para cerámica	
breCeram	281
Set de trabajp	
breCeram	281
Set de transferencia	
Set de transferencia para impresión	179
Set de transferencia para impresión	179
Setup	
beauty setup	50
SG	
Bola Vario Snap vks-sg	151, 154-156, 158
VKS-SG Bola intercambiable	149, 150, 152-153
Sil	
Abraso-Sil Acryl	479-480
Silencos Aparato de noche	367
Silencos Aparato de noche. Apnea del sueño	367
Silencos Aparato de noche. Terapia del ronquido	367
Silicona	
Bandeja del cilindro	251
Cepillos de piel	481
Cilindro de cubeta	251
Cilindro de silicona	122
Estabilizador de duplicado	251
Exaktosil N 15	249
Exaktosil N 21	249
Haptosil D	44, 56, 301
Isosil	251
Mantenedor zócalo	251
Massa de aliviar	251
Multisil-Epítesis beach	371
Multisil-Epítesis city	371
Multisil-Epítesis country	371
Multisil-Epítesis transparente	371
Multisil-Mask blando	42
Multisil-Soft	340
Sistema para duplicar	251
Soporte angulado de aluminio	251
Taladro de llaves de silicona y escayolas	302
Technolit	250
Technosil Silicona para duplicar	250
Visio.sil	291, 301
Silicona de amasar	
Exaktosil N 15	249
Exaktosil N 21	249
Silicona de duplicado	
Technosil Silicona para duplicar	250
Silicona de protección de dientes	
Dentasil Silicona de protección de dientes	362
Silicona para amasar de adición reticular	
Exaktosil N 15	249
Exaktosil N 21	249
Sistema	
Pulir con sistema	486-487
Sistema de cambio	
Quick Change	90, 395
Sistema de cambio rápido	
Quick Change	90, 395
Sistema de cerrojo oscilante sr	194-195
Sistema de cerrojo oscilante src	196-197
Sistema de duplicado	
Bandeja del cilindro	251
Cilindro de cubeta	251
Estabilizador de duplicado	251
Isosil	251
Mantenedor zócalo	251
Massa de aliviar	251
Soporte angulado de aluminio	251
Sistema de fricción FGP	265-267
Adhesivo FGP	267

Sistema de fricción FGP.....	265-267	Snap	
Separador FGP	206, 209, 224, 267	Bola Vario Snap vks-sg.....	151, 154-156, 158
Sistema de inyección		Bola-Vario-Snap vks-oc	135-146
Dentasil Silicona de protección de dientes	362	Sistema de pasador Snap.....	205-211
Sistema de mandril Quick	394	Soft	
Sistema de medición		Abraso-Soft Acryl.....	345, 481
Plato de brenometer	262, 387	Atache de partición de puentes Vario Soft 3 sv	164-165
Soporte de minas brenometer	262, 387	Atache de partición de puentes Vario Soft 3 zircon sv	283
Sistema de medición brenometer.....	262-263, 387-388	Barra Vario Soft vss	188-189
Sistema de medición para Ganchos de esqueléticos		La familia de ataches Vario Soft	159-167
Sistema de medición brenometer	262-263, 387-388	Perfil de barra Vario Soft vsp	184-186
Sistema de mezcla al vacio evovac	16, 38, 123, 376	Vario Soft 3	160-161
Vaso de mezcla ecovac.....	16, 38, 123, 376	Vario Soft 3 Caja de hembra.....	157, 163
Sistema de modelos		Vario Soft 3 mini	166
Formador de modelos	26	Vario Soft 3 sv	162
Master-Split Formador de base	26	Soldadura	
Master-Split Placas metálicas de fijación	26	Oxyd-Stop-macro.....	129
Master-Split Sistema de modelos	25-27, 40	Pasta antitérmica	130
Sistema de modelos Master		Plata-paladio	130
Master-Sep.....	19, 23	Soldadura Brealloy.....	128, 258-259
Sistema de moldeo con vacio for 2 press	351-353	Soldadura Brealloy	128, 258-259
Polímero de alto rendimiento.....	351-353	Soldar	
Sistema de prensado al vacio	351-353	Fúndente Brealloy.....	128, 258-259
Sistema de prensado de resina.....	351-353	Oxyd Stop NE	129
Técnica de prensado.....	351-353	Oxyd-Stop EM	129
Sistema de mufla for 2 press mold.....	353	Soldadura Brealloy.....	128, 258-259
Sistema de prensado al vacio	353	Unión para láser LV 1	243
Sistema de prensado de resina.....	353	Soporte.....	278
Técnica de prensado.....	353	Guía de paralelómetro metal vsp	184-185
Sistema de pasador Snap	205-211	Guía de paralelómetro metal wbgs	190-191
Sistema de Security Lock.....	222, 224-225	Guía de paralelómetro metal wsgs	190
Vaina de rosca, Sistema de Security Lock	232	Guía de paralelómetro metal wstg	142, 191
Sistema de transmisión de modelo		Guía de paralelómetro metal wtgs	190
Master-Copy	252-253	Guía de paralelómetro universal	151, 162, 164, 166-168, 194, 196
Sistema de transmisión de modelo de revestimiento		Guía de paralelómetro universal 2	172, 178
Master-Copy	252-253	Guía de paralelómetro vks.....	142, 148, 152, 154, 158
Sistema Master-Pin		Posi-boy.....	331
Adaptador de base	20, 377	Soporte de papel de articular.....	331, 342
Sistema para duplicar	251	Soporte angulado de aluminio	251
SKY fast & fixed Análogo de laboratorio titanio.....	69	Soporte de armazón	
Análogo de laboratorio	69	Polierjet.....	390
fast & fixed.....	69	Soporte de coronas y puentes	
Tornillo horizontal	69	Pollygriff	406, 488
SKY fast & fixed Cofia prótesis de titanio		Soporte de minas	
fast & fixed.....	69	Soporte de minas brenometer	262, 387
Tornillo horizontal	69	Soporte de minas brenometer	262, 387
SKY fast & fixed Cofia prótesis de titanio	69	Soporte de modelos	
SKY Plantilla para el radiólogo.....	52	Posi-boy.....	331
Férula	52	Soporte de modelos BF 2	262-263, 387-388
Férula radiológica.....	52	Soporte de modelos BF 2	262-263, 387-388
SKYplanX Fresa de vainas	59	Soporte de papel	
Fresa para vainas.....	59	Soporte de papel de articular.....	331, 342
Sistema de planificación.....	59	Soporte de papel de articular.....	331, 342
Sistema de planificación para implantes	59	Soporte de pincel, curvo	32, 267
SKYplanX Herramienta para onserción de vainas	59	Soporte de pincel, recto.....	32
Sistema de planificación.....	59	Soporte de rueda	
Sistema de planificación para implantes	59	Soporte de rueda para macho de terraja	198, 222-224
Surtido de fresas para vainas	59	Soporte de rueda para macho de terraja.....	198, 222-224
SKYplanX Vaina madre	59	Soporte para macho de terraja	
Sistema de planificación.....	59	Soporte de rueda para macho de terraja .	198, 222-224
Sistema de planificación para implantes	59	Soporte para pieza de mano bwm 3.....	89, 386
Vaina madre	59	Spacer	
SKYplanX vainas de perforación.....	59	Splint de fricción FS1 Spacer.....	226
Sistema de planificación.....	59	Speed	
Sistema de planificación para implantes	59	Bresol Speed	124, 256
Vainas de perforación.....	59	Brevest exacta Speed.....	256
SleepPlus	364-365	Splendido.....	92
Apnea del sueño	364-365		
Férula de protusión	364-365		
SleepPlus. Terapia del ronquido	364-365		

Splint	
Splint de fricción FS1 Pieza auxiliar de modelar	226
Splint de fricción FS1 Spacer	226
Splint de fricción FS1 Splint.....	226
Splint de fricción FS1 Vaina	226
Splint Fricción FS1	226-227
Splint de fricción FS1 Pieza auxiliar de modelar	226
Splint de fricción FS1 Spacer	226
Splint de fricción FS1 Splint	226
Splint de fricción FS1 Vaina	226
Splint Fricción FS1	226-227
Split-Cast	
Formador de modelos	26
Master-Split Formador de base	26
Master-Split Placas metálicas de fijación	26
Master-Split Sistema de modelos	25-27, 40
Spot Clip.....	396
Spot Clip con anillo de soporte.....	396
sr	
Guía de paralelómetro universal	194
Sistema de cerrojo oscilante sr	194-195
src	
Guía de paralelómetro universal	196
Sistema de cerrojo oscilante src.....	196-197
Star brillo	
Abraso Star Brillo	353
Statik-Disc	234
Sticks	
Perfiles de cera	116
Quadrosticks	117
Stop, Oxyd Stop NE	
Oxyd Stop NE.....	129
Stop, Oxyd-Stop EM	
Oxyd-Stop EM	129
Super plano	
Conexión de enganche doble T mini	246-247
Superflex.....	453, 456
Surtido	
Set de pulido para metal.....	476
Surtido universal de destornilladores	216, 408
Surtido universal de destornilladores contra-ángulo	217, 409
Surtido de destornilladores	
Surtido universal de destornilladores	216, 408
Surtido de destornilladores contra-ángulo	
Surtido universal de destornilladores contra-ángulo	217, 409
Surtido de Pollygriff	
Pollygriff.....	406, 488
Surtido universal de destornilladores	216, 408
Carraca dinamométrica	216-217, 408-409
Surtido universal de destornilladores contra-ángulo ..	217, 409
Surtido, Surtido de Pollygriff	
Pollygriff.....	406, 488
sv	
Vario Soft 3 mini sv	167
Vario Soft 3 sv	162
T	
Taladro	
Rapidly fresa de bola con talón biselado.....	206, 209, 344, 423
Taladro de llaves de silicona y escayolas.....	302
Taladro de llaves de silicona y escayolas	302
Talón biselado	
Fresas para la técnica de fresado	442-452
Rapidly fresa de bola con talón biselado.....	206, 209, 344, 423
Talón de biselado	
Fresa cónica	446-447
Fresa de fresado para metal.....	442-448
Fresa de fresado paralela	442-443
Fresa de hombros.....	449
Fresa para ranurar	449
Tambores de pulir	
Polierjet.....	390
Tapones de cierra.....	338
Tapones de goma.....	338
Taza	
Medidor.....	338
Taza de goma.....	338
Taza de goma.....	338
Taza de mezcla	
Taza de goma.....	338
Tazón de mezcla	39
Technolit	250
Technosil	
Technosil Silicona para duplicar	250
Technosil Silicona para duplicar	250
Técnica	260
Técnica de ataches	
Biotec Ceras de fresado	93, 441
La familia de ataches Vario Soft	159-167
Técnica de Ataches	
Adhesivo para hembras	165
Técnica de ataches y cerrojos	
Sistema de cerrojo oscilante sr.....	194-195
Sistema de cerrojo oscilante src	196-197
Técnica de ataches y pasadores	
Hembras de duplicar	178
Pasador activable	212-213
Pasador bs 1.....	198-199
Sistema de pasador Snap.....	205-211
Técnica de carillas	
Fresas adiamantadas	451-452, 457, 462
Técnica de colado	
Bandeja del cilindro.....	251
Bebedores para centrifuga.....	113
Bebedores para centrifuga para piezas de colado voluminosas	113
Bebedores para colado con vacío y presión	112
Bebedores para colado con vacío y presión para piezas de colado voluminosas	112
Brealloy MO	258
Cámara de rechupado	114
Cámara de rechupado doble	115
Cámara de rechupado doble para piezas de colado voluminosa.....	115
Cámara de rechupado para piezas de solado voluminosas	114
Cilindro de cubeta	251
Embudo para colar.....	260
Espátula eléctrica bwm 3	89, 386
Estabilizador de duplicado	251
Isosil.....	251
Mantenedor zócalo	251
Marcador de cilindro	126
Massa de aliviar	251
Preformas de cera wht.....	97-101
Sistema para duplicar	251
Soporte angulado de aluminio	251
Technolit	250
Technosil Silicona para duplicar	250
Técnica de coronas y puentes	
Bebedores de cera Quadro.....	117, 239
Between bloques huecas	98
Biotec Perfiles de cera en rollo	116
Biotec Preformas de bloque metal cerámica sin hombro.....	96

Técnica de coronas y puentes		Telescópica	
Brevest C+B Speed.....	124	Frésas de fresado paralelas no noble.....	444-445
Brevest Revestimientos.....	124, 256	Telescópicas	
Cera de inmersión Elaflex.....	86	Sistema de fricción FGP.....	265-267
Cera de inmersión Visio-Dip.....	86	Templado especial Diatit.....	419
Conexión de enganche doble T mini.....	246-247	Técnica de carillas veneers	
Gnathoflex Premium.....	105-107	Adhesivo de retención.....	109
Inverto-Plus.....	172	Terapia biofuncional.....	366
Isobre-Separador cera escayola.....	86	Terapia biofuncional. Apnea del sueño.....	366
Master-Pin Camisa.....	23	Terapia biofuncional. Terapia del ronquido.....	366
Master-Pin Sistema.....	20-24, 377	Thermo-Pen.....	66, 294
Multisil-Mask blando.....	42	Aparato de aire caliente.....	66, 294
Perfiles de cera.....	116	Ganchos.....	66, 294
Quadrosticks.....	117	Prótesis provisional.....	66, 294
Wax Lite Liberador de tensiones de cera.....	120	Thermopress.....	357-359, 382-383
Técnica de coronas y telescópicas		Thermopress - Sistema de inyección resina / Prótesis	
Biotec Ceras cervical.....	93	Dentasil Silicona de protección de dientes.....	362
Biotec Ceras de fresado.....	93, 441	Titanio	
Biotec Ceras de modelar gris/verde.....	93	Frésas de fresado cónicas no noble.....	448
Biotec Ceras muerta.....	91	Frésas de fresado paralelas no noble.....	444-445
Técnica de esquelético		Rosca de Titanio.....	224
Estabilizador de duplicado.....	251	Tornillo de titanio.....	222-224
Técnica de esquelético		tmg	
Bandeja del cilindro.....	251	Caja de titanio para hembras vks-oc.....	144, 146
Cilindro de cubeta.....	251	Toma de registro	
Isosil.....	251	Rodillos de mordida.....	49, 334
Mantenedor zócalo.....	251	Top	
Sistema para duplicar.....	251	Duro Top.....	259
Technolit.....	250	top.lign.....	68
Technosil Silicona para duplicar.....	250	top.lign breformance.....	68-69
Técnica de esquelético		breformance.....	68-69
Soporte angulado de aluminio.....	251	Prótesis provisional.....	68-69
Técnica de esquelético		Provisional.....	68-69
Massa de aliviar.....	251	Resina color diente.....	68-69
Técnica de esqueléticos		Top.lign professional.....	326
Anillo base Master-Copy.....	252	HIGH.lign.....	326
Cilindro de silicona Master-Copy.....	252	Material para coronas y puentes.....	326
Estabilizador Master-Copy.....	252	Prótesis dental definitiva.....	326
Formador de base Master-Copy.....	252	Provisional.....	326
Placa base Master-Copy.....	252	Top.lign professional liquid.....	326
Placa metálica de fijación Master-Copy.....	252	HIGH.lign.....	326
Técnica de fresado		Material para coronas y puentes.....	326
Aceite de fresado y perforación.....	198, 206, 209, 219, 222-224, 228, 231, 449	Prótesis dental definitiva.....	326
Araño de transmisión.....	262-263, 387-388	Provisional.....	326
Fresa cónica.....	446-447	Tornillaje	
Fresa cónica para técnica de fresado.....	452	Tornillo de cerámica con anillas de cera.....	222-223
Fresa de fresado para cera.....	442-443, 446-447, 450-452	Tornillo de titanio.....	164, 232
Fresa de fresado paralela.....	442-443	Tornillería	
Fresa de hombros.....	449	Pieza auxiliar para modelar.....	224
Fresa para ranurar.....	449	Pieza auxiliar para modelar.....	222-223
Fresadora BF 2.....	262-263, 387-388	Rosca de Titanio.....	224
Frésas de fresado cónicas no noble.....	448	Security-Lock Cerámica.....	223
Frésas de fresado paralelas no noble.....	444-445	Security-Lock-Rosca para pegar.....	224-225
Frésas para la técnica de fresado.....	442-452	Tornillo de titanio.....	222-224
Técnica de pasadores		Tornillo	
KS Pasador.....	200	Cabeza de bola con tornillo	148, 150, 152, 154, 158
Técnica de puentes		Sistema de Security Lock.....	222, 224-225
Perfiles de cera.....	116	Splint de fricción FS1 Pieza auxiliar de modelar.....	226
Quadrosticks.....	117	Splint de fricción FS1 Spacer.....	226
Técnica de resina		Splint de fricción FS1 Splint.....	226
Taladro de llaves de silicona y escayolas.....	302	Splint de fricción FS1 Vaina.....	226
Técnica de telescópicas y cónicas		Splint Fricción FS1.....	226-227
Fresadora BF 2.....	262-263, 387-388	Tornillo de activación Inverto-Plus.....	172
Técnica dew colado		Tornillo de fijación.....	148, 152
Optiguss.....	108, 248	Tornillo de fijación, Atache de partición de puentes oc.....	232
Técnica pos capas		Tornillo de titanio.....	222-224
Spot Clip con anillo de soporte.....	396	Tornillo cónico	
		Tornillo de titanio.....	164, 232

Tornillo de activación	172
Tornillo de activación Inverto-Plus.....	172
Tornillo de cerámica	
Security-Lock Cerámica	223
Tornillo de cerámica con anillas de cera	222-223
Tornillo de fijación	148, 152
Tornillo de fijación,Atache de partición de puentes oc	232
Tornillo de hallen	
Tornillo de titanio	164, 232
Tornillo de hallen, tornillaje	
Set de tornillo parcial confeccionado	232
Tornillo de titanio	164, 222-224, 232
Tornillo individual	
Set de terrajas	228-229
Trabajo combinado	
Interlock 2°	134
Interlock recto	134
Transblock.....	12, 66
Transflex	453, 455
Transflex T, disco adiamantado galvanizado	
Transflex-T	453, 455
Transflex, disco adiamantado galvanizado	
Transflex.....	453, 455
Transflex-T.....	453, 455
Transfuser	125, 169, 406
Pincel.....	125, 169, 406
Pincel de silicona.....	125, 169, 406
Revestir	125, 169, 406
Tratamiento de superficie	
Endurecedor de revestimiento.....	259
Multisil Sellador	340
Polierjet Duo-Finish	390
Polierjet Quadro-Finish.....	390
Sellador de escayola	272, 393
Tratamiento de superficies oclusales	
Fresa de fisura	418
Tratamiento superficial	
Endurecedor y abrillantador de escayola	34
Tratamiento de superficies oclusales	
Fresa Diatit-Power.....	437
Tubo hueco metálico.....	338
Turbina airaqua	389, 470
Turbo-Grinder	
Diagen-Turbo-Grinder dtg	286, 353, 459-460
twp, en forma de perlas	
Cera de inmersión	87

U

Ultraflex	453, 456
Uni.lign	322-324
Material base.....	322-324
Resina para completas.....	322-324
Uni.lign speed	325
HIGH.lign.....	325
Material base.....	325
Resina para completas.....	325
Unión	
Conexión de enganche doble T.....	244-245
Conexión de enganche doble T mini	246-247
Unión para láser LV 1	243
Unión metálica	
Unión para láser LV 1.....	243
Unión para láser LV 1	243
Unique Brush	277, 401
universal 2	
Guía de paralelómetro universal 2	172, 178
UV, Litebloc UV	
Litebloc.....	31

V

Vaina	
Splint de fricción FS1 Vaina	226
Vaina con rosca	148, 150, 152
Vaina con rosca.....	148, 150, 152
Vaina de rosca para sobrecolar, Sistema de Security Lock	
Vaina de rosca, Sistema de Security Lock.....	232
Vaina de rosca, Sistema de Security Lock	232
Vaina para pegar	
Pieza auxiliar para modelar	224
Vario Compress 1	174-175
Vario Compress 2	176
Vario Soft 3.....	160-161
Vario Soft 3 Caja de hembra	157, 163
Vario Soft 3 mini	166
Vario Soft 3 mini sv.....	167
Vario Soft 3 sv	162
Vario-Soft 3 circonio sv y circonio sv mini	
Atache.....	168
Atache de barra	168
Atache de circonio	168
Atache de plástico.....	168
Vario-Soft 3 circonio sv y circonio sv mini.....	168
Vario-Soft 3 conical bridge	
Atache de partición de puentes	169
conicalbridge.....	169
Vario-Soft 3 conical bridge.....	169
Vaso de mezcla ecovac.....	16, 38, 123, 376
vc 1	
Vario Compress 1	174-175
vc 2	
Vario Compress 2	176
Vellón de relleno	
Colado	121
Plantilla	121
Sistema de cilindros de colado	121
Vellón de relleno.....	121
Vellón de rellenoAnillo de cilindro.....	121
Veneers estéticos de cera	
Preformas de cera WHT	50
Veneers estéticos de cera	50
Visio Dip	
Cera de inmersión.....	87
Visio.lign Carillas para grupo anterior y posterior	288-300, 303-305, 308-326
Visio.lign Set.....	303-304
Carillas.....	303-304
Dientes.....	303-304
Dientes anteriores.....	303-304
Dientes posteriores	303-304
Visio.link	290, 297
Visio.sil	291, 301
Visio.sil fix.....	291, 302
Silicona	291, 302
Silicona para llaves	291, 302
Silicona para llaves reproducción exacta.....	291, 302
Visio.sil ILT	291, 301
Material para llaves.....	291, 301
Silicona	291, 301
Visio-Dip	
Cera de inmersión Visio-Dip	86
VKS	
Bola Vario Snap vks-sg.....	151, 154-156, 158
Bola-Vario-Snap vks-oc	135-146
Bola-Vario-Snap vks-oc rs 2,2 aditamentos.....	136-139
VKS Bola intercambiable	148
VKS-OC Bola intercambiable.....	149-150
VKS-SG Bola intercambiable.....	149-150, 152-153
VKS Bola intercambiable	148

VKS-OC	
Caja de hembra metálica vks-oc	144, 146
Caja de titanio para hembras vks-oc	144, 146
Lápiz de introducción vks	144, 146
VKS-OC Bola intercambiable	149-150
VKS-oc /sg 1,7	
Guía de paralelómetro vks	142, 148, 152, 154, 158
VKS-oc Bola intercambiable.....	149-150
VKS-sg	
VKS-sg Bola intercambiable.....	149-150, 152-153
VKS-sg Bola intercambiable.....	149-150, 152-153
vks-sg/sv 1,7	
Guía de paralelómetro universal	151
vs	
La familia de ataches Vario Soft.....	159-167
vs 3	
Adhesivo para hembras.....	165
Atache de partición de puentes Vario Soft 3 sv.....	
.....	164-165
Lápiz de introducción de hembras.....	162
Vario Soft 3.....	160-161
Vario Soft 3 Caja de hembra	157, 163
vs 3 mini	
Vario Soft 3 mini	166
vs 3 mini btg	
Guía de paralelómetro universal	166-168
vs 3 mini sv	
Guía de paralelómetro universal	166-168
Lápiz de introducción de hembras.....	166-167
Vario Soft 3 mini sv	167
vs 3 sv	
Guía de paralelómetro universal	162
Vario Soft 3 sv	162
vs 3 sv btg	
Guía de paralelómetro universal	164
vs 3 zircon sv	
Atache de partición de puentes Vario Soft 3 zircon sv	
.....	283
vsp	
Guía de paralelómetro metal vsp	184-185
Lápiz de introducción de hembras.....	184-185
Perfil de barra Vario Soft vsp.....	184-186
vss	
Barra Vario Soft vss	188-189
Lápiz de introducción de hembras.....	188
W	
Wax	
Estándar Modelling Wax.....	91
Wax Lite Liberador de tensiones de cera	120
Waxpool duo	88, 385

wbgs	
Guía de paralelómetro metal wbgs	190-191
wht	
Preformas de cera wht.....	97-101
wsgs	
Guía de paralelómetro metal wsgs	190
wstg	
Barra de cera	142, 151, 191, 206, 209
Guía de paralelómetro metal wstg	142, 191
wtgs	
Guía de paralelómetro metal wtgs	190

X

X-connector	55
CT55	
DVT.....	55
Férula radiológica	55
Resina radio-opaca	55
X-connector Adhesivo.....	58
Adhesivo	58
CT58	
DVT.....	58
Férula radiológica	58
Resina radio-opaca.....	58
X-resin	55-56
VT55-56	
Férula radiológica	55-56
OPG.....	55-56
Resina radio-opaca.....	55-56
TAC.....	55-56
X-resin flow.....	57
CT57	
DVT.....	57
Férula radiológica	57
Resina radio-opaca.....	57
X-resin OPG	52
Férula radiológica	52
OPG.....	52
Resina radio-opaca	52

Z

zg	
Atache cilíndrico.....	178-181
Caja de hembra en titanio para metal	178
Zi-polish – el brillo intenso perfecto	
Circonio.....	283, 417, 487
Pasta de alto brillo	283, 417, 487
Pasta de diamante para pulir	283, 417, 487
Pasta de pulido	283, 417, 487
Zi-polish – el brillo intenso perfecto	283, 417, 487

bredent^{group}

bredent group Spain SL · Asesoramiento técnico:
Isabel Garcia Thierfeldt · Tel. 961310561 / 607320666
e-mail: thierdent@mancomputer.com

bredent GmbH & Co. KG
Weissenhorner Str. 2 · 89250 Senden · Germany
Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 42
Fax (+49) 0 73 09 / 8 72-4 44
www.bredent.com
e-mail info@bredent.com

