Материалы для зуботехнической лаборатории

На русском языке

bredent group

Стоматологические инновации для успешной лаборатории

Уважаемый клиент,

Постоянное стремление к совершенству является частью человеческой природы.

Мы, в группе Бредент, неизменно следуем этому стремлению и несем ответственность за наши действия внутри компании и за ее пределами.

Интенсивное взаимодействие с референс-лабораториями и клиниками создали исключительно большой потенциал идей для продуктов, разрабатываемых на общей рабочей площади 12 000 м2 в городе Зенден/Иллер в Германии.

Как клиент, Вы знаете преимущества продуктов Бредент и тем самым вносите свой вклад в успех группы Бредент. Мы – семейная компания и для нас невероятно важны отношения, основанные на партнерстве. Мы бы хотели лично Вас поблагодарить и подтвердить, что Вы по-прежнему можете связаться с нами напрямую.

Для еще более тесного сотрудничества делитесь с нами своими идеями и предложениями по оптимизации продукции, по электронной почте: peter.brehm@bredent.com или nils.brehm@bredent.com, или отправьте нам факс на: +49 (0) 7309/872-155.

Мы с нетерпением будем ждать Ваших писем.

Надеемся, что Вы будете под впечатлением, когда откроете Новый – обновленный – каталог стоматологических технологий Бредент.

С уважением,

Петер Брем *Нильс Брем*

Более 39 лет дентальных инноваций

bredent

Обращайтесь, пожалуйста, в соответствующий филиал bredent group или к нашим дистрибьюторам в Вашем регионе.

GmbH & Co.KG · Weissenhorner Str. 2 · 89250 Senden · Germany · Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43 · Факс (+49) 0 73 09 / 8 72-4 44
www.bredent.com · e-mail info@bredent.com

Компания Бредент групп

Мы, компания Бредент групп — это семейный бизнес, ведущий международную деятельность.

Мы разрабатываем оптимально согласованные отдельные продукты и системные решения, например в сегменте протезирования на имплантатах, а также концепции лечения «Сделано в Германии», и сами их производим. Таким образом, помогаем стоматологам и зубным техникам изготовить и получить высококачественный, доступный по цене, щадящий для пародонта и эстетический зубной протез.

Наша цель — быть среди лучших. Поэтому наши сотрудники готовы предоставлять нашим клиентам, а также их пациентам, лучшие достижения. Благодаря нашему опыту и инновационной мощи, мы являемся примером для стоматологического рынка.

Мы формируем нашу корпоративную культуру, совместную работу с нашими клиентами и партнерами по бизнесу, эфективную деятельность, согласно принятым нами в 1995 году ценностями, в качестве основы для долгосрочных целей и взаимоотношейний.

Продуктивность

Мы убеждены в преимуществах нашей работы и стремимся стать более эффективными.

Партнерство

В сотрудничестве — мы открыты и честны. Поэтому мы вызываем доверие.

Целенаправленность

Наш опыт, универсальность и открытость для всего мира позволяют нам заранее реализовывать полезные решения.

Для наших клиентов это означает:

для наших клиентов мы являемся партнером, который своими достижениями и решениями приносит пользу. Вся наша деятельность демонстрирует наше стремление. Мы проявляем заботу о наших клиентах и их потребностях. Больше того, о проблемах и пожеланиях наших пациентов нас постоянно информируют. Эта информация является основой для разработки новых экономичных решений, подающих импульс — это наша работа определяет пользу для наших клиентов и пациентов. Соблюдение важных инструкций, норм и законов является для нас само собой разумеющимся.

Для нашей организации и работы это означает:

изменения и новые требования мы воспринимаем как возможность для быстрого реагирования. Таким образом способность что-то менять является важной предпосылкой нашего успеха. Одно из наших достижений — мы регулярно делаем нашу организацию более динамичной и производительной для удовлетворения постоянно растущих требований как наших клиентов, так их пациентов.

Для наших сотрудников это означает:

мы имеем обязанности и чувство ответственности в решении любых задач как отдельно, так и в команде. Каждый выполняет свои обязанности. Каждый стремится к достижению корпоративных целей и воплощению корпоративных ценностей. За это мы получаем гарантию, возможность личностного развития и свободу для профессионального развития и совершенствования. Благодаря использованию и расширению общих знаний, мы закладываем основу для будущих успехов.

Для взаимоотношений компании с обществом это означает:

это является корпоративной обязанностью, внести в общество положительный социальный и экологический вклад на длительное время.

Наша прибыль является основой для дальнейших новаторских инвестиций и тем самым служит гарантией работы в соответствии с нашими целями и ценностями, чтобы принести пользу нашим клиентам.

Руководители bredent group
Петер Брем, Бригитта Брем

Точное протезирование - это основная предпосылка для удовлетворенности.

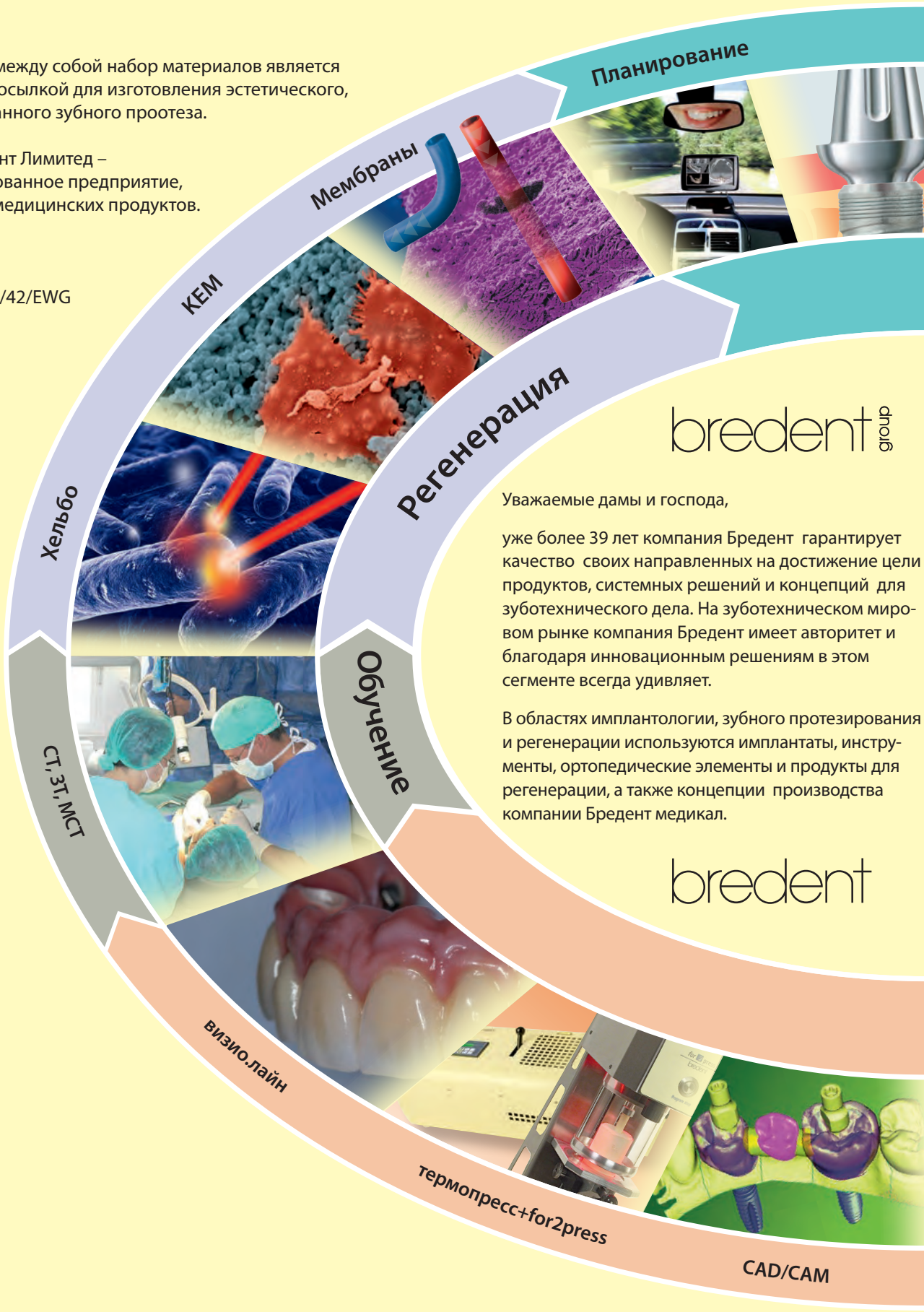
Бредент-симбиоз

Согласованный между собой набор материалов является основной предпосылкой для изготовления эстетического, точно припасованного зубного проотеза.

Компания Бредент Лимитед –
это сертифицированное предприятие,
производитель медицинских продуктов.

DIN EN ISO 9001
DIN EN ISO 13485
EG-директива 93/42/EWG

FDA-аудит



bredent group

Уважаемые дамы и господа,

уже более 39 лет компания Бредент гарантирует качество своих направленных на достижение цели продуктов, системных решений и концепций для зуботехнического дела. На зуботехническом мировом рынке компания Бредент имеет авторитет и благодаря инновационным решениям в этом сегменте всегда удивляет.

В областях имплантологии, зубного протезирования и регенерации используются имплантаты, инструменты, ортопедические элементы и продукты для регенерации, а также концепции производства компании Бредент медикал.

bredent

bredent group

Комплексные концепции лечения от Бредент групп предлагают стоматологам и зубным техникам симбиоз последовательно согласованных материалов и устройств, которые трудоемкость минимизируют, а прецизионность повышают. Рабочие процессы организовываются эффективно, в то время как затраты снижаются.

Результат такого ориентированного на качество сотрудничества между лабораторией и практикой, благодаря использованию продуктов Бредент групп проявляет себя в удовлетворенности пациентов эстетическими качественными ортопедическими конструкциями.

bredent medical

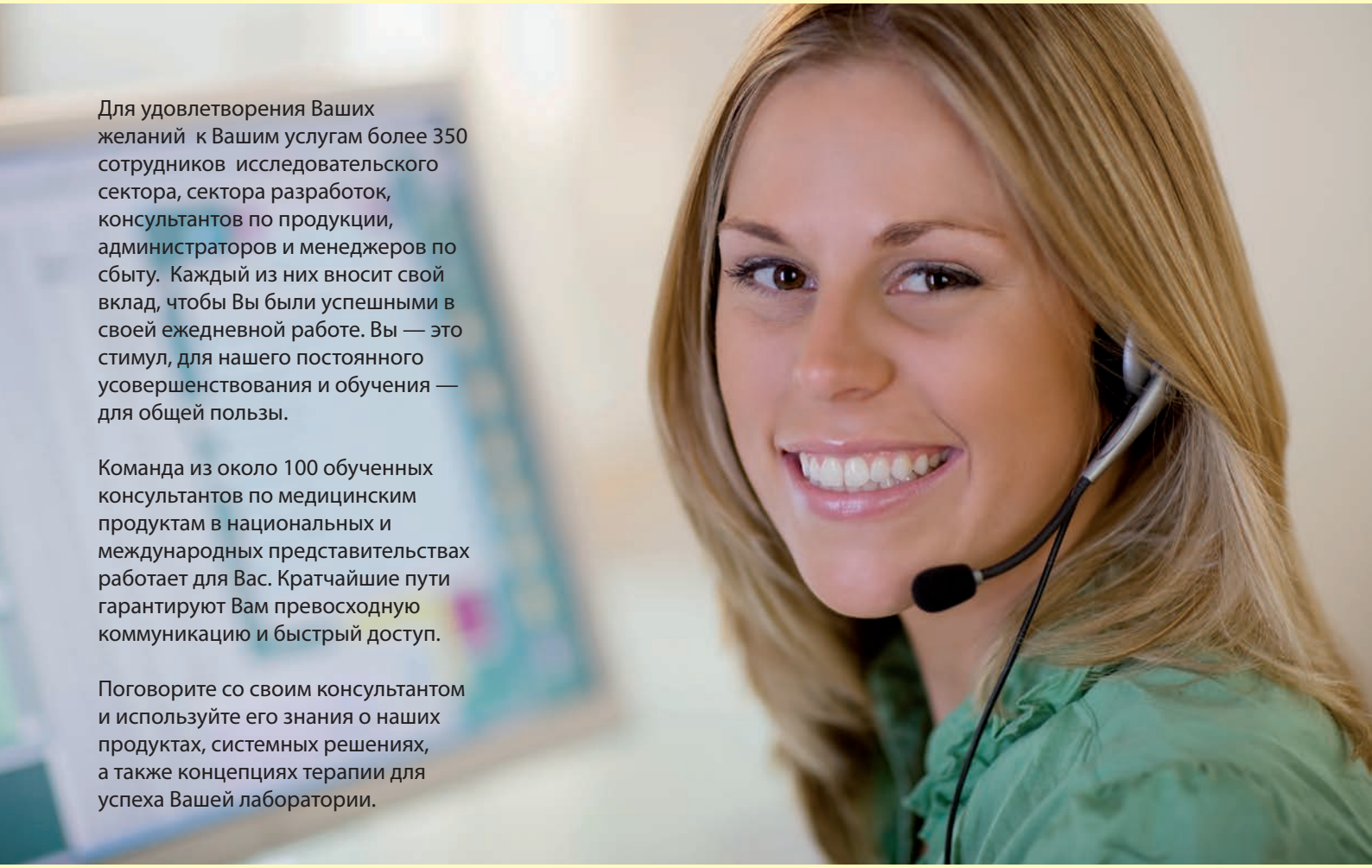
Для всех концепций имплантологической реабилитации и терапии от Бредент медикал в наличии также подробная информативная литература о всех продуктах. По Вашему желанию, мы с радостью отправим Вам эту дополнительную информацию. Также, все материалы в компактном виде Вы найдете на нашем сайте www.bredent-medical.com

Компания Бредент Лимитед – это сертифицированное предприятие, производитель медицинских продуктов.

DIN EN ISO 9001
DIN EN ISO 13485
EG-директива
93/42/EWG

Рис. на обложке: МЗТ Оливер Гайнцманн, Геппенгайм

Как удобнее контактировать с нами?



Для удовлетворения Ваших желаний к Вашим услугам более 350 сотрудников исследовательского сектора, сектора разработок, консультантов по продукции, администраторов и менеджеров по сбыту. Каждый из них вносит свой вклад, чтобы Вы были успешными в своей ежедневной работе. Вы — это стимул, для нашего постоянного усовершенствования и обучения — для общей пользы.

Команда из около 100 обученных консультантов по медицинским продуктам в национальных и международных представительствах работает для Вас. Кратчайшие пути гарантируют Вам превосходную коммуникацию и быстрый доступ.

Поговорите со своим консультантом и используйте его знания о наших продуктах, системных решениях, а также концепциях терапии для успеха Вашей лаборатории.

Deutsche Dental Industrie

Не все продукты, представленные в этом каталоге, доступны в продаже на всех рынках. По таким вопросам обращайтесь, пожалуйста, к Вашему консультанту.

Разделы

		страница
Системы	1 Подготовка к работе	7 – 46
	2 Ортопедическое планирование / 3D планирование имплантации	47 – 60
	3 Временная конструкция	61 – 74
	4 КАД/КАМ	75 – 82
	5 Изготовление каркасов	83 – 130
	6 Замковые крепления, ригельные и резьбовые соединения	131 – 232
	7 Бредент – точное литье	233 – 268
	8 Обработка керамики и циркона	269 – 286
	9 Система облицовки Визио.Лайн/Зубы/пластмассы для протезов	287 – 348
	10 Техника прессования пластмассы/Термопластические пластмассы	349 – 362
	11 Лечение храпа	363 – 368
	12 Эпитетика	369 – 374
Группы продуктов	А Приборы	375 – 390
	Б Инструменты	391 – 410
	В Ротационные инструменты	411 – 470
	Г Полировочные щетки/Полировочные пасты	471 – 488

Подготовка к работе – это начоло процесса изготовления протеза в лаборатории. Рабочая модель — это базис для ортопедической конструкции. Здесь следует соблюдать высокую точность, которую достигают благодаря высококачественным согласованным между собой продуктам. Таким образом можно избежать ошибок в дальнейшей технологической цепочке и упростить ежедневный рабочий процесс.

Снятие оттиска
Бресиформ Д оттискная ложка 8
Бресизион оттискные материалы 8
Резак для оттиска 8
Дентаклин – средство для дезинфекции оттисков и протезов 9
Пакет для транспортировки 9
Ванночка для дезинфекции 3л 9
Жидкость для снятия рнапряжения в силиконе и воске 10
Средство для снятия напряжения с поверхностей 10

Индивидуальная ложка
Последовательность системы 11
Трансблок 12
Изопласт ип 12
Материал для индивидуальных ложек УФ 13
Полилюкс 2 14
Твердосплавные фрезы для обработки пластмассы 14

Индивидуальная ложка
Последовательность системы 15
Вакуумная смешивающая система эковак 16
Экзакто-Рок 5 17
Мастер-пин Радикс-S 18
Мастер-пин Радикс-K 19
Мастер-Сеп 19
Мастер-Пин сверлильный станок мпб 1 20
Система Мастер-пин 22
Система изготовления моделей Мастер-Сплит 25
Флюид-Рок 28
Арти-Рок 28
Термошприц 29
Нож для гипса 29
Дентаклин Растворитель гипса / Дентаклин Растворитель гипса Быстрый 29
Гифлекс-ТР 30
Твердосплавные фрезы для обработки гипса 31
Светоотверждаемая масса для блокировки 31
Воск для коррекции неровностей 31
Культевой лак 32
Дифон дентин 33
Дистанционный лак золотой, серебряный, серебристо-голубой, голубой 33
Глянцеватель и отвердитель гипса 34

Мастер-модель
Последовательность системы 35
Воск для окантовки 36
Ретенционные штифты 36
Пи-Ку-Пласт / Пи-Ку-Пласт ХП 36 37
Вакуумная смешивающая система эковак 38
Экзакто-Рок 5 38
Экзакто-Форм 39
Система изготовления моделей Мастер-Сплит 40

Модель на имплантатах
Последовательность системы 41
Мягкая маска Мультисил 42
Твердая маска Мультисил 43
Гаптосил Д 44
Прибор для измерения – КоЭкс 45

Бресиформ Д оттискная ложка

Правильная техника снятия оттиска для модели, соответствующей оригиналу, достигают с помощью одноразовой ложки Бресиформ Д.

Приятная на ощупь, направляет язык, уменьшает рвотный рефлекс и создана так, чтобы уменьшить или исключить источники ошибок при снятии оттиска. При разработке оттискной ложки были максимально учтены важные анатомические особенности верхней и нижней челюсти. Бресиформ Д с помощью пластичного силикона и стопера-защелки можно легко и быстро использовать в качестве держателя места. Это позволяет сэкономить на изготовлении оттискной ложки в зуботехнической лаборатории.

Бресиформ Д оттискная ложка — одноразовая
Стартовый комплект
по 10 ложек для ВЧ/НЧ
Размеры S, M, L, и XL
10 Бресиформ-Д- треугольников-стоперов
10 Бресиформ-Д- балок-стоперов
№ 580 UOTS S

Бресизион оттискные материалы

Оттискные материалы на основе силикона с очень высокой точностью благодаря разным свойствам текучести представляют идеальную предпосылку для идеального снятия оттиска

Бресизион Патти софт
Благодаря твердости по Шору А 70 Бресизион Патти софт является неклейким, пластичным базисным оттискным материалом на основе винилполисилоксана. Бресизион Патти софт характеризуется приятным и простым замешиванием. Очень легко поддается обрезке и коррекции.

Бресизион Патти софт
250 мл основа (серый), 250 мл катализатор (белый)
2 мерные ложки
Набор из 4-х компонентов
№ 580 0002 4

Бресизион имплант интенсивный
Твердость по Шору А 70, очень высокая точность, низкая текучесть, а также средняя гидрофильность гарантируют прецизионный оттиск ситуации и точное изготовление зубного протеза.

Бресизион имплант интенсивный
Оттискной материал голубой, 1x 380 мл
5 x динамичных мешалок, 1 x штыковое кольцо, голубое
№ 580 BH38 0

Бресизион имплант лайт
Очень высокая гидрофильность и текучесть, очень высокая точность и твердость по Шору А 55 гарантируют точное снятие оттиска.

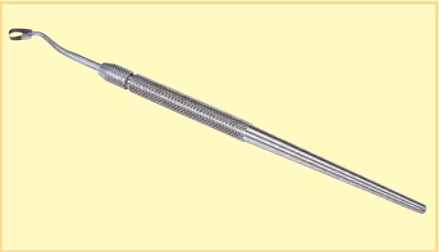
Бресизион имплант лайт
Оттискной материал оранжевый, картриджи
2 x 50 мл
10 канюлей для замешивания, 10 внутриротовых насадок
№ 580 BL05 0

Секюрити-байт голубой
Материал для регистрации прикуса Секюрити-байт голубой на основе А-силикона благодаря тиксотропному свойству способствует безкапельной адаптации к зубному ряду. Высокая твердость по Шору А 90 обеспечивает стабильную форму прикуса и обеспечивает точное воспроизведение без пружинения.

Секюрити-байт голубой
2 x 50 мл картриджи (голубые)
12 контурирующих насадок (широкие)
12 канюль для замешивания (розовые)
№ 580 0002 0

Резак для оттиска

Излишек материала можно легко удалить с помощью острого как скальпель лезвия в виде петли.



Резак для оттиска
1 штука
№ 360 0114 0

Острое как скальпель лезвие в виде петли позволяет обрезать лишний материал даже в труднодоступных местах.

Сопутствующие товары:

Нож в виде петли
1 штука
№ 360 0115 0

bredent group
Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

Дентаклин средство для дезинфекции оттисков и протезов

Дезинфекция оттисков и протезов с помощью средства Дентаклин предотвращает перенос вирусов, бактерий и грибков — от пациента в зуботехническую лабораторию, повышая тем самым антиинфекционную безопасность.

Концентрат дает 10 литров готового к использованию раствора и удивляет своим мягким запахом.

Дезинфекция оттисков и протезов
1 000 мл концентрата позволяет получить 10 л годного к употреблению раствора
вкл. 25 Штук. Пакет для транспортировки
№ 520 0100 6

Испытано и одобрено Институтом больничной гигиены и инфекционного контроля, г. Гиссен

Болезнетворные микробы могут быть перенесены в лабораторию на поверхности оттисков или протезов.

После активного ополаскивания поверхности оттиска или протеза Дентаклином вирусы, бактерии и грибки теряют жизнеспособность.

Пакет для транспортировки

Пакеты для транспортировки обозначены надписью «продезинфицировано».

В дополнение для бланков-заказов предусмотрены отдельные карманы, чтобы на них не попадала влага.

Пакет для трансапортировки
200 Штук.
№ 520 0100 2

Ванночка для дезинфекции 3 Л

Благодаря рациональному съёмному сетчатому фильтру можно дезинфицировать до 6 оттисков. Таким образом повышается эффективность и сокращается время ожидания.

Дезинфекционная ванночка 3 Л
ширина: 35, глубина: 26,
высота: 14
1 Штук.
№ 230 0015 0

- Объем дезинфекционной ванночки 3 Л от bredent составляет 3 литра
- Благодаря специально сконструированному сетчатому фильтру облегчается гигиеническая подготовка оттискных ложек и инструментов
- Благодаря интегрированному устройству для стекания жидкости можно избежать прямого контакта кожи с дезинфекционным раствором
- Возможность индивидуального перемещения держателей инструментов в сетчатом фильтре

Устройство для стекания жидкости предотвращает прямой контакт кожи с раствором. Это гарантирует безопасное использование в ежедневной практике.

Термостойкость прочной ванночки из полипропилена составляет 135°, ее можно автоклавировать.

Жидкость для снятия напряжения в силиконе и воске

Улучшенная текучесть гипса для снятия силиконового оттиска.

Нанесение жидкости для снятия напряжения на силиконе и воске улучшает текучие свойства гипса при снятии силиконового оттиска.

Жидкость для снятия напряжения в силиконе и воске
750 мл
№ 540 0070 5

Специальная аэрозольная насадка облегчает равномерное нанесение жидкости на поверхность силиконового оттиска.

По обработанной жидкостью силиконовой поверхности (слева) гипс растекается равномерным гладким слоем

Жидкость для снятия напряжения позволяет получить однородную гипсовую поверхность, что гарантирует точность в работе.

Жидкость для снятия напряжения с поверхностей

Жидкость для снятия напряжения с поверхностей предназначена для оттисков. Очищает, дезинфицирует, улучшает текучие свойства материалов.

Применяется для силиконовых, альгинатных, гидроколлоидных оттисков.

Жидкость для снятия напряжения с поверхностей
125 мл
№ 520 ES12 5

Распылить на модель небольшое количество жидкости для снятия напряжения с поверхностей. На альгинатных, гидроколлоидных оттисках оставить на 1-2 минуты. После этого высушить и залить гипс. В случае оттиска на К-силиконе, оттиск следует промыть водой, и только после этого высушить. Только теперь залить гипс. Гипс затекает без пузырьков воздуха и на всю поверхность.

Дополнительная упаковка
750 мл
№ 520 ES75 0

Балон из пластмассы с аэрозольным распылителем, благодаря распыляющей головке способствует равномерному, дозированному нанесению жидкости.

Принадлежность для жидкости для снятия напряжения в силиконе и воске и жидкости для снятия напряжения с поверхностей.
Баллон из пластмассы с аэрозольным распылителем сп
1 Штук., 125 мл
№ 540 0075 0

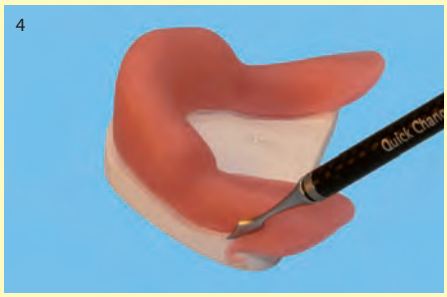
bredent group

Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

Исходная ситуация
Модель изготовляют из гипса Класса III

Блокирование
Легкое и быстрое блокирование оставшихся зубов проводят с помощью прозрачного трансблока.

Изолирование
Модель изолируют от липкого материала оттискной ложки с помощью средства Изопласт ИП или изоляционного гипса. В результате облегчается снятие отвердевшей ложки.

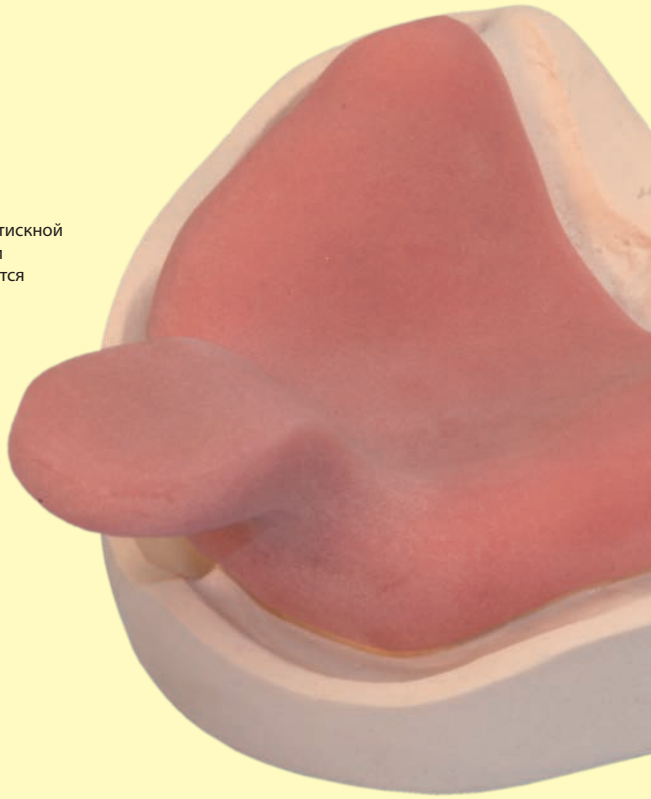


Оттискной материал для ложки УФ
Высокая стабильность материала для ложек позволяет работать быстро.

Полимеризация
Полностью зеркальная внутренняя часть устройства Полилюкс 2 предлагает оптимальную полимеризацию и соответственно надежное отвердевание на всех участках оттискного материала УФ

Обработка
Большой выбор твердосплавных и алмазных инструментов для быстрой обработки материала для ложек.

Для точного оттиска ситуации требуется точная оттискная ложка из стабильной пластмассы без искажений. Точность можно достичь, используя светоотверждаемый материал для ложки от bredent.



Используемые материалы

Трансблок	Страница 12
Изопласт ип	Страница 12
Материал для индивидуальных ложек УФ	Страница 13
Полилюкс 2	Страница 14
Инструменты для обработки	Страница 14

Трансблок

Прозрачный блокировочный материал для быстрой и целенаправленной работы.

Стабильность Трансблока в процессе адаптации гарантирует равномерную толщину слоя и при необходимости может быть индивидуально припасованным.

Необходимое количество материала легко можно отрезать скальпелем или ножницами.

Высокая пластичность и незначительная упругость материала позволяет легко разместить его на поверхности модели.

При этом толщина слоя во всех местах остается неизменной. В случае необходимости её легко можно уменьшить, соскоблив часть материала.

Прозрачность материала делает возможным контроль толщины слоя при изоляции зубного ряда для изготовления индивидуальной ложки.

Трансблок
250 г
№ 540 0114 9

Изопласт ИП

Изопласт ИП на основе альгината изолирует гипс от пластмассы до зеркального блеска поверхности пластмассы.

Емкость с кисточкой позволяет легко обработать поверхность модели.

Изопласт ип заполняет мелкие поры и гипс приобретает глянцевый отблеск. Это является контролем качества изоляции.

После применения Изопласта ип индивидуальную ложку можно снять, не повредив модель.

Изопласт ип
750 мл
№ 540 0101 9

Сопутствующие товары:

Емкость с кисточкой
125 мл
№ 390 0033 0

Емкость с кисточкой
20 мл
№ 540 0072 0

bredent group

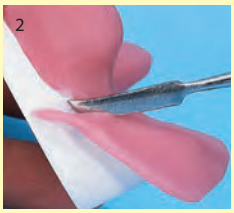
Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

Материал для индивидуальных ложек УФ

Светоотверждаемая пластмасса с высокой стабильностью для индивидуальной ложки способствует изготовлению точных оттисков.

Эластичность материала способствует легкому размещению на модели, без разрывов. Одновременно с помощью специального инструмента можно вырезать соответствующую форму. Высокая стойкость на излом позволяет разместить ручку ложки без деформации формы вплоть до полимеризации.

Высокая пластичность материала позволяет легко обжать его на модели без повреждений.



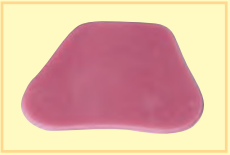
УФ материал для ложки можно точно обрезать любым инструментом. Это сокращает время обработки.

Пластичность материала гарантирует равномерность его толщины во всех участках.

После формирования ложки материал хорошо держит форму, что облегчает изготовление ручки.

Уже через 10 мин. в аппарате Полилюкс 2 материал полностью отвердевает.

Благодаря высокой стойкости УФ материала для ложки можно избежать деформации во время снятия оттиска. Это гарантирует точную модель.



Материал для индивидуальных ложек УФ
50 Штук. ВЧ
№ 540 0011 0

УФ материал в форме пластин
2,5 мм x 90 мм
1350 гр
№ 540 0016 6

Материал для индивидуальных ложек УФ
50 Штук. НЧ
№ 540 0011 1

УФ материал в блоке
1000 гр
№ 540 0011 3

Набор

25 Материал для индивидуальных ложек УФ НЧ
25 Материал для индивидуальных ложек УФ ВЧ **№ 540 0011 2**

Сопутствующие товары:

Полилюкс 2 фотополимеризатор с ящиком для материала
№ 140 0099 0

Полилюкс 2

Мощный, универсальный фотополимеризатор для материалов с длиной волн от 350 до 500 мкм.

Две различных энергосберегающих специальных лампы гарантируют превосходную полимеризацию. Кроме того, оптимальное распределение света обеспечивает щадящее и соответствующее отверждение материала.

- удобное и простое управление, благодаря четко установленным переключателям
- полностью зеркальные полимеризационные камеры для обширной полимеризации с компактным выдвижным ящиком для материала
- устройство удобно, благодаря доступу с трех сторон, таким образом возможна полимеризация крупных объектов
- незначительное потребление энергии для длительного срока службы

Полилюкс 2 с выдвижным ящиком, 230 В **№ 140 0099 0**
Полилюкс 2 с выдвижным ящиком, 115 В **№ 140 0099 1**

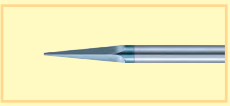
Технические данные

Количество источников света	2 люминесцентные лампы по 9 ватт
Длина волн	350-500 мкм
Функция тройного таймера	180 и 360 с, непрерывный режим работы
Напряжение сети	115 В, 50 Гц/230 В, 50 Гц
Габариты устройства	Прибл. 250x120x90 мм
Габариты ящика для материала	Прибл. 140x110x55 мм
Масса	Прибл. 1500 г

Твердосплавные фрезы для обработки пластмассы

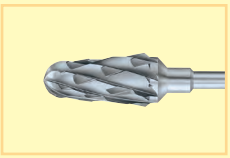
Правильный выбор позволяет сэкономить рабочее время.

Фреза Диатит
1 Штук.
№ D468 GG 16



Фреза Диатит
1 Штук.
№ D468 GG 23

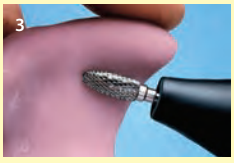
Трехгранный инструмент идеально подходит для обработки границ. Образующиеся при этом отходы безопасны, легко могут быть удалены в процессе работы.



Твердосплавная фреза
1 Штук.
№ H194 SH 70

Обработка грубой фрезой с крестообразной насечкой режущей части позволяет удалять сразу большое количество материала.

Твердосплавная фреза
1 Штук.
№ H274 GH 60



Получистовая фреза позволяет заглаживать любые грубо обработанные поверхности.

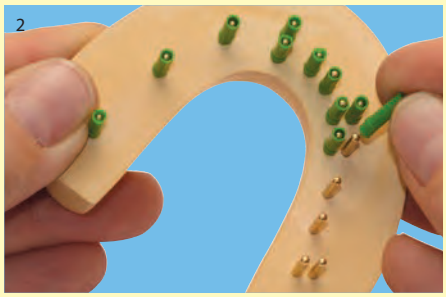
Другие ротационные инструменты в разделе C

Фреза Диакрил
1 Штук.
№ 340 0102 0

Округлая поверхность инструмента позволяет не только сформировать границу ложки, но и выбрать углубления в местах расположения щёчных тяжей и уздечки губы.

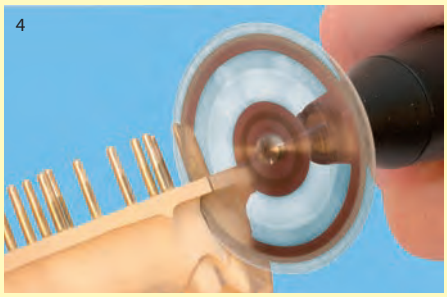
bredent group
Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

Зубной ряд
Изготовление зубного ряда согласно оригинала с помощью материала Экзакто-Рок и устройства Эковак. Стойкость и точность краев в воспроизведении модели сокращают время работы.



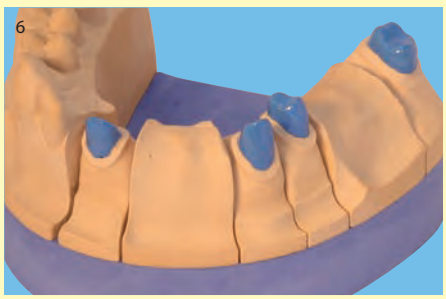
Система Мастер-Пин
Специально оформленная внутренняя геометрия пластмассовой гильзы и металлические пины способствуют точной припасовке. Это упрощает работу, обеспечивает оптимальную позицию рабочей культи и гарантирует легкую работу.

Система для модели
Система для модели Сплит-Каст предоставляет высокий комфорт и упрощает монтаж модели. Жидкий цокольный гипс Тиксо-Рок надежно фиксирует пины и позволяет легкое литье без пузырьков воздуха.



Сегментация
Благодаря дизайну с отверстиями есть возможность проведения контролируемых разрезов. Очень острые алмазные круги способствуют быстрому и точному изготовлению культи.

Обработка поверхности
Специальные зубцы обеспечивают быструю и гладкую обработку гипса. В результате избегают излома гипса.



Лак для культи
bredent предлагает лаки разных цветов и разной фиксации для укрепления поверхности или в качестве держателя места для цемента. Также лак цвета естественных зубов для техники виниров имеет очень хорошую контрастность, благодаря чему делает работу приятной.

Благодаря правильному выбору материалов, можно создать базис для несъемного зубного протеза. В зависимости от выбора последующей обработки — цифровой или обычной — используют супертвердый гипс Экзакто-Рок. Точно припасованные пины, благодаря своей конструкции, облегчают снятие модели.

Используемые материалы

Вакуумная смешивающая система эковак	Стр. 16
Экзакто-Рок	Стр. 17
Мастер-пин Радикс-S	Стр. 18
Мастер-пин Радикс-K	Стр. 19
Мастер-Сеп	Стр. 19
Мастер-Пин сверлильный станок мпб 1	Стр. 20
Система Мастер-пин	Стр. 22
Система изготовления моделей Мастер-Сплит	Стр. 25
Флюид-Рок	Стр. 28
Арти-Рок	Стр. 28
Термошприц	Стр. 29
Нож для гипса	Стр. 29
Дентаклин Растворитель гипса / Дентаклин Растворитель гипса Быстрый	Стр. 29
Гифлекс ТР и Мастер ТР икс-трей	Стр. 30
Твердосплавные фрезы для обработки гипса	Стр. 31
Светоотверждаемая масса для блокировки	Стр. 31
Воск для коррекции неровностей	Стр. 31
Лак для культи, светоотверждаемый	Стр. 32
Лак для культи, светоотверждаемый, опакер	Стр. 32
Дифос Дентин	Стр. 33
Дистанционный лак золотой, серебряный, серебристо-голубой, голубой	Стр. 33
Глянцеватель и отвердитель гипса	Стр. 34

Вакуумная смешивающая система Эковак

Эковак

Точное изготовление модели зубного ряда достигается оптимальным структурированием материала.
Удобный дизайн устройства облегчает работу и предотвращает источники ошибок. Мощная и не требующая технического обслуживания вакуумная помпа, которая может настраиваться на два разных уровня (15 мбар, 200 мбар), гарантирует смесь без пузырьков воздуха, а в результате – гладкую литую поверхность. Время замешивания и количество оборотов регулируются так, чтобы сделать правильной обработку разных материалов.

Эковак (230 В) **№ 140 0093 0**

(без ёмкостей для смешивания и станины)
1 сетевой кабель
1 сменный фильтр
1 сверлильный шаблон для настенного монтажа
4 винта и дюбеля для стенного монтажа

Сопутствующие товары:

Аксессуары, 1 Штука **№ 210 0045 0**

эковак
спиральный якорь-мешалка

Мешалка, имеющая форму спирального якоря, задействует ингредиенты из всех участков ёмкости, и перемешивает их в горизонтальном и вертикальном направлении. На дне ёмкости не остаётся никаких несмешанных материалов, которые впоследствии могут вызывать разное расширение массы.
Совокупность перечисленных признаков и компонентов добавляет надежность, улучшает припасовку при производстве зубного протеза и, таким образом, предотвращает требующую затрат времени дополнительную обработку.

спиральный якорь-мешалка	50 см^3	**№ 140 0R94 5**
спиральный якорь-мешалка	250 см^3	**№ 140 0R94 0**
спиральный якорь-мешалка	750 см^3	**№ 140 0R94 2**
спиральный якорь-мешалка	1000 см^3	**№ 140 0R94 3**

эковак смешивающая система

гладкая внутренняя поверхность ёмкости для смешивания из высококачественной стали предотвращает адгезию остатков материала или жидкости в царапинах или коррозионных порах. Коническая форма позволяет приготовленному материалу стекать назад в центр ёмкости для смешивания. Соотношение компонентов смеси таким образом сохраняется очень точно. Это даёт возможность с минимальными издержками достичь лучшего результата.

смешивающая система	50 см^3	**№ 140 0B94 5**
смешивающая система	250 см^3	**№ 140 0B94 0**
смешивающая система	750 см^3	**№ 140 0B94 2**
смешивающая система	1000 см^3	**№ 140 0B94 3**

Ёмкость для смешивания „D“
425 см^3
(для вставного блока на смешивающее устройство фирмы Degussa)

№ 140 0B94 4

bredent group

Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

Экзакто-Рок С

Экзакто-Рок С супертвердый гипс Класса IV, не содержит формальдегида, с ярко выраженной текотропией и улучшенной текучестью.

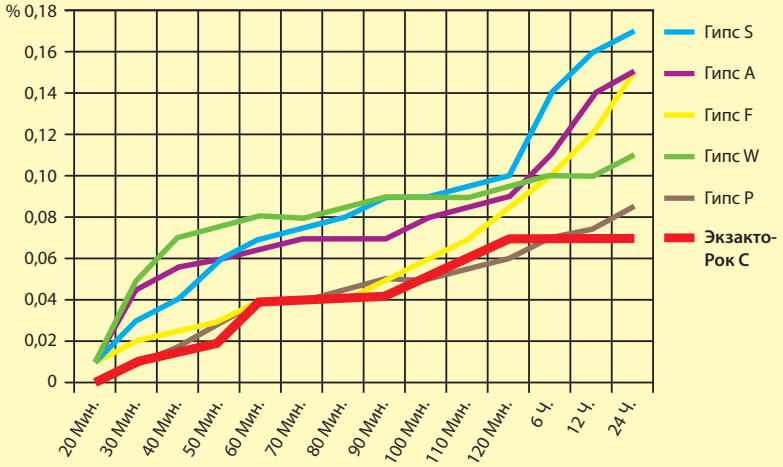
Минимальное расширение гипса заканчивается через 2 часа при 0,08%. Благодаря этому воспроизводится оригинальный ситуационный оттиск, обеспечивающий изготовление точно припасованного зубного протеза. При этом, благодаря оптимальному отражению света, гипс Экзакто-Рок С является сканируемым и доступен в цветах коричневый и слоновая кость.

- гипс, не содержащий формальдегида, гарантирует надежную обработку и без опасения может использоваться для изготовления цельных зубных протезов
- синтетические компоненты гарантируют такое же качество и способствуют изготовлению точно припасованной модели
- улучшенные текучие свойства способствуют более легкому литью большого количества оттисков
- оптимальное отражение света благодаря специальным цветовым пигментам сокращает доработку в системе CAD.

Коричневого цвета:
1 x 2 кг **№ 570 0SB5 2**
5 x 2 кг **№ 570 0SB5 1**
10 x 2 кг **№ 570 0SB5 0**

Цвета слоновой кости:
1 x 2 кг **№ 570 0SE5 2**
5 x 2 кг **№ 570 0SE5 1**
10 x 2 кг **№ 570 0SE5 0**

Расширение гипсов различных производителей



Технические данные Экзакто-Рок С	
Цвет	коричневый, слоновой кости,
Соотношение компонентов смеси	100 г / 20 мл дист. воды
Время ожидания	20 сек.
Время замешивания вручную	20 сек.
Время замешивания в вакууме	40-60 сек.
Рабочее время при 23 °C	5-6 мин.
Время затвердевания (по Вика)	ок.10 мин.
Извлечение из оттиска через	45 мин.
Прочность на сжатие через 1 ч.	более 60 МПа
Прочность на сжатие через 24 ч.	85 МПа
Твердость через 1 ч. (по Бринелю)	200 МПа
Твердость через 24 ч. (по Бринелю)	280 МПа
Линейное расширение через 2 ч.	<0,08% (никакого последующего расширения)

Обработка в вакуумной системе для смешивания Эковак: вакуум 1 порядка, скорость перемешивания: 390 об/мин

Превосходный диапазон использования позволяет увеличить количество беспористых заливок оттисков с одного замешивания.

Экзакто-Рок С обеспечивает высокую устойчивость на шпателе и жидкотекучую консистенцию на вибростолике. Позволяет работать легко и аккуратно.

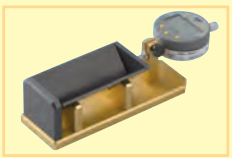
Малое расширение гипса (<0,08%) относительно оригинальных размеров ситуационного оттиска гарантирует высокое качество зубного протеза.

Распиловка моделей и шлифовка столбиков не вызывает затруднений.

Границы препаровки не повреждаются при обработке столбика. Исключено отламывание кромок при извлечении модели из оттиска, что обеспечивает точный результат.

Идеальное воспроизведение в сканере облегчает конструкцию и предоставляет возможность для изготовления высококачественного точно припасованного зубного протеза. Завершение расширения достигают по истечении 2 часов, в результате быстрое продолжение работы гарантировано.

Сопутствующие товары:



КоЭкс — измерительный прибор 1 шт., вкл. 2 насадки для измерения усадки № 110 0148 0

Дополнительная информация и номера для заказа на с. 46

Мастер-пин Радикс-S

Вводимый штифт в форме корня зуба, применяется для экономии места.

Износоустойчивая высококачественная пластмасса гарантирует необходимую стабильность, одновременно форма корня зуба служит для предотвращения прокручивания. Мастер-пин Радикс-S легко устанавливается и надежно фиксируется в оттиске.

Мастер-пин Радикс-S
1000 Штук.
№ 360 0123 1

Радикс-S ретенционные кольца
1000 Штук.
№ 310 0011 1

Мастер-пин Радикс-S легко устанавливается и надежно фиксируется в оттиске.

Оттиск заливают гипсом и изготавливают цоколь по традиционной технологии.

Оптимизированное окончание в форме гарпуна гарантирует надежную фиксацию в любом оттиском материале (силикон, альгинат и т. д.)

Тонкий штифт, который вводят в оттискной материал, практически не изменяет форму оттиска

Модифицированный ретенционный элемент в виде культи зуба идеально повторяет форму нижних фронтальных зубов

Хорошая эксплуатация культи обусловлена удобной наружной формой штифта

Сверхстабильная чрезвычайно гладкая высокотехнологичная пластмасса

Надежная защита от проворачивания в модели благодаря овальной форме штифта в виде корня зуба.

Соответствующая корню зуба овальная форма Радикс-S образует в гипсовом цоколе выемку, соответствующую альвеолярной лунке.

bredent group

Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

Мастер-пин Радикс-К

Экономичные штифты для изготовления моделей.

Благодаря специальной форме корня зуба на одну культю можно использовать только один штифт. Для надежной фиксации в культи, кроме ретенционного элемента, дополнительно применяют поверхности для склеивания. Гладкая поверхность высококачественной пластмассы способствует легкому введению и удалению культи.

Оптимальное склеивание достигается при нанесении клея в лунку и на культевую часть штифта.

Возможна установка межзубных Мастер-пинов Радикс-К, которые не вклеиваются.

Корневидная форма лунки, образующаяся в цоколе модели, обеспечивает лёгкое извлечение и точную установку. Культи оптимально предохранены от проворота вокруг продольной оси.

Мастер-пин Радикс-К
1000 Штук.
№ 360 0123 2

Твёрдосплавный бор Ø 2,0 мм
Хвостовик 3 мм
№ 360 0123 3

Набор

250 шт. Мастер-пинов
1 твердо-сплавный бор
№ 360 0123 4

Мастер-Сеп

Специально разработанный изолянт гипса модели от цокольного гипса с оптимальным изолирующим действием для разборных моделей.

Мастер-Сеп специальный изолянт для фрезерованной модели 200 мл
№ 520 0029 0

Мастер-Сеп впитывается в гипс и защищает поверхность. Одновременно Мастер-Сеп служит смазкой между штифтом и гильзой.

Дает Вам возможность ещё легче отделять зубной ряд от цоколя. При нанесении на Мастер-Пины немедленно образует антифрикционный слой.

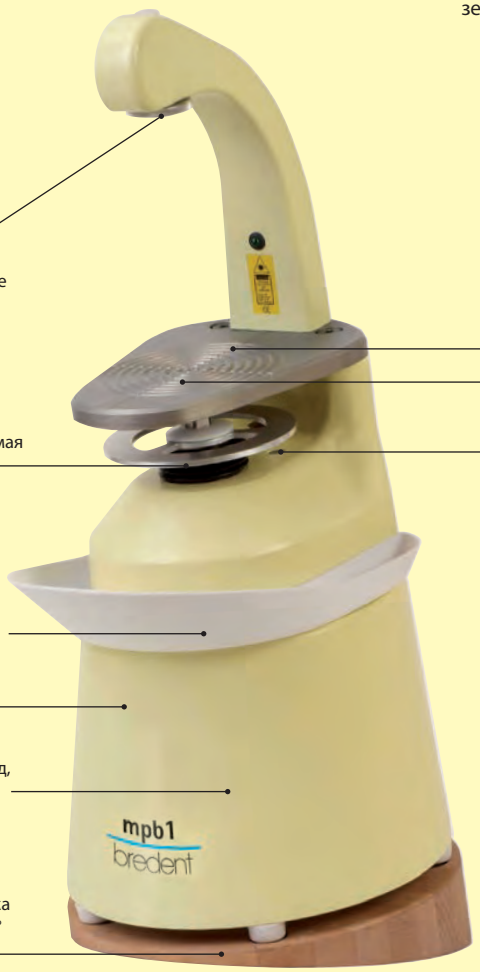
Мастер-Пин сверлильный станок мпб 1

Высокопроизводительный, высококачественный, не требующий техобслуживания мотор демонстрирует прецизионную точность вращения.

В результате повышается точность отверстия и улучшается прецизионность модели. Удобное обслуживание благодаря легкому лифтовому механизму упрощает работу.

Мастер-Пин сверлильный станок мпб 1
(без постоянной ножки 15 °) **№ 140 0092 0**

- 1 запасной предохранитель
- 1 твердосплавная фреза Диатит стандартная/ зеленая
- 1 ключ-вилка
- 1 поддон для гипсовой пили
- 1 съёмная ось
- 1 сетевой кабель



Индивидуально регулируемое лазерное излучение

Быстрая замена сверла при меньших проблемах

Точный столик для модели

Легко обслуживаемая часть механизма

Простая регулировка сверления

Съемный поддон для гипсовой пыли

Устойчивый литой корпус

Автоматический ход, двигатель большой мощности и закрытый шарикоподшипник

Переходная колодка с углом наклона15 ° из натурального дерева

Сопутствующие товары:

Постоянная ножка-адаптер
„наклон 15 ° “ / древесина ценных пород для мпб 1
№ 210 0044 0

Твердосплавные боры
специальные боры для Мастер-Пин Радикс-К
Ø 2,0 мм
3 мм стержень
№ 360 0123 3

Мастер-Пин Диатит-твердосплавная фреза Стандартная/зеленая маркировка № 360 0119 2

Мастер-Пин Диатит-твердосплавная фреза Специальная/желтая маркировка № 360 0119 3. При затрудненной клеевой фиксации Мастер-Пинов можно применять специальную Мастер-Пин Диатит-твердосплавную фрезу с желтой маркировкой, позволяющей увеличить диаметр просверливаемого отверстия. Этот бор в диаметре рабочей части на 0,01 мм больше стандартной Мастер-Пин Диатит-твердосплавной фрезы с зелёной маркировкой.

Мастер-Пин Диатит-твердосплавная фреза Специальная/красная маркировка № 360 0119 4
Если просверленные отверстия в диаметре больше, чем необходимо для фиксации Мастер-Пинов, можно применять специальную Мастер-Пин Диатит-твердо-сплавную фрезу с красной маркировкой. Этот бор в диаметре рабочей части на 0,01 мм меньше стандартной Мастер-Пин Диатит-твердосплавной фрезы с зелёной маркировкой.

bredent group

Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

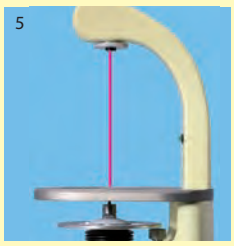
Мастер-Пин сверлильный станок мпб 1

Диаметр светлой точки может быть установлен индивидуально, благодаря чему возможна безбликовая точная фокусировка

Жестко монтируемый столик для модели соответствует по форме и величине зубной дуге

Вспомогательные линии на столике дают возможность целенаправленно выравнять модель и точнее разместить отверстия для штифтов.

Прорезные желобки для мусора улавливают гипсовую пыль и предотвращают наклон зубного ряда.



Направленный точно под углом 90° к бору монтируемый столик для модели гарантирует в последующем простую разборку цоколя модели зубного ряда.

Хорошую устойчивость зубной дуги обеспечивает точность Пин-бора. Бор без вибрации входит в цоколь зубного ряда.

Простой винтовой механизм для быстрого и точного определения глубины сверления.

Замена сверла производится снаружи, без демонтажа устройства.

Гипсовая пыль автоматически ссыпается в выступающий поддон.

Устройство, двигатель и зажимная цанга остаются чистыми; съемный поддон-гипсоулавливатель.

Идеальное изготовление модели

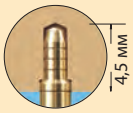
Сочетание станка для сверления Мастер-Пин, системы Мастер-Пин, системы для модели и гипса Экзакто-Рок 5 является идеальным базисом для точно припасованного зубного протеза.
Минимальная усадка гипса Экзакто-Рок 5 только 0,08% и точно припасованный, легко вводимый штифт Мастер-Пин облегчают ежедневную работу и обеспечивают создание зуботехнической реставрации в новом блеске. Как следствие – Вы улучшите Вашу репутацию и репутацию Вашей лаборатории.

Система Мастер-пин

Пин-система для изготовления идеальной разборной модели.

Незначительная глубина сверления в зубной дуге до 4,5 мм предотвращает нежелательную перфорацию зубной дуги. Расплющивание мягкой пластмассовой гильзы является следствием слишком узко введенных пинов. Выбор пластмассы для гильзы и определение внутренней формы обеспечивают мягкое и контролируемое изъятие из культи. Идеально подходят для мостовидных протезов.

Ваши очевидные преимущества



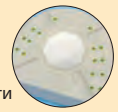
Самая малая глубина сверления всех пинов до 4,5 мм.
Преимущества:
не допускает перфорации зубной дуги при сверлении, более стабильная.

Мастер-пин фреза из Диатит-твердосплавного металла для поэтапного сверления изготовлена таким образом, что ограничительная линия сверления точно закрывается в основании зубной дуги.

Скругление пина и внутренний рельеф патрона смягчает взаимодействие Мастер-пина и Мастер-пин гильзы.

Оптимальное для приклеивания острие: клей распределяется равномернее в просверленном отверстии и в канавках для клея на штифте. Преимущество: надёжнее крепление Мастер-пина в культе.

Длина Мастер-Пин гильзы 11,7 мм даёт возможность изготавливать модели с тонким цоколем.



Длина гильзы превышает длину Мастер-пина.
Все Мастер-пины хорошо видны на нижней поверхности модели.

Воронкообразное расширение Мастер-Пин гильзы упрощает взаимодействие стыковочного сегмента и основания модели.

Плоская поверхность с одной стороны Мастер-Пин гильзы предотвращает проворачивание и …

...при плотно расположенных друг к другу пинах решает проблему дефицита места.

Ретенционный выступ гарантирует отличное соединение с цокольным гипсом.

Посредством специального оформления поверхности внутренней стенки гильзы достигается равномерная сила трения между Мастер-Пином и Мастер-Пин гильзой при максимальной точности и стабильности.

bredent group

Система Мастер-Пин

Система Мастер-Пин делает ежедневное изготовление моделей более легким, так как все компоненты согласованы между собой.

Простая обработка, не требующая перенастройки. Преимущества системы Мастер-Пин заключаются в минимальной глубине сверления, а также диаметре готовой лунки. Благодаря дизайну внутренней поверхности, гильзу Мастер-Пин можно без усилий присоединить, а также отсоединить. Это особенно ощутимо в работе с мостовидными конструкциями. Также, благодаря сужению на Мастер-Пине становится возможным легкое соединение.

Мастер-Пин
1000 Штук.
№ 360 P122 5

Мастер-Пин гильзы
1000 Штук.
№ 360 H122 5

Мастер-Сеп
Специальный изолянт для разборной модели
200 мл
№ 520 0029 0

Набор

402-частей
200 Мастер-Пинов
200 Мастер-Пин гильз
1 Мастер-Пин Диатит твердосплавная фреза стандартная /зеленая маркировка Хвостовик
1 Рабочий бокс
№ 360 0122 6

Набор

2000-частей
1000 Мастер-Пинов
1000 Мастер-Пин гильзы
1 Рабочий бокс
№ 360 0122 5

Мастер-Пин Диатит-твердосплавная фреза Стандартная/ зеленая маркировка
Хвостовик ∅ 3 мм, рабочая часть ∅ 1,5/2,0 мм 1 шт.
№ 360 0119 2

Мастер-Пин Диатит-твердосплавная фреза Специальная/ желтая маркировка Хвостовик ∅ 3 мм, рабочая часть ∅ 1,51/2,01 мм 1 шт. **№ 360 0119 3**
При затрудненной клеевой фиксации Мастер-Пинов можно применять специальную Мастер-Пин Диатит-твердосплавную фрезу с желтой маркировкой, позволяющей увеличить диаметр просверливаемого отверстия. Этот бор в диаметре рабочей части на 0,01 мм больше стандартной Мастер-Пин Диатит-твердосплавной фрезы с зелёной маркировкой.

Мастер-Пин Диатит-твердосплавная фреза Специальная/красная маркировка
Хвостовик ∅ 3 мм, рабочая часть ∅ 1,49/1,99 мм 1 шт.
№ 360 0119 4
Если просверленные отверстия в диаметре больше,чем необходимо для фиксации Мастер-Пинов, можно применять специальную Мастер-Пин Диатит-твердосплавную фрезу с красной маркировкой. Этот бор в диаметре рабочей части на 0,01 мм меньше стандартной Мастер-Пин Диатит-твердосплавной фрезы с зелёной маркировкой.

Для получения стабильных результатов необходимо соблюдать пропорции воды и гипса при смешивании.

На залитый гипсом оттиск накладывают плёнку. Этим достигается равномерная прочность всех участков зубной дуги.

Толщину модели с помощью триммера делают минимальной.

Система Мастер-пин

Правильная высота зубной дуги очень важна.

Вместо триммера можно использовать влажную наждачную бумагу.

С помощью фрез для гипса H263 60, внутреннюю сторону зубного ряда слегка шлифуют под наклоном (6°) по направлению к основе.

С помощью Диатит-твердосплавного ступенчатого сверла Мастер-Пин проводят сверление лунок.

Размещение сверлений по 2 на культю начинают со щёчной стороны.
1-е сверление = середина фиссуры.
2-е сверление = на 2-3 мм отдалено палатинально или лингвально.

Правильное расположение сверлений в зубной дуге.

Красным карандашом маркируют верхнюю кромку сошлифованного под 6° палатинального или лингвального канта.

Мастер-Пины вклеивают моментальным клеем точно в просверленные отверстия.

Зубная дуга со вклеенными Мастер-Пинами.

Как основание зубной дуги, так и Мастер-Пины изолируют Мастер-Сепом

Мастер-Пин Гильзы надевают более широким концом на Мастер-Пины.

Гильзы Мастер-Пин делают штифты Мастер-Пин выше, благодаря чему всегда образуется стабильная высота зубного ряда.

Гильзы Мастер-Пин превышают штифты Мастер-Пин прибл. на 0,5 мм, благодаря чему всегда образуется стабильная высота зубного ряда.

Для цоколя зубного ряда используют систему Мастер-Сплит.

Подготовленный зубной ряд установить в формирователь модели Мастер-Сплит и отцентрировать.

Цокольным гипсом заполняют форму на 1 мм ниже самого глубокого места красной маркировочной линии (рис.10).

После истечения времени отверждения гипса на цоколе выдавить модель из формирователя модели Мастер-Сплит.

Извлеченная модель без дополнительных трудозатрат обладает Сплит-Каст разделением: помогает Мастер-Сплит.

Перед обработкой на триммере отсоединяют формирователь основы Мастер-Сплит.

Модель обрабатывают на триммере.

Обработанная и высушенная рабочая модель.

Зубную дугу без усилий отделяют от цоколя модели по параллельным направляющим пинам.

Тщательная очистка основа-ния зубного ряда и цоколя модели после обработки является решающим фактором для высокой точности и оптического контроля.

Зеленые гильзы Мастер-Пин расположены на одной высоте и хорошо видны на задней стороне модели.

Культевые участки отделяют с помощью алмазного диска Гифлекс-Тр.

Оптимальное положение и отличная припасовка рабочих стыков на цоколе модели.

Возможна посадка столбиков на междентальные, не наклеенные Мастер-Пины.

Оптически соответствующие и функциональные модели облегчают ежедневную работу.

Сейчас на красивой модели появляется точная зуботехническая работа.

bredent group

Система изготовления моделей Мастер-Сплит

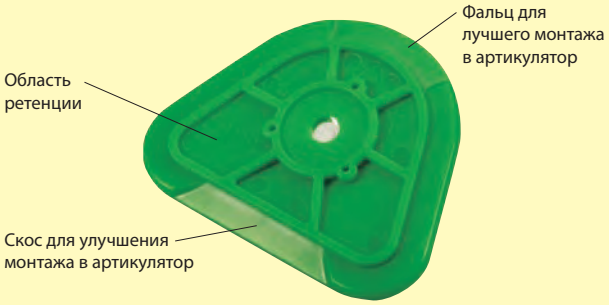
Универсальная система моделирования для рационального изготовления моделей всех зуботехнических уровней.

Настроено на систему Мастер-Пин. Простое и аккуратное изготовление цоколя с интегрированным Сплит-Каст, занимает минимум места относительно формы.
Три разных формы моделей для техники изготовления коронок и мостовидных протезов, комбинированного протезирования, протезирования на имплантатах, техники модельного литья, полного протезирования и починки.

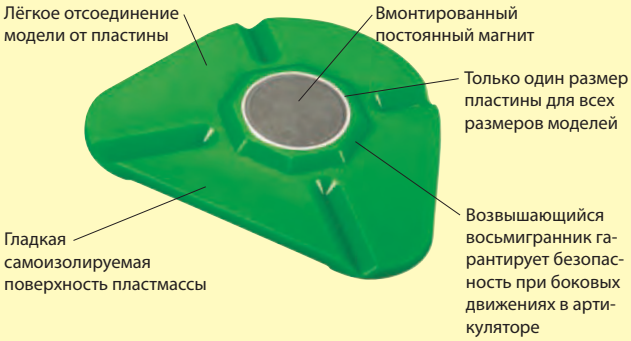
Ваши очевидные преимущества

• **Значительная экономия времени**	Одномоментное изготовление модели с контрольным (вторичным) цоколем
• **Значительная экономия гипса**	Размер оттиска определяет выбор одного из трех размеров Мастер-Сплит Формы для модели. Расход гипса сокращён до минимума.
• **Высокая точность**	Так как модель изготавливают непосредственно на вторичном цоколе (Мастер-Сплит форма основания), получается гладкая, точно подогнанная нижняя сторона модели.
• **Многократное применение**	Все детали Мастер-сплит системы моделирования предназначены для многократного использования и отличаются долговечностью.
• **Удачное соотношение**	Благодаря экономии гипса и времени, Мастер-Сплит система моделирования по соотношению "Цена/Польза" окупает себя уже после нескольких применений.
• **Оптимальность в работе**	Каждая модель автоматически получает разборной цоколь Сплит-Каст. Благодаря этому модель легко устанавливается в артикуляторе. Она невелика, удобна и функциональна.
• **Малая высота**	Благодаря малой высоте Мастер-Сплит формы для модели, Мастер-Сплит система моделирования применима в случае недостатка места (монтаж модели и лицевой дуги, напр.).
• **Повышенная надежность**	При боковых движениях в артикуляторе модель надёжно и точно удерживается дополнительным фиксатором в виде восьмигранника на Мастер-Сплит форме основания
• **Великолепная эстетика**	Внешний вид моделей, изготовленных с применением системы Мастер-Сплит, убеждает своей эстетичностью.

Нижняя сторона пластины



Верхняя сторона пластины



Система изготовления моделей Мастер-Сплит

Универсальная система моделирования для рационального изготовления моделей всех зуботехнических уровней.

Модельная система Мастер-Сплит состоит, в зависимости от размера, из двух частей. Не важно какой размер зубного ряда или оттиска, благодаря трем разным формирователям модели Мастер-Сплит всегда можно обеспечить правильный размер. Благодаря выбору размеров, возможна экономия соответствующего гипса. При артикуляции, вследствие незначительной высоты Сплит-Кастес, всегда достаточно места. Благодаря поверхности материала легкая очистка гарантирована.

Мастер-Сплит Форма для модели малая
2 Штук.
№ 360 0118 K

Мастер-Сплит Форма для модели средняя
2 Штук.
№ 360 0118 M

Мастер-Сплит Форма для модели большая
2 Штук.
№ 360 0118 G

Мастер-Сплит пластины основания
10 Штук.
№ 360 0118 0

Мастер-Сплит металличес-кие пластины
50 шт.
№ 360 0118 1

Набор
малая

1 Форма для модели
3 пластины основания
3 Мастер-Сплит металличес-кие пластины
№ 360 0124 K

Набор
средняя

1 Форма для модели
3 пластины основания
3 Мастер-Сплит металличес-кие пластины
№ 360 0124 M

Набор
большая

1 Форма для модели
3 пластины основания
3 Мастер-Сплит металлические пластины
№ 360 0124 G

Примеры применения

Техника изготовления коронок и мостовидных протезов

Комбинированное протезирование на имплантатах

Техника изготовления модели в полном съёмном протезировании

Диагностические модели, починки

Доводка

Для обеспечения плотного прилегания модели к Мастер-Сплит форме основания, цоколем готовой модели 2 – 3 раза проводят по наждачной бумаге. Воск или мусор, которые после этого могут оставаться в ретенционных углублениях Формы основания, не влияют на точность.

Уход и чистка

На плате зелёного цвета остатки гипса и воска хорошо видны, что позволяет удалить их и повысить точность работы.

Мастер-Сплит форму основания и Мастер-Сплит форму для модели моют только в проточной воде, так как их поверхности чрезвычайно гладкие и самоизолирующиеся. Они предназначены для работы с гипсом и не требуют дополнительной изоляции.

bredent group

Система изготовления моделей Мастер-Сплит

Применение

Величина зубной дуги или оттиска не имеет значения.

Мастер-Сплит формы для модели подходят в любом случае.

Зеленая Мастер-Сплит плас-тина основания соответству-ет нижней поверхности модели.

Формирователь модели Мастер-Сплит подбирают в соответствии с размером оттиска или зубного ряда.

Мастер-Сплит пластину основания начинают вставлять в Мастер-Сплит Форму основания с задней кромки.

Пластину укладывают на место, прижимая без особых усилий.

После этого пластину сильно прижимают к форме, уложив на стол.

Пластина установлена правильно, если по краю образуется бортик высотой 0,1 мм

Мастер-Сплит металлическую пластину укладывают на магнит в центре Мастер-Сплит формы основания.

Зубной ряд устанавливают согласно маркировки Мастер-Сплит формы для модели.

Изготовление цоколя для разборной модели лучше всего проводить с помощью жидкого цокольного гипса, наприм. Флюид-Рок.

После кристаллизации цокольного гипса, модель извлекают, выдавливая из фор-мы.

Из извлечённой модели вырезанный столбик с культёй легко отделяется от цоколя благодаря Сплит-Каст раз-делению: Мастер-Сплит.

Специальный рельеф манжеты на базисе модели образует желобок, облегчающий удаление пластины основания.

Перед обработкой на триммере снимают Мастер-Сплит пластину основания.

На триммере для гипса цоколь модели обрабатывают до оп-тимального размера.

Обработанная на триммере и высушенная рабочая модель.

При соответствующей подготовке зубного ряда после изготовления цоколя можно не обрабатывать модель на триммере.

Сплит-Каст-проба

Благодаря магнитной фиксации обеспечена очень лёгкая про-верка монтажа модели и визуальный контроль.

Решение старой проблемы

Гипсовый цоколь Сплит-Каст необходимо обра-ботать на триммере для изучения и работы в артику-ляторе.

Индивидуальный контрольный гипсовый цоколь значительно толще, чем…

Контрольные гипсовые цоколи часто осложняют работу в артикуляторе.

Мастер-Сплит пластина основания является самым лучшим выбором.

…специально сформированное основание Мастер-Сплит.

Благодаря фомирователю базиса Мастер-Сплит всегда достаточно места.

Флюид-Рок

Флюид-Рок – жидкий, супертвердый гипс Класса IV для изготовления цоколя моделей.

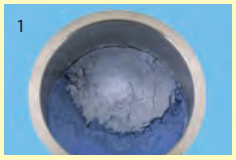
Светло-голубой цвет хорошо комбинируется с каждым цветом зубного ряда. Длительное время обработки позволяет одновременно лить большее количество цоколей. Жидкая консистенция делает отливку идеальной и, как следствие, способствует результату без образования пузырьков воздуха.

Синего цвета:
1 x 2 кг **№ 570 0FB5 2**
5 x 2 кг **№ 570 0FB5 1**
10 x 2 кг **№ 570 0FB5 0**

Технические данные Флюид-Рок

Цвет	синий
Соотношение компонентов смеси	100 г / 25 мл дист. воды
Рабочее время	от 18 до 20 °C ок. 6 мин
Время затвердевания (по Вика)	от 18 до 20 °C ок. 11 мин
Прочность на сжатие через 1 ч.	48 Н/мм^2
Прочность на сжатие через 24 ч.	55 Н/мм^2
Расширение при затвердевании	<0,06% (никакого последующего расширения- через 2 ч.)

Обработка в устройстве для замешивания под вакуумом Эковак
Вакуум 1 порядка, скорость перемешивания: 390 об/мин



Цокольный гипс Флюид-Рок замешивают в соотношении 100 г порошка к 25 мл дистиллированной воды для получения жидкой консистенции.

Цокольный гипс Флюид-Рок наливают без вибростолика непосредственно в форму цоколя модели. Идеальная текучесть гарантирует отсутствие воздушных пор.

Низкий коэффициент расширения гарантирует стабильное качественное изготовление модели. Оптимально сочетается со сверхтвёрдым гипсом Тиксо-Рок.

Арти-Рок

Артикуляционный гипс с минимальной усадкой для точно припасованного зубного протеза.

Незначительная усадка до 0,02% гарантирует точно припасованное положение модели. Точная работа и минимальное время шлифования являются результатом. Оптимальная стойкость формы и соответственная сила сцепления облегчают работу на артикуляторе и способствуют надежной фиксации модели.

Цвет белый:
1 x 4 кг **№ 570 0AR0 4**
1 x 18 кг **№ 570 0AR1 8**

Технические данные Арти-Рок

Цвет	белый
Пропорция смеси	100г/40мл дест. вода
Время обработки	прибл. 3 мин.
Время отвердевания (время по Вика)	5 мин.
Предел прочности при сжатии по DIN	7,2 Мпа
Расширение	0,01% через 20 мин. 0,02% через 48 часов

Вязкая консистенция позволяет проводить артикуляцию модели точно и без загрязнений.

Благодаря мягкой обработке гипса, можно изготовить точный оттиск при наличии силиконовых валиков. Конечное отвердение гипса Арти-Рок способствует хорошей обработке.

Быстрое время сцепления и минимальная усадка являются лучшими предпосылками для точно припасованной перебазировки.

bredent group

Термошприц

Быстрое и простое решение проблемы фиксации и склеивания для любой модельной ситуации.
При нагревании клеевой воск для пластмассы меняет форму и легко наносится на модель.

Термошприц
1 Штук.
№ 110 0121 1

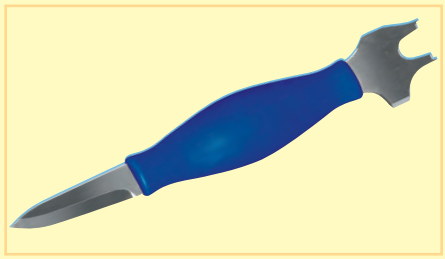
После разогрева шприц с пластиковосковым клеем подносят к склеиваемой поверхности. Он обеспечивает надёжную фиксацию.

Пластиковосковой клей можно наносить на любой материал.
В случае необходимости его можно удалить без ущерба для поверхности склеенных деталей.

Сопутствующие товары:

Пластиковосковой клей
250 гр упаковка **№ 510 0070 1**
1000 гр ведро **№ 510 0070 0**

Нож для гипса



Многофункциональный нож для гипса с эргономической пластмассовой ручкой для оптимального переноса силы. При ежедневном применении облегчает работу.
- Длинное лезвие ножа из нержавеющей, закаленной стали.
- Жесткая пластмасса на ручке, не меняет формы, легко поддается очистке.
- Эргономическая форма ручки для правши и левши.
- Мильтифункциональный нож для легкого снятия с оттискной ложки и специальный наконечник со специальным резцом

Супер длинное и узкое лезвие ножа идеально подходит для обрезки лишнего гипса в лингвальной области.

Специальный наконечник с другой стороны многофункционального ножа для легкого отсоединения оттискной ложки от модели.

Нож для гипса
1 Штук.
№ 310 0011 4

Острым, прочным лезвием ножа можно оптимально обрезать края гипса.

Специальный резец, расположенный сбоку наконечника, действует как рычаг и способствует лучшей передачи силы при открывании кюветы.

Напротив резца находится ударная сторона. Таким образом тыльная сторона ножа, а также его ручка сохраняются.

Дентаклин Растворитель гипса / Дентаклин Растворитель гипса Быстрый

Готовый к использованию растворитель для удаления остатков гипса с любых поверхностей.
Дентаклин растворитель гипса доступен двух видов: нормального и быстрого действия. Готовый к использованию растворитель для удаления остатков гипса с любых поверхностей. Если остатки нужно удалить быстро, следует использовать Дентаклин быстрого действия.

Дентаклин Растворитель гипса
1000 мл
№ 520 0011 9
2500 мл
№ 520 0099 3

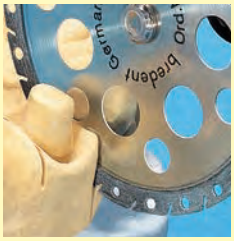
Дентаклин Растворитель гипса Быстрый
1000 мл
№ 520 0101 0
2500 мл
№ 520 0099 4

Трудно удаляемые с пластмассовой поверхности чашки для замешивания остатки гипса легко могут быть растворены и вымыты без ущерба для самой поверхности.

Быстрое удаление остатков гипса из труднодоступных мест в протезе избавляет от необходимости применять механический способ очистки, сохраняя эстетику моделирования и цвет пластмассы.

Гифлекс-ТР

Область распиливания контролируется через отверстия.



Гифлекс-ТР двухсторонний алмазный диск специально для разрезания гипсовых и пластмассовых моделей. Форма режущей части диска позволяет быстро удалить гипсовую пыль с обработанного места в процессе резания. Это повышает режущую способность диска. Гифлекс-ТР быстро, спокойно и надежно проходит через самый твердый гипс и моделировочную пластмассу. Форма режущей поверхности остается неизмененной.

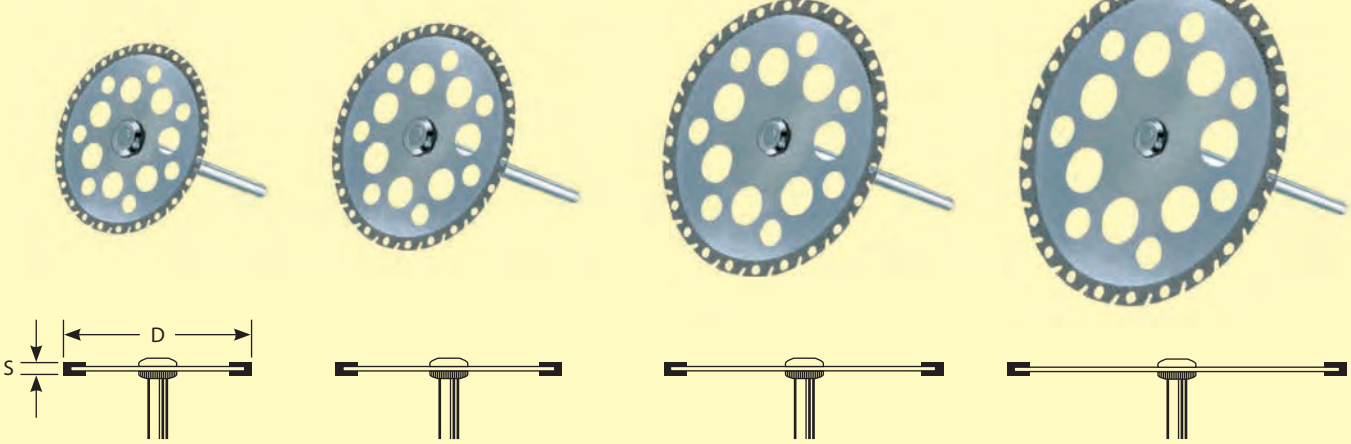
Форма режущей алмазной поверхности и отверстия внутри диска позволяют избежать излишнего перегрева диска при работе, что определяет его долгий срок службы.
Кроме этого можно постоянно контролировать через отверстия в диске разрезаемую гипсовую поверхность. Гифлекс-ТР не даёт бликов при работе.

∅ 25 мм:
Диск для тонкой скурпулёзной работы

Ø 30 мм: оптимальный для труднодоступных мест

∅ 37мм:
Диск широкого применения

∅ 45 мм: Диск для рациональной работы

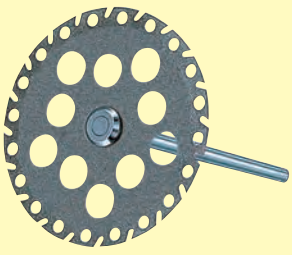


Алмазный двухсторонний диск Гифлекс-ТР на дискодержателе

∅ отверстия внутри диска	Стандарт 2,35 мм	Стандарт 2,35 мм	Стандарт 2,35 мм	Стандарт 2,35 мм
№ д/зак	340 0002 5	340 0012 0	340 0002 0	340 0011 0
№ ISO	806 104 377514 250	806 104 377514 300	806 104 377514 370	806 104 377514 450
Диаметр	25 мм	30 мм	37 мм	45 мм
Толщина	0,3 мм	0,3 мм	0,3 мм	0,3 мм
Рабочая скорость	20.000 об/мин	15.000-20.000 об/мин	15.000-18.000 об/мин	10.000-15.000 об/мин

Гифлекс-ТР Мастер икс-трей

Специальный диск с алмазным напылением для обработки пластмассы.



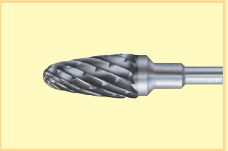
Диск с алмазным напылением Гифлекс-ТР Мастер икс-трей № 340 00M2 5

Гифлекс-ТР Мастер икс-трей с крупнозернистым алмазным абразивом. Благодаря крупнозернистому алмазному напылению в процессе распыления пластмассы достигается эффект охлаждения.

Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

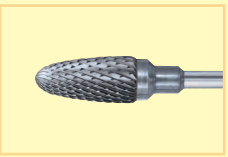
Твердосплавные фрезы для обработки гипса

Быстрое придание формы и гладкие поверхности для любого вида гипса.
Затыловочный шлиф создает опору для острого резца, предотвращая выламывание кромки. Это втрое повышает срок службы инструментов с затыловочным шлифом по сравнению с другими фрезами. Дополнительно обрабатываемая поверхность становится более гладкой и блестит.



Твердосплавная фреза
1 Штук.
№ H263 SH 60

Крупные разнонаправленные зубья фрезы обеспечивают снятие более массивного слоя при работе с любым видом гипса.



Твердосплавная фреза
1 Штук.
№ H263 GH 60

Крупные зубья фрезы позволяют провести более щадящие этапы обработки и предотвращают скалывание гипса.

Для точного определения краев препарирования с использованием любого материала для культи.

Микрофрезы Рапиди
1 Штук.
№ H001 NH 31

Разнонаправленные зубья фрезы создают гладкие и прецизионные полости.

Фрезы для препарирования
1 Штук.
№ H263 GH 30

Круглая цилиндрическая форма позволяет работать с полостями, расположенными под углом. В результате видимость краев препарирования улучшается.

Светоотверждаемая масса для блокировки

Фотополимеризующийся материал для выравнивания раковин и восстановления поверхности столбика

Винтовой шприц-тубус позволяет легко извлечь необходимое количество материала.

Литеблок УФ
3 г
№ 520 0098 0

Высокая прочность дает воз-можность восстановления глубоких дефектов.

После отверждения в фотополимерном устройстве Литеблок УФ можно перекрыть любым лаком для культи.

Воск для коррекции неровностей

Целенаправленное выравнивание всех раковин на гипсовом столбике.

Высокая адгезия воска для выравнивания гарантирует его фиксацию в раковинах.

Воск для коррекции неровностей
25 г
№ 510 0048 0

Незначительная усадка и оптимальная соскабливаемость облегчают блокировку.

После короткого промежутка светополимеризации культю зуба с отверждённым материалом можно покрывать любым типом лака.

Воск для коррекции неровностей имеет высокую точку плавления, благодаря чему предназначен для блокировки полостей. Никакой связи с погружным воском.

Светоотверждаемый культевой лак

Для выравнивания и отверждения гипсовых поверхностей.

В наличии имеются разные цвета в зависимости от гипса и воска для моделирования. Желаемую толщину слоя можно достичь благодаря неоднократному нанесению, вследствие чего контролируется интенсивность цвета.

Светоотверждаемый культевой

красный, 20 мл	**№ 540 0100 3**
желтый, 20 мл	**№ 540 0100 4**
зеленый, 20 мл	**№ 540 0100 5**
голубой, 20 мл	**№ 540 0100 0**
прозрачный, 20 мл	**№ 540 0100 6**

Пять различных цветов могут контрастировать с любым моделировочным воском.

Использование одноразовой кисточки облегчает нанесение лака. При помощи многократного нанесения возможно варьировать толщину наносимого слоя.

Лаки транслюцентны. При многократном нанесении цвет становится более интенсивным. Это дает возможность контролировать толщину слоя.

Светоотверждаемый культевой лак делает поверхность очень жесткой. Это защищает культю от повреждений при припасовке коронки.

С целью создания места для цемента нанесенный слой лака отверждается светом. Для укрепления границы препарирования: лак наносят тонким слоем и после его проникновения в верхний слой гипса от-верждают. Лак укрепляет поверхность гипса, не увеличивая размеры культи.

Сопутствующие товары:

Держатель для кисточек, изогнутый
12 Штук.
№ 330 0114 1

Держатель для кисточек, прямой
12 Штук.
№ 330 0114 9

Одноразовые кисти
100 Штук.
№ 330 0114 2

Блок для замешивания
10 Штук.
№ 330 0114 4

Светоотверждаемый культевой лак

Быстрое нанесение благодаря хорошим цветовым свойствам.

Непрозрачные культевые лаки способствуют равномерному окрашиванию слоя лака. Кисточка вмонтирована непосредственно под крышкой. В процессе выпаривания культи лаки остаются невредимыми.

Светоотверждаемый культевой лак доступен трех разных цветов. Равномерное окрашивание слоя лака облегчает оценку прочности покрытия.

Светоотверждаемый культевой лак

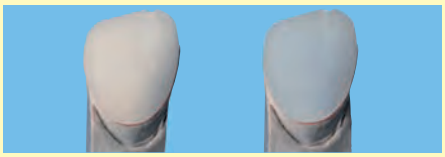
красный, 20 мл	**№ 540 0010 4**
зеленый, 20 мл	**№ 540 0010 3**
синий, 20 мл	**№ 540 0010 1**

При нанесении культевой лак диффундирует в гипсовую поверхность. Глубокая полимеризация способствует стойкому соединению с культей. Светоотверждаемый культевой лак противостоит большим механическим нагрузкам. Обработка паром также не может нарушить прочность соединения.

Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

Дифос Дентин

Износостойкая поверхность на культях благодаря светоотверждаемому лаку.



Дифос Дентин Обычный лак

При работе с полнокерамическими реставрациями, используя Дифос Дентин, оценить эстетичность цвета и формы намного легче.

- **более быстрое нанесение**
- **износостойкая поверхность благодаря фотопилимеризации**
- **эстетическая оценка на рабочей модели**
- **устойчивость к обработке паром**

Дифос Дентин
культевой лак цвета естественных зубов, 10 мл
№ 540 0010 0

Лак Дифос Дентин наносят в два слоя. Первый слой наносят очень тонко и фотополимеризуют минимум 90 секунд. Второй слой наносят более плотно и снова фотополимеризуют минимум 90 секунд.

Плотность слоя можно корректировать благодаря неоднократному нанесению лака. Таким образом, при работе с полнокерамическими конструкциями можно создать зазор для цемента. Слой составляет прибл. 12 мкм. После нанесения каждого слоя следует проводить фотополимеризацию.

На Дифос Дентин можно наносить изолянт без проблем, а также моделировать воском.

Благодаря материалу для модели цвет естественных зубов не искажается.

Дистанционный лак золотой, серебряный, серебристо-голубой, голубой

Быстро сохнущий с частицами металла для упрочнения поверхностей.

С помощью дистанционных лаков можно достичь определенной толщины слоя в 5 мкм. Каждое следующее нанесение увеличивает толщину слоя на такую же величину. Частицы металла в структуре дистанционных лаков золотой, серебряный и серебристо-голубой микро заботятся о износоустойчивости поверхностей и таким образом оберегают культю. Голубой дистанционный лак можно использовать для определения и устранения повреждений при припасовке каркаса.

Дистанционный лак голубой
20 мл
№ 550 0000 7

Растворитель для дистанционных лаков голубого и серебристо-голубого
20 мл
№ 540 0069 0

Лак дистанционный золотой, 20 мл
№ 550 0000 5

Лак дистанционный серебряный, 20 мл
№ 540 0071 7

Лак дистанционный серебристо-голубой микро, 20 мл
№ 550 0000 6

Разбавитель для лака серебряного и золотого
20 мл
№ 540 0070 1

Растворитель для дистанционных лаков голубого и серебристо-голубого
20 мл
№ 540 0069 0

Все дистанционные лаки легко наносятся и быстро сохнут. Это экономит рабочее время.

Лаки золотой и серебряный позволяют создать слой толщиною в 10 мкм. Серебристо-голубой - слой толщиною в 5 мкм.

Дистанционный лак в своей структуре содержит частицы металла, что делает образованный им слой устойчивым к повреждениям при припасовке каркасов.

Благодаря интенсивному цветовому контрасту с гипсом модели можно очень быстро создать зазор для цемента толщиной 8-10 мкм на внутренней поверхности коронки.

Так как синий цвет дистанционного лака очень хорошо отпечатываается на завышающих контактных точках, его можно также использовать в качестве окклюзионного окрашивающего спрея.

Синий дистанционный лак можно наносить целенаправленно, вследствие чего избегают супраконтактов, возникающих как следствие неравномерной толщины слоя.

Это даёт возможность точно отметить и быстро устранить места предварительных контактов.

Глянцеватель и отвердитель гипса

Упрочнение поверхности всех сортов гипса без изменения размеров.

Глянцеватель и отвердитель гипса
20 мл
№ 550 0000 1
100 мл
№ 550 0000 2

Глянцеватель и отвердитель гипса делает модель и культю устойчивыми к царапинам, а толщина слоя всего 2 мкм делает поверхность равномерно гладкой.

При припасовке каркаса на модели возможно повреждение поверхности гипса.

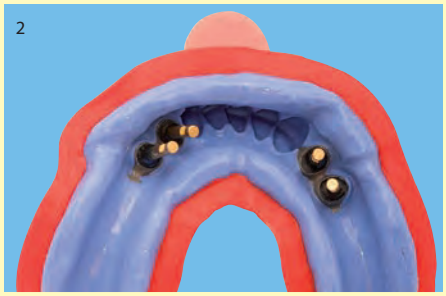
Особенная заданная консистенция жидкости способствует быстрой диффузии в поверхность гипса. Это обеспечивает высокую степень устойчивости к любым повреждениям.

Глянцеватель-отвердитель становится прочным через 2 минуты.

Глянцеватель-отвердитель впитывается в поверхностный слой гипса. Толщина слоя 5 мкм позволяет покрывать этой жидкостью границу препаровки на гипсовом столбике с культей.

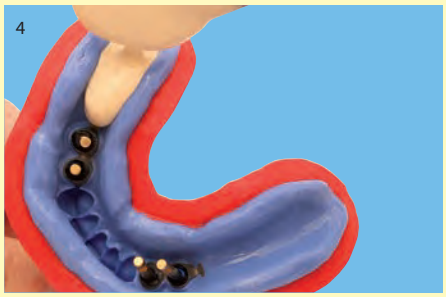
bredent group

Функциональный край
Точное оформление края модели достигают благодаря использованию воска для сохранения функционального края.



Пластмассовые культи
Стабильные пластмассовые культи быстро и легко изготовляют с помощью пластмассы для моделирования Пи-Ку-Пласт и ретенционных пинов для надежной фиксации.

Правильная смесь
Гомогенную смесь гипса достигают благодаря использованию специального смесителя в форме якоря и стойких емкостей для замешивания из высококачественной стали. Один из самых важных компонентов Вашего успеха!



Материалы для изготовления модели
Экзакто-Рок С с конечным расширением до 0,08% через 2 часа обеспечивает превосходную точность.
Оба гипса убеждают своим быстрым отверждением и хорошими свойствами обработки. 5 разных цветов для удовлетворения каждого требования.

Система Сплит-Каст
Формирователи для модели с интегрированной системой Сплит-Каст упрощают изготовление и уменьшают неточности припасовки при установке модели.

Контроль
Прибор для измерения Коекс позволяет контролировать расширение и усадку разных материалов. В результате существует возможность перепроверить точность, что является гарантией при обработке материалов.

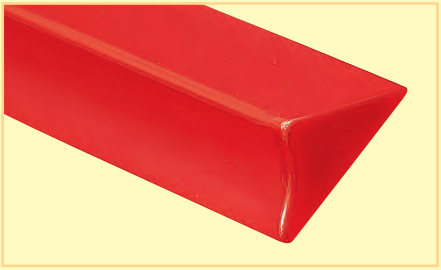
Для изготовления мастер-модели, чтобы соответствовать высоким требованиям, следует использовать только высококачественные продукты. Необходимую точность достигают благодаря использованию тиксотропного гипса Экзакто-Рок 5 с незначительной усадкой. Для корректной и гомогенной смеси материалов рекомендуется использование устройства для замешивания под вакуумом Эковак с устойчивыми емкостями для замешивания из высококачественной стали. Согласованная цепочка продуктов позволяет изготовить мастер-модель и способствует приятной работе.

Используемые материалы:

Воск для окантовки	Стр. 36
Ретенционные штифты	Стр. 36
Пи-Ку-Пласт / Пи-Ку-Пласт ХП 36	Стр. 37
Вакуумная смешивающая система эковак	Стр. 38
Экзакто-Рок S	Стр. 38
Экзакто-Форм	Стр. 39
Система изготовления моделей Мастер-Сплит	Стр. 40

Воск для окантовки

Для оптимально быстрой окантовки слепков.



Слегка липкий, универсальный воск для сохранения функционального края позволяет легкое и надежное позиционирование на каждом материале для снятия оттиска. Конечная фиксация проходит благодаря воскованию. В результате равномерное оформление функционального края становится возможным.

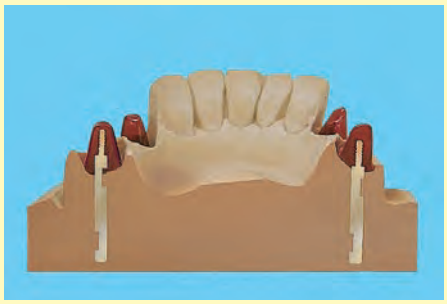
Окантованный функциональный оттиск дает возможность изготовить модель с точным функциональным краем.

Воск для окантовки
175 гр
№ 430 0150 0

Равномерное отображение переходной складки на модели гарантирует оптимальную фиксацию протеза.

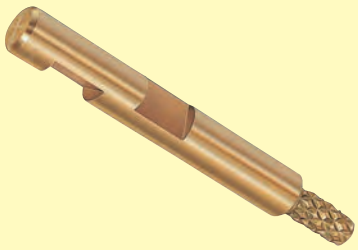
Ретенционные штифты

Ретенционные штифты уже имеют ретенции для надежной фиксации при изготовлении культей из пластмассы.



Особенно целесообразны для фрезерованной модели.

Ретенционные штифты, обладают повышенной устойчивостью и могут применяться со всеми видами пластмасс.



Ретенционные штифты
100 Штук.
№ 360 0000 1
500 Штук.
№ 360 0000 2

Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

Пи-Ку-Пласт / Пи-Ку-Пласт ХП 36

Для быстрого и точного изготовления столбиков.

Специальная пластмасса для нанесения кисточкой доступна в 5 цветах. Обе пластмассы отличаются только усадкой. ХП 36 имеет показатель усадки до 0,036%. Благодаря быстрому отверждению пластмассы превосходно подходит для изготовления пластмассовых культей или пластмассовых колпачков.

Внутреннюю поверхность коронок покрывают тонким слоем вазелина.

Великолепные свойства материала позволяют заполнить коронки в короткое время.

Пи-Ку Пласт ХП 36 быстро застывает. Несмотря на то, имеется достаточно времени для установки специальных ретенционных штифтов в пластмассе.

Культи, изготовленные из Пи-Ку Пласта ХП 36 за короткое время, отличаются высокой степенью точности и прочностью.

Пластмассовые культи создают оптимальные условия для точного соответствия зубных протезов.

Высокая прочность Пи-Ку-Пласта ХП 36 дает возможность выполнить устойчивый базис для любой методики фрезерования.

Ассортимент расширенный Пи-Ку-Пласт

3 рабочие емкости
по 1 кисточке размер A+B
1 держатель для кисточек
100 мл клинер
100 мл мономер
85 г полимер

голубого цвета	**№ 540 0017 3**
желтого цвета	**№ 540 0017 4**
оранжевого цвета	**№ 540 0017 5**
красного цвета	**№ 540 0017 6**
прозрачный	**№ 540 0017 7**

Дополнительный комплект

100 мл клинер		**№ 540 0016 9**
85 гр полимер		**№ 540 0016 7**
100 мл мономер	голубого цвета	**№ 540 0016 8**
	желтого цвета	**№ 540 0017 8**
	оранжевого цвета	**№ 540 0017 9**
	красного цвета	**№ 540 0018 0**
	прозрачный	**№ 540 0018 1**

Дополнительный комплект

Емкость для клинера, 8 мл	**№ 540 0017 2**
Емкость для мономера, 8 мл	**№ 540 0017 1**
Емкость для полимера, 8 мл	**№ 540 0017 0**
Кисточки размера A+держатель, 3 шт.	**№ 330 0114 6**
Кисточки размера B+держатель, 3 шт.	**№ 330 0114 7**

Набор маленький Пи-Ку-Пласт

20 мл клинер	**№ 540 0019 6**
2 силиконовые ванночки для моделирования, красные	
1 кисточка размера A и держатель	
12 г полимер	

Ассортимент Пи-Ку-Пласт ХП 36

3 рабочие емкости
по 1 кисточке размер A+B
1 держатель для кисточек
100 мл клинер
100 мл мономер
85 г полимер

голубого цвета	**№ 540 0021 9**
желтого цвета	**№ 540 0021 7**
оранжевого цвета	**№ 540 0021 8**
красного цвета	**№ 540 0022 0**
прозрачный	**№ 540 0021 6**

Дополнительный комплект

100 мл клинер		**№ 540 0022 4**
85 гр полимер		**№ 540 0021 5**
100 мл мономер	голубого цвета	**№ 540 0021 3**
	желтого цвета	**№ 540 0021 1**
	оранжевого цвета	**№ 540 0021 2**
	красного цвета	**№ 540 0021 4**
	прозрачный	**№ 540 0021 0**

Дополнительный комплект

Емкость для клинера, 8 мл	**№ 540 0020 9**
Емкость для мономера, 8 мл	**№ 540 0020 7**
Емкость для полимера, 8 мл	**№ 540 0020 8**
Кисточки размера A+держатель, 3 шт.	**№ 330 0114 6**
Кисточки размера B+держатель, 3 шт.	**№ 330 0114 7**

Пи-Ку-Пласт
10 мл
№ 540 0018 2

Вакуумная смешивающая система эковак

эковак

Точное изготовление модели зубного ряда достигается оптимальным структурированием материала.
Удобный дизайн устройства для смешивания Эковак делает работу более легкой и сокращает источники ошибок. Мощная и не требующая технического обслуживания вакуумная помпа, которая может настраиваться на два разных уровня (15 мбар, 200 мбар), гарантирует получение смеси без пузырьков воздуха, вследствие чего получают гладкую литую поверхность. Время замешивания и количество оборотов регулируются так, чтобы сделать правильной обработку разных материалов.

эковак (230 V) **№ 140 0093 0**

(без ёмкостей для смешивания и станины)
1 сетевой кабель
1 сменный фильтр
1 сверлильный шаблон для настенного монтажа
4 винта и дюбеля для стенного

Сопутствующие товары:

Станина для смешивающей системы эковак, 1 Штук. **№ 210 0045 0**

Эковак смеситель в форме спирального якоря

Смеситель в форме спирального якоря захватывает смешиваемые компоненты со всех сторон стойкой емкости из высококачественной стали и смешивает их в горизонтальном и вертикальном направлении. Благодаря гладкости внутренней поверхности емкости для замешивания можно избежать стекания или впитывания остатков материала или жидкости в царапины или канавки емкости. Благодаря этому гарантировано точное изготовление моделей, а также сокращается время на дополнительную обработку.

Дополнительная информация и номера для заказа на странице 16.

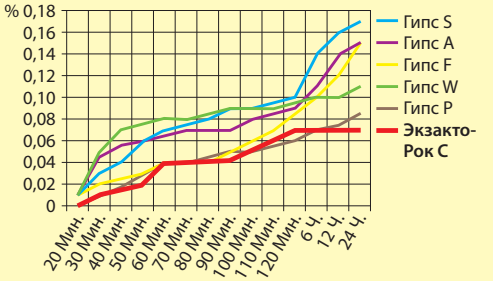
Экзакто-Рок С

Экзакто-Рок С супертвердый гипс Класса IV, не содержит формальдегида, с ярко выраженной тексотропией и улучшенной текучестью.

Минимальное расширение гипса заканчивается через 2 часа при 0,08%. Благодаря этому воспроизводится оригинальный ситуационный оттиск, обеспечивающий изготовление точно припасованного зубного протеза. При этом, благодаря оптимальному отражению света, гипс Экзакто-Рок С является сканируемым и доступен в цветах коричневый и слоновая кость.

- Гипс, не содержащий формальдегида, гарантирует надежную обработку и без опасения может использоваться для изготовления цельных зубных протезов
- синтетические компоненты гарантируют такое же качество и способствуют изготовлению точно припасованной модели
- улучшенные текучие свойства способствуют более легкому литью большого количества оттисков
- оптимальное отражение света благодаря специальным цветовым пигментам сокращает доработку в системе CAD.

Расширение гипсов различных производителей



1 Превосходный диапазон использования позволяет увеличить количество беспористых заливок оттисков с одного замешивания.

2 Экзакто-Рок С обеспечивает высокую устойчивость на шпателе и жидкотекучую консистенцию на вибростолике. Позволяет работать легко и аккуратно.

3 Малое расширение гипса (<0,08%) относительно оригинальных размеров ситуационного оттиска гарантирует высокое качество зубного протеза.

Дополнительная информация и номера для заказа на странице 17.

bredent group

Экзакто-Форм

Сверхпрочная пластмасса пяти различных цветов для изготовления моделей, обеспечивающая точное соответствие формы и наивысшую. стабильность кромок.

При обработке Экзакто-Форм никаких изменений в обычных процессах обработки не требуется.

компонента А
желтого цвета
1 x 50 г
№ 520 0017 8

компонента А
Цвет светлой слоновой кости
1 x 50 г
№ 520 0017 6

компонента А
оливково-зеленого цвета
1 x 50 г
№ 520 0017 4

компонента А
серого цвета
1 x 50 г
№ 520 0017 5

компонента А
Цвет ярко-голубой
1 x 50 г
№ 520 0017 7

компонента В
1 x 50 г
№ 520 0017 3

Набор по 240 г

6 x 20 г А желтого цвета
6 x 20 г В **№ 520 2028 4**

6 x 20 г А Цвет слоновой кости
6 x 20 г В **№ 520 2028 2**

6 x 20 г А оливково-зеленого цвета
6 x 20 г В **№ 520 2028 0**

Набор по 600 г

6 x 50 г А желтого цвета
6 x 50 г В **№ 520 0028 4**

6 x 50 г А Цвет слоновой кости
6 x 50 г В **№ 520 0028 2**

6 x 50 г А оливково-зеленого цвета
6 x 50 г В **№ 520 0028 0**

6 x 50 г А серого цвета
6 x 50 г В **№ 520 0028 3**

6 x 50 г А Цвет ярко-голубой
6 x 50 г В **№ 520 0028 1**

Сопутствующие товары:

Палочки для смешивания
100 штук.
№ 390 0031 0

Емкости для смешивания
100 штук.
№ 390 0030 0

Шприц-дозатор
50 штук.
№ 390 0036 0

Изолирующая жидкость Экзакто-Форм
125 мл
№ 520 0021 0

При работе с материалами для снятия оттисков на основе полиуретана, чтобы избежать химических реакций, оттиск предварительно обрабатывают Экзакто-Форм.

Перед работой каждый компонент в отдельности перемешивают до гомогенного состояния. Осадок размешивают до полного растворения.

Содержимое ёмкости с компонентом В полностью выливают в ёмкость с компонентом А. Экзакто-Форм активно перемешивают около 30 секунд до однородного цвета.

Двух емкостей Экзакто-Форма (100 гр.) вполне достаточно для заполнения 2-3 зубных рядов в оттисках.

Схватывание происходит через 30 минут. Полное отверждение наступает через 90 минут. После этого модель можно обрабатывать фрезами.

Перед изготовлением цоколя модели контактную поверхность обрабатывают изолирующей жидкостью Экзакто-Форм.

Прочность Экзакто-Форма обусловливает высокую стабильность кромок и создаёт идеальные условия для точной припасовки коронок и мостовидных протезов.

Модели из Экзакто-Форма можно разрезать любой техникой распиливания. Не нужно перестраивать привычные технологические процессы.

Для заполнения малых объёмов компоненты А и В заливают по отдельности в шприцы-дозаторы.

Одинаковое количество Экзакто-Форма заливают в силиконовую чашечку (на один столбик расходуется 2 мл) и размешивают до однородного цвета. Разлитый по шприцам материал необходимо использовать в течение 5 дней.

Залить Экзакто-Форм в оттиск. Превосходные текучие свойства гарантируют попадание материала без пузырьков воздуха в тонкие участки оттиска.

Полностью затвердевшая пластмасса отлично обрабатывается борами и фрезами. Высокая прочность исключает изменения размеров и гарантирует точность в работе.

Система изготовления моделей Мастер-Сплит

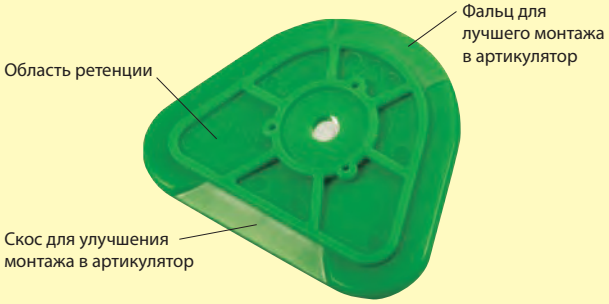
Универсальная система для рационального изготовления моделей для всех областей зубного протезирования.

Настроено на систему Мастер-Пин. Простое и аккуратное изготовление цоколя с интегрированным Сплит-Каст, относительно формы занимает минимум места.
Три разных формы моделей для техники изготовления коронок и мостовидных протезов, комбинированного протезирования, протезирования на имплантатах, техники модельного литья, полного протезирования и починки.

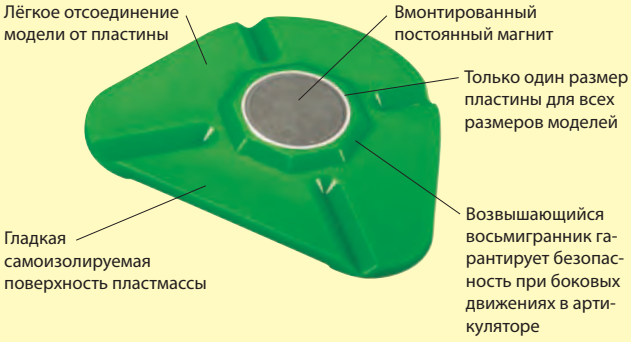
Ваши очевидные преимущества

• **Значительная экономия времени**	Одномоментное изготовление модели с контрольным (вторичным) цоколем
• **Значительная экономия гипса**	Размер оттиска определяет выбор одного из трех размеров Мастер-Сплит Формы для модели. Расход гипса сокращён до минимума.
• **Высокая точность**	Так как модель изготавливают непосредственно на вторичном цоколе (Мастер-Сплит форма основания), получается гладкая, точно подогнанная нижняя сторона модели.
• **Многократное применение**	Все детали Мастер-сплит системы моделирования предназначены для многократного использования и отличаются долговечностью.
• **Удачное соотношение**	Благодаря экономии гипса и времени, Мастер-Сплит система моделирования по соотношению "Цена/Польза" окупает себя уже после нескольких применений.
• **Оптимальность в работе**	Каждая модель автоматически получает разборной цоколь Сплит-Каст. Благодаря этому модель легко устанавливается в артикуляторе. Она невелика, удобна и функциональна.
• **Малая высота**	Благодаря малой высоте Мастер-Сплит формы для модели, Мастер-Сплит система моделирования применима в случае недостатка места (монтаж модели и лицевой дуги, напр.).
• **Повышенная надежность**	При боковых движениях в артикуляторе модель надёжно и точно удерживается дополнительным фиксатором в виде восьмигранника на Мастер-Сплит форме основания
• **Великолепная эстетика**	Внешний вид моделей, изготовленных с применением системы Мастер-Сплит, убеждает своей эстетичностью.

Нижняя сторона пластины



Верхняя сторона пластины



Примеры применения

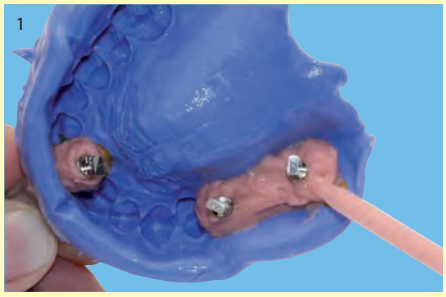
Техника изготовления коронок и мостовидных протезов

Комбинированное протезирование на мплантатах

Техника изготовления модели в полном съёмном протезировании

Диагностические модели, починки

Дополнительная информация и номера для заказа на странице 25.



Магкая десневая маска
После фиксации лабораторного аналога с помощью дозатора на оттиск наносят мягкую десневую маску.

Изготовление модели
С помощью тиксотропного супертвердого гипса изготовляют модель

Система для модели
Система для Сплит-Каст облегчает изготовление красивых моделей, а благодаря интегрированному Сплит-Каст уменьшается высота конструкции модели.

Рабочая модель
Основой изготовления зубного протеза с высокой точностью припасовки является использование высококачественных материалов. От оттиска и до техники литья — одна согласованная система!

Чтобы избежать деформации ложа имплантата в процессе отвердевания гипса, компания bredent предлагает гипс с минимальной усадкой через 2 часа до 0,08%. Это способствует точной реконструкции.

Используемые материалы

Мультисил-маска мягкая	Стр. 42
Мультисил-маска твердая	Стр. 43
Гаптосил Д	Стр. 44
КаЭкс-измерительный прибор	Стр. 45

Мультисил-маска мягкая

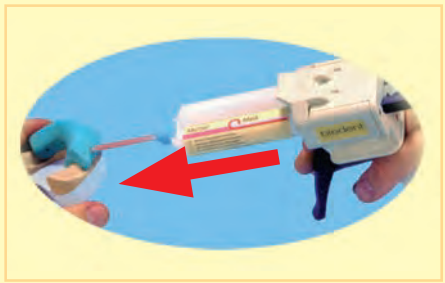
Точная реконструкция участков десны.
Быстрая и экономичная обработка, благодаря системе картушей и специально подобранному силикону, позволяет беспрепятственно разместить маску непосредственно на оттиске или на силиконовом валике.

Мягкая маска Мультисил
50 мл картуша
№ 540 0104 7

Эстетично

Информативно

Рационально



канюли для смешивания
размер 1/голубые
№ 320 0045 0

Мультисил-Сеп
10 мл флакон
№ 520 0100 3

Набор

2 x 50 мл Мягкая маска Мультисил
24 канюли для смешивания
10 мл Мультисил-Сеп
№ 540 0104 1

По форме десны на необработанной в триммере модели ...

...проводят формовку с помощью сетчатого силикона Гаптосил, а затем распиливают зубной ряд.

.... потом распиливают зубной ряд...
... и распиленные участки склеивают воском.

Бором для силиконового блока сверлят входное и выходное отверстия…

Смеситель для оттискной массы с картушем вставляют канюлей в отверстие. При выдавливании десневой массы из смесителя силиконовый блок фиксируют на модели ...

... и получают правильную форму и расположение десневой ткани.

Сопутствующие товары:

Мультисил дозатор
1 Штука
№ 320 0044 0

Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

Мультисил-маска твердая

Специальная пластмасса для твердой маски десен стандартной консистенции и идеальными свойствами обработки.
Твердость исключает перекосы и смещения позиционирования на модели. Фиксацию проводят с помощью системы Варио-Кугель-Снап вкс-ос.
Имплантаты с дивергенцией компенсируются конусами для выравнивания.

Мультисил-маска твердая
50 мл картушах
1 Штук.
№ 540 0113 3
картуши для замешивания голубые
12 Штук.
№ 320 0045 0

Набор

2 x 50 Мультисил-маска в картушах
24 Штук. Мягкая маска Мультисил
1 набор конусы для выравнивания имплантатов
8 патриц вкс-ос 1,7 мм
8 матриц вкс-ос1,7 мм **№ 540 0113 4**

Конусы для выравнивания имплантатов
Ø 3,5 мм, 12 Штук.
№ 430 0703 5
Ø 4,0 мм, 12 Штук.
№ 430 0704 0
Ø 4,5 мм, 12 Штук.
№ 430 0704 5
Ø 5,0 мм, 12 Штук.
№ 430 0705 0
Ø 5,5 мм, 12 Штук.
№ 430 0705 5

Набор

конусы для выравнивания имплантатов
20 штук, по 4 штуки
3,5; 4,0; 4,5; 5,0; 5,5
№ 430 0739 2

Сопутствующие товары:

Матрицы vks-ос 1,7 мм
8 Штук.
№ 430 0659 0

Патрица для переноса матриц на модель
1,7 мм
8 Штук.
№ 430 0662 0

Мультисил дозатор
1 Штук.
№ 320 0044 0

Сопутствующие товары:

Светоотверждаемый культевой
прозрачный
20 мл
№ 540 0100 6

Маргинальный край от индивидуальных конструкций к имплантату постоянно контролируемый.

Благодаря твердой Мультисил-маске становится возможной точная припасовка индивидуальных замковых креплений и каркасов моделей.

С помощью твердой Мультисил-маски можно проводить точную подчистку каркаса мостовидного протеза.

Обработка

Исходная ситуация работы на имплантатах с использованием лабораторных аналогов.

Конусы для выравнивания имплантатов с дивергенцией позиционируют таким образом, что более широкая часть находится в ангулированной области.

Поверх аналогов имплантатов надевают конус для выравнивания и из шприца наносят твердую Мультисил-маску.

После нанесения твердой Мультисил-маски матрицу вкс-ос пинцетом непосредственно вдавливают в еще мягкую пластмассу.

Для достижения выравнивания краев, десневую маску шлифуют с базальной стороны.

Затем десневую маску изолируют от гипса.

Металическую патрицу для переноса вставляют в матрицу.

Залить оттиск Тиксо-Рок, а затем ....

... с помощью системы для модели Мастер-Сплит надеть на цоколь.

После выпаривания с помощью инструмента аккуратно поднять конус для выравнивания.

Благодаря вкс-ос матрицаам, десневая маска надежно держится и таким образом ее можно переустановить всегда в правильном положении.

Готовая десневая маска. Для защиты от царапин и для зрительного улучшения нанести прозрачный лак для культей.

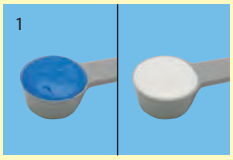
Гаптосил Д

Аддитивно-сетчатый силикон, твердость по Шору А 90, для изготовления точных и твердых силиконовых ключей и моделей.
Также подходит для изготовления моделей для реставрации и починки за короткое время. В результате – значительная экономия времени по сравнению с традиционным изготовлением моделей.

Гаптосил Д
Компоненты А и Б
по 1300 г
№ 540 0118 0

Гаптосил Д
Компоненты А и Б
по 750 г
№ 540 0119 0

Высокая точность текстуры материала Гаптосил Д сокращает время на доработку, благодаря чему существует возможность изготовить точно припасованные силиконовые валики.



С помощью порционной ложки, которая прилагается, в равных порциях набрать Гаптосил Д.

С момента смешивания двух компонентов начинается рабочее время смешивания 90-120 с. Оба компонента смешиваются до состояния гомогенной массы.

Следует обратить внимание, чтобы оба компонента смешались до одинакового цвета; только тогда материал Гаптосил Д правильно замешан, в результате – правильное и равномерное отверждение.

Гаптосил Д наносят равномерно на соответственные участки. Пластичность материала позволяет провести точную формовку даже в труднодоступных местах.

Твердость по Шору А 90 гарантирует надежный и стабильный силиконовый валик, который в процессе отсоединения не рвется.

Технические данные Гаптосил Д

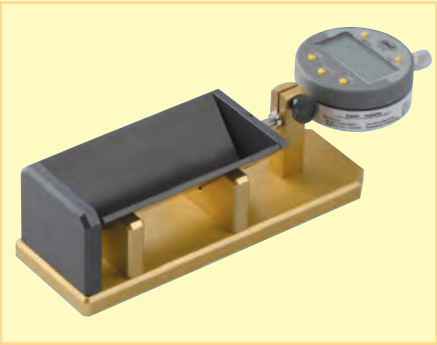
Аддитивно-сетчатый силикон	
Твердость	90 по Шору А
Прочность на разрыв:	4,86 Н/мм2
Деформация под давлением:	1,24%
Предельное удлинение:	15%
Врямя смешивания:	90-120 секунд
Время отверждения:	прибл. 5-6 минут

bredent group

Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

Прибор для измерения КоЭкс

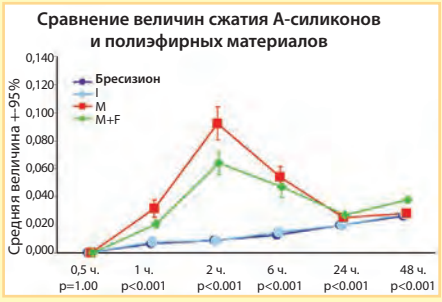
Чем обусловлены различия припасовки между моделью и ситуацией в полости рта? Благодаря прибору для измерения Коекс впервые стало возможным измерение сжатия и расширения.



Прибор для измерения КоЭкс
1 шт. вкл.
2 усадочные насадки
№ 110 0148 0

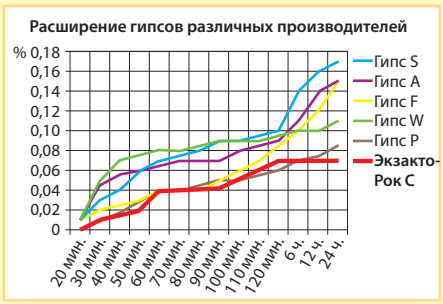
Оттискной материал, сжатие

Исследования подтверждают, что оттискные материалы имеют различные величины сжатия и поэтому не в состоянии точно воспроизвести условия полости рта. Оттискной материал Бресизион через 2 часа сохраняет постоянные величины, что позволяет немедленно проводить дальнейшую обработку.



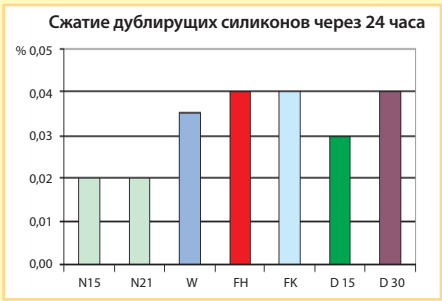
Гипс, расширение

Проверьте величины расширения используемого гипса и сравните их с Экзакто-Рок С от bredent. Экзакто-Рок С расширяется через 2 часа макс. на 0,06% и через 48 часов все еще составляет менее 0,08%.



Дублирующий силикон, сжатие

Измерение сжатия разных дублирующих силиконов выявляют значительные различия. Экзактосил H15 через 20 минут остается стабильным при 0,02%. Другие дублирующие силиконы изменяют свою величину в течение 24 часов, способствуя таким образом точности припасовки.



Паковочная масса, расширение

Точно индивидуально управляемые паковочные массы являются условием для точно припасованного цельнолитого замкового крепления из не драгоценных сплавов типа кобальт-хром, а также для литья термопластмасс K+B с помощью Термопресс 400.

ПУТЕВОДИТЕЛЬ СОВРЕМЕННОГО ПРОТЕЗИРОВАНИЯ НА ИМПЛАНТАТАХ

Подробный путеводитель по стремительному развитию протезирования на имплантатах с многочисленными клиническими случаями пациентов — а также независимых авторов — захватывающий обзор по стоматологической имплантологии под девизом:

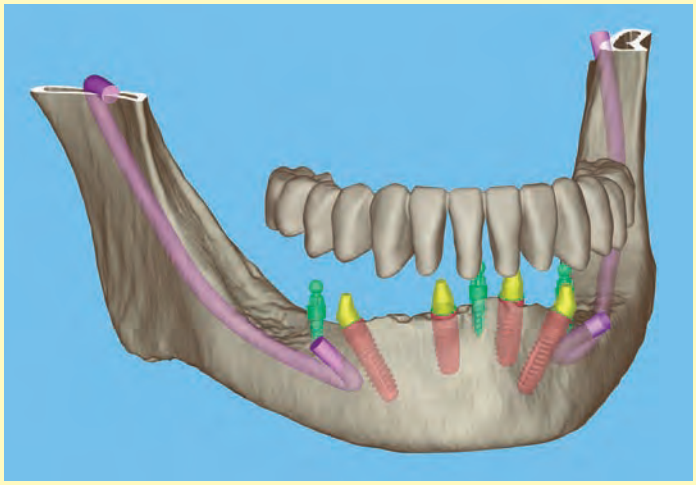
„KISS“ – keep it simple and successful.

№ 9929700D (Немецкий язык)
№ 992970GB (Английский язык)

bredent group

Ортопедическое планирование / 3D планирование имплантации — это первый шаг процесса изготовления эстетического и функционального зубного протеза. Такое планирование следует провести тщательно, чтобы изготовленный зубной протез идеально подходил пациенту.

С помощью нижеприведенных материалов существует возможность прекрасно реализовать все требования по планированию зубного протеза.



Снятие окклюзионного оттиска при сомкнутых зубных рядах
секюрити бите-блю 48

Снятие окклюзионного оттиска с помощью прикусного валика
Прикусные валики 49

Снятие окклюзионного оттиска с помощью прикусных валиков
Эстетические восковые виниры 50
Воск цвета зубов 50
Воск бьюти сет-ап 50
Постановочный воск 51
Моделировочный воск стандартный розовый 51

Обычное планирование имплантации
Х-резин ОПГ 52
ОПГ- линейка 52
СКАЙ Рентгеншаблон 52

Навигационное планирование имплантации
Последовательность системы
Система рентгеншаблонов Скай 53
мини[1]СКАЙ 54
Х-резин 55

Рентгеноконтрастный силикон
Х-резин флау 57

Изготовление шаблона для сверления
3D-резин 58

секюрити бите-блю

Решение для идеальной регистрации прикуса. Для того, чтобы полностью соответствовать всем требованиям ежедневной практики, к разработке стабильного по форме материала для регистрации прикуса секюрити бите-блю bredent привлекал стоматологов и зубных техников. Точная регистрация прикуса – это ключ к правильной артикуляции и окклюзии, исключая шлифование, требующее больших затрат времени.

- стабильность размера и формы
- оптимизированная конечная твердость (твердость по Шору A 92/ по Шору Д 40)
- не затекает в интердентальные промежутки
- хорошая обработка, благодаря подрезанию и фрезерованию
- нейтрален на вкус и запах

Технические данные секюрити бите-блю	
Время обработки	30 с
Время нахождения в полости рта	60 с

Комплект

из 26 частей
секюрити бите-блю
2 x 50 мл **Картуш** (голубой)
12 Канюлей для смешивания (розовых)
12 Насадок для нанесения (широкие)

№ 580 0002 0

Секюрити бите-блю наносят на зубной ряд.

Пациент смыкает челюсть до конечного положения, пока материал отвердеет.

Сопутствующие товары:

Смеситель
1 Штук.
№ 320 0044 0

Канюлей д/ смешивания Сер. 1 голубая
12 Штук.
№ 320 0045 0

Насадок для нанесения (широких) 40 Штук.
№ 580 0002 3

Прикусные валики

Прикусные валики заводского изготовления из воска в штангах, по форме челюсти, а также 4 разных степеней твердости

средней жёсткости красные, ВЧ/НЧ
74 шт.
№ 430 0022 0

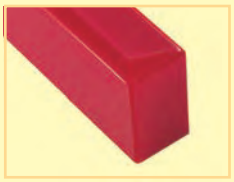
средней жёсткости красные, ВЧ, 74 шт.
№ 430 0020 0

Средней жесткости, красные, ВЧ
74 шт.
№ 430 0021 0

мягкие, розовые ВЧ/НЧ
74 шт.
№ 430 0027 0

мягкие, розовые ВЧ
74 шт.
№ 430 0025 0

мягкие, розовые НЧ
74 шт.
№ 430 0026 0



Профиль основания прикусных валиков облегчает припасовку к базисной пластине и экономит время

жесткие, желтые ВЧ/НЧ
74 шт.
№ 430 0017 0

жесткие, желтые ВЧ,
74 шт.
№ 430 0015 0

жесткие, желтые НЧ,
74 шт.
№ 430 0016 0

сверхжесткие белые, ВЧ/НЧ
74 шт.
№ 430 0012 0

сверхжесткие, белые, ВЧ
74 шт.
№ 430 0010 0

сверхжесткие, белые, НЧ
74 шт.
№ 430 0011 0

Прикусные валики bw
в штангах средние, красные 104 шт.
14 x 8 x 140 мм
№ 430 0023 0

мягкие, розовые
104 шт.
14 x 8 x 140 мм
№ 430 0028 0

жесткие, желтые
104 шт.
14 x 8 x 140 мм
№ 430 0018 0

сверхжесткие, белые
104 шт.
14 x 8 x 140 мм
№ 430 0013 0

Для частичных съёмных протезов подходит уже заготовленный по размеру и ширине прикусной валик.

Ситуационную модель подготавливают обычным способом.

Профиль основания прикусного валика облегчает припасовку к базисной пластинке.

Консистенция прикусных валиков позволяет легко уменьшить размер и ширину электрошпателем.

Изготовленный восковой прикусной валик можно без труда припасовать.

Простая моделировка щёчной и язычной кривизны без дополнительного нанесения воска позволяет экономить время и материал.

Высокая прочность и функциональная обработка прикусных валиков гарантирует точную фиксацию прикуса.

Эстетические восковые виниры

Эстетические восковые виниры
Восковые виниры заводского изготовления позволяют легко работать и сэкономить время. Восковые виниры цвета зубов позволяют пациенту быстрее получить представление о готовой работе.

Набор
240 Штук.
Эстетические восковые виниры
(24 разных формы)
№ C13 2401 0

Воск цвета зубов

Воск цвета зубов двух консистенций. Воск с минимальной усадкой специально для техники нанесения воска, разработанной по М.А. Польц. Анатомическую форму модели легко распознать и установить.

Воск цвета зубов
25 гр.
средней степени жесткости **№ 510 0080 0**
средней степени жесткий **№ 510 0081 0**

100 гр.
средней степени жесткости **№ 510 0079 0**
средней степени жесткий **№ 510 0078 0**

Возможность прицельного нанесения и лучшие свойства стойкости на истирание выделяют этот воск среди других.

Воск бъюти сет-ап

Воск цвета зубов, разработанный для облицовочной системы визио.лайн, для фиксации облицовок для примерки эстетики.

Воск бъюти сет-ап
светлый, 25 г
№ 430 0030 0

темный, 25 г
№ 430 0031 0

Воск бъюти сет-ап нанести на облицовки и установить.

Моделирование постановки с помощью розового стандартного воска для моделирования.

Постановочный воск

Для постановки и перестановки гарнитуров зубов без нагрева.

Постановочный воск asw 4
розовый
220 гр
№ 430 0157 4

Постановочный воск asw 5
розовый
220 гр
№ 430 0152 0

Постановочный воск asw 3
розовый
220 гр
№ 430 0151 0

Набор

Постановочный asw
розовый, 220 гр.
по 1/3 asw 3, 4, 5
№ 430 0149 0

Три различных размера розового постановочного воска создают условия для индивидуального применения.

Консистенция постановочного воска позволяет оптимально обрабатывать его без нагрева.

Постановочный воск можно быстро прикрепить к базисной пластинке благодаря его свойствам.

Для склеивания с базисным воском при расплавлении, постановочный воск не нуждается ни в каком дополнительном воске.

Искусственные зубы фиксируют за счёт высокой адгезивности постановочного воска.

После постановки можно индивидуально корректировать положение акриловых зубов на базисе.

Моделировочный воск стандартный розовый

Моделировочный воск в форме пластин находит применение в области полного съёмного протезирования.

Моделировочный воск стандартный розовый
в форме восковых пластинок.

Две толщины и три различных консистенции предлагают индивидуальные возможности для работы зубному технику.

Толщина пластинки
1,25 мм
Вес нетто 1000 гр
75 x 150 x 1,25 мм

мягкий, розовый	**№ 430 0164 3**
средний, розовый	**№ 430 0164 2**
жесткий, розовый	**№ 430 0164 1**

Толщина пластинки
1,50 мм
Вес нетто 1000 гр
75 x 150 x 1,5 мм

мягкий, розовый	**№ 430 0164 6**
средний, розовый	**№ 430 0164 5**
жесткий, розовый	**№ 430 0164 4**

Особенностью розового моделировочного воска в форме пластинок является достаточная для восковых базисов прочность.

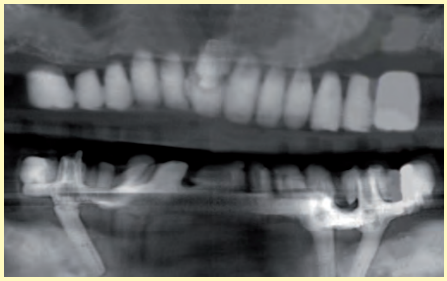
Стандартные гарнитуры зубов можно устанавливать на свернутую в валик восковую пластинку, приклеенную к базисной пластине.

Прикусные валики без проблем можно изготовить, разогрев и свернув пластинку моделировочного воска.

По свойствам близок к легкому блокировочному воску для индивидуальных ложек. - так же применяется для блокировки поднутрений при изготовлении индивидуальных ложек.

Также при более продолжительном использовании он постоянно сохраняет свойства моделировочного воска в его первоначальной консистенции.

X-резин ОПГ



X-резин ОПГ
Рентгеноконтрастная пластмасса
Специальная рентгеноконтрастная пластмасса с высокой степенью рентгеноконтрастности. Упрощает и ускоряет процесс анализа ренгеновских снимков. Так же применима для создания шаблонов и проведения с ними рентгеновских исследований. Форма упаковки из двух картушей облегчает дозирование и нанесение материала. Минимизирует его потери на излишки.

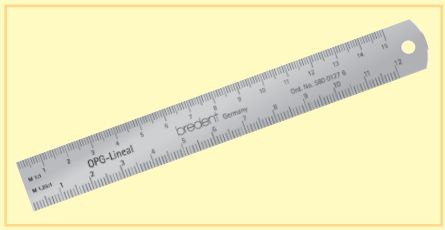
Набор
14 Штук.
1 Картуш 50 мл,
1 X-коннектор 10 мл
12 Канюлей д/смешивания Сер. 1 голубая
№ 540 0115 8

Сопутствующие товары:

Смеситель
1 Штук.
№ 320 0044 0

Канюлей д/ смешивания Сер. 1 голубая
12 Штук.
№ 320 0045 0

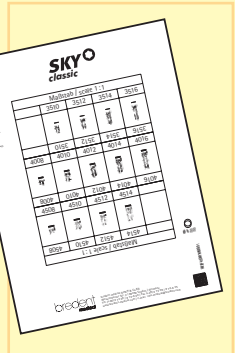
ОПГ- линейка



ОПГ- линейка
Переносит оригинальный масштаб 1,25 : 1 с ОПГ снимка на имплантат. Стерилизуема. В ряде случаев позволяет отказаться от работы с шаблонами.

ОПГ- линейка
1 Штук.
№ 580 0127 6

СКАЙ Рентгеншаблон



Рентгеншаблон
Подходящий Рентгеншаблон накладывают на рентгеновский снимок и сразу определяют имплантат какого размера должен быть установлен. Это облегчает и ускоряет процесс выбора размера имплантата.

Рентгеншаблон блю СКАЙ / наррою СКАЙ

Масштаб 1:1	Масштаб 1,12:1	Масштаб 1,26:1
№ bSKYMS01	**№ bSKYMS12**	**№ bSKYMS26**

Рентгеншаблон СКАЙ классик

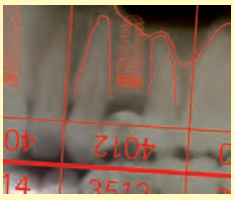
Масштаб 1:1	Масштаб 1,12:1	Масштаб 1,26:1
№ kSKYMS01	**№ kSKYMS12**	**№ kSKYMS26**

Рентгеншаблон мини СКАЙ

Масштаб 1:1	Масштаб 1,12:1	Масштаб 1,26:1
№ mSKYMS01	**№ mSKYMS12**	**№ mSKYMS26**

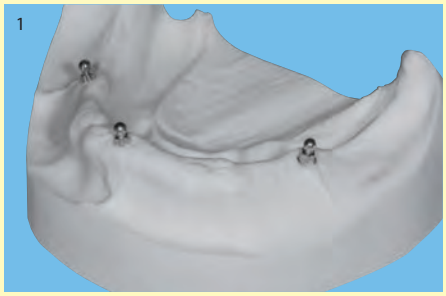
Рентгеншаблон Вайт СКАЙ

Масштаб 1:1	Масштаб 1,12:1	Масштаб 1,26:1
№ SKYMS01C	**№ SKYMS12C**	**№ SKYMS26C**



Рентгеншаблоны для блю Скай/нарроу Скай, Скай классик, мини Скай и Скай вайт наложены с соответственным коэффициентом увеличения на рентген, чтобы немедленно увидеть, какой диаметр или какая длина какому имплантату подходит.

Благодаря шаблонам сверления имплантат устанавливают абсолютно точно в выбранном направлении.
Рис Алиус / Гресовски, Нюрнберг



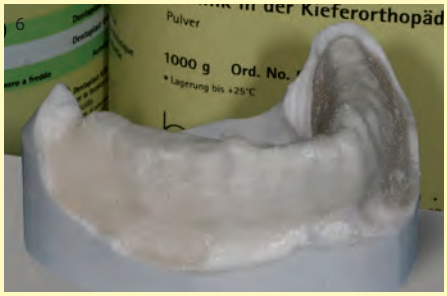
Исходная ситуация
Планированную модель изготовить из гипса Класса III

Эстетическую постановку
изготовляют полностью с зубами нео.лайн с помощью системы для облицовки визио.лайн

Изготовление силиконового ориентира
при помощи Патти софт силикона для изготовления силиконовых ориентиров.

Заполнение X-резин
Заполнить силиконовый ориентир X-резин, затем установить на модель и оставить для отверждения.

Репонирование зубного ряда из X-резин
Изъять зубной ряд из X-резин, обработать и зафиксировать на модели.



Облицовка прозрачной пластмассой
Зубной ряд из X-резин облицовывают пластмассой, чтобы сделать рентгеновский шаблон стабильным.

Изготовление рентгеншаблона
Рентгеншаблон изготовляют, чтобы увидеть диагностическую/эстетическую постановку зубов на рентгеновском снимке (КТ/ДВТ-томография ОПГ). На основе готового снимка затем можно провести ортопедическое/навигационное планирование имплантации.

Используемые материалы:

Мини¹СКАЙ Стр. 54
X-резин Стр. 55

мини[1]СКАЙ

мини[1] Скай имплантат
Имплантаты мини[1] Скай создают основу для того, чтоб надежно и минимально инвазивно перенести и провести имплантацию на основе 3-D планирования. Повышается комфорт пациента, включительно с окончательным протезированием. Имплантаты мини[1] Скай обеспечивают надежную фиксацию шаблонов для сканирования и сверления. Вследствие этого имплантаты занимают прецизионную запланированную позицию.
mini[1]SKY
Длина 6 mm, № m1SKYL06
Длина 10 mm, № m1SKYL10

Исходная ситуация челюсти.

С помощью сверла Твист-дриль из операционного лотка Скай сформировали лунку соответствующей глубины.

Затем установили имплантаты мини[1] Скай.

На имплантат мини[1] Скай установили Скай-ОР 55 О-кольцо.

Затем сняли оттиск.

Сопутствующие товары:

мини[1]СКАЙ операционный набор
Хороший обзор всех инструментов и боров расположенных в определённом порядке, облегчают течение операции.
№ MSKYOT41

Брецизион имплант хеви
380 мл формовочного материала, цвет голубой
5 динамических миксера
1 насадочное кольцо голубое
№ 580 BH38 0

Брецизион имплант лайт
2 x 50 мл картриджа формовочного материала, цвет оранжевый
10 Канюлей жёлтых
10 Интра-оральных наконечников
№ 580 BL05 0

Одноразовая оттискная ложка Брециформ Д Стартовый набор
по 10 ложек ВЧ/НЧ
Размеры S, M, L и XL
10 Брециформ Д – Трёхугольные стопперы
10 Брециформ Д – балки - стопперы
№ 580 UOTS S

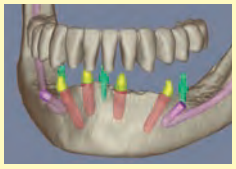
О-Кольца
6 Штук.
№ SKY-OR55

X-резин

Обзор — с гарантией из трех сторон

Зуботехническая лаборатория
Благодаря рентгеншаблону и опорным штифтам на рентгеновском снимке или в программе планирования можно увидеть участки, важные с точки зрения протезирования.

Стоматология
Только сейчас стоматолог имеет возможность включить дополнительную информацию по протезированию в свое планирование лечения.



Пациент
На основе легко воспринимаемых снимков и графиков пациенту становится понятным планирование имплантации. Таким образом, для него и его семьи визуализируются необходимые шаги лечения. Пациенту, которому понятен процесс лечения, легче собрать финансовые средства, которые для этого необходимы.

X-резин
Рентгеноконтрастный пластический материал для диагностики, передоперационного планирования и планирования, ориентированного на протезирование.
Для длительного результата имплантации решающим является точное позиционирование имплантатов во избежание перенагрузки. При этом важно, чтобы планирование имплантации проходило одновременно с ортопедическим планированием. На рентгеновском снимке должно быть видимым ортопедическое планирование. Семейство продуктов X-резин предлагает рентгеноконтрастные пластмассы, которые могут использоваться для всех систем планирования и которые помогают сделать планирование имплантации, ориентированное на ортопедию, легким, быстрым и надежным.

- на основе ситуационной модели проводят ортопедическое планирование
- ортопедическое планирование переносят на шаблон для сканирования с рентгеноконтрастными зубами
- рентгеноконтрастные зубы изготовляют из X-резин
- зубной ряд из X-резин укрепляют прозрачной пластмассой, чтобы обеспечить достаточную стабильность гильз для сверления.

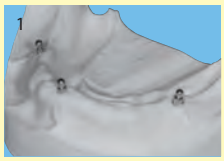
X-резин КТ, ОПГ-томография
50 мл Картуш
№ 540 0116 8

Набор
14 Штук.
1 Картуш 50 мл
1 X-коннектор 10 мл
12 Канюлей д/ смешивания
Сер. 1 голубая
№ 540 0115 9

X-резин КТ ОПГ
X-резин КТ ОПГ, отвечающая требованиям КТ и ОПГ-томографии. Для таких случаев необходим материал с низкой рентгеноконтрастностью, чтобы предотвратить чрезмерное облучение и визуализировать четкие структуры.

X-коннектор
Адгезив
10 мл
№ 540 0116 0

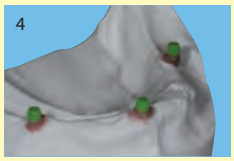
Рентгеншаблон – изготовление с использованием X-резин, КТ, ОПГ



Планированную модель изготовляют из гипса Класса III с использованием имплантатов мини[1]Скай.

Эстетическую модель изготовляют из системы визио.лайн с полным рядом зубов из нео.лайн.

С помощью Патти софт модель фиксируют на силиконовом валике.



Матрицы для планирования мини[1]Скай устанавливают на имплантаты мини-[1]Скай, нижние участки блокируют воском.

Патти софт силиконовый валик заполняют X-резин, затем устанавливают на модель.

Изготовленные из X-резин зубы фиксируют на модели.

Зубной ряд из X-резин полностью заполняют прозрачной пластмассой.

Изготовленный шаблон для сканирования.

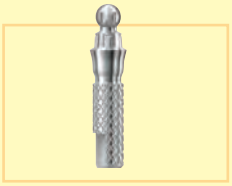
Теперь зубной ряд из X-резин полстью заполняют из шприца материалом 3D-резин, таким образом изготовляют комбинацию из шаблона для сканирования и шаблона для сверления.

На 3D-изображении сканированные зубы расположены в ранее планированной позиции, т.е. осуществляется планирование имплантации, ориентированное на протезирование.

X-резин

Сопутствующие товары:

Нео. Лайн зубы
Фронтальные и боковые полные зубы, как последовательное дополнение программы визио. лайн, идентичный цвет, форма и наполнение слоёв.



Лабораторный аналог из Титана
№ m1SKYXIA

Смеситель
1 Штук.
№ 320 0044 0

Канюлей д/ смешивания Сер. 1 голубая
12 Штук.
№ 320 0045 0

Брецизион Путти Софт
силикон для изготовления силиконовых ориентиров
Жёсткость - 65 ед по Шору
250мл База (серый цвет)
250мл Катализатор (белый цвет), 2 Ложечки для смешивания
№ 580 0002 4

Дентапласт KFO

100 гр.	Порошок	**№ 540 0018 3**
100 мл	Жидкость	**№ 540 0018 4**
500 гр.	Порошок	**№ 540 0018 5**
500 мл	Жидкость	**№ 540 0018 6**
1000 гр.	Порошок	**№ 540 0018 7**
1000 мл	Жидкость	**№ 540 0018 8**

Гаптосил Д
Силикон для изготовления силиконовых ориентиров
Жёсткость - 90 ед по Шору
Компоненты А и Б
по 1300 гр.
№ 540 0118 0

Матрицы для планирования мини[1]СКАЙ
3 Шт.
№ m1SKYPLM

X-резин флау

Рентгеноконтрастный силиконовый лак для диагностики, передоперационного планирования и планирования, ориентированного на ортопедию.
X-резин флау позволяет из существующего протеза за минуты изготовить рентгеншаблон.

Этот рентгеноконтрастный силиконовый лак применяют для зубов полного протеза и наносят одноразовой кисточкой.
Немного оставить для отверждения – готово.

X-резин хорошо видимый после рентгена (ДТ/ОПГ)

На рентгеновском снимке (ОПГ или КТ) отчетливо видны контуры зубов, таким образом ортопедически ориентированное центрирование имплантатов в программе для планирования имплантации становится возможным.

Если X-резин нанести со стороны основы, при сканировании можно отчетливо определить толщину слизистой оболочки.

После рентгеновского исследования лак можно удалить.

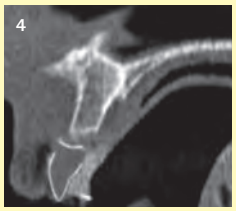
X-резин флау
поставляют в картушах для двойного замешивания.
Это способствует оптимальным результатам замешивания и позволяет быстрое нанесение материала.
50 мл
№ 580 0115 9

Обработка существующего протеза в шаблоне для сканирования

X-резин флау нанести на сухой, чистый протез.

С помощью кисточки равномерно распределить силиконовый лак X-резин флау.

X-резин флау нанести со стороны основы, протез установить и прижать для равномерного распределения силиконового лака. Таким образом можно определить толщину слизистой оболочки.



Контуры рентгеноконтрастного силиконового лака X-резин флау отчетливо видны.

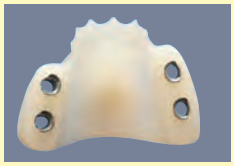
Сопутствующие товары:

Смеситель
1 Штук.
№ 320 0044 0

Канюлей д/ смешивания Сер. 1 голубая
12 Штук.
№ 320 0045 0

3D - резин

Обзор — с гарантией из трех сторон



Зуботехническая лаборатория
Простая и быстрая обработка материала 3D-резин позволяет зубному технику точно изготовить шаблон для сверления, к тому же несложным способом.

Стоматология
Благодаря использованию 3D-резин шаблонов для сверления обеспечивается точное введение сверла в лунку. Таким образом, предотвращается соскальзывание с альвеолярного гребня, и имплантат ввинчивают точно по плану.

Пациент
Благодаря точному позиционированию имплантатов можно избежать перенагрузки. Таким образом, для пациента это значит надежное и приятное ощущение наличия конструкции с опорой на имплантаты.

Специальная пластмасса для изготовления шаблонов для сверления в дентальной имплантологии.
Шаблоны для сверления являются обязательным инструментом в имплантологии для точного позиционирования имплантатов. Одно из самых важных условий при проведении операции – стерилизация всех хирургических инструментов, это касается также и шаблонов для сверления. X-резин разработан специально для этих целей и может стерилизоваться в автоклаве.

- автополимеризат в картушах
- термостойкий до 138° со стабильной формой
- легко применяемый и обрабатываемый
- быстрое отверждение

3D - резин
из двух компонентов – автополимеризационная пластмасса в картушах, которая при непродолжительной термической обработке не меняет форму. С помощью 3-D резин изготовляют шаблоны для сверления, которые используются в дентальной имплантологии.

3D resin

3D - резин
50 мл Картуш
№ 540 0116 9

Набор
14 Штук.
Картуш 50 мл
1 X-коннектор 10 мл
12 Канюлей д/ смешивания
Сер. 1 голубая
№ 540 0116 4

X connector

X-коннектор
Адгезив
10 мл
№ 540 0116 0

Планированную модель изолируют Изопласт ИП.

3-D резин материал для изготовления шаблонов для сверления наносят на модель.

Накладывают кусок пищевой пленки и пальцами равномерно распределяют материал.

Шаблоны для сверления изготовляют обычным способом.

Модель позиционируют на координационном столике, задают координаты и просверливают отверстие.

С помощью стержня для переноса вводят гильзы для сверления и приклеивают Сераколл УФ.

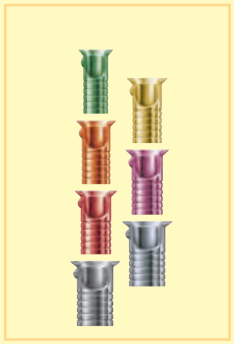
3D - резин

Сопутствующие товары:

Изопласт ип
750 мл
№ 540 0101 9

Смеситель
1 Штук.
№ 320 0044 0

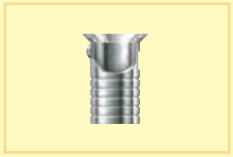
Канюлей д/ смешивания Сер. 1 голубая
12 Штук.
№ 320 0045 0



Скай план Х Гильзы для сверления
по 5 Штук.

Ø 2,39 **№ SXBHI239**
Ø 3,09 **№ SXBHI309**
Ø 3,33 **№ SXBHI333**
Ø 3,59 **№ SXBHI359**
Ø 3,83 **№ SXBHI383**
Ø 4,09 **№ SXBHI409**
Ø 4,33 **№ SXBHI433**

Сераколл УФ
Светоотверждаемый клей для воска
2 x 3 мл
2 дозировочные чаши
№ 540 0115 1



Скай план Х гильзы с внутренней резьбой
по 5 Штук.

Ø 4,53
№ SXBHM453

Ø 5,55
№ SXBHM555

Скай план Х Сверла для гильз
по 1 штуке

для гильзы Ø 4,53
№ SplanX47

для гильзы Ø 5,55
№ SplanX55

Скай план Х Инструмент для установки гильз
по 1 Штук.
Ø 2,39 **№ SplanX52**
Ø 4,53 **№ SplanX46**
Ø 5,55 **№ SplanX51**
Скай аналоги **№ SplanX53**

НОВЫЕ ШАНСЫ ДЛЯ ВАШЕГО УСПЕХА

УСОВЕРШЕНСТВОВАНИЕ ВМЕСТЕ С АКАДЕМИЕЙ BREDENT GROUP

Мы поставили себе цель – быть среди лучших. Под этот лозунг мы подвели программу курса, результаты которой представлены ниже под баннером Академии bredent group.

Академия bredent group своей программой курса следует стратегической направленности bredent group. С одной стороны, у нас есть отдел, ориентированный на поиск решений с учетом потребностей. Эти решения разрабатываются каждым сегментом с учетом специфики. С другой стороны, есть отдел, изучающий конъюнктуру рынка. Этот отдел следит за изменениями на рынке, в частности за циклами экономической активности и тенденциями.

Гораздо важнее заранее узнать пожелания потребителя. Интуитивно чувствовать, что требуется пользователю, что ему необходимо, а также знать, что принесет будущее – в материалах, системах, концепциях лечения. Только таким образом, мы как производители, можем гарантировать прогрессивность нашей компании, а также быть ответственными за Вас, наших клиентов, информировать, поддерживать и способствовать Вашему экономическому успеху.

Усовершенствование – это основной компонент нашей ответственности, именно здесь заложен фундамент овладения новыми технологиями и беспрепятственной передачи знаний. Этот аспект нашей деятельности функционирует благодаря нашим референтам – экспертам в своей области, стремящимся к прогрессивным перспективам, желающим открывать и воплощать новое в практику. Данная программа курса объединяет эти стремления и обращена к тем, кто никогда не прекращает совершенствоваться.

Индивидуальная разработка и оптимизация Вашей практики, Вашей зуботехнической лаборатории, а также Вашего маркетинга – это решение для успеха практики и лаборатории, увеличения Ваших доходов, а как следствие – Вашей возможности воплощать идеи, желания, мечты.

Новая серия мероприятий в области коммуникации с пациентами, гигиены, решения конфликтов, практического маркетинга, защиты базы данных, а также увлекательные курсы для начинающих и курсы повышения квалификации в области имплантологии и зубного протезирования помогут Вам стать более успешными. При этом не только усовершенствование Ваших профессиональных качеств является приоритетным, а также позиция Вашей компании в качестве успешного бренда на рынке.

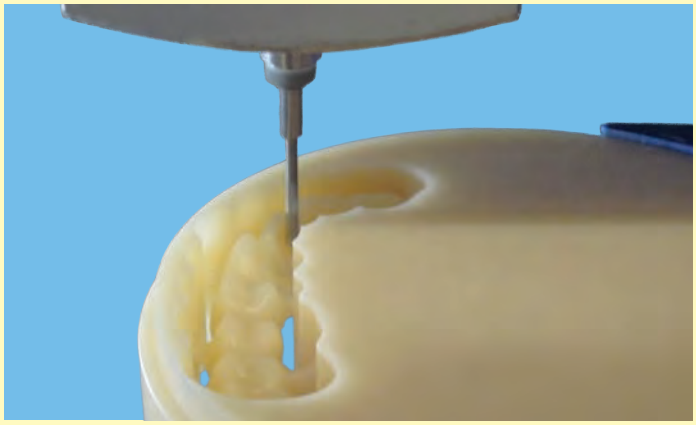
Присоединяйтесь к нам в стремлении быть среди лучших – ради Вас и ради Ваших пациентов! Дополнительная информация по программе курса на нашем сайте www.bredent.com!

Временная конструкция – это первый зубной протез, с которым контактирует пациент. По этой причине материалы должны быть высококачественными, чтобы пациент дал свое согласие.

Эти временные материалы являются фундаментом для дальнейшей готовой конструкции по эластичности, дизайну и оптимальной обработке, наприм., оформление десен для готового зубного протеза.

Информацию о соответствующих материалах для временных конструкций пациентам, склонным к аллергии, Вы найдете в разделе 10.

Фото: д-р Франк и д-р Штефан Кистлер, д-р Джордж Байер, Ляндсберг–на-Леху



Временный протез
Последовательность системы 63
Ку-бейс УФ 64
Кламмер из пластмассы 66

Временная конструкция
Последовательность системы 67
топ.лайн бреформанс 68

Фрезерованная временная конструкция
Последовательность системы 71
бреCAM.резин фрезерованные заготовки 72
бреCAM фреза 73
Экзакто-Рок С 74
Флюид-Рок 74

ПРОТЕЗИРОВАНИЕ НА ИМПЛАНТАТАХ

МЕЖДИСЦИПЛИНАРНАЯ КОМПЕТЕНЦИЯ «ВСЕ ИЗ ОДНИХ РУК» – ЭТО ГАРАНТИРУЕТ BREDENT GROUP

Еще в 1974 году компания bredent group начала производить больше, чем просто отдельные продукты для продолжительного успеха у пациентов.

Благодаря широкому спектру продуктов, системных решений, концепций лечения для зубного протезирования и стоматологии, которые компетентно соединены между собой, bredent group относится к тем компаниям, которые обеими группами ценятся одинаково.

В тесном сотрудничестве с пилотными лабораториями и клиниками были разработаны согласованные между собой удовлетворяющие пациента продукты, системные решения и концепции лечения, которые эффективно и быстро могут применяться в практике и лаборатории.

Позитивный эффект целенаправленной разработки!

Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

Исходная ситуация
Модель изготовлена из гипса Класса III. заблокируют участки разблокируют воском Биотек, изолируют жидкостью Изопласт ИП и устанавливают кламмеры.

Адаптированный Ку-бейс УФ материал для основы на модели.
Высокая стойкость материала для основы Ку-бейс УФ способствует удобной работе с экономией времени.

Постановка зубов
Постановка происходит с использованием зубов нео.лайн из системы визио.лайн. Полимеризацию проводят в устройстве бре.Люкс. Павер Юнит.

Дополнение десен
Розовый Ку-резин в двойной канюли для замешивания способствует прицельному и экономному нанесению из шприца.

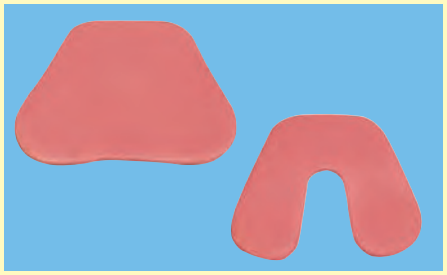
Обработка и полировка
Твердосплавные инструменты и полировочные щетки для быстрой обработки и полировки в большом ассортименте.

Утомительное изготовление временного протеза, занимающее много времени, благодаря материалу Ку-бейс УФ уходит в прошлое. Используя Ку-бейс УФ, существует возможность быстро и экономично работать.

Используемые материалы:

Ку-бейс УФ Стр. 64
Кламмер из пластмассы Стр. 66

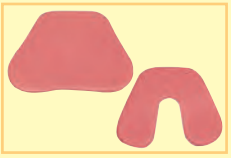
Ку-бейс УФ



Qu base UV

Новый, светоотверждаемый материал в пластинах для быстрого изготовления временных протезов и шаблонов для сверления:

- преимущество во времени 50 мин. против изготовления временного протеза обычным способом
- пластины заводского изготовления в формах для ВЧ и НЧ делают изготовление временного зубного протеза и шаблонов для сверления более легким
- постановка воска, силиконовые ключи, а также полимеризатор больше не требуются, экономия материала и денег
- остатки материала используют для постановки зубов, что позволяет работать более экономично



Ку-бейс УФ
7 x НЧ / 7 x НЧ
№ 540 0117 1

Ку-бейс УФ
14 x ВЧ
№ 540 0117 2

Ку-бейс УФ
14 x НЧ
№ 540 0117 3

Показания

Временная конструкция на кламмерах

Временная конструкция на имплантатах

Удлинение временного протеза

Починка излома временного протеза

Изготовление шаблонов для сверления

Изготовление временного протеза с использованием Ку-бейс УФ

Ку-бейс УФ пластину в виде ВЧ заводского изготовления вдавливают на изолированную Изопласт ИП модель и подрезают. Затем устанавливают пластмассовые кламмеры.

Остатки Ку-бейс УФ пластины используют для установки зубов на альвеолярном гребне. Толщину слоя в 3 мм не превышать.

Зубы нео.лайн пескоструят оксидом алюминия 110 мкм и покрывают тонким слоем визио.линк или Ку-коннектор затем 90 секунд инициируют в фотополимеризаторе бре.люкс Повер. Юнит.

Для минимизации полимеризационной усадки полимеризацию проводить следует следующим образом:

1. 90 с при мощности 20%
2. 90 с при мощности 70%
3. 90 с при мощности 100%
4. Снять протез с модели и полимеризовать нижнюю часть 90 с при мощности 100 %.

Отсутствующие десневые элементы наносят, используя Ку-резин. Дисперсионный слой Ку-бейс УФ перед нанесением Ку-резин не удалять. В другом случае перед нанесением Ку-резин следует нанести Ку-коннектор или визио.линк и полимеризовать в фотополимеризаторе 90 секунд.

Использование пластмассовых кламмеров цвета зубов обеспечивает существенное эстетическое преимущество.

bredent group

Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

Ку-бейс УФ

Изготовление шаблона для сверления с использованием Ку-бейс УФ

Модель с лабораторными имплантатами мини[1] Скай для фиксации шаблона для сканирования.

Установить корпус металлической матрицы, заблокировать, и изолировать с помощью Изопласт ИП.

Прижать Ку-бейс Уф вокруг металлической матрицы и оставить для отверждения на 90 секунд.

Наложить Ку-бейс Уф пластину, подрезать и установить модель на координационный столик Скай 5X.

Перфорацию пластины провести на участке, где будет установлена гильза для сверления. Вокруг гильзы обработать Ку-бейс УФ затем, используя фотополимеризатор, зафиксировать гильзу. Этот метод применить и для других гильз для сверления.

После установки гильз для сверления, модель позиционируют в фотополимеризационном устройстве бре. люкс Повер. Юнит и полимеризируют. Для минимизации полимеризационной усадки полимеризацию следует проводить следующим образом:
1. 90 с при мощности 20%
2. 90 с при мощности 70%
3. 90 с при мощности 100%
4. Снять протез с модели и полимеризовать нижнюю часть 90 с при мощности 100%.

Сопутствующие товары:

Биотек-воск для блокирования
Специальный воск для разблокировки до подрезных участков. Никакого изменения цвета на гипсовой модели после отпаривания или выпаривания.
28 г, розовый
№ 510 0061 5

Изопласт ип
На основе альгината, изолирует гипс от пластмассы, придает поверхности пластмассы зеркальный блеск.
750 мл
№ 540 0101 9

Нео. Лайн
Передние и задние зубы – это последовательное дополнение облицовочной системы визио.лайн (подробнее см. раздел 9)

Канюли для аппликации
- Техника-LED гарантирует длительную эксплуатацию
- 370 - 500 нм покрывает необходимый диапазон длины волн, также для ручной лампы
- фиксация/отверждение/промежуточная полимеризация и полное отверждение одним аппаратом прямо на рабочем месте
- большой объем для 2 моделей, полимеризуемых оптимально и равномерно

Ку-резин
Быстроотверждаемая, автополимеризуемая пластмасса для починки протезов в двух цветах (розовый/дентин). Возможно внутриротовое, а также внеротовое использование.

Ку-резин розовый
Набор из 14 частей
1 Картуш 50 мл
1 Ку-коннектор 10 мл
12 Канюлей больш. 1 голуб
№ 540 0116 1

Ку-резин дентина
Набор из 14 частей
1 Картуш 50 мл
1 Ку-коннектор 10 мл
12 Канюлей больш. 1 голуб
№ 540 0116 2

Ку-резин розовый
50 мл Картуш
№ 540 0116 5

Ку-резин дентина
50 мл Картуш
№ 540 0116 6

Инструменты для идеальной обработки поверхностей Вы найдете в разделах C и D.

Кламмер из пластмассы

1. Изготовление нового протеза с кламмерами

Невидимый кламмер разных оттенков зубной эмали.
Эстетичное решение изготовления кламмера – для красивой улыбки.

Кламмер из пластмассы для левой стороны
(второй и четвертый квадрант)
8 Шт.
№ 430 00L**A 2**
№ 430 00L**A 3**
№ 430 00L**B 2**
№ 430 00L**B 3**

Кламмер из пластмассы для правой стороны
(первый и третий квадрант)
8 Шт.
№ 430 00R**A 2**
№ 430 00R**A 3**
№ 430 00R**B 2**
№ 430 00R**B 3**

Оттенки:
A2, A3, B2, B3

В эстетической зоне кламмеры из металла не крепятся к бюгельному протезу - они должны располагаться только в невидимой части полости рта.

Вы имеете возможность изготовить любую индивидуальную форму кламмера.

Выберете заранее заготовленную модель кламмера нужного цвета и приведите ее в нужную форму при помощи микромотора. Затем зафиксируйте кламмер в транс-блоке и разогрейте при помощи термо-ручки.

затем изогните кламмер по форме зуба и приведите его в окончательную форму при помощи микромотора.

2. Починка или дополнение кламмера

Изготовление эстетически выглядевшего кламмера не занимает много времени.

Невидимый кламмер цвета зубной эмали – это придает любому пациенту больше уверенности в себе.

Термо-ручка
1 шт.
№ 110 0147 0

Сопутствующие товары:

транс-блок
250 г
№ 540 0114 9

Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

1

Исходная ситуация
Изготовление модели с помощью гипса Класса III. Десневую маску изготовляют, используя мягкую Мультисил-маску.

2

Постановка зубов
Перед установкой ново.лайн облицовок из системы визио.лайн, модель изолируют жидкостью Изопласт-ИП. Титановые ортопедические колпачки укорачивают на соответственную длину.

3

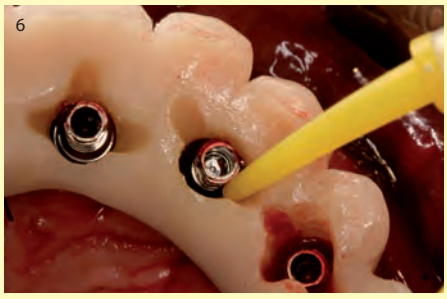
Фиксацию постановки проводят с помощью силиконового валика из Гаптосил Д

4

Облицовка ортопедических колпачков
На все, за исключением одного, ортопедические колпачки надевают силиконовые трубочки, которые служат держателями места. Затем, используя топ.лайн бреформанс соответственного цвета, заливают силиконовый ключ.

5

Обработка и полировка
Твердосплавные инструменты и полировочные щетки для быстрой обработки и полировки в большом ассортименте.


6

Приклеивание пациенту
Приклеивание проводят без напряжения используя Ку-резин дентин.

Используя топ.лайн бреформанс, можно изготовить временные коронки и мостовидные протезы любого цвета. Благодаря эластичности материала и высокой стойкости на излом, его можно использовать для временных конструкций на имплантатах.

Используемые материалы:

топ.лайн бреформанс Стр. 68

топ.лайн бреформанс

топ.лайн бреформанс – это горячий или холодный полимеризат (топ.лайн полимеризат горячий/топ.лайн холодный) цвета зубов для изготовления временных коронок и мостовидных протезов. топ. лайн холодный имеет хорошие текучие свойства и отличается от других материалов эластичностью, стойкостью на излом и стабильностью цвета.

топ.лайн бреформанс полимеризат горячий
50 мл
№ bre lhq0 1

топ.лайн бреформанс полимеризат холодный
* 50 мл
№ bre lcq0 1
100 мл
№ bre lcq0 2

*Набор
из 13 единиц

1 x 50 мл
топ.лайн бреформанс полимеризат горячий
1 x 50 мл
топ.лайн бреформанс полимеризат холодный
изоляционная жидкость
по 25 г полимер
№ bre set0 1

Пришеечный 1	Пришеечный 2	Эмаль 1	Эмаль 2	топ. лайн бреформанс Полимер		№
				1 Пришечная масса Пришеечный 1	*25 г 90 г	bre CV10 1 bre CV10 2
				1 Пришечная масса Пришеечный 2	*25 г 90 г	bre CV20 1 bre CV20 2
				1 Эмалевая масса Эмаль 1	*25 г 90 г	bre EN10 1 bre EN10 2
				1 Эмалевая масса Эмаль 2	*25 г 90 г	bre EN20 1 bre EN20 2
	✓		✓			
				1 Дентинная масса A1	25 г 90 г	bre DA10 1 bre DA10 2
	✓		✓	1 Дентинная масса A2	*25 г 90 г	bre DA20 1 bre DA20 2
	✓		✓	1 Дентинная масса A3	*25 г 90 г	bre DA30 1 bre DA30 2
		✓		✓	1 Дентинная масса A3,5	*25 г 90 г	bre DA35 1 bre DA35 2
		✓		✓	1 Дентинная масса A4	25 г 90 г	bre DA40 1 bre DA40 2
	✓		✓			
				1 Дентинная масса B2	25 г 90 г	bre DB20 1 bre DB20 2
	✓		✓	1 Дентинная масса B3	*25 г 90 г	bre DB30 1 bre DB30 2
	✓		✓	1 Дентинная масса C2	*25 г 90 г	bre DC20 1 bre DC20 2
		✓		✓	1 Дентинная масса D3	*25 г 90 г	bre DD30 1 bre DD30 2
				1 Транспарентная масса	*25 г 90 г	bre tran 1 bre tran 2

Цвет согласно расцветке Вита классик (Вита является зарегистрированным товарным знаком предприятия Vita Zahnfabrik, Бад Зекинген, Германия)

Клиническое применение в имплантологии благодаря Скай фаст & фиксед и топ.лайн холодный

Модель на ввинченных ортопедических колпачках из титана Скай фаст & фиксед.

Постановку изготовляют, используя облицовки ново.лайн. С помощью силиконового валика из Гаптосил Д фиксируют постановку.

Пескоструят ново.лайн облучают оксидом алюминия 110 мкм и устанавливают в силиконовый валик.

Перед установкой силиконового валика все, за исключением одного, ортопедические колпачки покрывают силиконовыми трубочками.

Только сейчас выливают мостовидный протез и полимеризуют непокрытый колпачок.

Мостовидный протез обрабатывают и создают место для вклейки оставшихся ортопедических колпачков.

Оставшиеся ортопедические колпачки привинчивают на абатменты и только сейчас с помощью Ку-резин дентин без напряжения фиксируют в полости рта пациента.

Важно полировать тело мостовидного протеза до зеркального блеска, чтобы избежать наслоения зубного налета.

Готовый установленный временный мостовидный протез в полости рта пациента.

Фото: д-р Франк и д-р Штефан Кистлер, д-р Георг Байер и зубной техник Стефан Адлер, Ляндсберг-на-Леху

bredent group

топ.лайн бреформанс

топ.лайн бреформанс полимеризат горячий
Легко обрабатываемый полимеризат горячий полимеризат для техники изготовления коронок и мостовидных протезов. Благодаря материалу топ.лайн бреформанс полимеризат горячий становится возможным изготовление коронок и мостовидных протезов с минимальным содержанием мономеров.

1

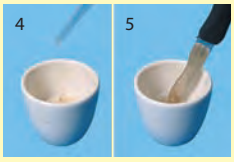
Модель устанавливают таким образом, чтобы легко провести распаковку кюветы.

2

Опуская форму в кипяток, предотвращают перелом культи. Кювета легче открывается, остатки воска вываривают.

3

Острые края срезают. Еще теплый гипс изолируют с помощью Изопласт (№ 540 0101 9). Необходимо убедиться в отсутствии влаги возле культей. Изопласт способствует открытию кюветыпосле полимеризации.


4 5

Смешать топ.лайн в соотношении 2:1 (порошок:жидкость). После выбора цвета дентина, порошок засыпают в керамическую посудину и добавляют соответствующее количество жидкости. После замешивания пластмасса должна прибл. 6 минут постоять и набухнуть.

6

Набухшую пластмассу накладывают в форму, избегая образования пузырьков воздуха. Материал наносят с избытком, что способствует конденсации при его прессовании.

7

Для пробного прессования между двумя половинками формы помещают фольгу. После пробного прессования приступают к индивидуализации.

8

Участок эмали срезают острым инструментом. Опять наносят эмалевую массу и снова прессуют. После контроля пробного прессования кювету закрывают и полимеризуют в воде.

9

Готовый мостовидный протез с наслоенными резцами. Если необходимо изменить цвет, индивидуализацию можно провести, используя топ.лайн холодный.

Сопутствующие товары:

Скай фаст & фиксед титановый лабораторный аналог
№ SKYFF0LA

Скай фаст & фиксед ортопедический колпачок из титана
№ SKYFFPKT

Для конструкций мостовидных протезов с Скай фаст & фиксед в качестве базиса для временной конструкции используют ортопедические колпачки из титана, поскольку они изготовляются быстро и легко. Ортопедические колпачки — с оклюзиальной фиксацией — могут также использоваться для временных конструкций. К каждому титановому ортопедическому колпачку Скай фаст & фиксед прилагается силиконовая трубочка.

Набор
2 x 50 мл Мультизил маск вайх
24 канюли для замешивания
10 мл Мультизил - сеп
№ 540 0104 1

Изопласт ип
750 мл
№ 540 0101 9

Постановочный воск 3
розовый, 220 гр
№ 430 0151 0

Постановочный воск 4
№ 430 0157 4

Постановочный воск 5
№ 430 0152 0

Моделировочный воск стандартный розовый
Толщина пластинки 1,50 мм, 1000 гр
75 x 150 x 1,5 мм

мягкий, розовый
№ 430 0164 6

средний, розовый
№ 430 0164 5

жесткий, розовый
№ 430 0164 4

Нео. Лайн
Нео.лайн передние и задние зубы – это последовательное дополнение облицовочной системы визио.лайн (смотри Раздел 9)

Хаптозил Д
Двухкомпонентный силикон 90 ед. жёсткости по Шору, для изготовления силиконовых ключей. Используется для надёжной фиксации искуственных зубов в силиконовом ключе (вакс ап). Каждый компонент (А и В) по 1300 гр.
№ 540 0118 0

Сопутствующие товары:

Ку-резин
Быстроотверждаемая, самополимеризуемая пластмасса для починки протезов в двух цветах (розовый/дентин). Возможно как внутриротовое, так и внеротовое использование.

Ку-резин розовый
Набор из 14 частей
1 Картуш 50 мл
1 Ку-коннектор 10 мл
12 Канюлей больш. 1 голуб
№ 540 0116 1

Ку-резин дентина
Набор из 14 частей
1 Картуш 50 мл
1 Ку-коннектор 10 мл
12 Канюлей больш. 1 голуб
№ 540 0116 2

Ку-резин розовый
50 мл Картуш
№ 540 0116 5

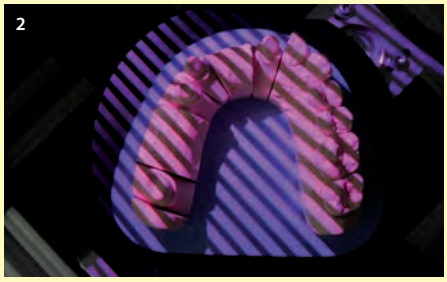
Ку-резин дентина
50 мл Картуш
№ 540 0116 6

Инструменты для идеальной обработки поверхности Вы найдете в разделах C и D.

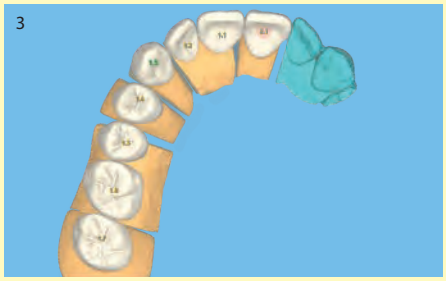
Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

Фрезерованная временная конструкция

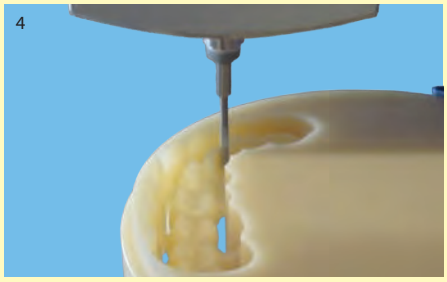
Исходная ситуация
Разборную модель изготовили с помощью Экзакто-Рок С.



Сканирование
Модель просканировали.



Конструкция
Мостовидный протез сконструировали на ПК. В этом случае полноанатомический.



Процесс фрезерования
Фрезеровочная машина фрезерует мостовидный протез из breCAM. резин заготовок для фрезерования.

Результат
Полноанатомический фрезерованный мостовидный протез на модели.

breCAM. резин – это ПММА заготовки для фрезерования для изготовления высококачественных временных конструкций продолжительного использования в цветах A, B, C, а также прозрачный для техники наложения шин. Хорошие механические показатели позволяют также полноанатомическое использование фрезерованных временных конструкций.

Используемые материалы

breCAM. резин заготовки для фрезерования Стр. 72
breCAM. фреза Стр. 73
Экзакто-Рок С Стр. 74
Флюид-Рок Стр. 74

breCAM. резин заготовки для фрезерования

breCAM. резин заготовки для фрезерования для CHC — техники фрезерования
Высококачественные исходные материалы являются идеальной предпосылкой для изготовления высококачественного протеза.

- заготовки диаметром 98 мм подходят для всех фрезеровочных машин
- специальный уступ на загововках гарантирует надежную и легкую фиксацию заготовки в зажиме
- разная высота заготовок способствует быстрому фрезерованию с экономией материала
- высококачественные пластмассовые заготовки для временных конструкций
- восковые заготовки с особенно высокой стабильностью краев обеспечивают быструю фрезеровку

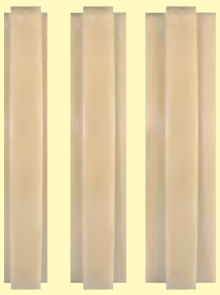
		16 мм	20 мм	24 мм
breCAM. резин A 1 заготовка	№	**540 0201 0**	**540 0201 1**	**540 0201 2**
breCAM. резин B 1 заготовка	№	**540 0201 3**	**540 0201 4**	**540 0201 5**
breCAM. резин C 1 заготовка	№	**540 0201 6**	**540 0201 7**	**540 0201 8**
breCAM. резин прозрачний 1 заготовка	№	**540 0201 9**	**540 0202 0**	**540 0202 1**

M = 1:1
Ø 98 мм

ПММА — заготовки для высококачественных временных конструкций длительного использования в цветах A, B, C, а также прозрачный для техники наложения шин. Благодаря специальной методике изготовления, заготовки предлагают столь хорошие свойства материала, вследствие чего стабильность конструкции повышается.

Технические данные breCAM. резин:

E-модуль:	2760 МПа
Прочность на изгиб:	114 Мпа
Удлинение при разрыве:	7%



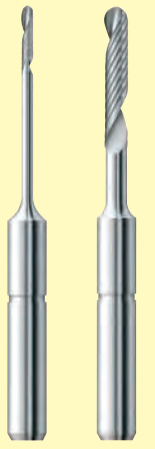
16 мм 20 мм 24 мм

Специальный уступ на заготовках обеспечивает надежную фиксацию в зажиме. Заготовки подходят для всех фрезеровочных машин. Разная плотность заготовок делает возможной большую универсальность использования, благодаря чему применяется для многих работ на имплантатах.

breCAM. резин
Временные конструкции продолжительного пользования, благодаря использованию breCAM. резин, - и облицовок визио.лайн могут изготавливаться очень экономично. Изготовление временных конструкций анатомической формы в экономическом смысле также возможно. Высокая плотность поверхностей из breCAM. резин является гарантией минимального наслоения зубного налета.

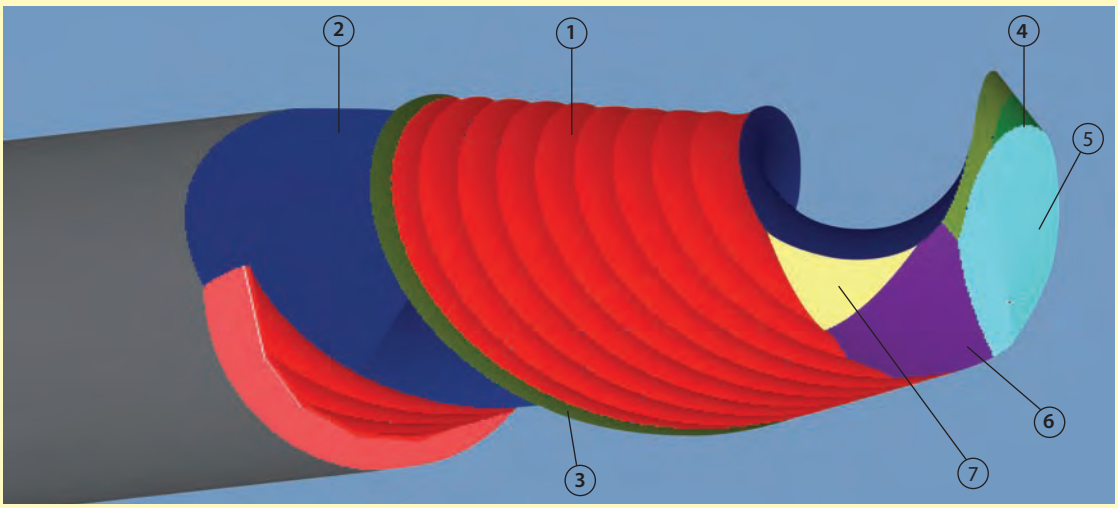
Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

breCAM фреза



breCAM фреза
была специально разработана для сухой обработки ПММА и ПЕЕК в CHC-фрезеровочных машинах. Благодаря запатентованной геометрии фрезы становится возможным фрезерование также термопластических материалов, которые имеют свойство быстро загрязнять и повреждать инструмент.

Все характеристики отмечены цветом



1. Многокромочный затыловочный шлиф для минимизации воздействия нагрева
2. Режущая в одном направлении часть фрезы с небольшим режущим углом для быстрого снятия массивной стружки
3. Зауженные, острые режущие края шлифа для точного снятия с минимальным нагревом
4. Область, определяющая геометрию радиуса, находящаяся с одной стороны для определения радиуса результата фрезеровки
5. 1. Трехстороннее радиусное поднутрение для минимизации воздействия нагрева при подаче на глубину в процессе фрезеровки
6. 2. Трехстороннее радиусное поднутрение для минимизации воздействия нагрева при подаче на глубину в процессе фрезеровки. Форма поднутрения установлена под односторонним радиусом.
7. Боковое поднутрение в начальной части фрезы для оптимального снятия стружки в Z-направлении (при входе в материал).

№	Производитель	Вид	Диаметр стержня	Диаметр рабочей области	Общая длина	Длина рабочей области
breCAMX47	Wieland, Imes Icore, Coritec, 340i, 450i, 440i	Радиусные фрезы	3.0	1.0	38.2	15.0
breCAMX48	Wieland, Imes Icore, Coritec, 340i, 450i, 440i	Радиусные фрезы	3.0	2.0	38.2	15.0
breCAMX49	3M Espe, LAVA Form System 400, 500, Charly Robot	Радиусные фрезы	3.0	1.0	38.0	15.0
breCAMX50	3M Espe, LAVA Form System 400, 500, Charly Robot	Радиусные фрезы	3.0	2.0	38.0	15.0
breCAMX53	Roland DWX 40, DWX 50, Calidia, TDS, DMG U-Serie, Yenadent, Orgien	Радиусные фрезы	4.0	1.0	50.0	15.0
breCAMX54	Roland DWX 40, DWX 50, Calidia, TDS, DMG U-Serie, Yenadent, Orgien	Радиусные фрезы	4.0	2.0	50.0	15.0
breCAMX67	VHF, FinoCAM, Jeneric Pentron, Schütz, Trendgold	Радиусные фрезы	3.0	1.0	34.0	15.0
breCAMX69	VHF, FinoCAM, Jeneric Pentron, Schütz, Trendgold	Радиусные фрезы	3.0	2.0	34.0	15.0

Экзакто-Рок С

Экзакто-Рок С супертвердый гипс Класса IV, не содержит формальдегида, с ярко выраженной тексотропией и улучшенной текучестью.

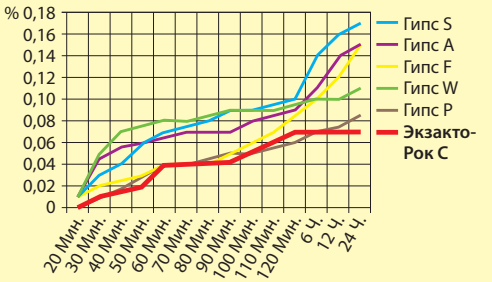
Минимальное расширение гипса прекращается через 2 часа при 0,08%. Благодаря этому воспроизводится оригинальный ситуационный оттиск, обеспечивающий изготовление точно припасованного зубного протеза. При этом, благодаря оптимальному отражению света, гипс Экзакто-Рок С является сканируемым и доступен в цветах коричневый и слоновая кость.

- Гипс, не содержащий формальдегида, гарантирует надежную обработку и без опасения может использоваться для изготовления цельных зубных протезов
- Синтетические компоненты гарантируют такое же качество и способствуют изготовлению точно припасованной модели
- Улучшенные текучие свойства способствуют более легкому литью большого количества оттисков
- Оптимальное отражение света, благодаря специальным цветовым пигментам, сокращает доработку в системе CAD.

Коричневого цвета:
1 x 2 kg **№ 570 0SB5 2**
5 x 2 kg **№ 570 0SB5 1**
10 x 2 kg **№ 570 0SB5 0**

Цвета слоновой кости:
1 x 2 kg **№ 570 0SE5 2**
5 x 2 kg **№ 570 0SE5 1**
10 x 2 kg **№ 570 0SE5 0**

Расширение гипсов различных производителей



Флюид-Рок

Жидкотекучий сверхтвёрдый гипс IV класса для изготовления цоколя модели.

Светло синий цвет гипса хорошо комбинируется с любым цветом зубного ряда. Продолжительный диапазон обработки позволяет одновременно вылить большее количество цоколей. Благодаря жидкой консистенции — идеальные текучие свойства, вследствие чего результат без пузырьков воздуха.

Синего цвета:
1 x 2 кг **№ 570 0FB5 2**
5 x 2 кг **№ 570 0FB5 1**
10 x 2 кг **№ 570 0FB5 0**

Технические данные Флюид-Рок

Цвет	синий
Соотношение компонентов смеси	100 г / 25 мл дист. воды
Рабочее время	от 18 до 20 °C ок. 6 мин
Время затвердевания (по Вика)	от 18 до 20 °C ок. 11 мин
Прочность на сжатие через 1 ч.	48 Н/мм^2
Прочность на сжатие через 24 ч.	55 Н/мм^2
Расширение при затвердевании	<0,06% (никакого последующего расширения- через 2 ч.)

Обработка в системе для замешивания под вакуумом Эковак
Вакуум 1 порядка, скорость перемешивания: 390 об/мин

Инструменты для идеальной обработки поверхности Вы найдете в разделах C и D.

bredent group
Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

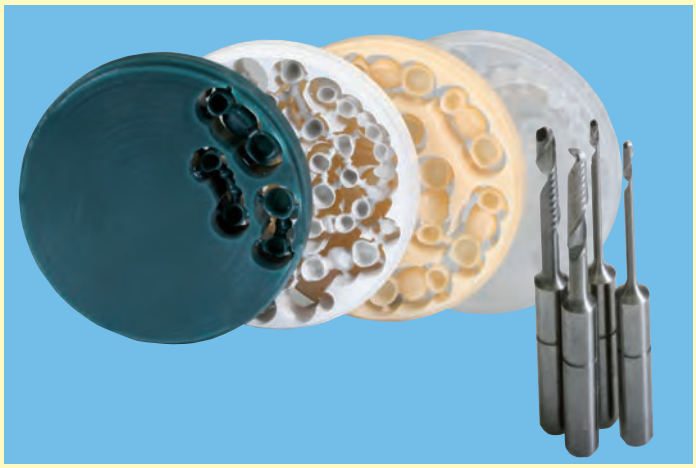
В области цифрового производства важно достигать оптимальных и воспроизводимых результатов используя согласованные между собой компоненты системы «digital workflow».

Они включают не только традиционное программное обеспечение КАД, сканеры и CNC — машины, а также соответствующего качества расходные материалы, для них оптимизированные инструменты и стратегии фрезерования.

Кроме того, составление концептуального дизайна, автаркических, открытых аппаратных и программных компонентов за индивидуальной концепцией продуктов, а также возможность их развивать в будущем.

При этом, при выборе КАД/КАМ систем уже сегодня следует задать себе вопрос о совместимости систем, открытых интерфейсах, а также широком выборе материалов разных производителей для дальнейшей работы системы.

В будущем сопровождающая работу коммуникация, связь между врачами свободный обмен соответственной документации для планирования и рабочего процесса будут более важными. Программ «digital workflow» будет последовательно дополнена цифровыми механизмами для коммуникации и передачи документации.



КАЭЛО группа систем КАД/КАМ
е.ордер 76
е.кад 77
е.скан 77

КАД/КАМ-заготовки
breKAM.вакс заготовки 78
breKAM. БиоHPP 79
breKAM.резин 80

КАД/КАМ-фрезы
breKAM.куттер 81

КАД/КАМ-гипсы
Экзакто-Рок С 82

www.caelo-dental.net

Цифровая системная группа КАД/КАМ. Открытая системная цепочка продуктов из аппаратных и цифровых компонентов. Модульная сборка, самодостаточность, совместимость с другими программами, возможна дополнительная комплектация.

КАЭЛО — это цепочка цифровых продуктов, которая постоянно модернизуется и улучшается. Все решения системной группы КАЭЛО в основном функционируют с жесткими дисками и программным обеспечением других производителей.

Для того, чтобы предоставить Вам актуальную информацию о стадиях разработки симейства -КАЭЛО, необходимые описания продукции Вы можете найти на нашем сайте:

www.caelo-dental.net

Если стоматологическое програмное обеспечение по маркетингу и коммуникации с помощью браузера локально подключено через интернет к важным функциональным отделам

e.ордер - это оптимальное и рациональное дополнение к программе «digital workflow», чтобы координировать соопровождающую коммуникацию и обмен данными между всемя участвующими лицами и партнерами на этапе планирования или в процессе изготовления протеза.
№ CAE T000 0

Группы потребителей e.ордер

Стоматологи
и эксперты научно-исследовательскиой области стоматологии.

- для обмена данными/коммуникации в области диагностики и терапии
- для обсуждения имеющихся случаев пациентов, при необходимости для обращения за мнением других специалистов
- определения и реализации совместных действий, разработок, терапии и рабочих процессов (электронная карточка заданий)
- утитывать и корректировать эту карточку во время всего процесса
- рабочая группа может в любое время расширить диагностический круг, пригласить нужных специалистов/ участников
- документы и файлы сохраненные в формате Cloud можно оценять, обрабатывать, вносить изменения и дополнять
- есть доступ к (после MPG) сохраненным документам (универсальный офис) в любом месте

Зубные техники
находятся в постоянной коммуникации со своими клиентами во время всего рабочего процесса и могут быть коллективно или индивидуально подключены к центральной базе данных или к коммуникативному сервису, благодаря локальной и независимой от системы программы e.ордер:

- Ваше «сетевое общение» с клиентами и партнерами
- Вы общаетесь благодаря независимому, бесплатному програмному обеспечению
- для поручений или предоставления рабочей группе данных в электронном виде связынных со случаем пациента (STL, DICOM, PDF, WORD, TXT, и.др.)
- рабочий процесс можно контролировать и корректировать с любого места в любое время (коммуникационная сеть)

Фрезерный центр/менеджеры клиники
e.ордер предлагает разные функциональности, для поддержки цифрового рабочего процесса:

- функция переключения, выбор соответствующего отдела в зависимости от стадии процесса изготовления (фрезерование, шлифование, спекание лазером, стереолитография)
- планировка и координация «нити заданий» с целью мониторинга рабочего процесса и обмена документацией
- благодаря дополнительным функциям e.ордер поддерживает программу «digital workflow» в области коммуникации/ мониторинга; через сеть, push-email, SMS, Skype
- ".dcm-.stl конвертер", конвертирует .dcm формат в свободный .stl формат
- «электронная карточка заданий» для быстрой постановки задач стоматологу в цифровом виде с сопровождающими цифровыми документами
- установленные программы для просмотра файлов DICOM и STL
- Cloud-хранилище, центральное хранение данных, после MPG также доступны через интернет

bredent group

«То что надо», звучит лозунг нашей модульной, сконструированной КАД системы.

Наш открытый STL сканер оптимально согласованный под нашу систему e.скан от бредент.

Определитесь, что Вам нужно, не много, но и не мало!

Главной задачей для Вас являются коронки, мостовидные протезы, телескопические коронки и двух компонентные реставрации или Вам нужны более широкие функциональные возможности для имплантологии, аттачменов, балочных конструкций, облицовочной системы визио.лайн?

Визуально модель нашего бизнеса — это модульная система КАД, с вожможность добавления или ликвидирования функций, система которая приспосабливается к Вам и растет вместе с Вашими потребностями.

Разумеется e.кад уже связан с e.ордер. В логичной последовательности для легкой работы пользователя сканер e.ордер регулирует и перенаправляет сканы моделей непосредственно для дальнейшей обработки.
№ CAE C000 0

Непревзойденное соотношение цена/качество:
Дентальный сканер для 3D-сканирования физических гипсовых моделей. Наш скоростной сканер предоставляет более высокую точность и степень детализации, которые необходимы для полных протезов и балочных конструкций на имплантатах. Полная интеграция с программным обеспечением e.скан и e.ордер для оптиманой работы «Сканирование — Конструкция — Рабочий процесс»**№ CAE S000 0**

breKAM.вакс заготовки для фрезерования

breKAM - заготовки для фрезерования для CHC — техники фрезерования
Высококачественные исходные материалы являются идеальной предпосылкой для изготовления высококачественного зубного протеза.

- заготовки диаметром 98 мм подходят для всех фрезеровочных машин
- специальный уступ на загововках гарантирует надежную и легкую фиксацию заготовки в зажиме
- восковые заготовки с особенно высокой стабильностью краев обеспечивают быструю фрезеровку

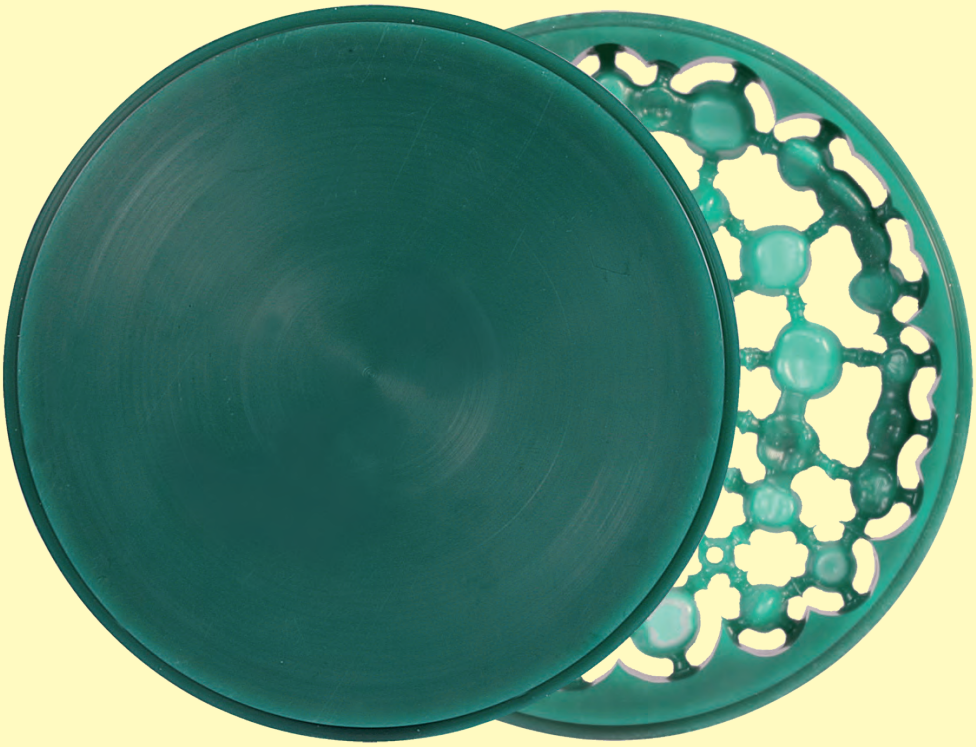
		20 мм
breKAM.вакс 2 заготовки	№	**510 0092 1**

breKAM.вакс заготовки изготовлены из специального фрезеровочного воска (микрокристаллический углеводородный воск с твердым парафином и частицами полиетилена), который позволяет аккуратную обработку.Таким образом эти заготовки подходят для исспользования в открытых КАД-системах, для цифрового изготовления полноанатомических или уменьшеных каркасов и мостовидных протезов для техники литья металлов и техники прессования керамики, а также перемещения объемных работ на имплантатах.

Технические данные breKAM.вакс

Размер:	круглая заготовка 98,4 x 20 мм с цервикальным уступом 10 x 2 мм
Цвет:	зеленый
Материал:	микрокристаллический углеводородный воск с твердым парафином и частицами полиетилена
Температура каплепадения:	120°C, материал сгорает без остатка

M = 1:1
Ø 98 мм



20 мм

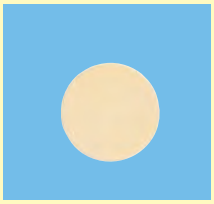
breKAM.вакс
Существенным преимуществом изготовления восковых структур для техники литья методом фрезерования CAD/KAM заключается в том, что восковые заготовки под контролем расплавляются и охлаждаются, вследствие чего обладают гомогенными свойствами с минимальным напряжением, полностью независимы от прочности каркаса, а также соединительной или промежуточной части конструкции.
Обычная техника расплавления воска, погружение и использование разных восков для моделировки приводят к ошибкам и нежелательным результатам.
Вследствие перенагрева разрушаются важные катализаторы воска, разные температуры воска и приложение силы ведут к сильным напряжениям в структуре воска, а вследствие к плохому и не точному литью.

Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

breKAM.BioHPP заготовки для фрезерования

breKAM - заготовки для фрезерования для CHC — техники фрезерования
Высококачественные исходные материалы являются идеальной предпосылкой для изготовления высококачественного зубного протеза.

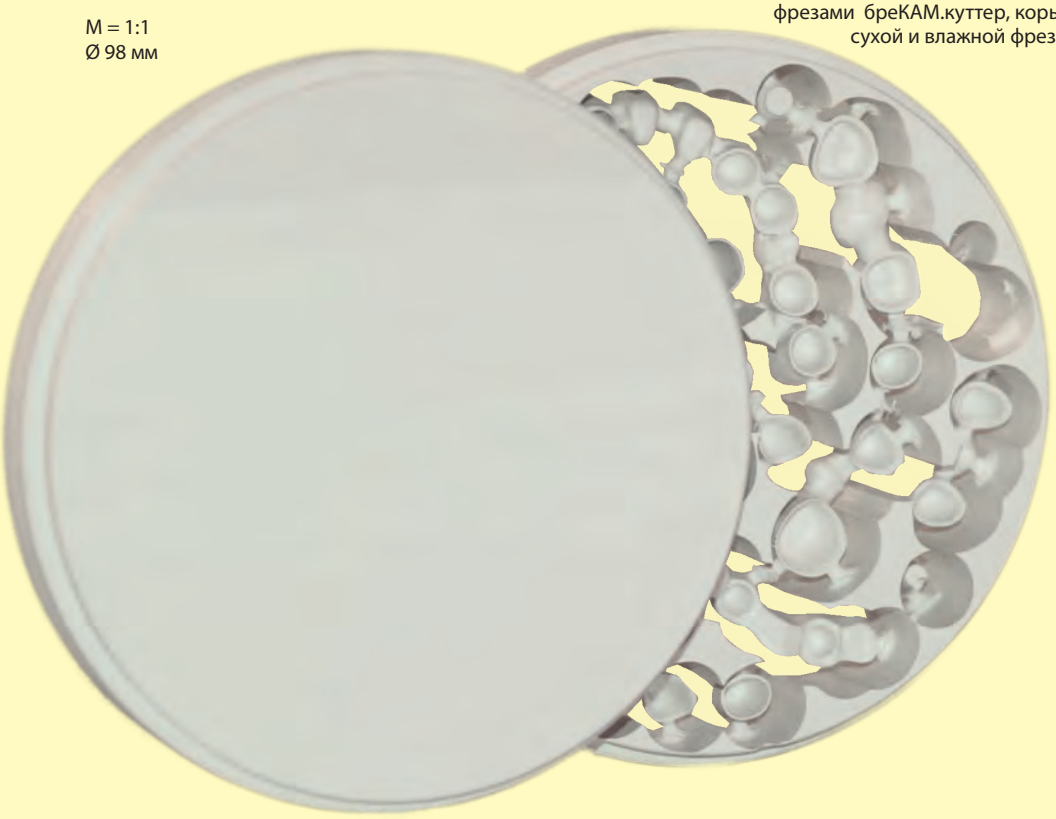
- заготовки диаметром 98 мм подходят для всех фрезеровочных машин
- специальный уступ на загововках гарантирует надежную и легкую фиксацию заготовки в зажиме



		16 мм	20 мм	24 мм
breKAM.BioHPP 1 заготовка	№	**540 0203 0**	**540 0203 1**	**540 0203 2**

BioHPP — это материал из высококачественного полимера (ПЕЕК) с керамическими наполнителями. Уже более 30 лет ПЕЕК находит свое применение в медицине в качестве материала для изготовления имплантатов.
Таким образом breKAM.BioHPP обладает большим потенциалом в качестве материала для изготовления каркасов в стоматологическом протезировании, существенно дешевле по сравнению с золотом, с другой стороны для каждой лаборатории более простой и лучший в обработке нежели металл, титан или керамика.
К этому следует добавить превосходную эластичность материала, которая сходна с эластичностью кости , что гарантирует избежать нежелательную нагрузку на кость особенно при масссивных работах на имплантатах.
Мы настоятельно рекомендуем обработку breKAM.BioHPP нашими фрезами breKAM.куттер, корые были специально разработаны для сухой и влажной фрезеровки термопластических материалов.

M = 1:1
Ø 98 мм



Технические данные breKAM.BioHPP	
E-модуль	4000 Мпа
Прочность на изгибание: (без излома материала)	150 Мпа
Цвет:	белый
Поглощение воды:	6,5 µг/мм³
Поглощение воды:	0,3 µг/мм³

16 мм 20 мм 24 мм

Обработка breKAM.BioHPP

Благодаря превосходной стойкости материала и оптимальным свойствам полировки BioHPP особенно хорошо подходит для изготовления высококачественных ортопедических конструкций, причем эстетический белый цвет «белый оттенок» материала превосходно подходит для облицовки в цвет естественных зубов, наприм. используя облицовочную систему визио.лайн от бредент.

Рекомендации по использованию:

Техника облицовки визио.лайн раздел 9
Фрезы breKAM.куттер стр. 79

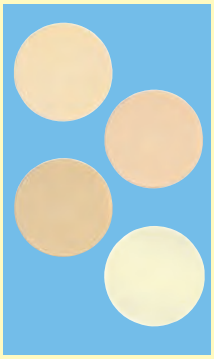
Для идеального зеркального блеска набор для полировки пластмассы

№ 350 0081 0 раздел D

breKAM. резин заготовки для фрезерования

breKAM. резин заготовки для фрезерования для CHC — техники фрезерования
Высококачественные исходные материалы являются идеальной предпосылкой для изготовления высококачественного протеза.

- заготовки диаметром 98 мм подходят для всех фрезеровочных машин
- специальный уступ на заготовках гарантирует надежную и легкую фиксацию заготовки в зажиме
- благодаря разной высоте заготовок больше универсальности, поэтому есть возможность применять для объемных работ на имплантатах
- разная габаритная высота заготовок способствует быстрому фрезерованию с экономией материала
- высококачественные пластмассовые заготовки для изготовления временных конструкций



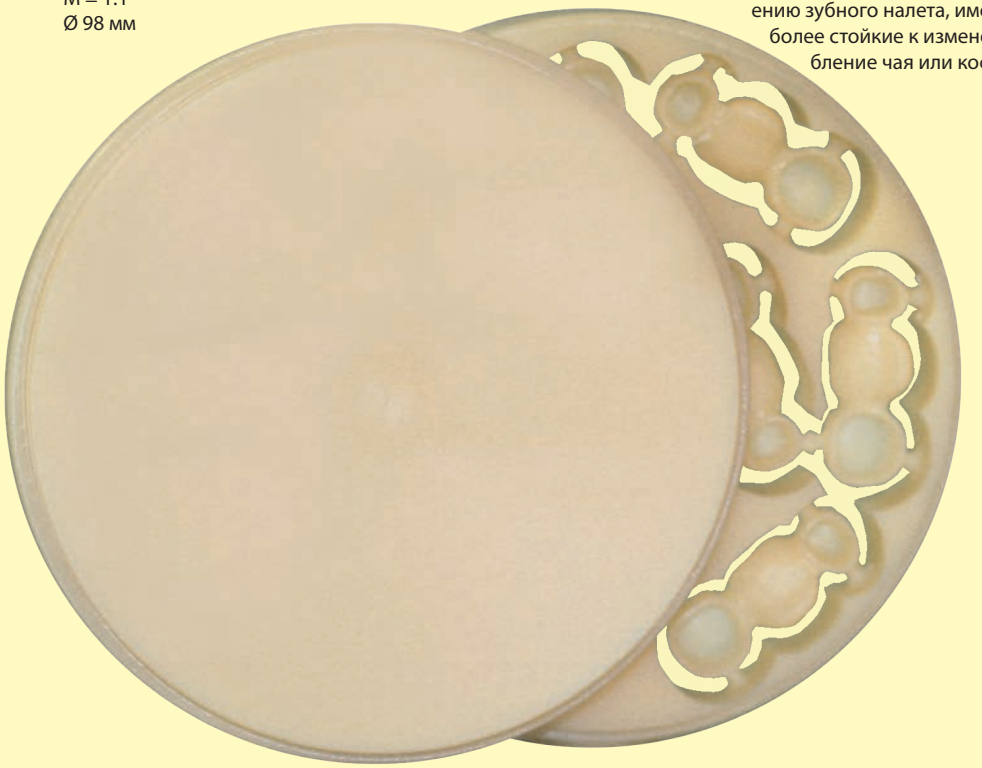
		16 мм	20 мм	24 мм
breKAM. резин A 1 заготовка	№	**540 0201 0**	**540 0201 1**	**540 0201 2**
breKAM. резин B 1 заготовка	№	**540 0201 3**	**540 0201 4**	**540 0201 5**
breKAM. резин C 1 заготовка	№	**540 0201 6**	**540 0201 7**	**540 0201 8**
breKAM. резин прозр. 1 заготовка	№	**540 0201 9**	**540 0202 0**	**540 0202 1**

Заготовки breKAM. резин на основе полиметилметакрилата изготовлены промышленным термопластическим методом в соответствие с цветами A, B и C (согласно шкале Vita-цвету A2, Vita-цвету A3/B2, Vita-цвету C2/C3) и прозрачный.

Преимуществом по сравнению с обычными химиопластическими ПММА-заготовками является более плотная структура углеродной цепи, что способствует более высокой стойкости на излом и прочности на изгиб.

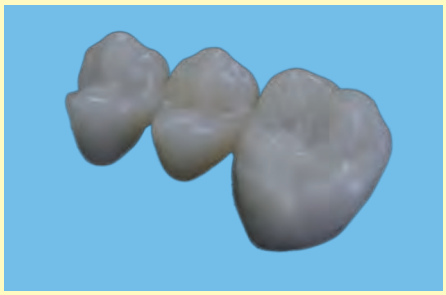
Термопластические заготовки имеют более высокую стойкость к наслоению зубного налета, имеют основательно длительней срок службы и более стойкие к изменению цвета наприм. через курение или употребление чая или кофе.

M = 1:1
Ø 98 мм



Технические данные breKAM. резин	
E-модуль:	2760 МПа
Прочность на изгиб:	114 МПа
Удлинение при разрыве:	7 %

16 мм 20 мм 24 мм



breKAM. резин

Благодаря использованию breKAM. резин в качестве каркаса временные конструкции продолжительного использования с облицовками ново.лайн можно экономично изготовить. Возможно изготовление полноанатомических форм в экономическом смысле. Высокая плотность поверхности breKAM. резин является гарантией для очень минимального зубного налета.

Сопутствующие товары:

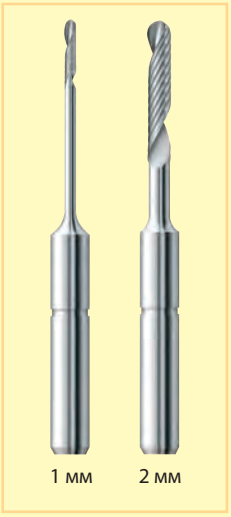
Вид M
Раздел C

breKAM. резин не содержит дибензоилпероксида третичных аминов. Благодаря классу материала и обработке breKAM. резин характеризуется чрезвычайно низким содержанием остаточного мономера и, следовательно, высокой биосовместимостью.

Прозрачный материал также одобрен в медицине и может использоваться для шин.

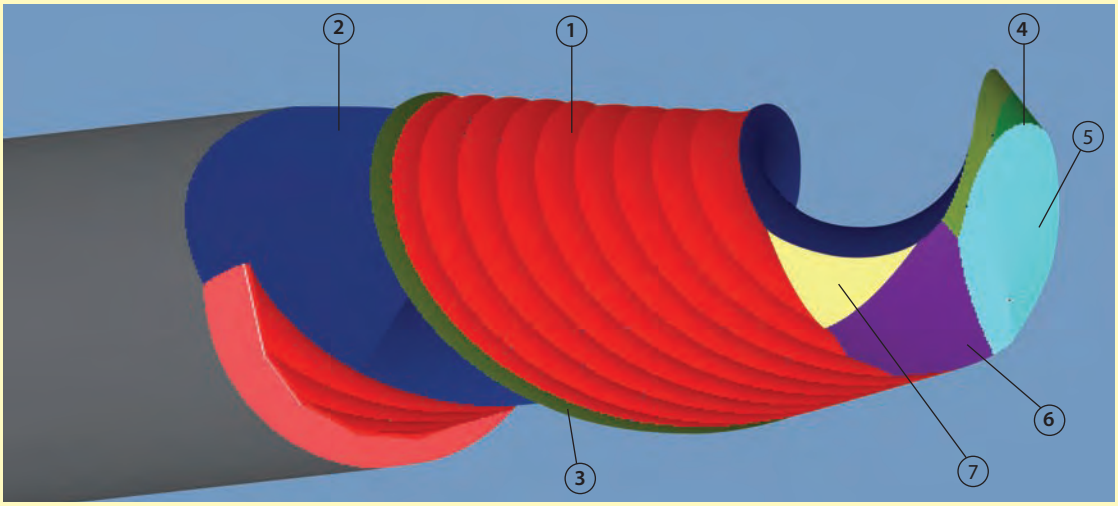
bredent group

Фрезерованная временная конструкция



breKAM. куттер
была специально разработана для сухой обработки ПММА и ПЕЕК в CHC-фрезеровочных машинах. Благодаря запатентованной геометрии фрезы становится возможным фрезерование также термопластических материалов, которые имеют свойство быстро загрязнять и повреждать инструмент.

Все характеристики отмечены цветом



1. Многокромочный затыловочный шлиф для минимизации воздействия нагрева
2. Режущая в одном направлении часть фрезы с небольшим режущим углом для быстрого снятия массивной стружки
3. Зауженные, острые режущие края шлифа для точного снятия с минимальным нагревом
4. Область, определяющая геометрию радиуса, находящаяся с одной стороны для определения радиуса результата фрезеровки
5. 1.Трехстороннее радиусное поднутрение для минимизации воздействия нагрева при подаче на глубину в процессе фрезеровки
6. 2. Трехстороннее радиусное поднутрение для минимизации воздействия нагрева при подаче на глубину в процессе фрезеровки. Форма поднутрения установлена под односторонним радиусом.
7. Боковое поднутрение в начальной части фрезы для оптимального снятия стружки в Z-направлении (при входе в материал).

№	Производитель	Вид	Диаметр стержня	Диаметр рабочей области	Общая длина	Длина рабочей области
breKAMX47	Wieland, Imes Icore, Coritec, 340i, 450i, 440i	Радиусные фрезы	3.0	1.0	38.2	15.0
breKAMX48	Wieland, Imes Icore, Coritec, 340i, 450i, 440i	Радиусные фрезы	3.0	2.0	38.2	15.0
breKAMX49	3M Espe, LAVA Form System 400, 500, Charly Robot	Радиусные фрезы	3.0	1.0	38.0	15.0
breKAMX50	3M Espe, LAVA Form System 400, 500, Charly Robot	Радиусные фрезы	3.0	2.0	38.0	15.0
breKAMX53	Roland DWX 40, DWX 50, Calidia, TDS, DMG U-Serie, Yenadent, Orgien	Радиусные фрезы	4.0	1.0	50.0	15.0
breKAMX54	Roland DWX 40, DWX 50, Calidia, TDS, DMG U-Serie, Yenadent, Orgien	Радиусные фрезы	4.0	2.0	50.0	15.0
breKAMX67	VHF, FinoKAM, Jeneric Pentron, Schütz, Trendgold	Радиусные фрезы	3.0	1.0	34.0	15.0
breKAMX69	VHF, FinoKAM, Jeneric Pentron, Schütz, Trendgold	Радиусные фрезы	3.0	2.0	34.0	15.0

Экзакто-Рок С

Экзакто-Рок С супертвердый гипс Класса IV, не содержит формальдегида, с ярко выраженной текотропией и улучшенной текучестью.

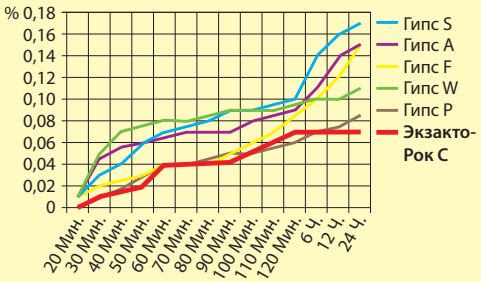
Минимальное расширение гипса прекращается через 2 часа при 0,08%. Благодаря этому воспроизводится оригинальный ситуационный оттиск, обеспечивающий изготовление точно припасованного зубного протеза. При этом, благодаря оптимальному отражению света, гипс Экзакто-Рок С является сканируемым и доступен в цветах коричневый и слоновая кость.

- Гипс, не содержащий формальдегида, гарантирует надежную обработку и без опасения может использоваться для изготовления цельных зубных протезов
- Синтетические компоненты гарантируют такое же качество и способствуют изготовлению точно припасованной модели
- Улучшенные текучие свойства способствуют более легкому литью большого количества оттисков
- Оптимальное отражение света, благодаря специальным цветовым пигментам, сокращает доработку в системе КАД.

Коричневого цвета:
1 x 2 кг **№ 570 0SB5 2**
5 x 2 кг **№ 570 0SB5 1**
10 x 2 кг **№ 570 0SB5 0**

Цвета слоновой кости:
1 x 2 кг **№ 570 0SE5 2**
5 x 2 кг **№ 570 0SE5 1**
10 x 2 кг **№ 570 0SE5 0**

Расширение гипсов различных производителей



www.caelo-dental.net

Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

Индивидуальное изготовление каркасов требует наивысшей прецизионности. Этот процесс в ежедневной практике облегчают благодаря использованию высококачественных восков для моделирования, специальных восков, а также успешной техники литья. Использование паковочных масс для точно припасованного прецизионного литья сокращает повторные доработки и экономит время.

Бредент — техника литья
Руководство 84

Моделирование каркасов
Последовательность системы 85
Изобре-изолянт для воска 86
Элафлекс 86
Визио-Дип 86
Погружной воск 87
Пришеечный резак 87
Вакспул дуо 88
Электрошпатель bwm3 89
Инструменты «быстрая замена» 90
Воск для вторичных колпачков 91
Биотек воск для вторичных колпачков 91
K2 точный моделировочный воск 91
Стандартный воск для моделирования 91
Геко 92
Моделировочный воск Сплендидо 92
Воск КБИ 92
Воск цвета зубов 92
Моделировочный воск Биотек 93
Пришеечный воск 93
Биотек воск для пришеечной области 93
Биотек-воск для фрезерования 93
Серакол УФ 94
КомпоФорм УФ 95
Вспомагательные восковые детали 96
Эстетик-Гнатофлекс 102
Гнатофлекс Премиум 105
Оптигусс 108
Кристаллы и перлы 109

Установка литниковых каналов
Последовательность системы 111
Литейные каналы для литья под давлением в вакууме 112
Литейные каналы для центробежного литья Schleuderguss 113
Каплевидные резервуары 114
Каплевидные резервуары для массивных литых элементов 114
Двойные каплевидные резервуары 115
Каплевидные резервуары для массивных литых элементов 115
Заготовки протек-воскового профиля в стержнях 115
Биотек-восковая проволока на катушке 116
Восковая проволока на катушке 116
Штифты воскового профиля 116
Восковой профиль Квадро 117
Литниковые штифты Квадро 117
Заготовки-Протек 117

Паковка и литье
Последовательность системы 119
Вакс-лайт для снятия напряжения с воска 120
Жидкость для снятия рнапряжения в силиконе и воске 120
Разделяющее средство для изъятия из формы 120
Металлические муфельные кольца 121
Флисовые прокладки 121
Клеящее средство для флисовых прокладок муфеля 121
Силиконовые муфельные кольца 122
Вакуумная смешивающая система эковак 123
Бревест С+В быстрый 124
Бревест Быстрый 1 124
Трансфузер 125
Маркер для паковочной массы 126
Маркер для муфеля 126
Золотая книга 126
Бреаллой С + В 270 127
Бреаллой МК 127
Заготовка Бреаллой 128
Бреаллой флюс 128
Оксид-Стоп-ЕМ 129
Оксид-Стоп-НЕ 129
Оксид-Стоп для серебряно-палладиевого сплава 130
Теплоизолирующая паста 130
Брецид для кислотных ванн 130

Руководство

Книга «бредент — техника литья» (Дентальное литье, точность-однородность-совместимость) — это настольная книга в процессе Вашего планирования и конструирования. По этой книге зубной техник не должен изучать научные данные и химические формулы. Скорее всего, это попытка научно обоснованные данные и опыт донести зубному технику в самой доступной форме.

бредент – техника литья

Дентальное литье
точность-однородность-совместимость

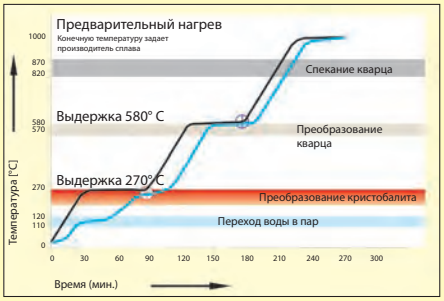
230 страниц
№ 992 9610 D

Курсы

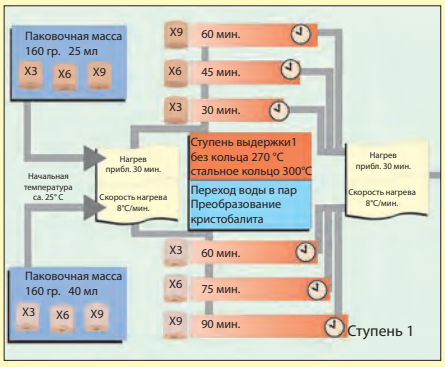
На курсе «бредент - техника литья» Вам будут представлены системные технологические процессы.

Рассматриваемые на курсе «ноу-хау» предоставят Вам возможность достигать воспроизводимые качественные результаты.

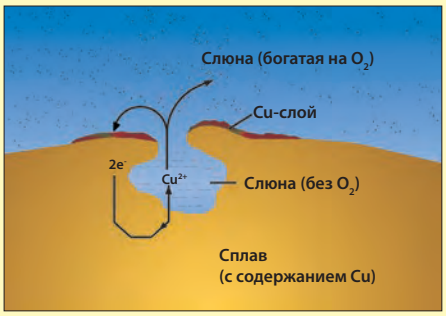
№ 950 0074 0



Полезные сведения об управлении печью и поведении паковочных масс позволят решить Вам большинство проблем.



Линейный предварительный нагрев
Как следует настроить печь предварительного нагрева для соответственного размера муфеля?



Как функционирует гальванический элемент и что происходит в полости рта?

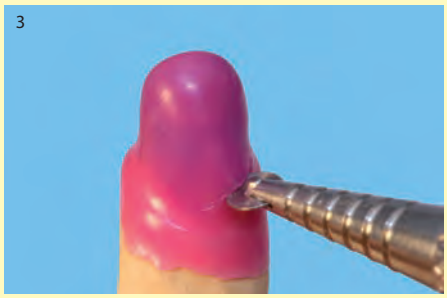
Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

1

Для легкого и надежного отсоединения модели, культю изолируют изоляционным воском Изобре. Нанесение очень тонкого слоя не препятствует точности припасовки.

2

Специальные погружные воски способствуют изготовлению точно припасованных восковых колпачков. Визуальный контроль толщины слоя предлагает высокую надежность и сокращает трудную обработку.


3

Остаток воска быстро и легко удалить с помощью пришеечного резака. Нанесение тонкого разреза предотвращает Получение в припасовке восковых колпачков.

4

Пришеечные воски способствуют точному оформлению края. Благодаря равномерному нагреву воска и использованию электрического ножа для воска можно достичь идеальных результатов.

5

Большой ассортимент разных восков для моделирования по цвету и качеству. Другие продукты, такие как вспомогательные восковые детали или формы жевательных поверхностей облегчают ежедневную работу и экономят время.

Для точности припасовки модели следует использовать воски без искажений. Для каждого требования бредент предлагает большой выбор восков разных цветов и качества. Для экономии времени при моделировании в Вашем распоряжении разные вспомогательные восковые детали, а также разные силиконовые жевательные поверхности Гнатофлекс.
Также светоотверждаемые материалы облегчают быстрое и надежное моделирование в ежедневной работе.

Используемые материалы

Изобре-изолянт для воска	страница 86
Элафлекс	страница 86
Визио-Дип	страница 86
Погружной воск	страница 87
Пришеечный резак	страница 87
Вакспул дуо	страница 88
Электрошпатель bwm3	страница 89
Инструменты «быстрая замена»	страница 90
Воск для вторичных колпачков	страница 91
Биотек воск для вторичных колпачков	страница 91
K2 точный моделировочный воск	страница 91
Стандартный воск для моделирования	страница 91
Геко	страница 92
Моделировочный воск Сплендидо	страница 92
Воск КБИ	страница 92
Воск цвета зубов	страница 92
Моделировочный воск Биотек	страница 93
Пришеечный воск	страница 93
Биотек воск для пришеечной области	страница 93
Серакол УФ	страница 94
КомпоФорм УФ	страница 95
Вспомагательные восковые детали	страница 96
Эстетик-Гнатофлекс	страница 102
Гнатофлекс Премиум	страница 105
Оптигусс	страница 108
Кристаллы и перлы	страница 109

Изобре-изолянт для воска

Изобре-изолянт для воска
750 мл
№ 540 0104 0

Сверхтонкий слой изолянта на органической основе для надежной, точной изоляции восковой моделировки от всех зуботехнических материалов.

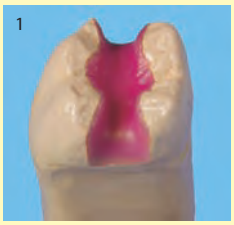
Сопутствующие товары:

Ёмкость с кисточкой pk
20 мл
№ 540 0072 0

Изобре-изолянт для воска на чисто органической основе абсолютно надёжен, не содержит растворителя и легко смывается. Нейтрален по отношению к пластмассе, керамике, металлу, гипсу и лакированным поверхностям. Сухая изолированная поверхность также сохраняет высокоэффективный мелкодисперсный слой Изобре-изолянта для воска, обеспечивающий простое и надежное отделение восковой композиции. На пористые поверхности изолянт наносят 2 или 3 раза.

Элафлекс

Элафлекс
Лиловый
130 гр.
№ 510 0090 0



Воск Элафлекс даёт возможность извлечь вкладку из полости без деформации, что упрощает моделировку.

Элафлекс настолько эластичен, что восковой колпачок при снятии не деформируется.

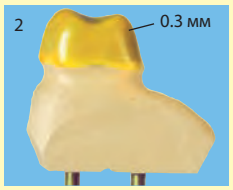
На всех металлических деталях, отполированных до зеркального блеска, Элафлекс самоизолируется.

Сверхэластичный погружной воск для высокоточных восковых колпачков.
Эластичность воска элафлекс позволяет снятие воскового колпачка без деформации. На всех металлических деталях, отполированных до зеркального блеска, можно изготовить точно припасованный колпачок, так как Элафлекс самоизолируется.

Визио-Дип

Визио-Дип
жёлтый
130 гр.
№ 510 0073 0

При толщине воска более 0,4 мм воск становится непрозрачным.



При толщине слоя <0,3 мм культя видна. Благодаря точности контроля толщины воска уменьшается объём обработки.

Визуальный контроль погружного
воска при толщине слоя до 0,3 мм.
Идеальный визуальный контроль благодаря прозрачности воска.

Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

Погружной воск

Высокоточные колпачки из воска со свойствами пластмассы.
Погружные воски способствуют изготовлению высоко прецизионных и точно припасованных восковых колпачков.
Благодаря свойствам пластмассы возможна обработка всех самоизолирующихся поверхностей. Разные цвета гарантируют наилучший контраст с основой.
Базис для рациональных и точных работ!

● **зеленый**
130 гр.
№ 510 0087 0

● **желтый**
130 гр.
№ 510 0085 0

● **красный,** 130 гр. **№ 510 0086 0**

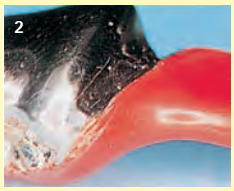
○ **цвета зубов**
130 гр.
№ 510 0089 0

● **коричневый**
130 гр.
№ 510 0088 0

Сопутствующие товары:

Пришеечный резак
№ 320 0091 0

Равномерная прочность стенки и оптимальная форма кромки, не требующая дополнительной моделировки пришеечным воском, отличают этот погружной воск, похожий на жемчужинки.



На всех гладких поверхностях культи или металла этот погру-жной воск является самоизоли-рующимся. Вследствие этого он идеально подходит для всех точ-ных зуботехнических работ.

Рельеф культи может быть восстановлен белым воском для выравнивания поверхности без риска соединения с погружным воском.

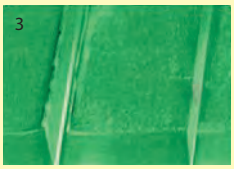
Погружной воск цвета зубов идеален для восковой моделировки в естественном цвете.

Пришеечный резак

Пришеечный резак
№ 320 0091 0

Точность и экономия времени при работе с колпачками из воска и целлулоида.

Острое стальное колесовидное лезвие толщиной 0,1 мм и диаметром 3 мм га-рантирует точность в работе.



Разрез восковой пластины толщиной 0,5 мм скальпелем (слева) и пришеечным резаком (справа).

Применение пришеечного резака дает возможность изготавливать колпачки с высокой степенью точности без дополнительной коррекции воском.

Вакспул дуо

Устройство вакспул дуо
№ 110 0150 0

вакспул дуо рукоятка
№ 110 0151 0

Набор

4 Штук.
1 Устройство вакспул дуо
1 рукоятка вакспул дуо
2 моделирующая насадка вакспул дуо
№ 110 0152 0

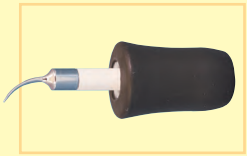
Устройство для погружных восков и электроршпатель с цифровым управлением предлагают комфорт
- устойчивый и не требующий особого ухода пластмассовый корпус
- сменная пластмассовая крышка
- удобный дизайн
- функции переключения с C° на F° без обжигания пальцев

Устройство для погружных восков
- Точная до градуса регулировка температуры погружных восков повышает качество
- Высокая мощность нагревательного элемента сокращает время расплавления воска
- Однородные восковые колпачки благодаря постоянному контролю температуры
- Без обжигания пальцев при погружении благодаря глубоко расположенному специальному резервуару для погружения
- Температура плавления до 120°

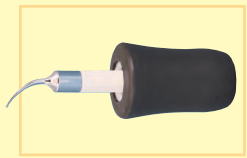
Электрошпатель
- Возможно отдельное подключение электрошпателя
- На рабочем месте только одно устройство
- Неутомительная работа благодаря эргономичному дизайну ручки
- Благодаря специальным изолирующим элементам ручка менее нагревается
- Легкая замена моделирующих наконечников
- Кнопка-ускоритель способствует быстрому нагреву до конечной температуры
- Наивысшая температура 240°C

Сопутствующие товары:

Подставка
№ 140 0096 5

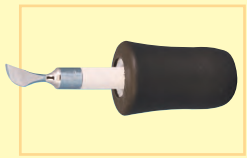


Моделирующая насадка
Размер 1
№ 320 WP4G 1



Моделирующая насадка
Размер 3
№ 320 WP4G 3

Моделирующая насадка
Размер 5
№ 320 WP4G 5



Моделирующая насадка
Стандартная
№ 320 WP47 2

Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

Электрошпатель bwm3

Регулятор bwm 3
с рукояткой и моделировочными насадками
5 размеров
№ 140 0096 3

Регулятор bwm 3
№ 140 0096 0

Рукоятка
bwm 3
№ 140 0096 2

Подставка
bwm 3
№ 140 0096 5

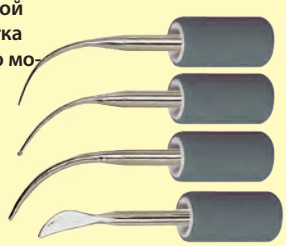
Педальный выключатель bwm 3
№ 140 0096 1

Принадлежности:

Обтяжка ручки
из пористой резины
4 штуки
№ 140 0096 4

Электрошпатель изготовлен по интегрированной прогрессивной технологии с высоким качеством. Удобно оформленная рукоятка даёт возможность пользователю быстрее выполнить восковую моделировку и снизить напряжение во время работы.

- эргономически оформленная рукоятка
- быстрое накаливание посредством высокоскоростного педального выключателя
- управляемый регулятор температуры
- простая и быстрая замена моделировочной насадки



Моделировочная насадка bwm 3 размер 1
№ 320 004G 1

Моделировочная насадка bwm 3 размер 3
№ 320 004G 3

Моделировочная насадка bwm 3 размер 5
№ 320 004G 5

Моделировочная насадка bwm 3 стандартная
№ 320 0047 2

Удобный и быстрый выбор моделировочной насадки.

Приспособление для прочной и надежной фиксации рукоятки в приборе.

Подвижная подставка для удобной фиксации рукоятки.

С давних пор форма лезвий оправдана возможностью индивидуального применения.

Соединение рукоятки с моделировочным инструментом позволяет быстро и просто заменить его без риска повреждения.

Специальная форма рукоятки предотвращает прокручивание острия моделировочного инструмента во время работы.

Моделировочные инструменты удобно и наглядно расположены на регуляторе устройства.

Если электрошпателем не работают, его можно хранить на удобной для манипулирования подставке.

Педальным выключателем моментально можно достичь более высокой температуры, чем была установлена. Рабочий режим педального выключателя сопровождается включением контрольного светового индикатора.

Простое и наглядное устройство регулятора для спокойной работы без напряжения.

Прикрепленный к рукояти гибкий прочный кабельный шланг облегчает работу.

Высокая технологичность в рациональной функции и изменённом дизайне - для удобной и быстрой работы.

Инструменты «быстрая замена»

Сочетание дизайна, функциональности и системности.

Инструменты для техники быстрой замены для работы с керамикой, изготовления модели и протезирования.

- Дизайн ручки из карбона — эстетическая и удобная
- Высококачественная сталь держателя насадок с магнитной кромкой для оптимальной фиксации всех насадок
- Все металлические детали и магнит нержавеющие
- Термостойкость магнита во внутренней части ручки до 80°C
- Обслуживание одной рукой с системой быстрой замены
- Отдельные области применения для керамики, изготовления модели и протезирования
- Наглядность благодаря уменьшению количества инструментов в комплекте
- быстрый подбор нужного инструмента благодаря «разумной» системе (защита промышленных образцов)
- трудоемкое завинчивание ключом остается в прошлом
- произвольное размещение регулируемых насадок в рабочей позиции
- высокая надежность благодаря быстрому отсоединению нагревшегося наконечника
- надлежащее хранение хрупкой керамической насадки
- оптимальное нейтральное положение керамических кисточек в висящей позиции
- Высококачественные керамические насадки для лучших антифрикционных свойств

Карбоновая ручка
Д 101 мм, Ø 8 мм
№ 310 0103 1

Подставка
Ш 102 x Г 100 x
В 75 мм
Масса прибл. 575 гр.
№ 310 0103 0

Обзор инструментов
Масса в мм

Твин Поинт
№ 310 0105 6

Насадка для фиссур
№ 310 0103 4

Насадка закругленная
№ 310 0105 7

Гроко гладкая
№ 310 0103 2

Гроко зубчатая
№ 310 0103 3

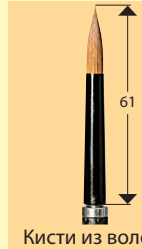
Адаптер резьбой M4
№ 310 0103 5

Магик Контраст
Размер 6
№ 310 0105 3

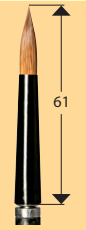
Магик Контраст
Размер 8
№ 310 0105 4

Магик Контраст
Размер 8B
№ 310 0105 5

Кисти из волоса колонка
Размер 6
№ 310 0104 4



Кисти из волоса колонка
Размер 8
№ 310 0104 5

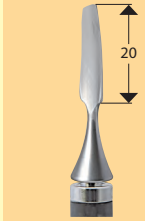


Кисти из волоса колонка
Размер 8B
№ 310 0104 6

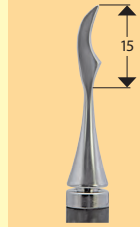
Насадка
№ 310 0104 0

Зонд 0,8
№ 310 0104 1

Зонд 1,1
№ 310 0104 2



Насадка фиг. 3
№ 310 0103 7



Насадка фиг. 4
№ 310 0103 9

Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

Воск для вторичных колпачков

Вторичные колпачки из металла. Специальная консистенция препятствует образованию царапин на внутренней части колпачков.

Воск для вторичных колпачков
25 гр.
Желтый
№ 510 0042 0

Практически безусадочен, после затвердевания хорошо снимается с поверхности металла, не образуя на внутренней стороне воскового колпачка борозд, царапин и раковин. Это существенно влияет на последующую припасовку вторичных колпачков.

Биотек воск для вторичных колпачков

Моделировочный воск для равномерного нанесения слоя с незначительной усадкой и с наилучшими свойствами выгорания.

Биотек-воск для вторичных колпачков 28 гр.
Фиолетовый
№ 510 0061 3

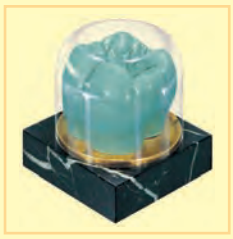
Равномерная толщина колпачков благодаря прекрасному скоблению без мажущего эффекта. Просвечивание культи свидетельствует о толщине слоя воска от 0,3 до 0,4 мм.

Незначительная усадка и отличное свойство выгорания – залог максимальной точности и однородности литья.

K2 точный моделировочный воск

Универсальный моделировочный воск для всех видов точных работ при изготовлении искусственных коронок и мостовидных протезов.
Минимальная усадка и, как следствие, точно припасованная модель, отличают этот воск от других восков. Фаза затвердевания – Быстрая фаза отверждения, благодаря чему K2 точный моделировочный воск подходит для точной техники нанесения воска. Твердость воска позволяет получить гладкую поверхность модели при срезании.

K2 точный
60 гр.
Серый **№ 510 0090 2**
Желтый **№ 510 0090 3**
Бежевый **№ 510 0090 4**
Зеленый **№ 510 0090 5**



Мраморный цоколь с прозрачной крышкой
№ 320 0042 0

Крайне незначительная усадка позволяет моделировать тонкие детали с высокой степенью точности.

Быстрая фаза отверждения облегчает быструю и изящную моделировку формы.

Твердость и однородность воска позволяет получать гладкую поверхность при срезании поверхностного слоя.

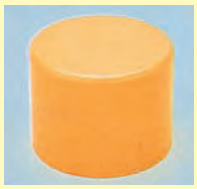
Воск для моделирования стандартный

Воск для моделирования Стандартный
Бежевый
70 гр.
банка-защелка
№ 510 0078 5

Бежевый воск для моделирования для техники изготовления коронок, мостовидных протезов и вкладок. Точка отвердевания 50°C позволяет вести непрерывную работу. Бежевый цвет не напрягает глаза при каждодневном моделировании и способствует объемности, благодаря чему глубокие жевательные поверхности хорошо распознаваемы.

Геко

Визуально можно объективно оценить моделировку зубов при идентичности цвета воска и гипса



Приятная, не утомительная работа по воспроизведению цвета и формы.

Опаковые свойства воска позволяют лучше оценить поверхность фиссур при моделировании.

Посредством отражения света этот цвет воска в пастельных тонах позволяет лучше понять форму.

В продаже разных цветов для приятной и неутомительной работы. Специальный качественный воск способствует точному нанесению и имеет исключительные свойства при моделировании. Предназначен для фрезеровок.

Моделировочные воски Геко
25 гр.

бежевый для гипса Фуджи Рок	**№ 510 0060 2**
желтый для гипса Супер Ди	**№ 510 0060 4**
зеленый для гипса Ди Кин	**№ 510 0060 1**
Геко-красный для гипса Вел – Микс – Стоун	**№ 510 0060 3**

Моделировочный воск Сплендидо

В продаже разных цветов для приятной и неутомительной работы. Специальный качественный воск способствует точному нанесению и имеет исключительные свойства при моделировании. Предназначен для фрезеровок. Сплендидо имеется также как летний воск «Сплендидо жесткий» (фрезеруемый при комнатной температуре до 40°C).

Сплендидо 25 г, зеленый

Сред. степ. жесткости	**№ 510 0069 0**
жесткий	**№ 510 0059 0**

Приятный светло-зеленый цвет воска мягко отражает свет и позволяет хорошо видеть форму воссоздаваемой поверхности. Опаковый компонент этого воска позволяет лучше выполнить моделировку глубоких фиссур.

Воск КБИ

Незначительное сжатие, высокая стойкость, хорошие свойства при моделировании и гладкая поверхность при срезании способствуют идеальным возможностям для всех техник моделирования. Предназначен для техники фрезерования.

Воск КБИ 25 г, голубой,

Сред. степ. жесткости	**№ 510 0091 0**
жесткий	**№ 510 0092 0**

Светло-голубой цвет показывает технику пластичность его моделировки. Дополнительно выпускается летний воск «КБИ жесткий». Само собой разумеется, оба воска пригодны для фрезеровки.

Воск цвета зубов

Воск цвета зубов в двух консистенциях. С исключительно минимальной усадкой специально для техники нанесения воска, разработанной по М. А. Польц.

Воск цвета зубов
25 гр.

средней степени жесткости	**№ 510 0080 0**
средней степени жесткий	**№ 510 0081 0**

100 гр.

средней степени жесткости	**№ 510 0079 0**
средней степени жесткий	**№ 510 0078 0**

Возможность точного нанесения и лучшие свойства при срезании отличают этот воск от других.

Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

Моделировочный воск Биотек

Моделировочный воск, отвечающий высоким требованиям к моделировочным свойствам, усадке и полноте сгорания.
Незначительное усилие при моделировке гарантирует безупречность посадки восковой коронки на культе.
Восковую стружку легко можно удалить струёй сжатого воздуха.

Биотек моделировочный воск, 60 гр.
зеленый **№ 510 0061 1**
серый **№ 510 0061 0**

Незначительная усадка обеспечивает высокую степень точности.
Полное выгорание – это основа получения однородного литья.
Идеально подходит для моделирования коронок и вкладок из прессованной керамики.

Простота и точность прицельного нанесения в точку или на большие поверхности.

Пришеечный воск

Воск для пришеечной части оптимален для моделировки края пришеечной части коронок, вкладок, накладок и т.д., практически безусадочен.

Пришеечный воск
25 гр.
красный
№ 510 0060 5

Без напряжения и пор хорошо соединяется с адаптой и всеми моделировочными восками.

Биотек воск для пришеечной области

Моделировочный воск для точного выполнения пришеечной области при моделировании каркасов коронок, благодаря незначительной усадке и отличному выгоранию.

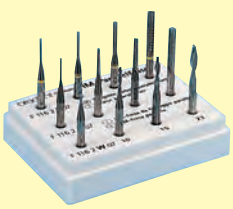
Биотек воск для пришеечной области
28 гр.
красный
№ 510 0061 2

Особая консистенция этого воска, его малая усадка и полное беззольное выгорание гарантируют высокую точность края коронки.

Биотек-воск для фрезерования

Великолепный воск для фрезерования с превосходными возможностями для моделирования.
Очень хорошие свойства для шабрения и фрезеровки,так как отсутствует прилипание воска к фрезе.

Биотек-воск для фрезерования
28 гр.
голубой
№ 510 0061 4



Фрезеровочную систему-бредент Вы найдете в группе продуктов C!

Невероятная экономия времени за счёт хороших моделировочных свойств. При фрезеровке распределителя нагрузки на оральной поверхности коронок не должен быть использован никакой другой воск.

Крайне точный фрезерный воск, который даёт гладкую блестящую поверхность при фрезеровке.

Выгорание без остатка позволяет использование при прессовании керамики.

СЕРАКОЛЛ УФ

Сераколл УФ соединяет мостовидные протезы

- высокое капиллярное действие
- предельно высокая стабильность для лучшего удерживания
- короткое время отверждения
- лучшие результаты литья

СЕРАКОЛЛ УФ
светоотверждаемый клей
для воска
2 x 3мл
2 флакона
№ 540 0115 1

Восковую конструкцию изготовляют отдельно. Таким образом предотвращают напряжение во внутренней части воскового каркаса. После контроля и моделирования краев коронок моделированную конструкцию снова устанавливают на модель.

Одну каплю клея Сераколл УФ наносят в трещину. Благодаря высокому капиллярному действию клея, Сераколл УФ равномерно заполняет всю поверхность трещины. Оптимальный размер зазора трещины < 0,3 мм. При необходимости еще несколькими каплями клея можно восстановить прежнюю форму протеза.

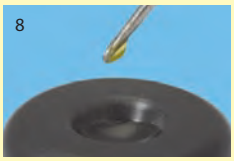
После каждого нанесения Сераколл УФ оставляют отвердевать в стандартной полимеризационной лампе минимум на 90 с.

Смоделированную конструкцию с установленными литниковыми каналами можно без напряжения отсоединить от модели и нанести паковочную массу.

Сераколл УФ идеально подходит для изготовления моделей с балковыми конструкциями без напряжения, а также других работ при протезировании на имплантатах.

Сераколл УФ подходит для всех стандартных источников света УФ и ЛЕД. В случае использования переносных ламп каждую поверхность конструкций отверждать 10 с.

Благодаря нанесению тонкого слоя Секаколл УФ можно выровнять все шероховатые поверхности.



Благодаря дозировочным флаконам, которые входят в комплект, оптимальное количество Сераколл УФ можно набрать зондом.

Есть возможность без проблем соединить Пи-Ку-Пласт, компоФорм УФ и воск.

Части замковых конструкций можно позиционировать в параллелометре, одну каплю Сераколл УФ нанести в зазор, закругленные аккуратные переходы отверждать с помощью переносной лампы.

Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

компоФорм УФ

компоФорм Уф благодаря стабильности идеально подходит для пантографического переноса, что дает возможность работать без стресса.

Светоотверждаемая пластмасса для моделирования, фиксации частичных мостовидных протезов, а также для быстрого изготовления структур на штифтах. КомпоФорм УФ полностью выгорает, обеспечивая однородность литья.
Индивидуальное моделирование непосредственно из шприца. Благодаря немедленному отверждению при использовании полимеризационной лампы обеспечивается чистое и целенаправленное моделирование.

компоФорм УФ
2 x 3 мл шприцы
10 канюль для аппликаций
№ 540 0115 0

компоФорм УФ легко соединяется с моделирующим воском и поэтому идеально подходит для соединения моделиперед паковкой — вследствие этого возможна надлежащая паковка.

Моделирование и последующую обработку телескопических и конических коронок можно идеально проверить посредством визуального контроля толщины слоев. Высокая стабильность отвердевшей пластмассы позволяет проводить обработку фрезой.

Благодаря безусадочным свойствам и полному выгоранию пластмасса идеально подходит для фиксации спаянных мостовидных протезов.

Увеличение модельного литья можно провести беспроблемно и за короткое время. компоФорм УФ легко удаляется с гипса.

Сопутствующие товары:

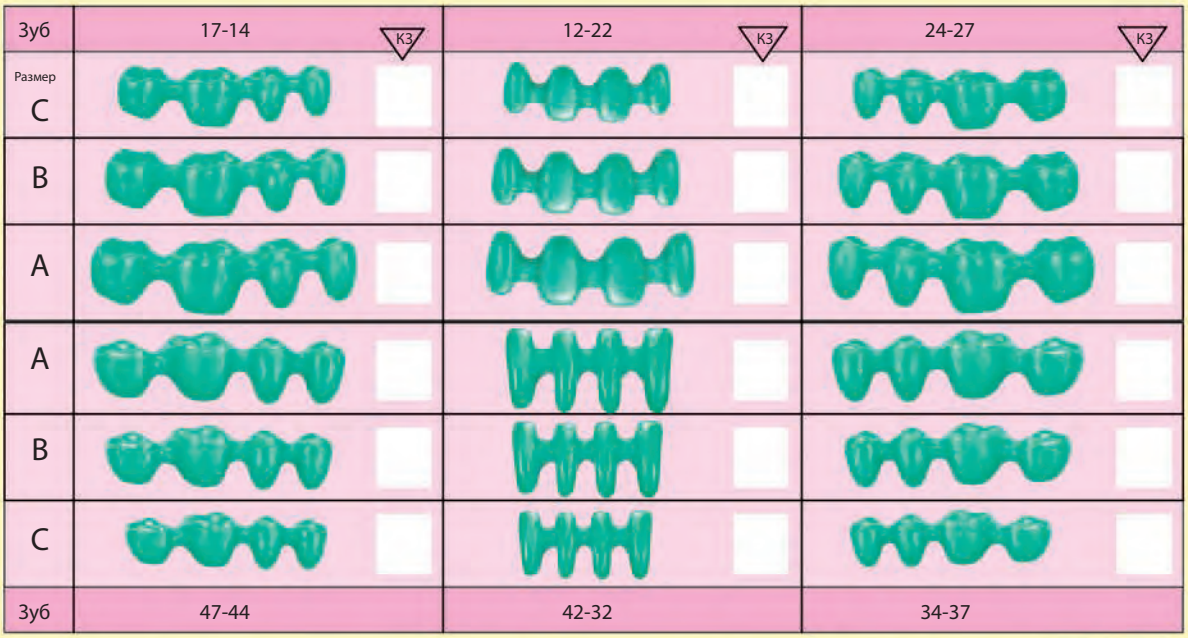
Канюли для аппликаций
25 Штук.
№ 580 0001 8

Нависающие края на культях удаляют быстро и аккуратно.

Полное выгорание и минимальное расширение гарантируют лучшие результаты литья.

Биотек-блоки для металлокерамики без гирлянды

Вспомогательные восковые детали со свойствами, аналогичными моделировочным воскам и крайне незначительной зольностью.
Точка плавления, твёрдость и качество шабрения приближены к моделировочным воскам. Это даёт возможность простой и целенаправленной компоновки вспомогательных восковых деталей с восковыми колпачками. Малая зольность при сгорании вспомогательных восковых деталей Биотек создаёт условия для получения гладких гомогенных поверхностей литых конструкций.



Набор

18 форм
x 5 деталей
№ B13 180 05 ☐

18 форм
x 10 деталей
№ B13 180 10 ☐

18 форм
x 20 деталей
№ B13 180 20 ☐

Дополнительная упаковка (КЗ):
Каждую форму и размер можно получить в дополнительном наборе по 10, 25, 50 или 100 шт. Пожалуйста, на бланке заказа в белом квадратике рядом с нужной формой укажите точное количество деталей.

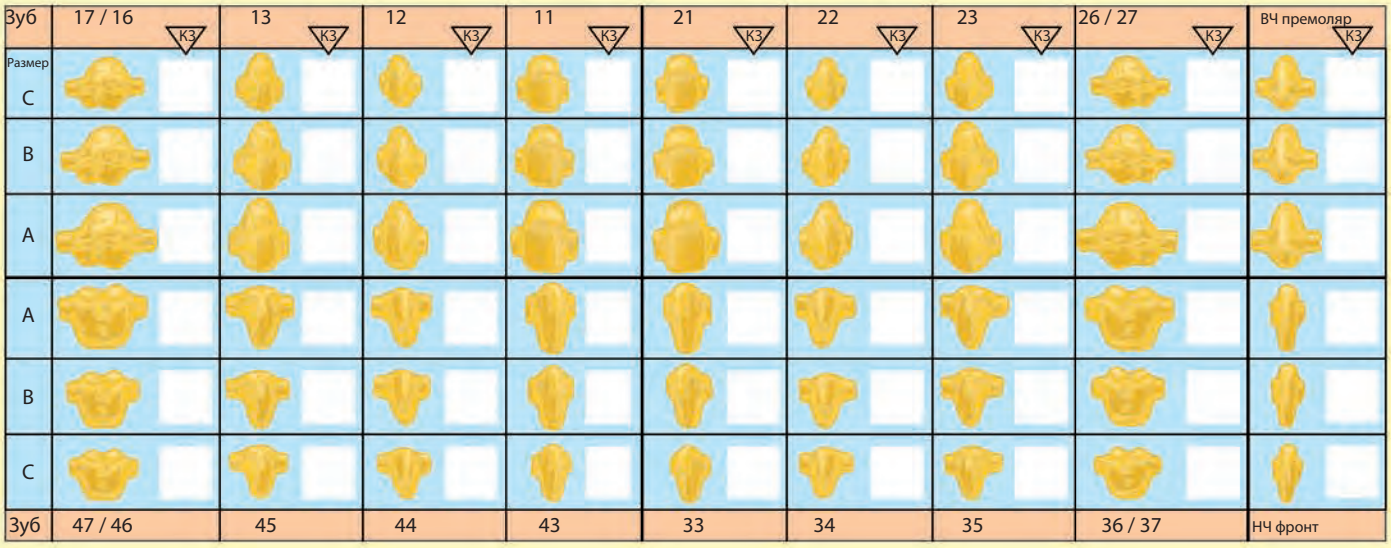
Малый набор: ☐
18 форм x
x 2 детали
№ B13 000 MK

Отправитель (печать):

Уведомление №

Дата, подпись

Промежуточные звенья bwg

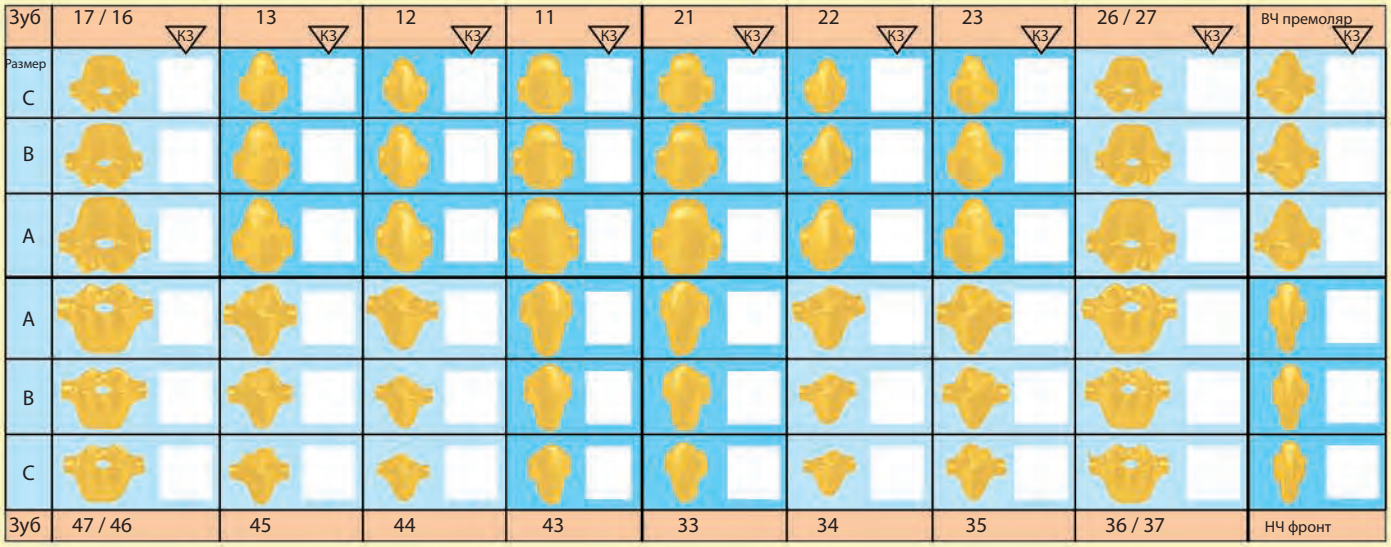


Формы изготовил зубной техник-Мастер Ян Лангнер

Дополнительные упаковки (КЗ): по 50 шт

Набор промежуточных звеньев bwg: состоит из 540 единиц (54 различных формы по 10 единиц) **№ D00 5401 0**
Желаемое количество наборов укажите, пожалуйста, здесь

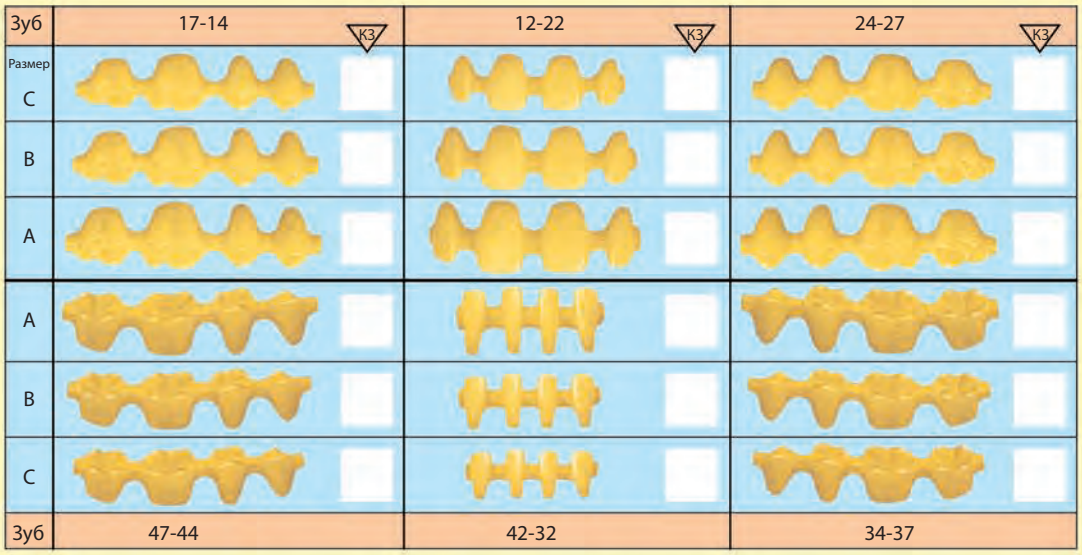
Полые промежуточные звенья bwhg



Дополнительные упаковки (КЗ): по 50 шт

Набор боковых зубов в виде полых промежуточных звеньев bwhg: состоит из 300 полых звеньев (27 различных форм) **№ D01 2701 0**
Желаемый набор укажите, пожалуйста, здесь

Полые блоки bwbl



Изображение в натуральную величину

Набор боковых и фронтальных зубов в виде промежуточных звеньев bwg и полых промежуточных звеньев bwhg: состоит из 540 единиц (54 различных формы, из которых 27 пустотелых единиц и 27 полноформных)
№ D01 5401 0
Желаемый набор укажите, пожалуйста, здесь

Дополнительные упаковки (КЗ): по 25 блоков
Набор полых блоков bwbl: состоит из 180 блоков (18 различных форм по 10 блоков)
№ D00 1801 0
Желаемый набор укажите, пожалуйста,здесь

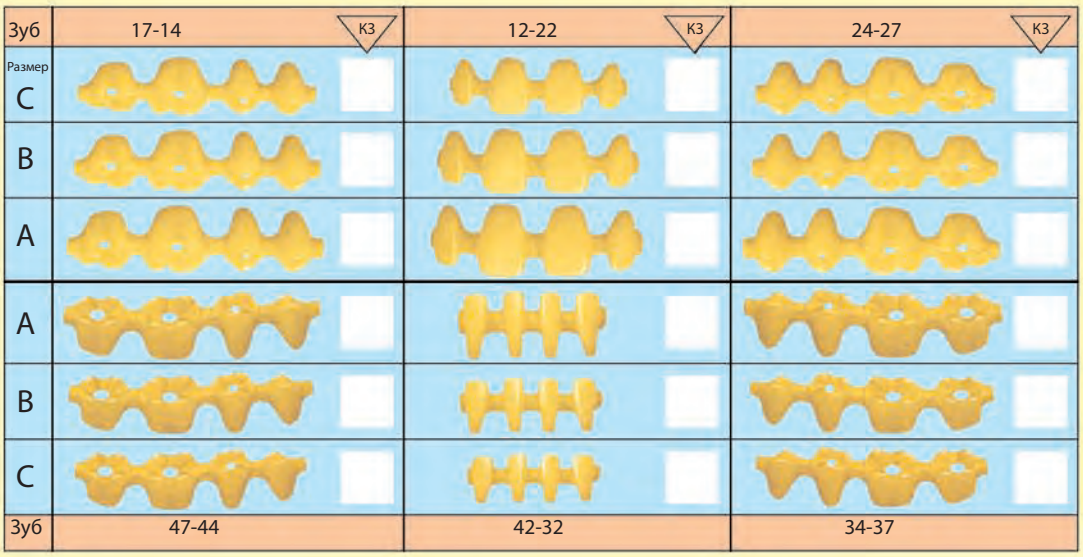
Отправитель (печать):

Уведомление №

Дата, подпись

Дополнительные поручения:

Полые промежуточные блоки bwhbl



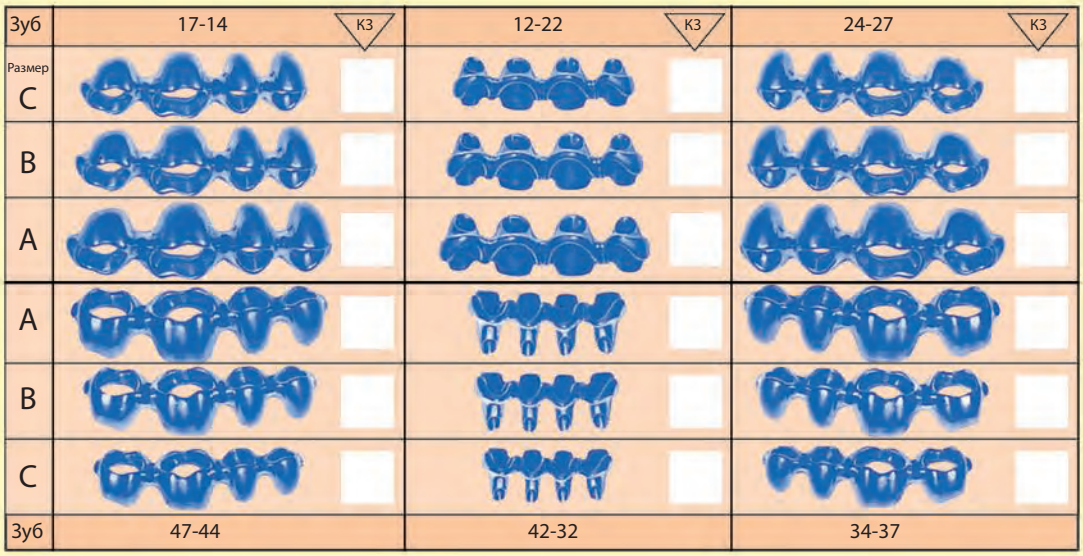
Дополнительные упаковки(КЗ): по 25 блоков

Набор полых промежуточ-ных звеньев bwhbl:
состоит из 12 пустотелых блоков (блоки боковых зу-бов) и 6 полноформных бло-ков (блоки фронтальных зу-бов)

№ D01 1801 0

Желаемое количество наборов укажите, пожалуйста, здесь ☐

Пустотелые блоки hpbl



Дополнительные упаковки (КЗ): по 25 блоков

Набор пустотелых блоков hpbl:
состоит из 180 блоков (18 различных форм по 10 блоков)

№ A11 1801 0

Желаемое количество наборов укажите, пожалуйста, здесь ☐

Изображение в натуральную величину

Отправитель (печать):

Уведомление №

Дата, подпись

Дополнительные поручения:

Перед заполнением, пожалуйста, сделайте ксерокопию

Блоки для металлокерамики mkbl

Зуб	17-14	КЗ	12-22	КЗ	24-27	КЗ
Размер C						
B						
A						
A						
B						
C						
Зуб	47-44		42-32		34-37	

Дополнительные упаковки (КЗ): по 25 блоков

Набор блоков для металлокерамики mkbl: состоит из 180 блоков (18 различных форм по 10 блоков)

№ A00 1801 0

Желаемое количество наборов укажите, пожалуйста, здесь ☐

Блоки для металлокерамики с гирляндой fg-mkbl

Зуб	17-14	КЗ	12-22	КЗ	24-27	КЗ
Размер C						
B						
A						
A						
B						
C						
Зуб	47-44		42-32		34-37	

Дополнительные упаковки (КЗ): по 25 блоков

Набор блоков для металлокерамики с гирляндой fg-mkbl: Состоит из 180 блоков (18 различных форм по 10 блоков)

№ A01 1801 0

Желаемое количество наборов укажите, пожалуйста, здесь ☐

Изображение в натуральную величину

Отправитель (печать):

Уведомление №

Дата, подпись

Дополнительные поручения:

Эстетичные эргономичные блоки для металлокерамики ae-mkbl

Зуб	17-14	КЗ	12-22	КЗ	24-27	КЗ
Размер C						
B						
A						
A						
B						
C						
Зуб	47-44		42-32		34-37	

Дополнительные упаковки (КЗ): по 25 блоков

Набор зстетичных эргономичных блоков для металлокерамики ae-mkbl:
состоит из 180 блоков
(18 различных форм по 10 блоков)

№ A02 1801 0

Желаемое количество наборов укажите, пожалуйста, здесь ☐

Эстетичные восковые виниры a-wv

Формы изготовил зубной техник-Мастер Ян Лангнер

Зуб	12	КЗ	11	КЗ	21	КЗ	22	КЗ
Размер C								
B								
A								
A								
B								
C								
Зуб	42		41		31		32	

Изображение в натуральную величину

Эстетичные эргономичные керамические промежутки для каркасов

Эстетичные восковые виниры для эргономичного изготовления керамики на нёбной поверхности

Эстетичные восковые виниры для вестибулярной поверхности

Дополнительные упаковки (КЗ): по 50 шт.

Набор эстетичных восковых виниров a-wv:
состоит из 240 блоков
(24различных формы
по 10 единиц)

№ C13 2401 0

Желаемое количество наборов укажите, пожалуйста, здесь ☐

Отправитель (печать):

Уведомление №

Дата, подпись

Дополнительные поручения:

Перед заполнением, пожалуйста, сделайте ксерокопию

Пустотелые звенья hpg

Формы изготовил В. Веденигт

Зуб	Моляры 17 / 16	КЗ	Премоляры 4 / 5	КЗ	13	КЗ	12 / 11	КЗ	ВЧ-фронт 21 / 22	КЗ	23	КЗ	Моляры 26 / 27	КЗ
Размер C														
B														
A														
A					Окклюзионная поверхность		43		НЧ-фронт 41 / 31		33		36 / 37 Моляры	
B														
C														
Зуб	47 / 46 Моляры													

Дополнительные упаковки (КЗ): по 50 шт.

Набор пустотелых звеньев hpg:

состоит из 360 блоков (36 различных форм по 10 единиц)

№ A01 3601 0

Желаемое количество наборов укажите, пожалуйста, здесь ☐

Отправитель (печать):

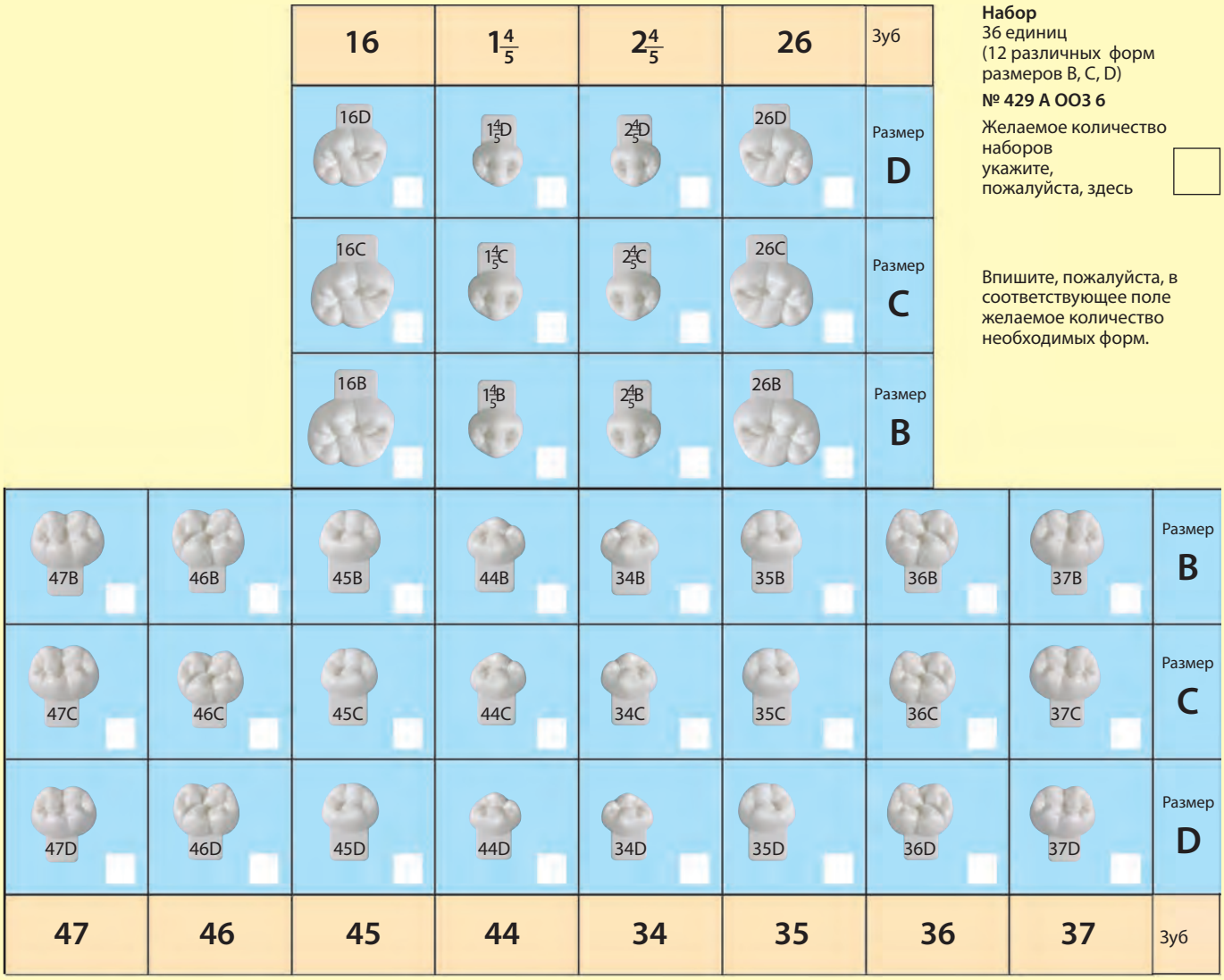
Уведомление №

Дата, подпись

Дополнительные поручения:

Перед заполнением, пожалуйста, сделайте ксерокопию

Эстетик-Гнатофлекс



Набор
36 единиц
(12 различных форм размеров B, C, D)
№ 429 A OO3 6

Желаемое количество наборов укажите, пожалуйста, здесь ☐

Впишите, пожалуйста, в соответствующее поле желаемое количество необходимых форм.

Изображение в натуральную величину

Отправитель (печать):

Уведомление №

Дата, подпись

Дополнительные поручения:

Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

Эстетик-Гнатофлекс

Высокоэластичные многоразовые силиконовые формы для воспроизведения жевательной поверхности из воска, пластмассы и керамики.
Моментальное выполнение эстетичной жевательной поверхности с помощью высокоэластичных тефлон-силиконовых форм.

- разнообразное применение – с воском, пластмассой и керамикой
- экономия рабочего времени – тефлон воссоздает зеркально гладкую поверхность
- большое преимущество – возможность многократного использования форм Эстетик-Гнатофлекс.

Вы делаете больше работы в короткое время при постоянно высоком качестве.

Гнатофлекс, выполненный из спе-циального силикона, сохраняет форму при нагревании до 250° С. Перенос контактных точек антагонистов осуществляется благодаря тонкой, до 0,5 мм, стенке формы.

Эластичность силикона гарантирует постоянство форм Гнатофлекс и их долговечность.

Жевательные бугры и фиссуры точнейшим образом воссоздаются Гнатофлексом в воске, пластмассе и керамике. При этом получается гладкая глянцевая поверхность.

40 сек. для моделирования из воска

Эстетическая функциональная форма может быть индивидуально модифицирована в восковой модели мостовидного протеза.

Колпачки изготавливают обычным способом из воска или пластмассы.

Как только воск начинает застывать,

90 сек для моделирования из пластмассы

С любой пластмассой или композитом достигается эффект высокого глянца жевательной поверхности. Идеально подходит для временных мостовидных протезов.

Форму Гнатофлекс заполняют моделировочным воском.

Гнатофлекс помещают на культю.

180 сек. для моделирования из керамики

Гарантированное индивидуальное нанесение цветовой гаммы и создание формы по Вашим требованиям. Можно использовать при работе с любой керамической массой.

Вы можете применять формы Гнатофлекс как исходные для точного лабораторного индивидуального моделирования.

Артикулятор необходимо зафиксировать на 0,5мм выше, чтобы компенсировать толщину формы Гнатофлекс.

Выберите сами: множественный контакт при точной артикуляции, минимальный контакт или точно 0,5 мм вне контакта.

Артикулятор смыкают и расплавленный воск приклеивает колпачок к жевательной поверхности культи.

Таким же образом поступают со вторым опорным зубом мостовидного протеза.

Силиконовая форма точно воспроизведена на глянцевой поверхности воска.

Базисом для жевательной поверхности между зубами служит вспомогательная восковая деталь.

Готовая окклюзионная поверхность всего мостовидного протеза. Однородный вид моделировки достигнут благодаря применению Эстетик-Гнатофлекс.

Контакт антагонистов и мостовидного протеза из воска с язычной стороны.

Взгляд со щечной стороны показывает центральные контакты бугорков и фиссур.

Окклюзионные контакты мостовидного протеза с антагонистами отмечены при помощи артикуляционной бумаги.

Эстетик-Гнатофлекс

Жевательные поверхности из любой пластмассы без доработки.

На стандартно подготовленный каркас наносят пластмассу для изготовления коронок и мостовидных протезов (дентин).

Форму Гнатофлекс не изолируют, вначале заполняют бугры прозрачной массой, а затем накладывают дентин и помещают на каркас мостовидного протеза.

Смыкают артикулятор. При применении светоотверждаемой пластмассы можно приступить к полимеризации и фиксации прикуса.

Затем мостовидный протез снимают, наносят контактные точки и проводят полимеризацию. Только после этого удаляют силиконовые формы Гнатофлекс.

Точная, как никогда, передача цвета в керамике.

На каркас мостовидного протеза, покрытый опакером, наносят небольшое количество дентина. Силиконовую форму предварительно изолируют Гнатофлекс-изолянтом для керамики.

Форму Гнатофлекс вначале заполняют в области бугров прозрачной массой, а затем накладывают дентин. Толщина слоя при этом повышается от бугорков к кромке. Артикулятор при изготовлении металлокерамической конструкции разобщают больше чем 0,5 мм, чтобы компенсировать усадку при обжиге.

Форму Гнатофлекс надевают на каркас, и керамическая масса внутри формы связывается с массой, ранее нанесенной на опакер. Окончательную моделировку выполняют эмалью, дентином или, в зависимости от цвета зуба, смесью эмали и дентина.

Всю массу керамики сушат промокательной бумагой и феном для волос. Теперь Гнатофлекс осторожно снимают. После этого можно снять мостовидный протез, нанести контактные пункты и провести спекание массы.

Сопутствующие товары:

Изофлекс,
20 мл
№ 540 0101 3

Эстетик-Гнатофлекс

Моментальное выполнение эстетичной жевательной поверхности с помощью высокоэластичных тефлон-силиконовых форм.

- разнообразное применение – с воском, пластмассой и керамикой
- экономия рабочего времени — тефлон воссоздает зеркально гладкую поверхность
- большое преимущество – возможность многократного использования форм

Эстетик-Гнатофлекс.
Вы делаете больше работы в короткое время при постоянно высоком качестве.

- Для восковых моделей
- Для керамики
- Для пластмассы

bredent group

Гнатофлекс Премиум

Высокоэластичные многоразовые силиконовые формы для воссоздания **жевательной поверхности.**
от 40 до 180 секунд для гнатологических, эстетических, функциональных жевательных поверхностей для воска, пластмассы и керамики.

Гнатофлекс
Учебная модель FF1
набор
1 модель верхней челюсти
1 модель нижней челюсти
№ 992 5027 3

Натуральная величина

Гнатофлекс
Учебная модель FF1
мини
Набор
1 модель верхней челюсти мини
1 модель нижней челюсти мини
№ 992 5027 4

Натуральная величина

Набор

Гнатофлекс
Премиум
48 шт., состоит из 16 различных форм и 3-х размеров A-B-C
№ 429 P004 8

Изофлекс иф
20 мл
№ 540 0101 3

Гнатофлекс Премиум

Моделирование жевательной поверхности из воска

Колпачки изготавливаются из воска или пластмассы обычным способом.

Прикус разобщают на 0,5 мм, чтобы компенсировать толщину формы Гнатофлекс.

Форму Гнатофлекс заполняют расплавленным моделировочным воском и дают ему затвердеть.

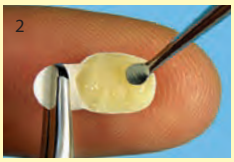
После затвердевания воска жевательную поверхность Гнатофлекс устанавливают на колпачке.

В положении максимального смыкания артикулятора фиксируют жевательную поверхность расплавленным воском на колпачке. В зависимости от ситуации можно установить одну за другой последовательно или одновременно несколько форм Гнатофлекс. Повышая или снижая прикус с разобщением в 0,5 мм, можно варьировать степень плотности контакта зубов.

Жевательная поверхность, оптимально контактирующая с антагонистами, смоделированная в воске при достижении эффекта высокого глянца и оформленная гнатологично — это лучшая предпосылка для получения точного литья с гладкой поверхностью. Гнатофлекс Премиум дает огромную экономию времени не только при изготовлении восковой композиции, но и при последующей обработке коронок и мостовидных протезов.

Моделирование жевательной поверхности из пластмассы

На подготовленный каркас наносят пластмассу для изготовления коронок и мостовидных протезов (дентин).



Форму Гнатофлекс не изолируют, первоначально накладывают прозрачную массу на бугры, а затем заполняют дентином.

Форму Гнатофлекс помещают на каркас мостовидного протеза, смыкают артикулятор и, полимеризуют пластмассу ультрафиолетовой лампой, фиксируя прикус.

Затем мостовидный протез снимают, наносят контактные пункты и проводят окончательную полимеризацию.

Моделирование жевательной поверхности из керамики

На металлический каркас наносят опакер.

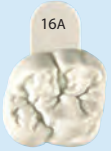
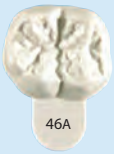
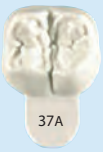
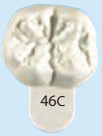
Удерживая форму пинцетом с зажимом, внутреннюю поверхность изолируют Изо-флексом.

Для удаления излишков Изо-флекса, несколько раз энергично постукивают пальцем по форме.

Бугорки заполняют прозрачной массой и, нанося тонкий слой по стенкам, приподнимают к кромке. Форму Гнатофлекс заполняют дентином и фиксируют на каркасе мостовидного протеза. Артикулятор смыкают и переворачивают. Дентином скрепляют жевательную поверхность с каркасом мостовидного протеза. Конденсируют и аккуратно удаляют излишки жидкости, после чего осторожно снимают Гнатофлекс форму. Аналогично поступают и с другими жевательными поверхностями. Моделирование мостовидного протеза завершено.

bredent group

Гнатофлекс Премиум

17	16	15	14	24	25	26	27	
429 P017 C	429 P016 C	429 P015 C	429 P014 C	429 P024 C	429 P025 C	429 P026 C	429 P027 C	C
429 P017 B	429 P016 B	429 P015 B	429 P014 B	429 P024 B	429 P025 B	429 P026 B	429 P027 B	B
429 P017 A	 429 P016 A	429 P015 A	429 P014 A	429 P024 A	429 P025 A	429 P026 A	429 P027 A	A
429 P047 A	 429 P046 A	429 P045 A	429 P044 A	429 P034 A	429 P035 A	429 P036 A	 429 P037 A	A
429 P047 B	429 P046 B	429 P045 B	429 P044 B	429 P034 B	429 P035 B	429 P036 B	429 P037 B	B
429 P047 C	 429 P046 C	429 P045 C	429 P044 C	429 P034 C	429 P035 C	429 P036 C	429 P037 C	C
47	46	45	44	34	35	36	37	

Изображение в натуральную величину

Выберите, пожалуйста, нужное для Вас по представленным здесь оригинальным изображениям.

Впишите, пожалуйста, в соответствующее поле или отметьте крестиком количество необходимых деталей или наборов.

Желаемое количество наборов указывайте, пожалуйста, здесь

Наборы **Гнато-флекс Премиум:**

16-предметный, состоит из 16 форм размера A
№ 429 P000 A
Желаемое количество наборов укажите, пожалуйста, здесь ☐

16-предметный, состоит из 16 форм размера B
№ 429 P000 B
Желаемое количество наборов укажите, пожалуйста, здесь ☐

16-предметный, состоит из 16 форм размера C
№ 429 P000 C
Желаемое количество наборов укажите, пожалуйста, здесь ☐

48-предметный, состоит из 16 форм трёх размеров ABC
№ 429 P004 8 Желаемое количество наборов укажите, пожалуйста, здесь ☐

Отправитель (печать):

Уведомление №

Дата, подпись

Оптигусс

Блестящий результат с малыми затратами. Быстрое и простое нанесение Оптигус-Микро с толщиной слоя в 10 мкм или Оптигус-Макро с толщиной слоя в 5 мкм способствует сглаживанию, оформлению и упрочению по форме поверхностей восковых моделировок. Применение Оптигус позволяет сэкономить 50% времени по сравнению с обычными литыми поверхностями.

Оптигус-Макро
15 мл
№ 520 0092 0

Оптигус-Микро
15 мл
№ 520 0093 0

Ёмкости Оптигус-Макро 2 шт.
№ 390 0035 0

3 кисточки: размер A + держатель **№ 330 0114 6**

3 кисточки: размер B + держатель **№ 330 0114 7**

3 кисточки: размер C + держатель **№ 330 0114 8**

Емкость для очистки кистей
2 штуки
№ 390 0037 0

Средство для очистки
20 мл
№ 520 0094 0

Набор

15 мл Оптигус-Макро
15 мл Оптигус-Микро
1 кисточки: размер A
1 кисточки: размер B
1 кисточки: размер C
1 кисточки держатель
1 Емкость для очистки кисточек
1 Жидкость для очистки кисточек
2 Ёмкости Оптигус- Макро

№ 520 0091 0

Даже при очень тщательном моделировании на поверхности воска остаются неровности и мелкие трещины, которые должны быть удалены с литой поверхности.

После нанесения Оптигуса поверхность становится гладкой, как зеркало.

Участки, недоступные для обработки фиссурным бором, могут быть успешно сглажены Оптигусом. В дальнейшем это облегчит полировку всей окклюзионой поверхности.

Однородность поверхности позволяет сэкономить более 50% времени, затрачиваемого на обработку.

Боковые контактные поверхности целенаправленно оформляют и усиливают.

Поверхность, обращенную к десне, заглаживают. Это уменьшает время обработки.

Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

Кристаллы и перлы

Ретенционные кристаллы
0,2 мм, 20 мл
№ 530 0048 0
0,5 мм, 20 мл
№ 530 0050 0
0,8 мм, 20 мл
№ 530 0051 0

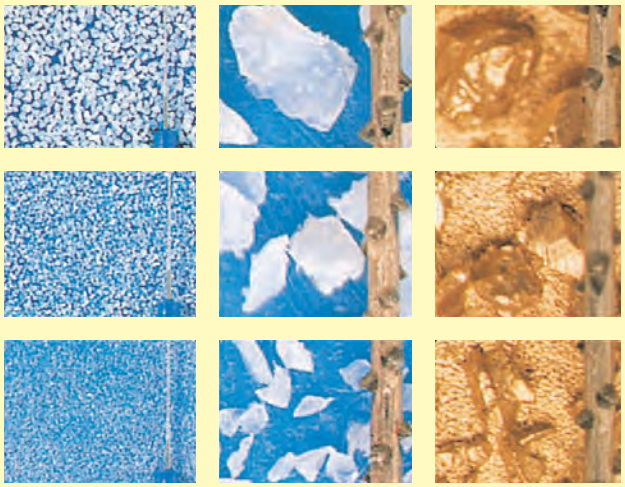
Высокая степень прочности соединения пластмассы и металла благодаря оптимальной ретенции.

Ретенционные перлы

0,2 мм Ø, 20 мл	№ **530 0201 0**
0,4 мм Ø, 20 мл	№ **530 0220 0**
0,6 мм Ø, 20 мл	№ **530 0210 0**
0,8 мм Ø, 20 мл	№ **530 0200 0**

Двойная величина степени ретенции кристаллов по сравнению с перлами.

Натуральная величина | 10-кратное увеличение | 10-кратное увеличение золотого каркаса

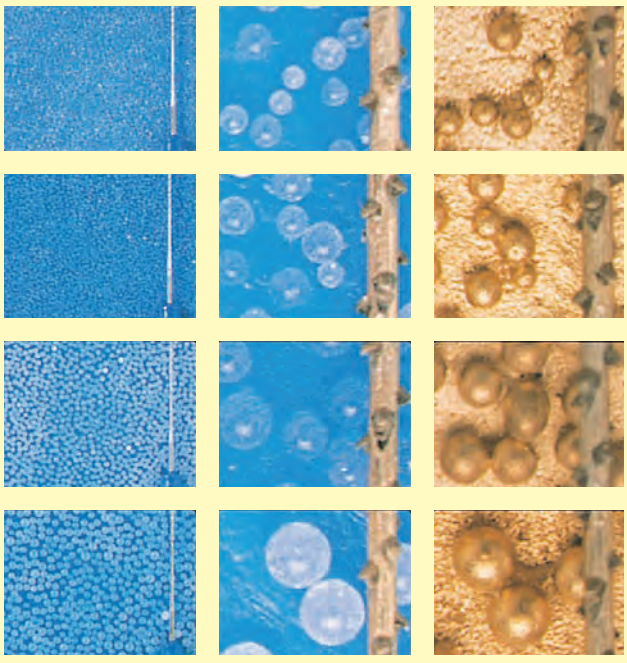


Ретенционный клей
20 мл № **540 0071 1**

Разбавитель № **540 0071 2**

Ретенционный клей на капиллярном уровне растворяет поверхность кристаллов, обращенную к воску, и гарантирует их 100% фиксацию в течении всего рабочего времени.

Изящная облицовка по всей микроретенции



ИННОВАЦИИ

В течение уже почти 40 лет бредент предлагает инновационные решения для зуботехнической лаборатории, являющиеся ключевой частью философии компании.

Новые разработки и технологии обработки будут тесно связаны со стоматологией и зуботехническим делом.

Исходя из постоянного контакта с клиентами и благодаря мониторингу национального, а также международного стоматологического рынка, наши идеи и рекомендации по модификации влияют на портфолио наших продуктов. Эти перемены способствуют оптимизации рабочих процессов в лаборатории и практике, а также экономии финансовых затрат. Целеустремленность и прилагание усилий – это последовательная реализация стандарта качества ISO 9001, которая предлагает пользователям максимум гарантии в продукции, а пациентам гарантирует ортопедическую конструкцию на имплантатах наивысшего качества.

Производительность благодаря инновациям!

Deutsche Dental Industrie

bredent group

Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

Установка литейных каналов

1

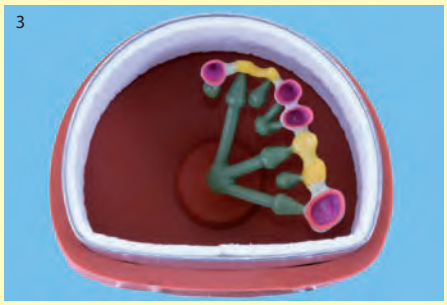
Специальные литейные каналы, благодаря своей форме, улучшают результаты литья. Существуют различия между центробежным литьем и литьем под вакуумом, чтобы создать идеальные условия для каждой системы литья.

Система литья-бредент состоит из системы литейных каналов. Благодаря правильному выбору литникового канала и каплевидного резервуара литье будет прецизионным и гомогенным. В результате будет правильно изготовлена металлургически корректная работа, которая позволит лучшую обработку и уменьшит ошибки в последующей обработке.

2

Каплевыдные резервуары разработаны как резервуары для плавления и предназначены для выравнивания давления для гомогенного литья. Благодаря уменьшения системы литниковых наналов экономится сплав, таким образом достигают исключительных результатов литья.

3



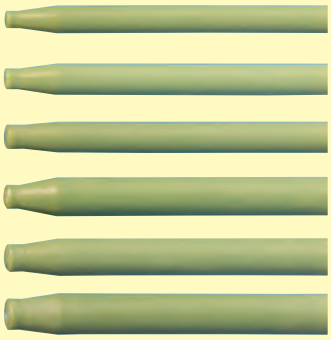
Оформленная полукругом муфельная система позволяет точное позиционирование модели вне центра нагрева. Продукты для техники литья между собой согласованы таким образом, чтобы можно было достичь идеальных и воспроизводимых результатов литья.

Используемые материалы

Литейные каналы для литья под давлением в вакууме страница 112
Литейные каналы для центробежного литья страница 113
Каплевидные резервуары страница 114
Каплевидные резервуары для массивных литых элементов страница 114
Двойные каплевидные резервуары страница 115
Каплевидные резервуары для массивных литых элементов страница 115
Заготовки Протек-воскового профиля в стержнях страница 115
Биотек-восковая проволока на катушке страница 116
Восковая проволока на катушке страница 116
Штифты воскового профиля страница 116
Восковой профиль Квадро страница 117
Литниковые штифты Квадро страница 117
Литниковые каналы грушевидной формы страница 117

Литейные каналы для литья под давлением в вакууме

Подходящие для всех техник литья литейные каналы и каплевидные резервуары обеспечивают однородные, равномерные и прогнозируемые результаты отливок.

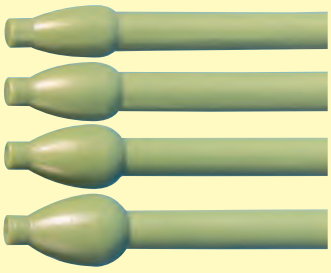


Литниковый штифт Ø мм	Литейный канал Ø мм	Упаковка штуки	№
2,0	3,5	50	430 0143 1
		150	430 0146 3
2,5	4,0	50	430 0143 2
		150	430 0146 4
3,0	4,0	50	430 0143 3
		150	430 0146 5
3,0	5,0	50	430 0143 4
		100	430 0146 6
3,5	5,0	50	430 0143 5
		100	430 0146 7
4,0	5,5	50	430 0143 6
		100	430 0146 8

Набор

из 450 элементов
Литьё под давлением в вакууме, содержит по 30 элементов литейных каналов и каплевидных резервуаров, **№ 430 0146 0**

Литейные каналы для литья под давлением в вакууме массивных элементов



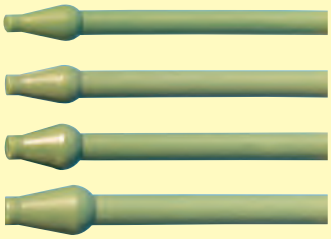
Литниковый штифт Ø мм	Головка Ø мм	Литейный канал Ø мм	Упаковка штуки	№
3,5	6,5	5,0	50	430 0143 7
			100	430 0146 9
3,5	7,5	5,0	50	430 0143 8
			100	430 0147 1
3,5	8,5	5,0	50	430 0143 9
			100	430 0147 2
3,5	9,5	5,0	50	430 0144 0
			100	430 0147 3

Набор из 211 элементов

Литьё под давлением в вакууме массивных литых элементов, содержит по 30 элементов литейных каналов и каплевидных резервуаров, заготовки воскового профиля Протек по 25 г в стержнях Ø 1,0 мм,
№ 430 0147 0

bredent group

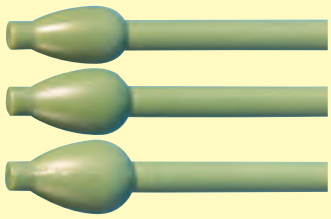
Литейные каналы для центробежного литья



Литниковый штифт Ø мм	Головка Ø мм	Литейный канал Ø мм	Упаковка штуки	№
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

Набор из 390 элементов
Центробежное литьё, содержит по 30 элементов литейных каналов и каплевидных резервуаров, **№ 430 01 48 0.**

Литейные каналы для центробежного литья массивных литых элементов

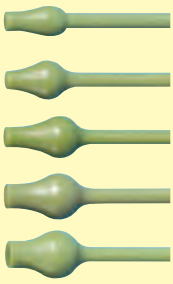


Литниковый штифт Ø мм	Головка Ø мм	Литейный канал Ø мм	Упаковка штуки	№
3,5	7,5	4,0	50	430 0144 5
			100	430 0148 2
3,5	8,0	4,0	50	430 0144 6
			100	430 0148 3
3,5	9,5	4,0	50	430 0144 7
			100	430 0148 4

Набор из 181 элемента
Центробежное литьё массивных литых элементов, содержит по 30 элементов литейных каналов и каплевидных резервуаров, заготовки воскового профиля Протек по 25 г в стержнях Ø 1,0 мм,
№ 430 0148 5.

Каплевидные резервуары

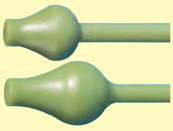
Поскольку остаточный запас воздуха попадает в каплевидные резервуары, образуется очень высокая плотность структуры, способствующая получению высококачественного литья.



Литниковый штифт Ø мм	Головка Ø мм	Упаковка штуки	№
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**

Держатель облегчает установление каплевидных резервуаров.

Каплевидные резервуары для массивных литых элементов

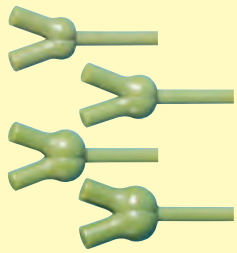


Литниковый штифт Ø мм	Головка Ø мм	Упаковка штуки	№
3,5	7,5	50	**430 0145 3**
		100	**430 0149 2**
3,5	8,5	50	**430 0145 4**
		100	**430 0149 3**

После нанесения воска на каплевидный резервуар держатель удаляют с помощью ножа для воска.

Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

Двойные каплевидные резервуары

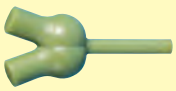


Литниковый штифт Ø мм	Головка Ø мм	Упаковка штуки	№
2,5	4,0	50	**430 0145 5**
		150	**430 0149 4**
2,5	5,0	50	**430 0145 6**
		150	**430 0149 5**
2,5	5,5	50	**430 0145 7**
		150	**430 0149 6**
3,0	6,0	50	**430 0145 8**
		150	**430 0149 7**

1

Двойные каплевидные резервуары используют на двух одинаковых по объёму объектах. Это облегчает размещение и сокращает трудоёмкость.

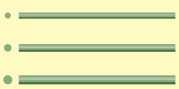
Двойные каплевидные резервуары для массивных литых элементов



Литниковый штифт Ø мм	Головка Ø мм	Упаковка штуки	№
3,5	6,5	50	430 0145 9
		150	430 0149 8

Заготовки Протек-воскового профиля в стержнях

Заготовки Протек-воскового профиля в стержнях для охлаждающих ребер, каналов для выравнивания давления и удаления воздуха



- Ø 0,8 мм, 15 гр., **№ 430 0125 0**
- Ø 1,0 мм, 25 гр., **№ 430 0150 2**
- Ø 1,2 мм, 55 гр., **№ 430 0121 0**

2

В процессе литья сжатый воздух вытесняется в воздуховыводные каналы, способствуя получению отливок без усадочных раковин, которые легко припасовывать.

Биотек-восковая проволока на катушке

Воск для литниковых каналов на основе органических компонентов. Этот воск отличается высокой пластичностью и чрезвычайно хорошим выгоранием.

Биотек-восковая проволока на катушке
250 гр., бежевый

Профиль	∅ мм	№
•	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

1

2

Высокая пластичность и малый пружинящий эффект после деформации позволяют выполнять точную, без внутренних напряжений, установку литьевых каналов. Полное выгорание – основа наилучших результатов литья. Идеально подходит для изготовления коронок из прессованной керамики и вкладок.

Восковая проволока на катушке

Доступен широкий выбор средне - жестких и жестких восковых поперечных сечений различных диаметров. Восковые поперечные сечения Протек поддаются изгибу без пружинящего эффекта и сужения поперечного сечения.

Восковая проволока на катушке, 250 гр.

Профиль ∅ мм		№ средней степени жёсткости (синий)	№ жёсткий (зеленый)
•	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

1

2

Выберите круглый или плоский ленточный воск для литьевых каналов.

Штифты воскового профиля

Восковой профиль для литьевых каналов из сверхтвердого специального воска.
сверхтвердый специальный воск предотвращает деформацию восковой композиции при снятии с модели, гарантируя точное литьё даже в работах большой протяженности.
неизменность формы при комнатной температуре обеспечивает максимальную надежность при снятии восковой модели.

Штифты воскового профиля
250 гр., красный

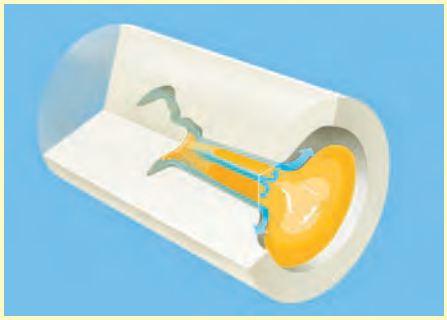
∅ мм x Длина	№
2,0 x 115	430 0172 3
2,5 x 115	430 0172 1
3,0 x 115	430 0168 0
3,5 x 115	430 0169 0
4,0 x 115	430 0170 0
4,5 x 115	430 0172 2
5,0 x 115	430 0171 0
6,5 x 115	430 0172 4

Восковая композиция с прямым штифтованием литьевых каналов. Штифты воскового профиля предотвращают деформацию при снятии восковой модели.

Восковая композиция с балочным штифтованием. Слегка нагретые штифты восковых профилей можно согнуть и обеспечить тем самым припасовку к мостовидному протезу.
Безопасное снятие восковой композиции при комнатной температуре.

Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

Восковой профиль Квадро



Квадратные литьевые каналы для лучших результатов литья.
Исследования подтвердили, что все текущие каплеобразно жидкости, в том числе и расплавленный металл, лучше проходят в литьевые каналы квадратного сечения. Имеющийся в литейной форме газ (воздух) может беспрепятственно уходить в пустые углы, а значит:

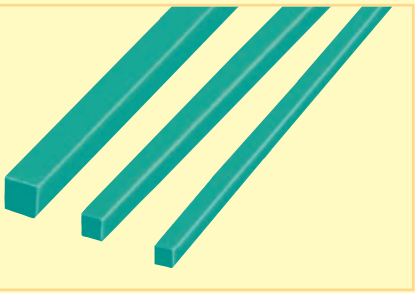
- не возникает никаких завихрений расплава вследствие противодавления остаточного воздуха (газа);
- обеспечено более быстрое затекание расплава;
- получается гомогенная отливка;
- поверхность отливки будет более гладкой;
- обеспечена более высокая точность припасовки.

Восковой профиль Квадро
250 гр., зеленый

1,75 x 1,75 мм	**№ 430 0691 0**
2,25 x 2,25 мм	**№ 430 0692 0**
3,00 x 3,00 мм	**№ 430 0693 0**

Литниковые штифты Квадро

При комнатной температуре литниковые штифты Квадро из сверхтвердого специального воска не деформируются. Это гарантирует сохранение формы восковой моделировки при снятии с модели. Важное условие для высококачественных зуботехнических работ.



Набор
из 150 элементов
Литниковые штифты Квадро
65 Штук. 1,75 мм
50 Штук. 2,25 мм
35 Штук. 3,00 мм
№ 430 0164 0

Литниковые штифты Квадро, зеленый

- 1,75 x 1,75 x 50 мм, 150 Штук. **№ 430 0165 0**
- 2,25 x 2,25 x 50 мм, 125 Штук. **№ 430 0166 0**
- 3,00 x 3,00 x 50 мм, 85 Штук. **№ 430 0167 0**

Литниковые каналы грушевидной формы

Заостренная головка канала для быстрой и прицельной подачи воска в литьевой объект. Предназначены для центробежного литья.

Литниковые каналы грушевидной формы
по 100 Штук.

Ø	Длина	
6 мм	9 мм	**№ 430 0740 6**
7 мм	10 мм	**№ 430 0740 7**
8 мм	11 мм	**№ 430 0740 8**
9 мм	12 мм	**№ 430 0740 9**

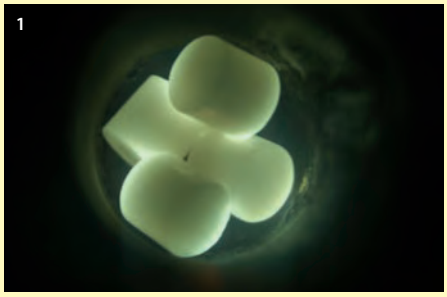
БОЛЬШЕ КАЧЕСТВА ЖИЗНИ — ОБРАТНО К ЗДОРОВОМУ СНУ

Храп стал народной болезнью №1. В 50% спален здоровому сну препятствует сильный храп — он может доходить до уровня шума в 90 децибел, что соответствует звуку проезжающей мимо грузовой машины.

Существует две концепции лечения храпа. Протрузионная шина, которую следует носить при легком или среднем обструктивном синдроме апноэ сна и биофункциональное лечение с помощью вакуумного активатора, который устанавливают без окклюзии при начальной стадии храпа.

Станьте консультантом в Вашей клинике и позиционируйте Вашу лабораторию в новой аттрактивной сфере деятельности. Уже подготовлен достаточный объем информационного материала для лаборатории, практики и пациентов.

Больше значения для лаборатории!



Благодаря низкой твердости, сплавы от бредент, позволяют провести очень легкую обработку. В результате сокращается трудоемкая работа и большой расход фрез.

Высокому качеству бредент придает большое значение. Это относится и к паковочным массам, которые были разработаны для быстрой обработки. Точно регулируемые паковочные массы дают возможность работать без стресса и существенно сокращают время припасовки.

Паковочные массы Бревест для точных результатов припасовки. Точная обработка способствует точному определению экспансии и сокращает трудоемкие доработки. Это позволяет приятно работать и сэкономить время.

Быстрый предварительный нагрев паковочных масс экономит время и делает их более пластичными.

Используемые материалы

Вакс-лайт для снятия напряжения с воска страница 120
Жидкость для снятия напряжения в силиконе и воске страница 120
Разделяющее средство для изъятия из формы страница 120
Металлические муфельные кольца страница 121
Флисовые прокладки страница 121
Клеящее средство для флисовых прокладок муфеля страница 121
Силиконовые муфельные кольца страница 122
Вакуумная смешивающая система эковак страница 123
Бревест C+B быстрый страница 124
Бревест Быстрый 1 страница 124
Трансфузер страница 125
Маркер для паковочной массы страница 126
Маркер для муфеля страница 126
Золотая книга страница 126
Бреаллой C + B 270 страница 127
Бреаллой MK страница 127
Заготовка Бреаллой страница 128
Бреаллой флюс страница 128
Оксид-Стоп-EM страница 129
Оксид-Стоп-HE страница 129
Оксид-Стоп для серебряно-палладиевого сплава страница 130
Теплоизолирующая паста страница 130
Брецид для кислотных ванн страница 130

Вакс-лайт для снятия напряжения с воска

Жидкость для снятия напряжения на безалкогольной основе для отливки восковых композиций без образования пор.

Вакс-лайт для снятия напряжения с воска
750 мл
№ 520 0100 8

Снятие внутренних напряжений на восковых поверхностях позволяет паковочной массе затекать в самые мелкие неровности рельефа моделировки. Это дает возможность получать гладкую, однородную поверхность металла, в том числе и чистую жевательную поверхность. Ёмкость с аэрозольным распылителем обеспечивает микродисперсное нанесение Вакс-лайт на поверхность воска.

Жидкость для снятия напряжения в силиконе и воске

улучшает текучесть гипса по поверхности силиконовых оттисков.
Распыление жидкости для снятия напряжения в силиконе и воске улучшает текучие свойства гипса при снятии силиконового оттиска. Перед литьем зубного ряда оттиск должен высохнуть.

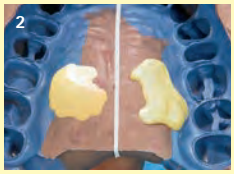
Жидкость для снятия напряжения в силиконе и воске
750 мл
№ 540 0070 5

Пластмассовый флакон со спреем, благодаря тонкому распылителю, способствует равномерному дозированному распылению жидкости.

Сопутствующие товары:

Баллон из пластмассы с аэрозольным распылителем сп
1 Штук., 125 мл
№ 540 0075 0

Специальная аэрозольная насадка облег-чает равномерное нанесение жидкости на поверхность силиконового оттиска.



По обработанной жидкостью силиконо-вой поверхности (слева) гипс растека-ется равномерным гладким слоем

Жидкость для снятия напряжения позволяет получить однородную гипсовую поверхность, что гарантирует точность в работе.

Разделяющее средство для изъятия из формы

Разделяющее средство для изъятия из формы
125 мл
№ 520 TM12 5

Позволяет легкое изъятие остатка паковочной массы из силиконовой формы. Для хранения на силиконовые формы распылить небольшое количество жидкости и высушить.

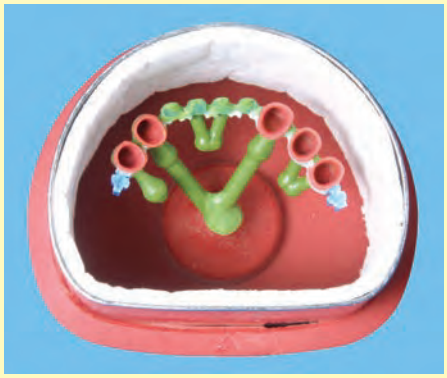
Дополнительная упаковка
750 мл
№ 520 TM75 0

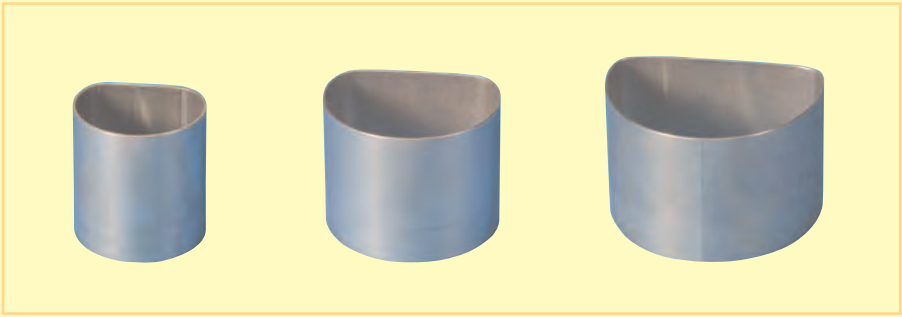
Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

Металлические муфельные кольца

Стальное кольцо, припасованное к форме зубной дуги.

Стальные кольца полукруглой формы позволяют разместить объекты литья вне центра нагрева. Литое изделие без напряжений легко припасовывать, не прерывая работу.





Стальные кольца для SX3, SX6 и SX9, биосовместимые со всеми стандартными устройствами для литья – не требуется перестановка обычных рабочих этапов.

Мостовидные протезы большой протяжённости с закруглениями всегда формируют вне центра нагрева.

Стальное кольцо	**SX3**	**SX6**	**SX9**
№	**360 ESR0 3**	**360 ESR0 6**	**360 ESR0 9**

Формирователь цоколя для стального кольца			
№	**360 ESS0 3**	**360 ESS0 6**	**360 ESS0 9**

Силиконовые формирователи цоколя с металлическим армированием для высокой стабильности.

Набор из 12 стальных муфельных колец

по 1 стальному кольцу SX3, SX6, SX9
по 1 формирователю цоколя SX3, SX6, SX9
по 1 флисовой прокладке SX3, SX6, SX9
20 мл клеящего средства для флисовой прокладки муфеля
200 мл дополнительная упаковка клеящего средства
125 мл разделительное средство для изъятия из формы
№ 360 ESSE T

Сопутствующие товары:

Разделяющее средство для изъятия из формы
125 мл
№ 520 TM12 5
750 мл
№ 520 TM75 0

Флисовые прокладки

Флисовые прокладки не впитывают влагу из формовочной массы. Поэтому формовочная масса расширяется равномерно, обеспечивая высокую точность припасовки.

Уже нарезанные флисовые прокладки для размеров SX3, SX6 и SX9 облегчают применение.

Размеры	**SX3**	**SX6**	**SX9**
Количество	200 Штук.	100 Штук.	50 Штук.
№	**360 ESV0 3**	**360 ESV0 6**	**360 ESV0 9**

Клеящее средство для флисовых прокладок муфеля

Клеящее средство
20 мл
№ 520 HG02 0

Дополнительная упаковка
200 мл
№ 520 HG20 0

Клеящее средство для наклеивания флисовой в муфельное кольцо препятствует затеканию формовочной массы и упрощает формовку.

Силиконовые муфельные кольца

Силиконовые муфельные кольца с полимерной сеткой имеют низкую теплопроводность. При отвердевании формовочной массы аккумуляция тепла вызывает быстрое повышение температуры и, как следствие, более высокую конечную температуру. В результате возникают большие движения расширения. Допустимые отклонения становятся незначительными, а формовочная масса более точной. Силиконовая манжета обеспечивает равномерное остаточное давление расширения, повышает точность и даёт надёжные результаты. Высококачественный силикон легко очищается и особенно долговечный.

Центральной точкой при охлаждении по замкнутому циклу и отвердевании жидкого расплава является положение ортопедического объекта относительно наружных стенок муфеля. Bredent-техника литья отличается правильной формой муфеля для формовочной массы, так что каждый объект можно беспроблемно расположить вне центра нагрева.

Мостовидный протез расположен в центре нагрева.

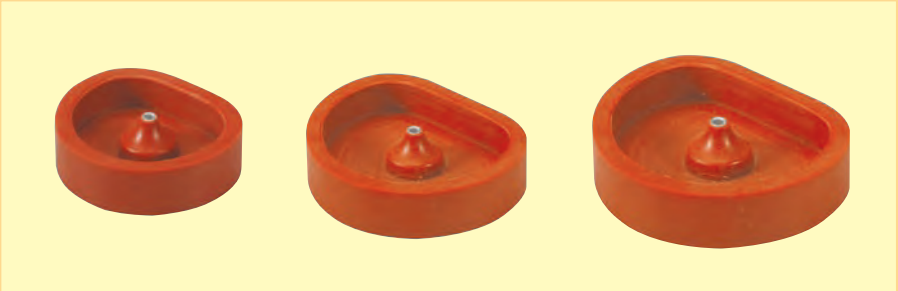
Мостовидный протез любой формы ввиду формы муфеля располагают вне центра нагрева.

Силиконовая манжета

	SX3	SX6	SX9
№	**360 SIM0 3**	**360 SIM0 6**	**360 SIM0 9**

Формирователь цоколя для силиконовой манжеты

	SX3	SX6	SX9
№	**360 SIS0 3**	**360 SIS0 6**	**360 SIS0 9**



Набор

из 7 муфельных силиконовых колец
по 1 силиконовой манжете SX3, SX6, SX9
по 1 формирователю цоколя SX3, SX6, SX9
125 мл разделяющего средства для изъятия из формы, **№ 360 SISE T**

Сопутствующие товары:

Разделяющее средство для изъятия из формы
125 мл
№ 520 TM12 5
750 мл
№ 520 TM75 0

Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

Вакуумная смешивающая система эковак

эковак

Точное изготовление модели зубного ряда достигается оптимальным структурированием материала.
Удобный дизайн устройства облегчает работу и предотвращает возникновение ошибок. Мощная и не требующая технического обслуживания вакуумная помпа, которая может настраиваться на два разных уровня (15 мбар, 200 мбар), гарантирует смесь без пузырьков воздуха, а в результате – гладкую литую поверхность. Время замешивания и количество оборотов регулируются так, чтобы сделать правильной обработку разных материалов.

Эковак (230 В) **№ 140 0093 0**

(без ёмкостей для смешивания и станины)
1 сетевой кабель
1 сменный фильтр
1 сверлильный шаблон для настенного монтажа
4 винта и дюбеля для настенного монтажа

Сопутствующие товары:

Станина для смешивающей системы Эковак
№ 210 0045 0

эковак
спиральный якорь-мешалка

Мешалка, имеющая форму спирального якоря, задействует ингредиенты из всех участков ёмкости, и перемешивает их в горизонтальном и вертикальном направлении. На дне ёмкости не остаётся никаких несмешанных материалов, которые впоследствии могут вызывать разное расширение массы.
Совокупность перечисленных признаков и компонентов добавляет надежность, улучшает припасовку при производстве зубного протеза и, таким образом, предотвращает требующую затрат времени дополнительную обработку.

спиральный якорь-мешалка	50 см^3	**№ 140 0R94 5**
спиральный якорь-мешалка	250 см^3	**№ 140 0R94 0**
спиральный якорь-мешалка	750 см^3	**№ 140 0R94 2**
спиральный якорь-мешалка	1000 см^3	**№ 140 0R94 3**

эковак смешивающая система

гладкая внутренняя поверхность ёмкости для смешивания из высококачественной стали предотвращает адгезию остатков материала или жидкости в царапинах или коррозионных порах. Коническая форма позволяет приготовленному материалу стекать назад в центр ёмкости для смешивания. Соотношение компонентов смеси таким образом сохраняется очень точно. Это даёт возможность с минимальными издержками достичь лучшего результата.

смешивающая система	50 см^3	**№ 140 0B94 5**
смешивающая система	250 см^3	**№ 140 0B94 0**
смешивающая система	750 см^3	**№ 140 0B94 2**
смешивающая система	1000 см^3	**№ 140 0B94 3**

Ёмкость для смешивания „D“
425 см^3
(для вставного блока на смешивающее устройство фирмы Degussa)

№ 140 0B94 4

Бревест C+B быстрый

Бревест C+B быстрый
50 пакетов по 160 гр.
№ 570 CBS0 8

125 пакетов по 160 гр.
№ 570 CBS2 0

Брезол быстрый *
бутылка 1 000 мл
№ 520 000S 1
Канистра 5 000 мл
№ 520 000S 5

* защищенная от застывания

Набор

25 пакетов по 160 гр. Бревест C+B быстрый
1000 мл Брезол быстрый
№ 570 CBS0 4

Очень мелкодисперсная паковочная масса на фосфатной связке для техники литья коронок и мостовидных протезов из благородных и неблагородных сплавов с крайне тщательным отображением поверхности.

При комнатной температуре 21°C продолжительность пластичной фазы – от 3 до 4 минут, что даёт возможность залить муфель без воздушных пор.

Благодаря Бревест C+B быстрый можно изготовить точно припасованные мостовидные протезы большей протяженности

Благодаря морозостойкой жидкости для замешивания Бревест быстрый возможно достижение точной концентрации для точно припасованного зубного протеза.

Сопутствующие товары:

Дозировочный флакон
№ 520 0101 1

Дозировочный шприц
6 Штук.
№ 520 0101 2

Бревест Быстрый 1

Быстро нагреваемая универсальная паковочная масса высокой точности для литья коронок и мостовидных протезов, а также для всех видов бюгельных протезов.

Бревест Быстрый 1
40 пакетов по 200 гр.
№ 570 000R 8

100 пакетов по 200 гр.
№ 570 00R2 0

Брезол R
Бутылка 1 000 мл
№ 520 000R 1

Канистра 5 000 мл
№ 520 000R 5

Бревест Быстрый 1
50 пакетов по 160 гр.
№ 570 160R 8

125 пакетов по 160 гр.
№ 570 16R2 0

Набор

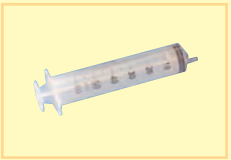
20 пакетов по 200 гр.
Бревест Быстрый 1
1000 мл Брезол R
№ 570 0002 5

Мелкодисперсная быстро нагреваемая паковочная масса высокой точности для всех мостовидных конструкций большой протяженности, применима даже без кольца.

Бревест Быстрый 1 уже через 15 минут после смешивания можно ставить в муфельную печь с t = 900 °C.

Сопутствующие товары:

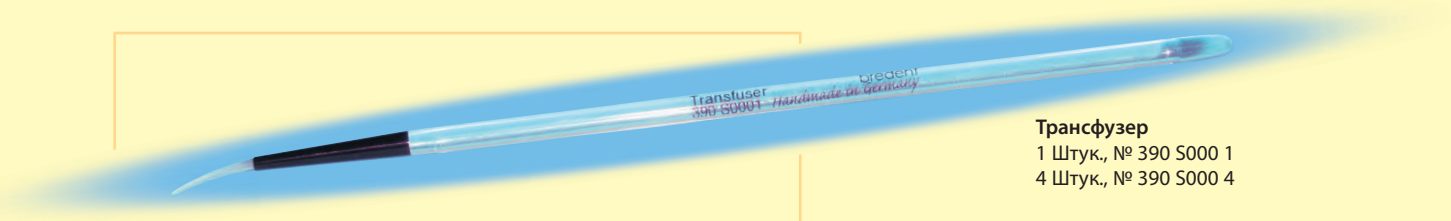
Дозировочный флакон
№ 520 0101 1



Дозировочный шприц
6 Штук.
№ 520 0101 2

Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

Трансфузер

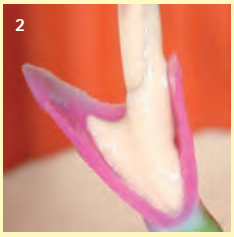


Трансфузер
1 Штук., № 390 S000 1
4 Штук., № 390 S000 4

Аккуратное и надежное перемещение паковочных масс и гипса
В процессе паковки или при литье оттиска на узких участках и нависающих краях часто образуются нежелательные пузырьки воздуха, которые могут стать причиной пор. До сегодняшнего дня для предварительной паковки пользовались только инструментами и кистями. При использовании инструментов с острой кромкой существует риск повредить восковую моделировку или оттиск. При использовании кистей избыток жидкости можно сместить или с помощью сухой кисти удалить жидкость.

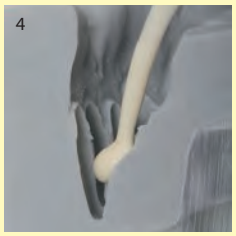
Оба варианта могут повлиять на поведение экспансии паковочной массы.
Благодаря изогнутому, мягкому и пластичному силиконовому наконечнику трансфузера возможно аккуратное, согласно стандарту, нанесение жидкости без образования пузырьков воздуха и без повреждений. Плотная и гладкая поверхность способствует исключительным антифрикционным свойствам паковочной массы и гипса, а также позволяет перемещение материала без образования пузырьков воздуха.

Очень пластичный, мягкий наконечник — в результате никакого риска повреждения восковой модели.



Узкие участки, благодаря плавному нанесению полностью заполняются без повреждения восковой модели..

Благодаря трансфузеру оптимальная текучесть материала и нанесение материала без пузырьков воздуха.



Беспроблемное и аккуратное заполнение полостей на силиконовых мостовидных протезах с использованием гипса.

В процессе заполнения никакой опасности повреждения.

Каждый участок хорошо доступен и позволяет оптимальное распределение материала без пузырьков воздуха.

Маркер для паковочной массы

облегчает точное определение муфеля с паковочной массой

Маркер для паковочной массы
№ 330 0115 0

Необходимые указания записываются быстро и просто.

Маркер чётко виден на всех паковочных массах при нагреве до t = 1100°C.

Маркер для муфеля

Точная возможность маркировки для металлического кольца муфеля

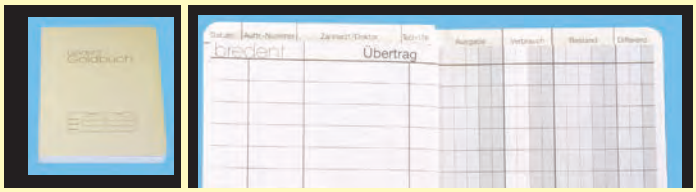
Маркер для муфеля
1 фиксатор стержней с 4 пишущими стержнями
№ 330 0115 1

Дополнительный комплект с 8 пишущими стержнями
№ 330 0115 2

Даже на маленьком муфеле можно написать подробные сведения.

До t = 950°C маркер чётко виден на поверхности муфеля.

Золотая книга



Золотая книга
DIN A 6
№ 610 0020 0

Благодаря структурированному и доступному оформлению «Золотой книги» благородные металлы надежно и наглядно хранятся. Это облегчает контроль и создается быстрый обзор используемых сплавов.

Золотая книга
DIN A 4
№ 610 0010 0

Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

Бреаллой C + B 270

Бреаллой C + B 270
Цилиндр по гр.

50 гр.
№ 500 CB05 0

200 гр.
№ 500 CB20 0

500 гр.
№ 500 CB50 0

1000 гр.
№ 500 CB00 0

Легко фрезеруемый сплав для металлокерамики, твердость по Викерсу 270 HV 10. Бреаллой C + B 270 свободен от никеля, бериллия и галлия. Сплав соответствует стандарту германского промышленного стандарта 13 912, принятого в 1996 для неблагородных сплавов и германского промышленного стандарта (DIN) EN ISO 9693, принятого в 1995 для систем металлокерамики.

Состав (в масс-%)	
Кобальт	66
Хром	20
Молибден	6
Вольфрам	6
Кремний	0,9
Углерод	0,02
Марганец	0,7

Физические (контрольные цифры) свойства	
Плотность (г / см^3)	8,4
Твердость по Викерсу (HV 10)	270
Температура солидус (°C)	1280
Температура ликвидус (°C)	1350
Температура заливки (°C)	1450
0,2% предел прочности (МПа)	600
Модуль E (МПа)	ок. 200.000
Относительное удлинение при разрыве (%)	10
Коэффициент термического расширения (WAK20-600°C)	14,4 мкм/мк

1

Фрезеровочная техника: Бреаллой C + B 270 прекрасно поддаётся фрезеровке.

2

Полукоронки из Бреаллоя C + B 270: аккуратно и точно

3

Техника замковых креплений с Бреаллоем C + B 270: точное изготовление цельного литья.

Бреаллой MK

Бреаллой MK
50 гр.
№ 500 MK05 0

200 гр.
№ 500 MK20 0

500 гр.
№ 500 MK50 0

1000 гр.
№ 500 MK00 0

Выжигаемый сплав на кобальто-хромовой основе для техники изготовления коронок и мостовидных протезов. Низкая твердость позволяет легкую обработку сплава. Благодаря этому идеально подходит для фрезерования. Бреаллой MK не содержит никеля, бериллиума и галлия.

Состав (в масс-%)	
Кобальт	65
Хром	20
Молибден	6,5
Вольфрам	6,5
Кремний	0,8
Марганец	0,8
Железо	<0,5
Углерод	<0,1

Физические (контрольные цифры) свойства	
Плотность (г / см^3)	8,4
Твердость по Викерсу (HV 10)	265
Температура солидус (°C)	1280
Температура ликвидус (°C)	1350
Температура заливки (°C)	1420
0,2% предел прочности (МПа)	480
Модуль E (МПа)	ок. 190.000
Относительное удлинение при разрыве (%)	10
Коэффициент термического расширения (WAK20-600°C)	14,8 мкм/мк

1

Низкая твердость сплава облегчает фрезерование, обработку, а также полировку.

2

Идеально подходит для работ большей протяженности.

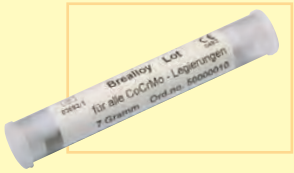
3

Возможность простого изготовления вкладок с тонко проходящим краем.

4

Низкая твердость сплава создает идеальные условия для фрезеровки, вследствие лучше всего подходит для работ с замковыми креплениями всех видов.

Заготовка Бреаллой



Заготовка Бреаллой
7 гр.
№ 500 0001 0

Специальная заготовка, подобранная для кобальто-хромовых сплавов для техники модельного литья и техники выжигания.
Для предотвращения образования гальванических элементов и взаимодействия с выжигаемой керамикой.

Бреаллой флюс

Бреаллой флюс
8 гр.
№ 500 0001 1

Предназначен для всех **кобальто-хромовых сплавов, способствует текучим свойствам заготовки.**

Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

Оксид-Стоп-EM

Оксид-Стоп - EM
20 мл
№ 520 0065 0

Разбавитель
20 мл
№ 520 0067 0

предохраняет от образования окисной пленки отполированные до зеркального блеска поверхности благородных сплавов с высоким и низким содержанием золота. Применим при пайке в печи или открытым пламенем, а также при корректурных обжигах. Облегчает последующую работу и экономит время.

Оксид-Стоп для благородных сплавов гарантирует сохранность полировки. Это облегчает последующую работу.

В обычном случае обработка оксидированных поверхностей вызывает дополнительное удаление материала. Это влияет на точность всей работы.

Возможные области применения Оксид-Стоп-EM.

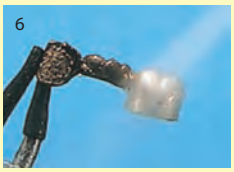
Оксид-Стоп-EM предохраняет от образования окисной пленки при пайке коронки и мостовидные протезы из драгоценных сплавов, а так же из сплава Вирон-88.

Применим при корректурных обжигах, особенно при работе с замками и фрезеровании сложных интерлоков.

Идеален при пайке металлокерамических протезов в печи. Зеркальный блеск поверхности металла остаётся неизменённым.

Оксид-Стоп-EM хорошо взбалтывают и наносят защитный слой кисточкой. Быстро подсушивают и получают преграду для образования оксидной плёнки.

Перед каждым термическим воздействием покрытие Оксид-Стоп-EM должно быть обновлено. Это гарантирует оптимальную защиту против окисления.



После обжига или пайки защитный слой удаляют струей пара или щеткой под проточной горячей водой.

Достаточно слегка обработать металл финишной полировочной щёткой, чтобы вновь получить глянцевую поверхность. Не обработанная же Оксидом-Стоп-НЕ коронка покрыта оксидной плёнкой.

Оксид-Стоп-НЕ

Предохраняет от окисления при паянии поверхности всех недрагоценных сплавов. Минимум последующей обработки и экономия времени.

Оксид-Стоп-НЕ
2 x 50 мл тюбик
№ 520 0061 0

Оксид-Стоп-НЕ применим при работе с одиночными коронками и мостовидными протезами из легированных сплавов неблагородных металлов. При этом полностью сохраняется зеркальная полировка поверхности.

Оксид-Стоп-НЕ оптимален при починке каркасов бюгельных протезов. Используют для ремонта каркаса или компенсации усадки.

При любом способе пайки металлическая поверхность, покрытая Ок-сид-Стоп-НЕ, остается зеркальной, как при финишной полировке.

Оксид-Стоп-НЕ прямо из тюбика наносят на защищаемую поверхность. Эту процедуру облегчает дозирующая насадка на тюбике.

Шпателем равномерно распределяют Оксид-Стопа-НЕ по поверхности.

При пайке открытым пламенем Оксид-Стоп-НЕ эффективно препятствует окислению металла. Зеркальная полировка остается свободной от оксидной плёнки и не требует дополнительной обработки.

После пайки Оксид-Стоп-НЕ легко и быстро удаляется щеткой под струей проточной воды. Это позволяет экономить время.

Достаточно небольшой полировки для достижения зеркального блеска. Окисление только незащищенных коронок.

Оксид-Стоп для серебряно-палладиевого сплава

Оксид-Стоп для серебряно-палладиевого сплава
20 мл
№ 520 0033 0

Незащищенные участки покрыть Оксид-стоп для серебряно-палладиевого сплава и высушить. Таким образом получают белый защитный слой.

Оксид-Стоп для серебряно-палладиевого сплава предотвращает окисление паяной детали при пайке открытым пламенем и в печи.

Оксид-Стоп удаляют под струёй пара, в ультразвуковой ванне или под струей воды. Необходимость в последующей полировке защищенной поверхности очень незначительна.

Предохраняет от окисления серебряно-палладиевый и низколегированные сплавы. Последующая обработка минимальна, что экономит время

Теплоизолирующая паста

Лучшей защиты просто нет.

Теплоизолирующая паста
250 гр.
№ 540 0020 0

Пасту наносят на поверхность, предохраняемую от нагревания.

Паста не стекает при нагревании.

Пластмасса, керамика или другие чувствительные к высокой температуре материалы полностью сохраняются благодаря защитному слою.

Брецид для кислотных ванн

После протравливания поверхность благородного сплава сохраняет свой блеск.

Брецид для кислотных ванн
3 x 75 гр.
№ 520 0099 0

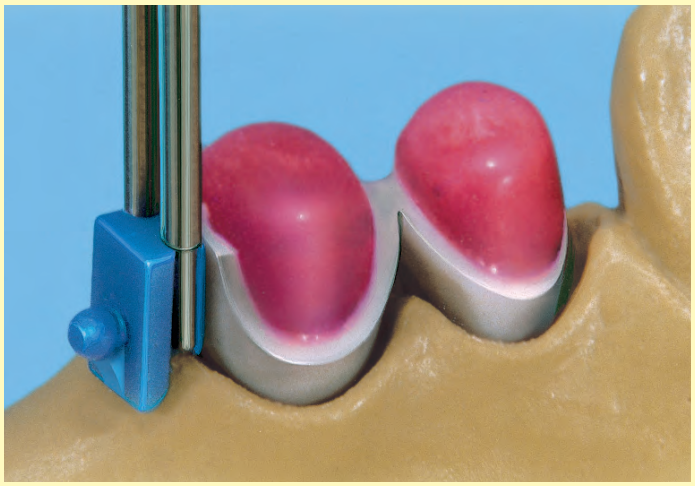
Отсутствующую контактную точку напаивают на цельнолитую, полированную до зеркального блеска коронку.

В обычной кислотной ванне оксидный слой удаляется вместе с трудно достигаемым зеркальным блеском.

В благородных сплавах, окисленных в Брециде, оксидный слой удаляется так, чтобы зеркальный блеск был сохранен.

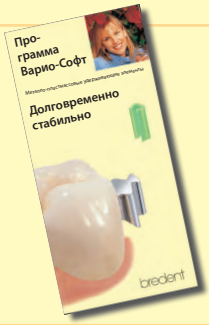
Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

Элементы анкерных креплений для надежной фиксации протеза предоставляют пациенту улучшение качества жизни. Поэтому бредент предлагает для разных показаний множество элементов анкерных креплений – сферические и стержневые замковые крепления и балковые варианты, ригели и крепления винтами, предназначенные для съемных мостовидных протезов.



Брошюры для врачей-стоматологов и пациентов
Ваш лечащий врач и Вы достигнете успеха с этими брошюрами! ... 132
Важная информация ... **133**
Интерлок
Интерлок ... 134
Варио-Кугель-Снап vks-oc ... **135**
Абатмены vks-oc rs 2,2 ... 136
vks-oc экстракоронкового применения - Фиксация в модельном литье ... 140
vks-oc uni ... 142
vks-oc со взаимозаменяемой сферой ... 148
vks-oc/sg со взаимозаменяемой сферой с вклеиваемой гильзой ... 150
Варио-Кугель-Снап vks-sg ... **151**
vks-sg со взаимозаменяемой сферой ... 152
Обзор всей продукции ... 154
vks-sg Корпус для матриц ... 157
vks-sg балковая патрица ... 158
Рельсовое замковое крепление ... **159**
Варио-Софт 3 ... 160
Варио-Софт 3 sv ... 162
Гнёзда для матриц Варио-Софт 3 ... 163
Варио-Софт 3 sv для соединения частей разборного мостовидного протеза ... 164
Варио-Софт 3 мини ... 166
Варио-Софт 3 мини sv ... 167
Варио-Софт 3 циркон sv и циркон sv мини ... 168
Варио-Софт 3 конусообразная перемычка ... 169
Удерживающие элементы ... **170**
Инверто-Плюс ... 172
Активируемый фрикционный цилиндр ... 173
Варио Компресс 1 ... 174
Варио Компресс 2 ... 176
Сферический фиксатор ... 177
Цилиндрическое крепление zg ... 178
Балки
Балковые соединения ... 183
Варио Софт профильная балка vsp ... 184
Балка Варио Софт vss ... 188
Восковая балка ... 190
Техника установки ригелей
Ригели ... 193
Система поворотного замкового крепления Швенкригель sr ... 194
Система поворотного замкового задвижка Швенкригель src ... 196
Креплениезадвижка Штекригель bs 1 ... 198
KS-ригель ... 200
Штекригель Изи Снап ... 201
Штекригель Изи Снап E ... 202
Штекригель Изи Снап A ... 203
Система защёлкивающегося крепления-задвижки Штекригель Снап ... 205
Штекригель Снап E ... 206
Штекригель Снап ... 209
Штекригель Снап A ... 211
Активируемый Штекригель ... 212
Винтовое соединение ... **215**
Универсальный комплект отвёрток ... 216
Универсальный комплект отвёрток Имплантовод с угловым наконечником ... 217
Отвёртка ... 218
Масло для фрезеровки и сверления ... 219
Трансверзальные фиксаторы ... 220
Разборные трансверзальные фиксаторы ... 221
Секьюрити-Лок ... 222
Секьюрити-Лок для металлокерамики ... 223
Секьюрити-Лок с вклеиваемой гильзой ... 224
Фриктион Сплинт FS1 ... 226
Набор инструментов для индивидуальных винтовых соединени 1,4 und 1,6 ... 228
Соединение частей мостовидных протезов oc ... 230
Индивидуальное соединение частей мостовидного протеза ... 231
Винтовое соединение ... 232

Ваш лечащий врач и Вы достигнете успеха с этими брошюрами!



Программа Варио-Софт
Различные виды креплений группы Варио-Софт и их преимущества подробно представлены в этом буклете. Благодаря этому врач-стоматолог лучше представляет разнообразие креплений и может квалифицированнее проконсультировать пациента и в зависимости от показаний дать ему точные рекомендации.
№ 000 041R U

Здоровая полость рта - на всю жизнь
Биопленка, в которой происходит размножение бактерий, — это главная опасность для здоровья полости рта. Особенно, когда патогенные бактерии выходят из-под контроля и вызывают воспаления. Благодаря Гельбо-терапии стоматологам доступен научно обоснованный метод борьбы с этими патогенными микроорганизмами — бактерии окрашиваются, а затем с помощью специального лазера Тералайт уничтожаются. Эта брошюра в доступной форме объясняет пациенту причины и возможности терапии.
№ 000 484R U

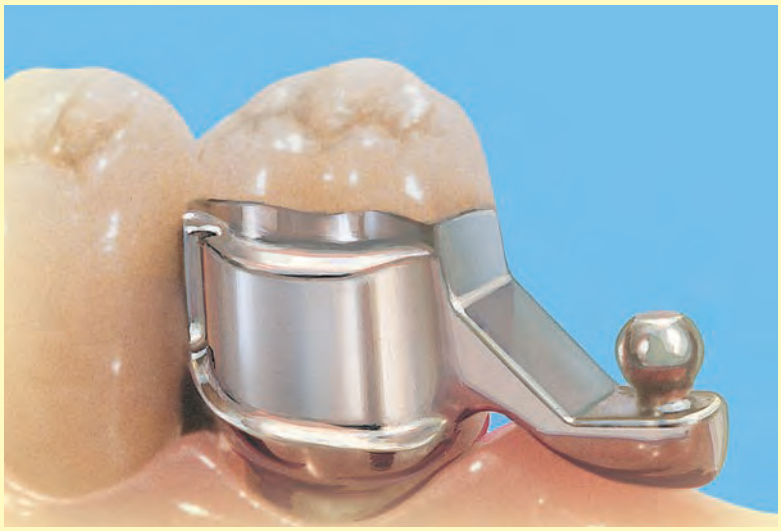
Брошюры для пациентов об имплантации
бредент медикал предоставляет брошюры для пациентов с разными видами ортопедических конструкций на имплантатах для удовлетворения потребностей разных групп пациентов.

...непрерывность...
Молодые пациенты, у которых отсутствуют один или больше зубов, благодаря этой брошюре получают информацию о возможностях, которые для них предоставляет имплантация, и что следует учитывать при выборе ортопедической конструкции на имплантатах.
№ 000 421R U

соблазнительно...?
Пациенты, которые вскоре станут беззубыми, составляют особенную группу клиентов. Они чувствуют себя слишком молодыми для полного протеза и желают несъемную конструкции по возможности немедленно. В этой брошюре для пациентов в деталях представлены возможности немедленного лечения с помощью концепции фаст & фиксед.
№ 000 342R U

...снова полнота жизни...
Уже беззубые пациенты имеют другие требования. Этим пациентам можно прекрасно помочь, зафиксировав их протез на имплантатах. Эта брошюра для пациентов демонстрирует возможности надежной фиксации съемной конструкции, чтобы пациент мог комфортно принимать пищу и свободно чувствовать себя в обществе.
№ 000 422R U

Брошюры можно получить бесплатно!



Важная информация для пользователей креплений bredent!

Самое большое значение для безупречной и длительной функции крепления имеет стабильность положения съемного протеза. Круговая фрезеровка с параллельными мезиальными интерлоками в опорных коронках и распределителями нагрузки в съемном бюгельном протезе является основополагающей и абсолютно необходимой. Нужно избегать действия опрокидывающих нагрузок на протез. Они ежедневно приводят к большому количеству самопроизвольных открываний замкового крепления и, как следствие, нарастанию кристаллических отложений, раннему износу и досрочной функциональной неполноценности замка и протеза.

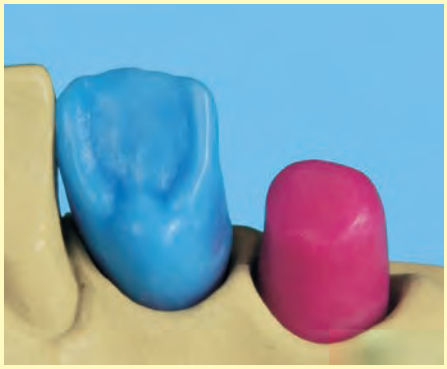
Крепление Варио-Кугель-Снап vks oc + sg

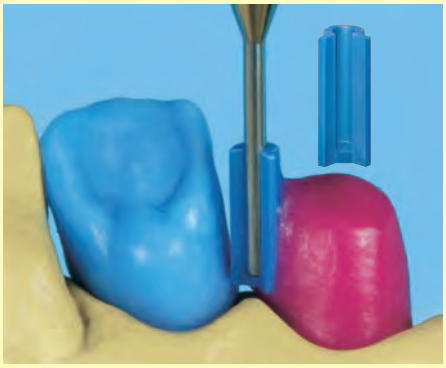
Самые последние исследования подтверждают, что в некоторых случаях в полости рта могут образоваться кристаллические отложения на естественных зубах, на зубном протезе и замковых элементах.

Если эти естественные отложения, возникающие вследствие недостаточной гигиены полости рта, не удалять, то в редких случаях они могут локализоваться и на поверхности пластмассовой матрицы. Таким образом возникает абразивное действие на сферу патрицы, что может привести в конечном итоге к потере эффекта защёлкивания. Этот неизученный и неизвестный до настоящего времени феномен отмечался в очень редких случаях по сравнению с общим количеством проданных креплений Кугель-Снап: 1 на каждые 5 000 пациентов.

Мы рекомендуем в качестве основы использование жестких легированных сплавов и ежедневную чистку зубов, зубного протеза и, прежде всего, замковых креплений не менее двух раз, а также систематическое наблюдение у врача-стоматолога. Для безупречной функции крепления Варио-Кугель-Снап необходимо, чтобы пациент при надевании протеза пальцами искал замок и защёлкивал его давлением руки.

Интерлок





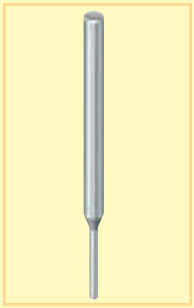
- **быстрая и точная установка интерлока**
- **исключено повреждение культи при фрезеровке интерлока**
- **засверливать только фрезой с желобком**
- **определенная толщина стенок от 0,4 мм**

Ключом параллелометра интерлок устанавливают в моделировку. Только затем моделируют и фрезеруют круговой уступ.

Цилиндрический и конусовидный 2° интерлоки из специального тугоплавкого воска. После установки положения модели в параллелометре, изготавливают колпачок из воска или пластмассы.

Параллельный (цилиндричекий) интерлок

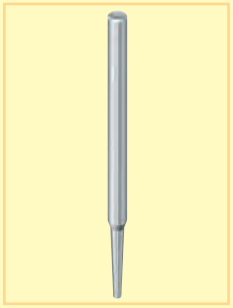
8 шт.
№ 430 0736 9



Ключ параллелометра для параллельного интерлока
1 шт.
№ 360 0116 6

Конусовидный интерлок с наклоном стенок 2°

8 шт.
№ 430 0736 8



Ключ параллелометра для интерлока с наклоном стенок 2 °
1 шт.
№ 360 0116 5

Быстрая и точная установка интерлока в соответствии с распределителем нагрузки сводит к минимуму последующую об-работку.

Интерлок может быть дополнительно рассверлен только фрезой с желобком F538 2H 10. Обрабатывают нагрузки об-рабатывают по традиционной технологии.

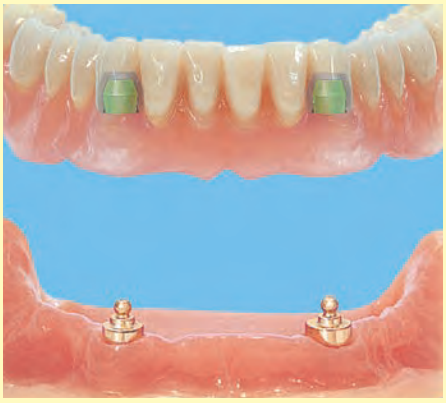
Правильно выполненный интерлок - гарантия надежности и долговечности съемного протеза.

Указатель размеров

Артикул	№	Ø	ширина	высота
Интерлок 0°	430 0736 9	0,9 мм	2,2 мм	6,0 мм
Интерлок 2°	430 0736 8	1,4 мм	1,0/1,4 мм	6,0 мм

vks-oc

Замковые крепления со сферической головкой для надежного функционального использования должны быть изготовлены очень точно. Стабильность позиции протеза должна быть гарантирована, чтобы избежать перенагрузки вследствие микрошатаний матриц и патриц. Замковые крепления рассчитаны только для надежной фиксации протеза, а не для постоянной нагрузки. В случае экстракоронкового использования обязательно следует применять распределитель нагрузки с интегрированным интерлоком. Таким образом достигается необходимая стабильность, а также распределение сил.
Замковые крепления со сферической головкой, благодаря своей функции Снап, предлагают пациенту больше надежности, поскольку пациенты ощущают более сильную фиксацию.



vks-oc 1,7 / 2,2 для корневых колпачков и балковых решений

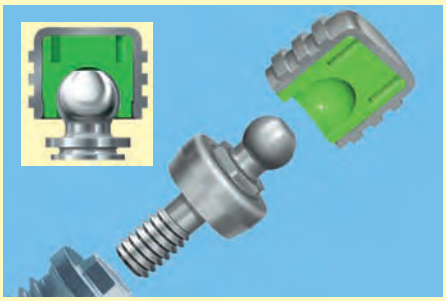
Показания
- Корневые колпачки
- Экстракоронковое использование
- Удерживающие элементы для балок
- Протезирование на имплантатах (только vks-oc rs)
- Пластмассовые конструкции
- Фиксация в бюгельном протезе

Варианты продуктов
- Варио-Кугель-Снап vks-oc 1,7 uni для корневых колпачков и балковых конструкций
- Варио-Кугель-Снап vks-oc 2,2 uni для корневых колпачков и балковых конструкций
- Варио-Кугель-Снап vks-oc 1,7 для экстракоронкового применения
- Варио-Кугель-Снап vks-oc 2,2 для экстракоронкового применения
- Варио-Кугель-Снап vks-oc rs 2,2 для разных систем имплантатов
- Варио-Кугель-Снап vks-oc 1,7 взаимозаменяемые сферы
- Варио-Кугель-Снап vks-oc 2,2 взаимозаменяемые сферы

vks-oc 1,7 / 2,2 для экстракоронкового применения

Свойства
- Невысокая стоимость
- Экономная по времени и надежная обработка
- Уменьшение многообразия сплавов для высокой биосовместимости
- Экономичное решение благодаря приливаемым пластмассовым патрицам из выгораемой беззольной пластмассы

Материалы
- Патрицы
  - выжигаемая пластмасса
  - литьевой сплав благородного металла
- Матрицы
  - биосовместимый термопласт

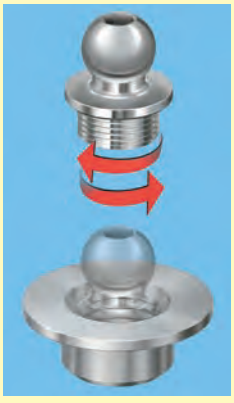


vks-oc rs 2,2 для разных систем имплантатов

Размеры
Замковые крепления со сферической головкой Варио-Кугель-Снап vks-oc доступны в размерах 1,7 и 2,2.

Матрицы снабжены ретенциями

зеленая 4N	желтая 6N	красная 8N



vks-oc 1,7 / 2,2 взаимозаменяемые сферы

Абатмены vks-oc rs 2,2

9 абатменов, подходящих для систем Brenemark, 3i (кроме 6 мм), Steri-oss hex-lock

Матрица для сферического аттачмена произведена высокоточным промышленным методом. Она изготовлена из титана марки 5. Это гарантирует наивысшую точность припасовки, долгий срок службы и биосовместимость.

Винт сферического абатмена vks-oc снабжен выемкой в области головки. Таким образом гарантировано точное и плотное прилегание абатмена к любому используемому имплантанту с наружным шестигранником.
Нужно только тщательно соблюдать правильный выбор диаметра и желаемой высоты десневой части.

МАСШТАБ ИЗОБРАЖЕНИЙ 1:1

Абатмен vks-oc rs Ø 2,2 мм
Ø 4 мм, высота десневой части 2 мм
Оттискная матрица по 1 шт.
№ 460 0004 2

Абатмен vks-oc rs Ø 2,2 мм
Ø 5 мм, высота десневой части 2 мм
Оттискная матрица по 1 шт.
№ 460 0005 2

Абатмен vks-oc rs Ø 2,2 мм
Ø 6 мм, высота десневой части 2 мм
Оттискная матрица по 1 шт.
№ 460 0006 2

Абатмен vks-oc rs Ø 2,2 мм
Ø 4 мм, высота десневой части 4 мм
Оттискная матрица по 1 шт.
№ 460 0004 4

Абатмен vks-oc rs Ø 2,2 мм
Ø 5 мм, высота десневой части 4 мм
Оттискная матрица по 1 шт.
№ 460 0005 4

Абатмен vks-oc rs Ø 2,2 мм
Ø 6 мм, высота десневой части 4 мм
Оттискная матрица по 1 шт.
№ 460 0006 4

Абатмен vks-oc rs Ø 2,2 мм
Ø 4 мм, высота десневой части 6 мм
Оттискная матрица по 1 шт.
№ 460 0004 6

Абатмен vks-oc rs Ø 2,2 мм
Ø 5 мм, высота десневой части 6 мм
Оттискная матрица по 1 шт.
№ 460 0005 6

Абатмен vks-oc rs Ø 2,2 мм
Ø 6 мм, высота десневой части 6 мм
Оттискная матрица по 1 шт.
№ 460 0006 6

Лабораторный имплантант vks-oc rs Ø 2,2 мм
Ø 4 мм
2 шт.
№ 460 0000 4

Лабораторный имплантант vks-oc rs Ø 2,2 мм
Ø 5 мм
2 шт.
№ 460 0000 5

Лабораторный имплантант vks-oc rs Ø 2,2 мм
Ø 6 мм
2 шт.
№ 460 0000 6

Принадлежности

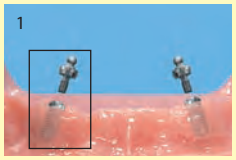
Отвёртка is для углового наконечника
1 шт.
№ 460 0001 0

Отвёртка is с короткой рукоятью
1 шт.
№ 460 0001 1

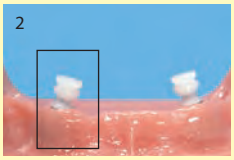
Определитель угла
1 шт.
№ 460 0010 0

Направляющая осевая штанга
2 шт.
№ 460 0010 2
8 шт.
№ 460 0010 8

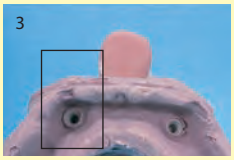
Технологическая матрица
2 шт.
№ 460 0000 2
8 шт.
№ 460 0000 8



После успешной остеоинтеграции имплантантов перфорируют слизистую оболочку и вкручивают подходящий абатмен vks-oc. При этом усилие крутящего момента нужно ограничивать в пределах 30 Н/см применением vks-oc отвёртки.



Имеются в распоряжении абатмены с высотой десневой части 2 мм, 4 мм и 6 мм, формирователи десны не нужны.Сферический абатмен одновременно может быть применен именно в качестве формирователя. Перед получением оттиска технологические матрицы для переноса надевают на сферический абатмен.



Теперь технологические матрицы находятся внутри оттиска. Горизонтальные круговые желобки для фиксации обеспечивают точное расположение матриц для переноса с помощью оттискной массы.

Важную информацию по изготовлению замковых креплений смотрите в каталоге, страница 133

Абатмены vks-oc rs 2,2

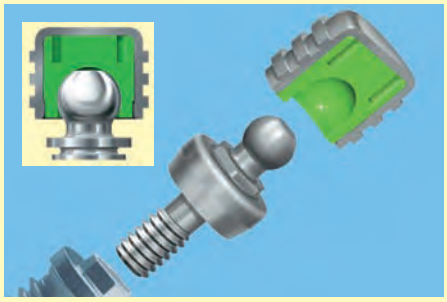
Перед отливкой модели лабораторные имплантанты устанавливают в матрицы для переноса. Таким образом гарантирована точная передача положения имплантатов.

На модели показано точное расположение имплантантов. Как правило имплантанты устанавливают не абсолютно параллельно, что приводит к дивергенции или конвергенции между несколькими сферическими абатменами.

Система vks-oc rs допускает максимальное отклонение от запланированного направления сменного блока в 15°. Чтобы установить угол отклонения от вертикали, в лаборатории на абатмены вначале устанавливают направляющие осевые штанги.

Специальный определитель угла указывает границы допусков системы vks-oc. Отклонение имплантантов находится здесь (см. рис.) в рамках толерантности, так что в этой ситуации оптимально можно использовать систему vks-oc rs.

Жесткие матрицы для фиксации в пластмассовом протезе



Набор

из 13 частей
2 Матрица жёсткая, зеленая
2 Матрица жёсткая, желтая
2 Матрица жёсткая, красная
2 Титановый корпус для матриц
2 Отвёртка is
с короткой рукоятью
1 Определитель угла
1 Штифт для запрессовки
1 ключ параллелометра vks

№ 440 0066 4

Матрица жёсткая
vks-oc rs Ø 2,2 мм
зеленая – мягкой фиксации
8 шт.
№ 440 0070 8

50 шт.
№ 440 0075 0

Матрица жёсткая
vks-oc rs Ø 2,2 мм
желтая – средней фиксации
8 шт.
№ 440 0080 8

50 шт.
№ 440 0085 0

Титановый колпачок для фиксации матриц в пластмассе
vks-oc rs Ø 2,2 мм
2 шт.
№ 440 0030 2

8 шт.
№ 440 0030 8

Матрица жёсткая
vks-oc rs Ø 2,2 мм
красная - жёсткой фиксации
8 шт.
№ 440 0090 8

50 шт.
№ 440 0095 0

Принадлежности

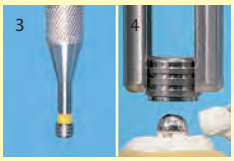
Штифт для запрессовки
матриц vks-oc rs Ø 2,2 мм
1 шт.
№ 360 0116 1

ключ параллелометра универсальный 2
vks-oc rs Ø 2,2 мм
1 шт.
№ 360 0116 0

Цанга для матриц
vks-oc Ø 2,2 мм + zg
1 шт
№ 310 0000 6

Матрицы должны быть размещены параллельно согласно направлению вставных блоков на расходящихся абатменах. Направление фиксирующих элементов является определяющим в формировании изображений 3 - 9.

Расположение матриц по осям имплантантов привело бы к расходящемуся положению матриц и ухудшило бы их функцию.



Желтую пластмассовую матрицу штифтом для установки матриц запрессовывают в металлический колпачок. Универсальным ключом № 2, фиксированным в параллелометре, все матрицы поочерёдно параллельно надевают на абатмены.

Положение матриц фиксируют гипсом, заполняя поднутрения до гребня альвеолярного отростка. Гипсовые стабилизаторы обеспе-чивают правильное и постоянное положение матриц на всех следующих технологических этапах.

Матрицы фиксируют к жёсткому базису небольшим количеством самотвердеющей пластмассы. После этого на жесткий пластмассовый базис устанавливают искусственные зубы.

При проверке конструкции в полости рта матрицы снимают с модели. Параллельное расположение матриц легко восстановить благодаря гипсовой фиксирующей подложке (сравни с рис. 5).

Перед полимеризацией матрицы снимают с модели, надевают на абатмены и фиксируют в базисе самотвердеющей пластмассой. Можно применять любой метод полимеризации (например, прессование в кювете, литьевое прессование и пр.).

Это зафиксированный в полимеризованном базисе корпус для фиксации матриц с жёлтой матрицей: щипцами для матриц можно удалить пластмассовую матрицу для замены.

Абатмены vks-oc rs 2,2

Жёсткие матрицы на абатменах - фиксация в бюгельном протезе

Установка матриц vks-oc rs Ø 2,2 мм на абатменах

Матрица жёсткая
vks-oc rs Ø 2,2 мм
зеленая – мягкой фиксации
8 шт.
№ 440 0070 8

50 шт.
№ 440 0075 0

Матрица жёсткая
vks-oc rs Ø 2,2 мм
красная - жёсткой фиксации
8 шт.
№ 440 0090 8

50 шт.
№ 440 0095 0

Восковой корпус для матриц
vks-oc rs 2,2,
8 шт. **№ 440 0100 8**

50 шт.
№ 440 0105 0

Цанга для матриц
vks-oc Ø 2,2 мм + zg
1 шт
№ 310 0000 6

Принадлежности

Клей ДТК
№ 540 0010 6

Матрица жёсткая
vks-oc rs Ø 2,2 мм
желтая – средней фиксации
8 шт.
№ 440 0080 8

50 шт.
№ 440 0085 0

Титановый колпачок для фиксации матриц в пластмассе
vks-oc rs Ø 2,2 мм
2 шт.
№ 440 0020 2

Дублирующая матрица
vks-oc rs 2,2
8 шт.
№ 440 0110 8

Набор

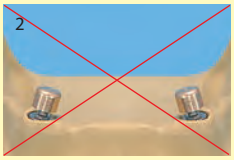
из 13 частей
2 Матрица жёсткая, зеленая
2 Матрица жёсткая, желтая
2 Матрица жёсткая, красная
2 Титановый корпус для матриц
2 Восковой корпус для матриц
2 Дублирующая матрица
2 Отвёртка is с короткой рукоятью
1 Определитель угла
1 Штифт для запрессовки
1 ключ параллелометра vks

№ 440 0066 5

Важную информацию по изготовлению замковых креплений смотрите в каталоге, страница 133

Абатмены vks-oc rs 2,2

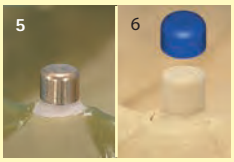
Матрицы (здесь: корпус для дублирующей матрицы) должны быть согласно направлению блока для переноса параллельно установлены на расходящихся абатменах. Схема выполнения этапов работы отражена на рис. 3 – 13.



Ориентация матриц по осям имплантантов приводит к расходящемуся положению матриц. Это ухудшает функцию и прочность матриц.

Чтобы гарантировать параллельное расположение дублирующих матриц, их устанавливают на патрицах закрепленным в параллелометре универсальным ключом № 2. Затем фиксируют положение матриц гипсом.

Поднутрения между дублирующей матрицей и гребнем альвеолярного отростка заполняют гипсом. Гипсовые площадки гарантируют правильное расположение матриц на всех последующих этапах работы.



Затем модель по традиционной методике готовят к дублированию и изготовлению каркаса бюгельного протеза. Корпус для дублирующей матрицы помогает создать зазор требуемой ширины для фиксирующего клея.

Для моделирования в каркасе бюгельного протеза гнёзд для дублирующих матриц используют специальные восковые колпачки. Это гарантирует заданную толщину каркаса в области матриц.

Каркас бюгельного протеза отливают по традиционной технологии, обрабатывают и полируют. Гнёзда в каркасе перед вклеиванием матриц очищают только при помощи пескоструйного аппарата (без механической обработки).

Во вклеиваемый металлический корпус штифтом для запрессовки матриц вдавливают пластмассовую матрицу. Для вклеивания металлических корпусов матриц в каркас, их надевают на абатмены.

Гипсовые площадки, которые были созданы при параллельном размещении дубльматриц (см. рис. 4), фиксируют параллельное расположение металлических корпусов матриц перед вклеиванием.

Выемки для вклеиваемых матриц один раз обрабатывают в пескоструйном аппарате заполняют клеем ДТК. **Внимание:** нагар в гнёздах каркаса ухудшает фиксацию клея ДТК.

Каркас бюгельного протеза прижимают к правильно расположенным зафиксированным матрицам. Лишний клей выдавливают из выемок.

Затем проводят восковую моделировку. Полимеризация и обработка пластмассы – по традиционной технологии.

Указатель размеров

Артикул	№	резьба	форм-тель	ширина	Ø сферы
vks-oc rs Ø 2,2 мм	460 0004 2	M2 x 0,4	2 мм	4 мм	2,2 мм
	460 0004 4	M2 x 0,4	4 мм	4 мм	2,2 мм
	460 0004 6	M2 x 0,4	6 мм	4 мм	2,2 мм
	460 0005 2	M2 x 0,4	2 мм	5 мм	2,2 мм
	460 0005 4	M2 x 0,4	4 мм	5 мм	2,2 мм
	460 0005 6	M2 x 0,4	6 мм	5 мм	2,2 мм
	460 0006 2	M2 x 0,4	2 мм	6 мм	2,2 мм
	460 0006 4	M2 x 0,4	4 мм	6 мм	2,2 мм
	460 0006 6	M2 x 0,4	6 мм	6 мм	2,2 мм

Указатель размеров

Артикул	№	Ø	высота
Титановый корпус, фикс-й в пластмассе vks-oc rs 2,2	440 0030 8	4,2 мм	3,2 мм
Титановый корпус клеевой фиксации vks-oc rs 2,2	440 0020 2	4,0 мм	3,2 мм
Дубль-матрица vks-oc rs 2,2	440 0110 8	4,4 мм	3,4 мм
Матрица жёстк. vks-oc rs 2,2	440 0070 8	3,3 мм	3,0 мм
	440 0080 8	3,3 мм	3,0 мм
	440 0090 8	3,3 мм	3,0 мм

vks-oc экстракоронкового применения - Фиксация в бюгельном литье

Экстракоронковый vks-oc нужно ис-пользовать всегда в сочетании с фрезерованным распределителем нагрузки. Это обеспечивает оптимальное направление и распределение возникающих нагрузок на опорные зубы. vks-oc выпускается с двумя различными углами наклона. Это дает возможность оптимально установить замок при любом рельефе слизистой оболочки.

Патрица vks-oc
Ø 1,7 мм, 30 °
8 шт.
№ 430 0734 5
50 шт.
№ 430 0734 6

Патрица vks-oc
Ø 2,2 мм
8 шт.
№ 430 0539 0
50 шт.
№ 430 0556 0

Патрица vks-oc
Ø 1,7 мм, 60 °
8 шт.
№ 430 0734 7
50 шт.
№ 430 0734 8

Принадлежности

Ключ параллелометра vks oc/sg
1 шт.
ph-vks 1,7
№ 430 0677 0
ph-vks 2,2
№ 360 0113 0

Набор

из 22 частей
Варио-Кугель-Снап vks-oc 1,7 30°/60°
4 Блокировочные шайбы
1 Штифт для запрессовки матриц
по 4 матрицы oc 1,7 — желтая, зеленая, красная
1 металлический ключ параллелометра ph-vks 1,7
2 патрицы oc 1,7 30° + 60°
№ 430 0734 9

Набор

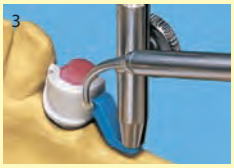
из 12 частей
Варио-Кугель-Снап vks-oc 2,2
2 Блокировочные шайбы
1 Штифт для запрессовки матриц
по 2 матрицы oc 2,2 — желтая, зеленая, красная
1 металлический ключ параллелометра ph-vks 2,2
2 Патрица oc 2,2
№ 430 0531 0

Набор

из 10 частей
2 Блокировочные шайбы
1 Штифт для запрессовки матриц
по 2 матрицы oc 2,2 — желтая, зеленая, красная
2 Патрица oc 2,2
№ 430 0534 0

Вначале моделируют обычную форму коронки и фрезеруют в воске распределитель нагрузки в форме желобка.

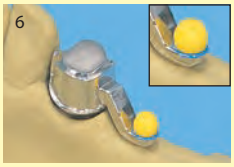
В зависимости от рельефа слизистой оболочки выбирают подходящий замок vks-oc и устанав-ливают его при помоще закрепленного в паралле-лометре ключа.



vks-oc фиксируют расплавленным воском к коронке.

Место соединения vks-oc и коронки заполняют расплавленным воском. Патрицы vks-oc состоят из выгораемой беззольной пластмассы. Они отливаются вместе с коронками.

Изготовление цельнолитой конструкции облегчает обработку. После отливки замок vks-oc должен быть отполирован до зеркального блеска. Можно пользоваться только мягкой полировочной щёткой.



Экстракоронковую патрицу vks-oc просто надевают на отлитую конструкцию.

Указатель размеров

Артикул	Ø	угол	длина	высота
Патрица vks-oc	Сфера 1,7 мм	30°	5,8 мм	3,9 мм
	Сфера 1,7 мм	60°	6,6 мм	6,6 мм
	Сфера 2,2 мм	—	6,7 мм	7,5 мм

Важную информацию по изготовлению замковых креплений смотрите в каталоге страница 133

vks-oc экстракоронкового применения - Фиксация в бюгельном литье

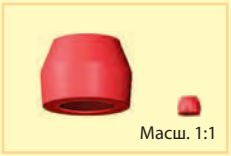
Принадлежности

Штифт для запрессовки матриц
vks-oc Ø 1,7 мм
1 шт.
№ 430 0621 0

Патрица для переноса матриц на модел
vks-oc Ø 1,7 мм
8 шт.
№ 430 0662 0

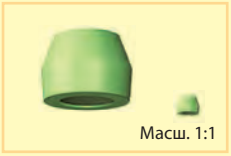
Штифт для запрессовки матриц
vks-oc Ø 2,2 мм
1 шт.
№ 430 0548 0

Штифт для запрессовки матриц
vks-oc Ø 2,2 мм
8 шт.
№ 430 0548 2



Матрицы vks-oc 1,7
красные - жёсткой фиксации
8 шт.
№ 430 0656 0
50 шт.
№ 430 0657 0

Матрицы vks-oc 1,7
желтые - средней фиксации
8 шт.
№ 430 0659 0
50 шт.
№ 430 0658 0



Матрицы vks-oc 1,7
зеленые - мягкой фиксации
8 шт.
№ 430 0655 0
50 шт.
№ 430 0654 0

Блокировочные шайбы vks-oc 1,7
8 шт.
№ 430 0652 0
50 шт.
№ 430 0653 0

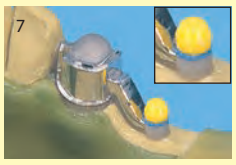
Матрицы vks-oc 2,2
красные - жёсткой фиксации
8 шт.
№ 430 0546 0
50 шт.
№ 430 0548 3

Матрицы vks-oc 2,2
желтые - средней фиксации
8 шт.
№ 430 0545 0
50 шт.
№ 430 0549 0

Матрицы vks-oc 2,2
зеленые - мягкой фиксации
8 шт.
№ 430 0544 0
50 шт.
№ 430 0548 4

Блокировочные шайбы vks-oc 2,2
12 шт.
№ 430 0540 0
50 шт.
№ 430 0548 5

vks-oc Ø 1,7 мм и vks-oc Ø 2,2 мм: установка в бюгельном литье



После фиксации блокшайбы проводят блокировку поднутрений на модели. В отлитом из металла каркасе получится углубление, точно соответствующее форме матрицы.

Отлитый каркас протеза подготовлен к установке матрицы штифтом для запрессовки матриц.

Затем проводят дублирование и изготавливают огнеупорную модель.

Матрицу просто запрессовывают в каркас специальным штифтом для запрессовки матриц. Она держится за счёт конического наружного контура без вспомогательных средств. Для замены её удаляют щипцами для матриц или высверливают бором.

Восковая модель планируемого литого каркаса протеза: матрицу покрывают слоем воска (толщина около 0,4 мм).

Указатель размеров

Артикул	Ø	высота
Матрица vks-oc 1,7	2,7 мм	2,0 мм
Матрица vks-oc 2,2	3,3 мм	2,7 мм
Блок-шайба vks-oc 1,7	2,8 мм	0,4 мм
Блок-шайба vks-oc 2,2	3,5 мм	0,4 мм

vks-oc uni

Расположение на корневых колпачках и балках

vks-oc uni из беззольной выгораемой пластмассы отливают вместе с корневым колпачком. Это крепление просто в изготовлении и особенно биосовместимо, так как в легированном сплаве никакой электрохимической разности потенциалов не отмечают.
vks-oc uni изготовлены из фиксируемого литьем тугоплавкого легированного сплава. Обладают повышенной точностью, так как не нужна обработка после литья.

Патрица vks-oc uni
Ø 1,7 мм
8 шт.
№ 430 0676 0
50 шт.
№ 430 0675 0

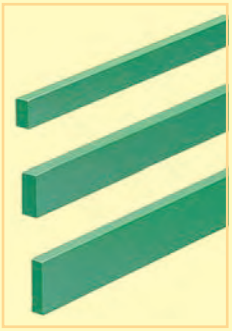
Патрица vks-oc uni
Ø 2,2 мм
8 шт.
№ 430 0538 0
50 шт.
№ 430 0550 0

Патрица vks-oc uni
Ø 1,7 мм
Высоколегированная патрица, фиксируемая литьём
2 шт.
№ 430 0701 0

Патрица vks-oc uni
Ø 2,2 мм
Высоколегированная патрица, фиксируемая литьём
2 шт.
№ 430 0700 0

Принадлежности

Ключ параллелометра vks oc/sg
1 шт.
ph-vks 1,7
№ 430 0677 0
ph-vks 2,2
№ 360 0113 0



Восковые балки

Восковая балка wstg 1,6
1,6 x 8 x 50 мм
ок. 65 шт.
№ 430 0265 0

Восковая балка wstg 1,9
1,9 x 4 x 50 мм
ок. 120 шт.
№ 430 0266 0

Восковая балка wstg 2,2
2,2 x 6 x 50 мм
ок. 65 шт.
№ 430 0267 0

Ключ параллелометра для восковых балок

Ключ параллелометра 1,9 - 2,2 для wstg 1,9 - 2,2
1 шт.
№ 430 0270 0

Указатель размеров

Артикул	№	Ø	высота
патрица vks-oc uni/ВЛ	430 0675 0	Сфера 1,7 мм	2,2 мм
	430 0550 0	Сфера 2,2 мм	3,2 мм

Важную информацию по изготовлению замковых креплений смотрите в каталоге страница 133

vks-oc uni

Корневой колпачок моделируют традиционным способом. Ключом, закрепленным в параллелометре, в правильном положении устанавливают vks-oc uni и фиксируют расплавленным воском.

Ключ параллелометра убирают и заполняют место соединения vks-oc uni и корневого колпачка расплавленным воском. Изготовление цельнолитой конструкции облегчает обработку.

Литьё выполняют по традиционной технологии. После отливки vks-oc uni нужно очень аккуратно отполировать нитяной хлопчато-бумажной щёткой.

Синюю блокшайбу размещают на патрице ниже экватора. Пластмассовую матрицу с помощью штифта для запрессовки вставляют в металлический корпус.

Металлический корпус для матриц с запрессованной в него пластмассовой матрицей надевают на патрицу. Блокшайба удерживает матрицы в параллельном положении.

Перед примеркой установленные металлические колпачки с матрицами фиксируют небольшим количеством самотвердеющей пластмассы к жёсткому пластмассовому базису.

Корпус с матрицей установлен. Хорошо виден незначительный занимаемый креплением объём. Блокшайбы перед примеркой снимают.

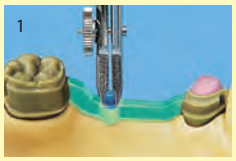
Перед окончанием работы блок-шайбу надевают на замок и покрывают колпачок у корня жидким силиконом. Окклюзионную часть сферы оставляют открытой.

Металлические корпуса матриц с запрессованной пластмассовой матрицей вдавливают в еще мягкий силикон.

После отверждения силиконовой изоляции оканчивают изготовление протеза по традиционной технологии.

Готовый протез, вид со стороны базиса. Для улучшения фиксации удаляют старую пластмассовую матрицу бором и запрессовывают в колпачок новую матрицу.

Балковые варианты

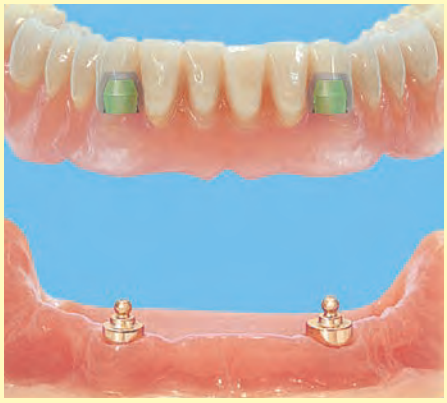


На полностью отмоделированной из воска балочной конструкции размещают vks-oc uni в правильном положении с помощью укрепленного в параллелометре ключа, и фиксируют расплавленным воском.

Ключ параллелометра убирают и заполняют место соединения vks-oc uni и балки расплавленным воском.

Литьё выполняют по традиционной технологии. После отливки vks-oc uni нужно очень аккуратно отполировать нитяной хлопчато-бумажной щёткой.

vks-oc uni



Жёсткие матрицы для фиксации в пластмассовом протезе.

Матрицы красные
vks-oc Ø 1,7 мм
жёсткой фиксации
8 шт. **№ 430 0656 0**
vks-oc Ø 2,2 мм
8 шт. **№ 430 0546 0**

Матрицы зеленые
vks-oc Ø 1,7 мм
мягкой фиксации
8 шт. **№ 430 0655 0**
vks-oc Ø 2,2 мм
8 шт. **№ 430 0544 0**

Матрицы желтые
vks-oc Ø 1,7 мм
средней фиксации
8 шт. **№ 430 0659 0**
vks-oc Ø 2,2 мм
8 шт. **№ 430 0545 0**

Металлический корпус для матриц
mmg vks-oc Ø 1,7 мм
2 шт. **№ 430 0697 0**
8 шт. **№ 430 0661 0**
mmg vks-oc Ø 2,2 мм
2 шт. **№ 430 0696 0**
8 шт. **№ 430 0547 0**

Принадлежности

Штифт для запрессовки матриц
vks-oc Ø 1,7 мм
1 шт. **№ 430 0621 0**

Штифт для запрессовки матриц
vks-oc Ø 2,2 мм
8 шт. **№ 430 0548 2**

Титановый корпус для матриц
tmg vks-oc Ø 1,7 мм
vks-oc Ø 1,7 мм
2 шт. **№ 430 0699 0**
vks-oc Ø 2,2 мм
2 шт. **№ 430 0698 0**

Патрица для переноса матриц на модель
vks-oc Ø 1,7 мм
8 шт. **№ 430 0662 0**

Штифт для запрессовки матриц
vks-oc Ø 2,2 мм
1 шт. **№ 430 0548 0**

Блокировочные шайбы
vks-oc Ø 1,7 мм
8 шт. **№ 430 0652 0**
vks-oc Ø 2,2 мм
12 шт. **№ 430 0540 0**

Набор

Варио-Кугель-Снап
vks универсальный 1,7
из 14 частей
по 2 матрицы ос 2,2 — желтая, зеленая, красная
2 Металлический корпус для матриц
2 Блокировочные шайбы
2 Патрица
1 Штифт для запрессовки матриц
1 Ключ параллелометра
№ 430 0674 0

Набор

Варио-Кугель-Снап
vks универсальный 2,2
из 14 частей
по 2 матрицы ос 2,2 — желтая, зеленая, красная
2 Металлический корпус для матриц
2 Блокировочные шайбы
2 Патрица
1 Штифт для запрессовки матриц
1 Ключ параллелометра
№ 430 0532 0

Показания: на корневых колпачках матрицы vks-oc или vks-oc rs всегда должны быть параллельно установлены и зафиксированы блокшайбами. Этапы работы при установке матриц vks-oc и vks-oc rs совпадают. Нужно обратить особое внимание на то, что для vks-oc и vks-oc rs используют разные блокшайбы, корпуса для матриц и штифты для запрессовки.

Дополнительную информацию Вы найдете в прайс-листе!

Указатель размеров

	Артикул	№	Ø	высота
	Металл. корпус vks-oc 1,7	430 0697 0	3,5 мм	2,3 мм
	Титан. корпусvks-oc 1,7	430 0699 0	3,5 мм	2,3 мм
	Металл. корпус vks-oc 2,2	430 0696 0	4,3 мм	3,1 мм
	Титан. корпус vks-oc 2,2	430 0698 0	4,3 мм	3,1 мм
	Матрица vks-oc 1,7	430 0655 0	2,7 мм	2,0 мм
		430 0659 0	2,7 мм	2,0 мм
		430 0656 0	2,7 мм	2,0 мм
	Матрица vks-oc 2,2	430 0544 0	3,3 мм	2,7 мм
		430 0545 0	3,3 мм	2,7 мм
		430 0546 0	3,3 мм	2,7 мм
	Блок-шайба vks-oc 1,7	430 0652 0	2,8 мм	0,4 мм
	Блок-шайба vks-oc 2,2	430 0540 0	3,5 мм	0,4 мм

Важную информацию по изготовлению замковых креплений смотрите в каталоге страница 133

vks-oc uni

Применяется для корневых колпачков для фиксации в бюгельном литье.

Патрица vks-oc uni
Ø 1,7 мм
8 шт.
№ 430 0676 0
50 шт. **№ 430 0675 0**

Патрица vks-oc uni
Ø 1,7 мм
Высоколегированная патрица, фиксируемая литьём
2 шт. **№ 430 0701 0**

Патрица vks-oc uni
Ø 2,2 мм
8 шт.
№ 430 0538 0
50 шт. **№ 430 0550 0**

Патрица vks-oc uni
Ø 2,2 мм
Высоколегированная патрица, фиксируемая литьём
2 шт. **№ 430 0700 0**

Принадлежности

Ключ параллелометра vks oc/sg
1 шт.
ph-vks 1,7
№ 430 0677 0
ph-vks 2,2
№ 360 0113 0

Корневой колпачок моделируют традиционным способом. Ключом, закрепленным в параллелометре, в правильном положении устанавливают vks-oc uni и фиксируют расплавленным воском.

Ключ параллелометра убирают и заполняют место соединения vks-oc uni и корневого колпачка расплавленным воском. Изготовление цельнолитой конструкции облегчает обработку.

Литьё выполняют по традиционной технологии. После отливки vks-oc uni нужно очень аккуратно отполировать нитяной хлопчато-бумажной щёткой.

Поднутрения между блокшайбой и маргинальной кромкой десны заполняют воском для изоляции поднутрений, дублируют и изготавливают огнеупорную модель по традиционной технологии.

При моделировке каркаса бюгельного протеза на огнеупорную модель надевают восковые колпачки для матриц. Они обеспечивают нужную толщину каркаса бюгельного протеза в области матриц. Отливают бюгельный протез по общепринятой методике.

Указатель размеров

Артикул	№	Ø	высота
патрица vks-oc uni/ВЛ	430 0675 0	Сфера 1,7 мм	2,2 мм
	430 0550 0	Сфера 2,2 мм	3,2 мм

vks-oc uni

Матрица жёсткая
vks-oc rs Ø 2,2 мм
зеленая – мягкой фиксации
8 шт.
№ 440 0070 8

Матрица жёсткая
vks-oc rs Ø 2,2 мм
желтая - средней фиксации
8 шт.
№ 440 0080 8

Матрица жёсткая
vks-oc rs Ø 2,2 мм
красная – жёсткой фиксации
8 шт.
№ 440 0090 8

Титановый корпус для матриц
vks-oc rs 2,2
для фиксации клеем или лазерной сваркой
2 шт.
№ 440 0020 2

Восковой корпус для матриц
vks-oc rs 2,2
8 шт.
№ 440 0100 8
50 шт.
№ 440 0105 0

Блокирующая шайба
vks-oc rs 2,2
8 шт.
№ 440 0010 8

Дублирующая матрица
vks-oc rs 2,2
8 шт.
№ 440 0110 8

Цанга для матриц
vks-oc Ø 2,2 мм + zg
1 шт.
№ 310 0000 6

Набор
Варио-Кугель-Снап
vks-oc rs 2,2
из 18 частей
по 2 матрицы ос 2,2 — желтая, зеленая, красная
2 Титановый корпус для матриц
2 дублирующие матрицы вкл. 2 желтые матрицы
2 Восковой корпус для матриц
2Блокирующая шайба
2 Патрица
1 Штифт для запрессовки матриц
1Ключ параллелометра универсальный 2

№ 440 0001 0

Принадлежности

Штифт для запрессовки матриц
vks-oc rs Ø 2,2 мм
1 шт.
№ 360 0116 1

Ключ параллелометра универсальный 2
vks-oc rs Ø 2,2 мм
1 шт.
№ 360 0116 0

Клей ДТК
№ 540 0010 6

Указатель размеров

Артикул	№	Ø	высота
Титановый корпус клеевой фиксации vks-oc rs 2,2	440 0020 2	4,0 мм	3,2 мм
Дубль-матрица vks-oc rs 2,2	440 0110 8	4,4 мм	3,4 мм
Блок-шайба vks-oc rs 2,2	440 0010 8	4,4 мм	0,75 мм

10 ЛЕТ СИСТЕМЕ ИМПЛАНТАТОВ СКАЙ,
ПРЕДСТАВЛЕННОЙ В НАУЧНОЙ КНИГЕ 2012

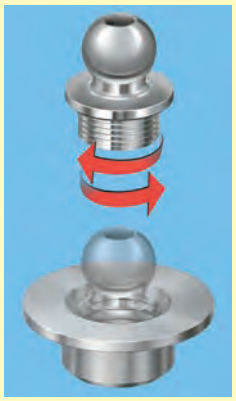
МЕЖДУНАРОДНАЯ, ОРИЕНТИРОВАННАЯ НА БУДУЩЕЕ, НАУЧНАЯ И ПРИБЛИЖЕННАЯ К ПРАКТИКЕ

Состоящая из трех разделов, 136 страниц, научная книга в первом разделе содержит абстракты из докладов, курсов высокого уровня, а также мастер-классов в рамках SKY Meeting 2012, во втором разделе представлены научные и клинические постеры. Научные постеры демонстрируют актуальные результаты исследований семейства имплантатов Скай (блу Скай, Скай классик, вайт Скай и миниСкай). Кроме того, представлены результаты по Гельбо-терапии (аФДТ) и регенерационным материалам. Клинические постеры демонстрируют ортопедические возможности системы имплантатов Скай, миниСкай и вайт Скай в сочетании с материалами от bredent. Заключительный третий раздел предоставляет обзор национальных и международных публикаций и профессиональных статей по системе имплантатов Скай, а также цирконовым имплантатам вайт Скай.

Многие авторы и bredent group убеждены в том, что научная книга 2012 послужит источником вдохновения и приглашают Вас самим оценить все преимущества для ежедневной работы Вашей клиники.

№ 9929740D (немецкий)
№ 992974GB (английский)

vks-oc со взаимозаменяемой сферой



Надежность, высокая точность и биосовместимость легко взаимозаменяемых титановых сферических аттачменов

Винт со сферической головкой
vks-oc/sg 1,7
Титан
1 шт.
№ 450 0005 6

Винт со сферической головкой
vks-oc/sg 2,2
Титан
1 шт.
№ 450 0004 7

Резьбовая втулка
vks-oc 1,7
1 шт.
колегированная
№ 450 0005 4
платиново-
иридиевая
№ 450 0005 5

Резьбовая втулка
vks-oc 2,2
1 шт.
колегированная
№ 450 0004 6
платиново-
иридиевая
№ 450 0005 3

Набор

vks-oc 1,7 со взаимозаменяемой сферой
из 5 частей
1 Винт со сферической головкой

1 Резьбовая втулка
1 Фиксирующий винт
1 Отвёртка короткая
1 Ключ параллелометра vks

№ 450 0005 8

Набор

vks-oc 2,2 со взаимозаменяемой сферой
из 5 частей
1 Винт со сферической головкой

1 Резьбовая втулка
1 Фиксирующий винт
1 Отвёртка короткая
1 Ключ параллелометра vks

№ 450 0004 5

Принадлежности

Ключ параллелометра vks oc/sg,
1 шт.
ph-vks 1,7
№ 430 0677 0
ph-vks 2,2
№ 360 0113 0

Отвёртка короткая, шестигранник
1 шт.
№ 330 0069 0

Фиксирующий винт
M 2
1 шт.
№ 450 0004 8
M 1,6
1 шт.
№ 450 0005 7

Ключ для сферической головки
vks oc/sg 1,7
1 шт.
№ 330 0116 4

метчик
vks
взаимозаменяемая сфера 1,7
1 шт.
№ 460 0011 7

метчик
vks
взаимозаменяемая сфера 2,2
1 шт.
№ 460 0012 2

Важную информацию по изготовлению замковых креплений смотрите в каталоге, страница 133

vks-oc со взаимозаменяемой сферой

Винт со сферической головкой легко завинчивают в резьбовую втулку и подводят ключом параллелометра к смоделированному корневому колпачку.

Патрицу крепления со сменным блоком устанавливают в нужном направлении в восковую модель колпачка и фиксируют расплавленным воском.

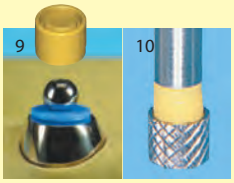
Продолжают дальнейшее изготовление крепления с жесткими матрицами vks-oc 2,2 мм,

Отвёрткой винт со сферической головкой вывинчивают против часовой стрелки из резьбовой втулки.

Перед паковкой модели винт со сферической головкой заменяют на технологический фиксирующий винт.

На резьбу фиксирующего винта наносят коллоидную графитовую смазку и ввинчивают без усилия в резьбовую втулку.

Отлитую конструкцию извлекают и выкручивают фиксирующий винт. Корневой колпачок обрабатывают, вкручивают винт со сферической головкой и полировочной пастой для титана полируют до зеркального блеска.



или с жесткими матрицами vks-oc rs 2,2 мм.

Указатель размеров

Артикул	№	Ø	резьба	высота
Винт со сферической головкой vks-oc/sg 1,7	450 0005 6	Сфера 1,7 мм	M 1,6 x 0,2	2,9 мм
Винт со сферической головкой vks-oc/sg 2,2	450 0004 7	Сфера 2,2 мм	M 2 x 0,25	3,5 мм
Резьбовая втулка vks-oc 1,7	450 0005 4	3,4 мм	—	1,7 мм
Резьбовая втулка vks-oc 2,2	450 0004 6	3,4 мм	—	1,7 мм

vks-oc/sg со взаимозаменяемой сферой и вклеиваемой гильзой

Моделирующий колпачок 1,7
1 шт.
№ 450 0007 3

Моделирующий колпачок 2,2
1 шт.
№ 450 0007 5

Резьбовая втулка Титан 1,7
2 шт.
№ 450 0007 4

Резьбовая втулка Титан 2,2
2 шт.
№ 450 0007 6

Моделирующий колпачок для oc и sg.
Вклеиваемая титановая резьбовая гильза в качестве экономичной альтернативы приливаемой резьбовой гильзы

Принадлежности

Клей DTK
№ 540 0010 6

1. Вставить моделирующий колпачок с ключом параллелометра соответственно направлению введения в модель.

2. Форма моделирующего колпачка позволяет определить окончательное направление балки.

3. Перед паковкой моделирующий колпачок удалить.

4. После полировки абатмент со сферической головкой завинтить в резьбовую гильзу и с помощью ключа параллелометра и клея DTK приклеить к пескоструенному креплению.

5. Надеть матрицу на абатмент со сферической головкой и продолжить дальше обычную обработку.

6. Тот же моделирующей колпачок используют для обработки vks-oc.

Указатель размеров

Артикул	№	резьба	высота
Резьбовая втулка Титан vks-oc/sg 1,7	450 0007 4	M 1,6 x 0,2	1,9 мм
Резьбовая втулка Титан vks-oc/sg 2,2	450 0007 6	M 2 x 0,25	1,9 мм

vks-oc

Замковые крепления со сферической головкой для надежного функционального использования изготовляются очень точно. Стабильность позиции протеза должна быть гарантирована, чтобы избежать перенагрузки вследствие микродвижений матриц и патриц. Замковые крепления рассчитаны только для надежной фиксации протеза, а не для постоянной нагрузки. В случае экстракоронкового использования обязательно следует применять распределитель нагрузки с интегрированным интерлоком. Таким образом достигается необходимая стабильность, а также распределение сил. Замковые крепления со сферической головкой, благодаря своей функции Снап, предлагают пациенту больше надежности, поскольку пациенты ощущают более сильную фиксацию.

Показания
- Экстракоронковое использование
- Удерживающие элементы для балок
- Фиксация в бюгельном протезе

Варианты продуктов
- Варио-Кугель-Снап vks-sg sv 1,7
- Варио-Кугель-Снап vks-sg 1,7
- Варио-Кугель-Снап vks-sg 2,2
- Варио-Кугель-Снап vks-sg 1,7 взаимозаменяемые сферы
- Варио-Кугель-Снап vks-sg 2,2 взаимозаменяемые сферы
- Варио-Кугель-Снап vks-sg 1,7 балковые патрицы
- Варио-Кугель-Снап vks-sg 2,2 балковые патрицы

Свойства
- Невысокая стоимость
- Экономная по времени и надежная обработка
- Уменьшение многообразия сплавов для высокой биосовместимости
- Экономичное решение благодаря выгораемым пластмассовым патрицам из беззольной пластмассы

Материалы
- Патрицы
  - выжигаемая пластмасса
  - литьевой сплав благородного металла
- Матрицы
  - биосовместимый термопласт

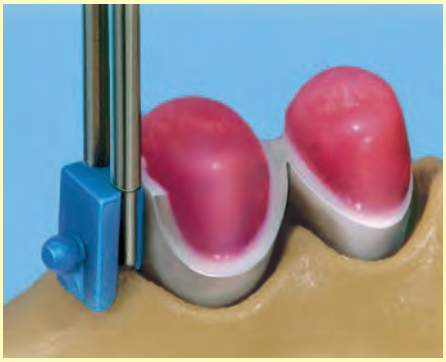
Размеры
Замковые крепления со сферической головкой Варио-Кугель-Снап vks-oc доступны в размерах 1,7 и 2,2.

Матрицы снабжены ретенциями

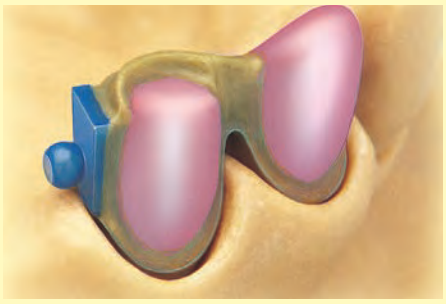
зеленая 4N

желтая 6N

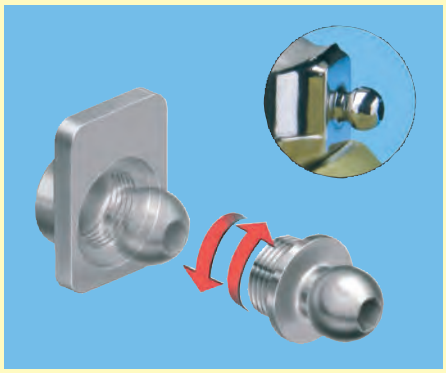
красная 8N



vks-sg sv 1,7



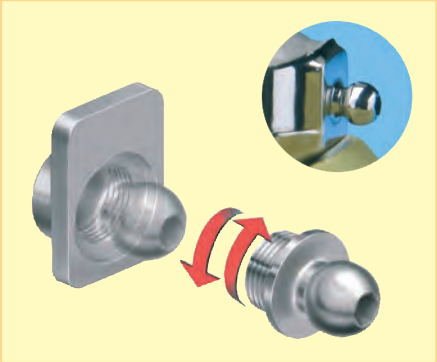
vks-sg 1,7 / 2,2



vks-sg 1,7 / 2,2 взаимозаменяемые сферы

vks-sg 1,7 / 2,2 балковая патрица

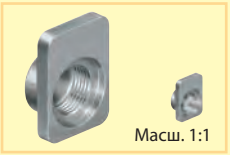
vks-sg со взаимозаменяемой сферой



Устойчивая к литью резьбовая втулка и взаимозаменяемая титановая сфера для обеспечения высокой точности, биосовместимости и надежности

Резьбовая втулка vks-sg 1,7
1 шт.
высоколег-ированная
№ 450 0005 9
платиновоиридиевая
№ 450 0006 0

Винт со сферической головкой vks-oc/sg 1,7
1 шт.
титановый
№ 450 0005 6



Резьбовая втулка vks-sg 2,2
1 шт.
высоколегированная
№ 450 0005 1
платиново-иридиевая
№ 450 0005 2

Винт со сферической головкой vks-oc/sg 2,2
1 шт.
титановый
№ 450 0004 7

Набор

vks-sg 1,7 со взаимозаменяемой сферой
из 5 частей
1 Винт со сферической головкой
1 Резьбовая втулка
1 Фиксирующий винт
1 Отвёртка короткая
1 Ключ параллелометра vks
№ 450 0006 1

Набор

vks-sg 2,2 со взаимозаменяемой сферой
из 5 частей
1 Винт со сферической головкой
1 Резьбовая втулка
1 Фиксирующий винт
1 Отвёртка короткая
1 Ключ параллелометра vks
№ 450 0004 9

Принадлежности

Ключ параллелометра vks oc/sg,
1 шт.
ph-vks 1,7
№ 430 0677 0
ph-vks 2,2
№ 360 0113 0

Отвёртка короткая, шестигранник
1 шт.
№ 330 0069 0

Фиксирующий винт M 2
1 шт.
№ 450 0004 8
M 1,6
1 шт.
№ 450 0005 7

Ключ для сферической головки
vks oc/sg 1,7
1 шт.
№ 330 0116 4

метчик vks взаимозаменяемая сфера 1,7
1 шт.
№ 460 0011 7

метчик vks взаимозаменяемая сфера 2,2
1 шт.
№ 460 0012 2

Важную информацию по изготовлению замковых креплений смотрите в каталоге, страница 133

vks-sg со взаимозаменяемой сферой

Винт со сферической головкой без усилия ввинчивают в резьбовую втулку, фиксируют в ключе параллелометра и подводят к восковой модели.

Патрицу аттачмена фиксируют расплавленным воском в восковой моделировке в одном направлении с фрезерованным распределителем нагрузки и интерлоком.

Отвёрткой выкручивают из резьбовой втулки винт со сферической головкой против часовой стрелки.

Перед паковкой восковой модели винт со сферической головкой заменяют на технологический фиксирующий винт.

Резьбу технологического фиксирующего винта смазывают коллоидным графитом и вкручивают с незначительным усилием в резьбовую втулку.

Извлекают отлитую из металла конструкцию и выкручивают фиксирующий винт. Коронки обрабатывают и вкручивают винт со сферической головкой.

Винт со сферической головкой полируют с полировочной пастой для титана до зеркального блеска.

Жёлтую матрицу фиксируют на сфере аттачмена и подготавливают модель к дублированию. Дальше работают по схеме, описанной на странице 4.15 в каталоге bredent, или в буклете Варио-Кугель-Снап vks.

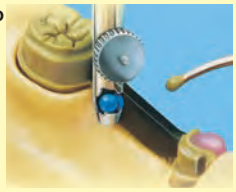
Указатель размеров

Артикул	№	Ø	глуб.	резьба	шир.	высота
Винт-сфера vks-oc/sg 1,7	450 0005 6	Сфера 1,7 мм		M 1,6 x 0,2		2,9 мм
Винт-сфера vks-oc/sg 2,2	450 0004 7	Сфера 2,2 мм		M 2 x 0,25		3,5 мм
Гильза с резьбой vks-sg 1,7	450 0005 9	—	1,7 мм	1,7 мм	3,0 мм	4,0 мм
Гильза с резьбой vks-sg 1,7	450 0006 0	—	1,7 мм	1,7 мм	3,0 мм	4,0 мм
Гильза с резьбой vks-sg 2,2	450 0005 1	—	1,7 мм	—	3,9 мм	5,1 мм
Гильза с резьбой vks-sg 2,2	450 0005 2	—	1,7 мм	—	3,9 мм	5,1 мм

Обзор всей продукции

С интегрированным распределителем нагрузки

Для индивидуального применения



Балки для седловидной части протеза для высокоточных ортопедических работ

Матрицы зеленые-мягкой фиксации Дополнительный набор
Ø 1,7 мм
8 шт.
№ 430 0668 0
Ø 2,2 мм
8 шт.
№ 430 0541 0

Матрицы желтые-нормальной фиксации Дополнительный набор
Ø 1,7 мм
8 шт.
№ 430 0666 0
Ø 2,2 мм
8 шт.
№ 430 0542 0

Матрицы красные-жёсткой фиксации Дополнительный набор
Ø 1,7 мм
8 шт.
№ 430 0664 0
Ø 2,2 мм
8 шт.
№ 430 0543 0

Варио-Кугель-Снап vks-sg/sv 1,7
Дополнительный комплект:
Патрица
8 шт.
№ 430 0735 3

Патрица sg
Дополнительный комплект:
Ø 1,7 мм
8 шт.
№ 430 0670 0
Ø 2,2 мм
8 шт.
№ 430 0537 0

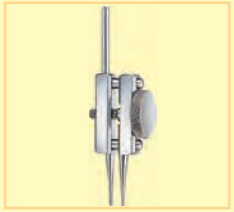
Патрица универсальная
Дополнительный комплект:
Ø 1,7 мм
8 шт.
№ 430 0676 0
Ø 2,2 мм
8 шт.
№ 430 0538 0

Универсальная высоколегированная патрица vks.
Дополнительный комплект:
Ø 1,7 мм
2 шт.
№ 430 0701 0
Ø 2,2 мм
2 шт.
№ 430 0700 0

Ключ параллелометра vks oc/sg,
1 шт.
ph-vks 1,7
№ 430 0677 0
ph-vks 2,2
№ 360 0113 0

Штифт для запрессовки матриц
vks-oc Ø 1,7 мм
1 шт.
№ 430 0621 0
vks-oc Ø 2,2 мм
1 шт.
№ 430 0548 0

Металлические технологические патрицы
vks-oc Ø 1,7 мм
8 шт.
№ 430 0662 0
vks-oc Ø 2,2 мм
8 шт.
№ 430 0548 2



Универсальный ключ параллелометра для патрицы
vks-sg/sv
№ 360 0115 1

Набор

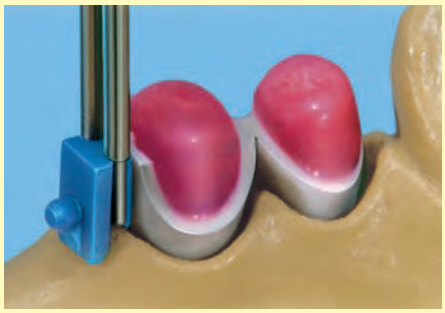
vks Полный ассортимент	35 частей	**№ 430 0530 0**
vks Набор sg/uni 1,7	25 частей	**№ 430 0651 0**
vks Набор sg 2,2	10 частей	**№ 430 0533 0**
vks Набор sg 1,7	10 частей	**№ 430 0673 0**
vks Набор sg/sv 1,7	9 частей	**№ 430 0735 2**

Указатель размеров

Артикул	№	глубина	шир.	высота
Патрица vks-sg 1,7	430 0670 0	2,7 мм	3,0 мм	4,1 мм
Патрица vks-sg 1,7 sv	430 0735 3	4,3 мм	3,5 мм	4,5 x 5,5 мм
Патрица vks-sg 2,2	430 0537 0	3,5 мм	3,8 мм	5,4 мм
Матрицы vks-sg 1,7	430 0668 0	2,3 мм	3,2 мм	3,1 мм
	430 0666 0	2,3 мм	3,2 мм	3,1 мм
	430 0664 0	2,3 мм	3,2 мм	3,1 мм
Матрицы vks-sg 2,2	430 0541 0	2,85 мм	4,2 мм	4,1 мм
	430 0542 0	2,85 мм	4,2 мм	4,1 мм
	430 0543 0	2,85 мм	4,2 мм	4,1 мм

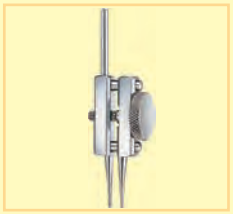
Важную информацию по изготовлению замковых креплений смотрите в каталоге, страница 133

Обзор всей продукции



с распределителем нагрузки
vks-sg/sv 1,7
Патрица sg/sv 1,7
с усовершенствованным снап-фиксатором, включающим в себя сферический аттачмен Ø 1,7 мм и дополнительный кронштейн для распределения нагрузок.

Варио-Кугель-Снеп
vks-sg/sv 1,7
в ассортименте
№ 430 0735 2



Ключ параллелометра
для патриц sg/sv 1,7 благодаря гибкой форме облегчает нанесение воска на коронки
№ 360 0115 1

После отливки нельзя обрабатывать в сферический аттачмен и фрикционные площадки.

Отполированная до зеркального блеска поверхность создаёт оптимальную предпосылку для точной фиксации матрицы.

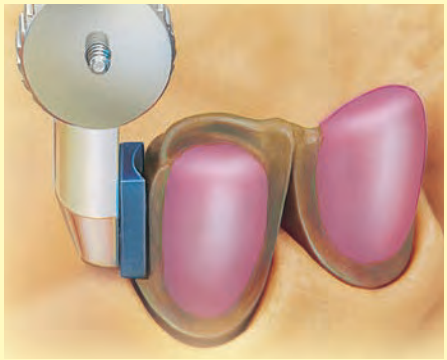
Дублировать модель нужно всегда с желтой матрицей. Это гарантирует оптимальный размер корпуса гнезда для матриц с различной степенью фиксации.

Огнеупорную модель изготавливают по традиционной технологии.

Моделировочный воск плотно охватывает точную форму матрицы.

Вторичная часть с запрессованной матрицей и распределителями нагрузки гарантирует прочную фиксацию.

Для безупречного функционирования крепления vks пациент должен при надевании протеза пальцами найти точку фиксации и давлением пальцев защёлкнуть матрицу на сферическом аттачмене.



vks-sg для концевых протезов

Патрица sg
Вогнутая площадка, увеличивающая поверхность контакта с воском, и гладкая поверхность пластмассы - это лучшая предпосылка для получения точного результата.

Для предоставления гарантий на работу матрицы аттачмена Варио-Кугель-Снап должна быть выполнена фрезеровка плеча распределения нагрузки с интерлоком в 0° относительно замка.

Вогнутая площадка, увеличивающая поверхность контакта патрицы sg с воском, дает возможность максимально близкого расположения на коронке.

Диаметр головки сферического аттачмена нельзя уменьшать.

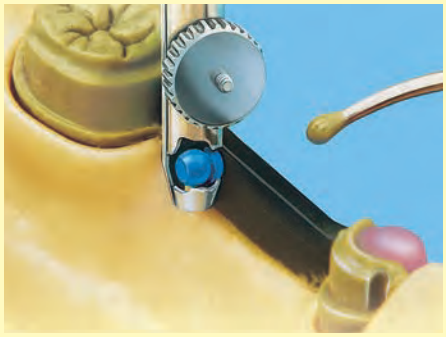
При блокировке поднутрений воск ни в коем случае не наносят на поверхность матрицы, закрывая только щель между матрицей и гипсом. Таким образом матрицу плотно охватывает металл.

При моделировке каркаса бюгельного протеза воск должен полностью накрыть отдублированную модель матрицы.

Отлитый каркас обрабатывают и припасовывают в соответствии с требованиями. Перед электрополировкой гнездо для матрицы закрывают воском.

Матрицу нужной силы фиксации устанавливают с помощью штифта для запрессовки.

Обзор всей продукции



Для индивидуальных возможностей применения

Патрица универсальная
Дополнительный комплект:
Ø 1,7 мм
8 шт.
№ 430 0676 0

Ø2,2 мм
8 шт.
№ 430 0538 0

Универсальная высоколегированная патрица vks, фиксируемся литьём, предоставляет индивидуальные возможности
Дополнительный комплект:
Ø 1,7 мм
2 шт.
№ 430 0701 0

Ø 2,2 мм
2 шт.
№ 430 0700 0

Матрицы зеленые-мягкой фиксации
Дополнительный комплект:
Ø 1,7 мм
8 шт.
№ 430 0668 0

Ø 2,2 мм
8 шт.
№ 430 0541 0

Матрицы желтые-нормальной фиксации
Дополнительный комплект:
Ø 1,7 мм
8 шт.
№ 430 0666 0

Ø 2,2 мм
8 шт.
№ 430 0542 0

Матрицы красные-жёсткой фиксации
Дополнительный комплект:
Ø 1,7 мм
8 шт.
№ 430 0664 0

Ø 2,2 мм
8 шт.
№ 430 0543 0

Восковые балки для быстрой балочно-замковой моделировки
1,6 x 8 x 50 мм
№ 430 0265 0

1,9 x 4 x 50 мм
№ 430 0266 0

2,2 x 6 x 50 мм
№ 430 0267 0

Ключ параллелометра vks oc/sg,
1 шт.
ph-vks 1,7
№ 430 0677 0

ph-vks 2,2
№ 360 0113 0

Штифт для запрессовки матриц
vks-oc Ø 1,7 мм
1 шт.
№ 430 0621 0

vks-oc Ø 2,2 мм
1 шт.
№ 430 0548 0

Ключ параллелометра для восковых балок

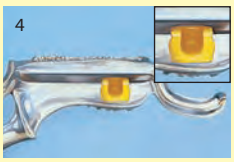
Ключ параллелометра 1,6
для **wstg 1,6**
1 шт.
№ 430 0268 0

Ключ параллелометра 1,9 - 2,2
для **wstg 1,9 - 2,2**
1 шт.
№ 430 0270 0

После индивидуального литья, не требующего больших затрат, изолируют поднутрения для дублирования.

Для изготовления огнеупорной модели дублируют рабочую модель с желтой матрицей.

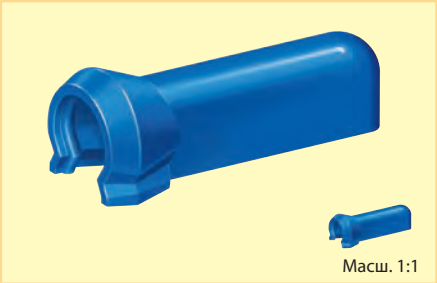
Балку и матрицу полностью покрывают слоем воска. Остальную моделировку выполняют индивидуально.



Прочная фиксация любой конструкции протеза с Варио-Кугель-Снап sg. Силу фиксации крепления врач-стоматолог может выбирать индивидуально для каждого пациента.

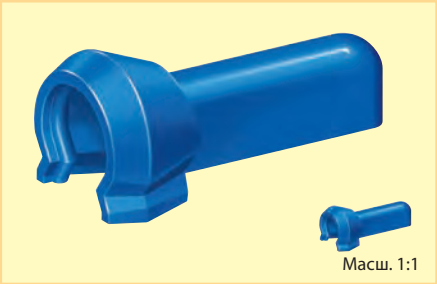
Важную информацию по изготовлению замковых креплений смотрите в каталоге, страница 133

vks-sg Корпус для матриц



Корпус для матриц
vks-sg 1,7
8 шт.
№ 430 0670 8

Корпус для матриц гарантирует надежную фиксацию матрицы и благодаря приклеиванию, способствует модельному литью без напряжений.



Корпус для матриц
vks-sg 2,2
8 шт.
№ 430 0680 8

Первичную конструкцию изготовляют обычным способом.

Зеленую матрицу устанавливают в пластмассовый корпус для матриц и размещают на сферической патрице.

Распределитель нагрузки моделируют из Пи-Ку-Пласт и соединяют с корпусом матрицы.

Перед приклеиванием выступ пескоструят и обеспечивают ретенциями.

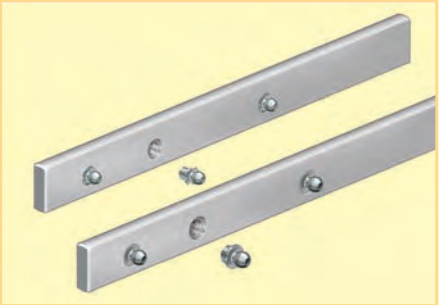
Модельную отливку склеивают клеем DTK с корпусом для матриц.

Выступ можно полимеризовать непосредственно в пластмассовом седле. Предпосылкой всегда является распределитель нагрузки.

Варио-Кугель-Снап vks-sg

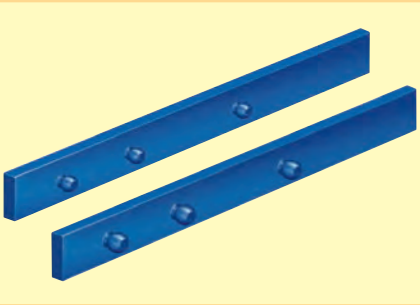
Важную информацию по изготовлению замковых креплений смотрите в каталоге, страница 133

vks-sg балковая патрица



vks-sg балковая патрица титан 1,7 , 1 шт.
Без винта со сферической головкой
№ 450 0SA1 7

vks-sg балковая патрица Титан 2,2, 1 шт.
без винта со сферической головкой
№ 450 0SA2 2



vks-sg балковая патрица 1,7
8 шт.
№ 430 0800 8

vks-sg балковая патрица 2,2
8 шт.
№ 430 0810 8

Балковая патрица Варио-Кугель-Снап. Балковый элемент с тремя интегрированнами vks-сферами размером 1,7 и 2,2 мм. Балка из титана в наличии также для взаимозаменяемых сфер.

Набор

vks-sg балковая патрица 1,7 13-частей по 3 матрицы зеленая, желтая, красная

2 балковые патрицы
1 штифт для запрессовки матриц
1 ключ параллелометра
№ 430 0806 0

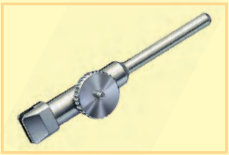
Набор

vks-sg балковая патрица 2,2 13-частей по 3 матрицы зеленая, желтая, красная

2 балковые патрицы
1 штифт для запрессовки матриц
1 ключ параллелометра
№ 430 0816 0

Винт со сферической головкой vks-oc/sg 1,7 винт
1 шт.
№ 450 0005 6

Ключ для сферической головки
vks oc/sg 1,7
1 шт.
№ 330 0116 4



Ключ параллелометра 1,6
1 шт.
№ 430 0623 0

Винт со сферической головкой vks-oc/sg 2,2 винт
1 шт.
№ 450 0004 7

Отвёртка короткая, шестигранник
1 шт.
№ 330 0069 0

Штифт для запрессовки матриц
vks 1,7, 1 шт.
№ 430 0621 0
vks 2,2, 1 шт.
№ 430 0548 0

Матрицы зеленые-мягкой фиксации
Дополнительный комплект:
Ø 1,7 мм
8 шт.
№ 430 0668 0
Ø 2,2 мм
8 шт.
№ 430 0541 0

Матрицы желтые-нормальной фиксации
Дополнительный комплект:
Ø 1,7 мм
8 шт.
№ 430 0666 0
Ø 2,2 мм
8 шт.
№ 430 0542 0

Матрицы красные-жёсткой фиксации
Дополнительный комплект:
Ø 1,7 мм
8 шт.
№ 430 0664 0
Ø 2,2 мм
8 шт.
№ 430 0543 0

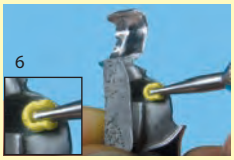
Экономия времени в процессе моделирования, благодаря интегрированным vks-сферам. Используя диск с режущей кромкой, балку укоротить на соответственную длину и припасовать в межзубном промежутке.

Балку и матрицу покрыть небольшим слоем воска. Последующее моделирование проводять индивидуально.

С помощью ключа параллелометра балковую патрицу зафиксировать воском к коронкам в запланированном направлении.

Литая первичная конструкция. Провести блокировку участка под матрицей вплоть до модели.

Припасованную модельную отливку полировать до зеркального блеска с помощью Брепол



Соответственную матрицу запрессовать в корпус, используя штифт для запрессовки матриц.

Рельсовое замковое крепление Варио-Софт 3

Рельсовые замковые крепления группы Варио-Софт, благодаря их закругленной форме, облегчают обработку. В результате при изготовлении протеза достигают больше прецизионности и больше комфорта для пациентов. Рельсовые замковые крепления являются фрикативными и индивидуально устанавливаемыми, благодаря разному цвету матриц. Мягкое введение и отсоединение, благодаря специальной пластмассе матриц. Для ровного распределения сил следует использовать распределитель нагрузки и фрезерованный интерлок. Исключением являются замковые крепления с интегрированным распределителем нагрузки.

Показания
- Экстракоронковое использование
- Пластмассовые конструкции
- Фиксация в модельном литье

Варианты продуктов
- Варио-Софт 3 — классический!
- Варио-Софт 3 sv — с интегрированным распределителем нагрузки
- Варио-Софт 3 мини — при недостаточном наличии места
- Варио-Софт 3 мини sv
- Варио-Софт 3 корпусы для матриц
- Варио-Софт 3
- Варио-Софт 3 замковое крепление для частичного зубного протеза
- Варио-Софт 3 мини sv циркон — специально для цирконовых каркасов

Варио-Софт 3 конусообразный мостовидный протез — небольшое замковое крепление для частичного зубного протеза

Свойства
- невысокая стоимость
- экономная по времени и надежная обработка
- уменьшение многообразия сплавов для
- высокой биосовместимости
- экономичное решение благодаря выгораемым патрицам из беззольной пластмассы

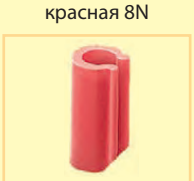
Материалы
- патрицы
  - выжигаемая пластмасса
  - литьевой сплав благородного металла
- матрицы
  - биосовместимый термопласт

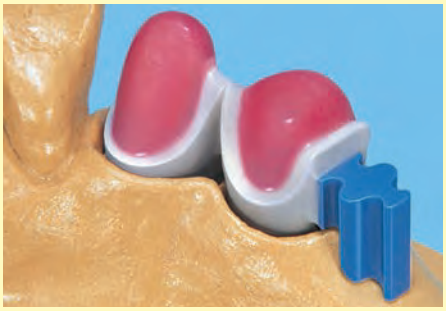
Матрицы снабжены ретенциями

зеленая 4N

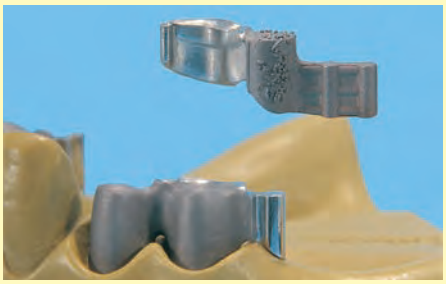
желтая 6N

красная 8N

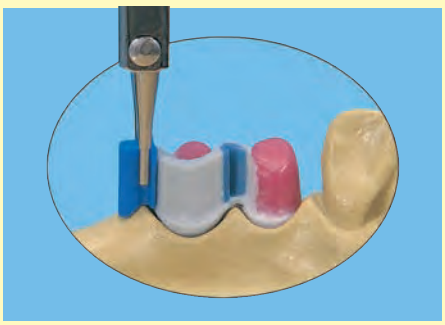




Варио-Софт 3 мини sv

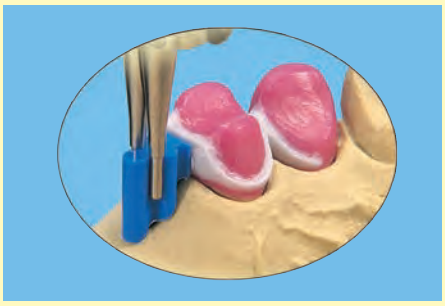


Варио-Софт 3 корпусы для матриц



Варио-Софт — классический!

Варио-Софт 3 замковое крепление для частичного зубного протеза



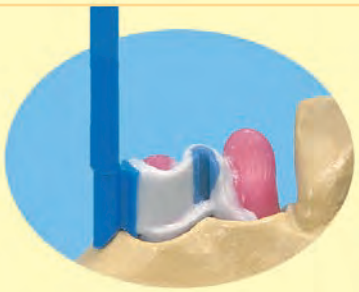
Варио-Софт 3 sv — с интегрированным распределителем нагрузки

Варио-Софт 3 мини sv циркон — специально для цирконовых каркасов

Vario-Soft 3 мини – при недостаточном количестве места

Vario-Soft 3 конусообразная перемычка - небольшое замковое крепление для соединения частей разборного зубного протеза

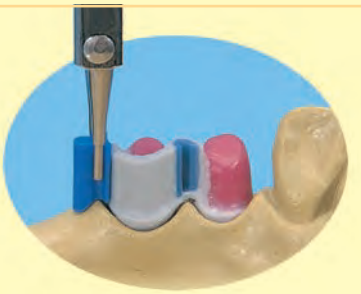
Варио-Софт 3



Масш. 1:1

Даёт разнообразные возможности использования с одинаковыми ровными матрицами

Патрица vs 3
8 шт.
№ 430 0520 0

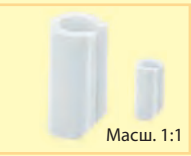


Масш. 1:1

Патрица vs 3 без держателя для параллелометра
8 шт.
№ 430 0737 0

Софт матрицы
Примнение этих матриц оправдывает себя на протяжении уже 15 лет, обеспечивает надежность, высокий фиксирующий эффект и комфорт для пациента.

Софт софт матрицы
Усовершенствованная ненапряженная пластмасса, точно соответствующая патрице даже при мелких неточностях обработки благодаря незначительной дивергенции


Масш. 1:1

Матрица для дублирования
8 шт.
№ 430 0737 2

Масш. 1:1

Восковой корпус для матрицы
8 шт.
№ 430 0521 0

Масш. 1:1

зеленая-пониженное трение
8 шт.
8 шт.
№ 430 0519 0

Масш. 1:1

желтая-нормальное трение
8 шт.
8 шт.
№ 430 0518 0

Масш. 1:1

красная-повышенное трение
8 шт.
8 шт.
№ 430 0517 0

Масш. 1:1

зеленая-пониженное трение
8 шт.
№ 430 0565 0

Масш. 1:1

желтая-нормальное трение
8 шт.
№ 430 0564 0

Масш. 1:1

красная-повышенное трение
8 шт.
№ 430 0563 0

Набор

из 13 частей
Варио-Софт 3
2 Патрица vs 3
1 Штифт для запрессовки матриц
2 Матрица для дублирования
2 Восковой корпус для матрицы
2 Софт матрицы, зеленая-пониженное трение
2 Софт матрицы, желтая-нормальное трение
2 Софт матрицы, красная-повышенное трение
№ 430 0516 0

Набор

из 13 частей
Варио-Софт 3 Софт
2 Патрица vs 3
1 Штифт для запрессовки матриц
2 Матрица для дублирования
2 Восковой корпус для матрицы
2 Софт софт матрицы, зеленая-пониженное трение
2 Софт софт матрицы, желтая-нормальное трение
2 Софт софт матрицы, красная-повышенное трение
№ 430 0561 0

Набор

из 13 частей
Патрица vs 3 без держателя для параллелометра
2 Патрица vs 3
1 Штифт для запрессовки матриц
2 Матрица для дублирования
2 Восковой корпус для матрицы
2 Софт матрицы, зеленая-пониженное трение
2 Софт матрицы, желтая-нормальное трение
2 Софт матрицы, красная-повышенное трение
№ 430 0738 2

Варио-Софт 3

После отливки патрицу обрабатывают только резиновым полиром и финишным полировочным кругом

Припасованная к рельефу слизистой оболочки белая матрица для дублирования создаёт предпосылку для любых вариантов фрикционной фиксации.

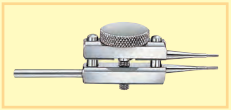
Мастер-модель подготавливают к дублированию.

Восковой корпус для матрицы на огнеупорной модели гарантирует равномерную толщину гнезда в бюгельном протезе.

Окончательная восковая моделировка каркаса бюгельного протеза.

Инструмент для запрессовки гарантирует точное расположение матрицы в гнезде.

Принадлежности



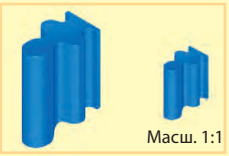
Ключ параллелометра универсальный universal
для vks-sg/sv
№ 360 0115 1

Указатель размеров

Артикул	№	Ø	глубина	ширина	высота	макс. укорочение
Патрица vs 3	430 0737 0	1,8 мм	3,1 мм	3,0 мм	6,0/7,0 мм	3,0 мм
Красная vs 3	430 0519 0	—	3,6 мм	3,2 мм	7,0 мм	3,0 мм
	430 0518 0	—	3,6 мм	3,2 мм	7,0 мм	3,0 мм
	430 0517 0	—	3,6 мм	3,2 мм	7,0 мм	3,0 мм

Варио-Софт 3 sv

С интегрированным распределителем нагрузки
Экономит время и предлагает оптимальные косметические и конструктивные возможности при максимальной передаче нагрузки.



Патрица с распределителем нагрузки
8 шт.
№ 430 0737 4

Матрица для дублирования
8 шт.
№ 430 0737 2

Восковой корпус для матриц
8 шт.
№ 430 0521 0

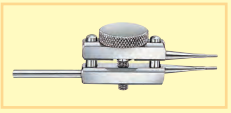
Софт матрицы
зеленая-пониженное трение
8 шт.
№ 430 0519 0

Софт матрицы
желтая-нормальное трение
8 шт.
№ 430 0518 0

Софт матрицы
красная-нормальное трение
8 шт.
№ 430 0517 0

Штифт для запрессовки матриц
2 шт.
№ 430 0736 6

Принадлежности



Ключ параллелометра универсальный universal
для vks-sg/sv
№ 360 0115 1

Набор
из 13 частей
Варио-Софт 3 sv
2 Патрица vs 3
1 Штифт для запрессовки матриц
2 Матрица для дублирования
2 Восковой корпус для матриц
2 Софт матрицы,
зеленая-пониженное трение
2 Софт матрицы,
желтая-нормальное трение
2 Софт матрицы,
красная-повышенное трение
№ 430 0738 3

Указатель размеров

Артикул	№	Ø	глубина	ширина	высота	макс. укорочение
Патрица vs 3 sv	430 0737 4	8 мм	5,3 мм	3,5 мм	6,0/7,0 мм	3,0 мм
vs 3 Matrize	430 0519 0	—	3,6 мм	3,2 мм	7,0 мм	3,0 мм
	430 0518 0	—	3,6 мм	3,2 мм	7,0 мм	3,0 мм
	430 0517 0	—	3,6 мм	3,2 мм	7,0 мм	3,0 мм

Сконструированная с помощью компьютера форма патрицы отвечает всем требованиям, предъявляемым к современному ажурному фиксирующему элементу.

Белая матрица для дублирования соответствует матрице с любой силой трения.

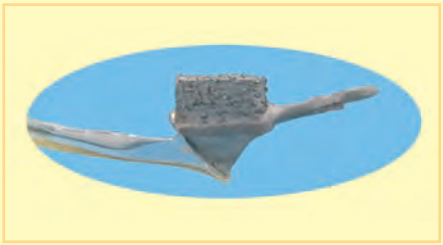
Мастер-модель подготавливают для изготовления огнеупорной модели.

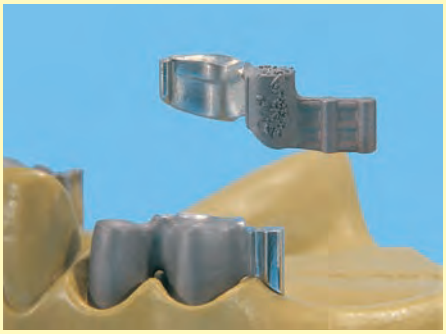
Точная огнеупорная модель позволяет использовать интегрированные распределители нагрузки.

Интегрированные распределители нагрузки дают возможность изготовить щадящую пародонт пациента адекватную конструкцию.

Если возникает необходимость увеличить или уменьшить силу трения, просто заменяют матрицу.

Гнёзда для матриц Варио-Софт 3

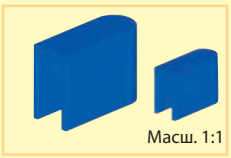




металлический корпус для матриц точно устанавливается внутри любого легированного сплава.

Корпус для матриц
8 шт.
№ 430 0737 6

Корпус для дублирования
8 шт.
№ 430 0737 8



Восковой корпус
8 шт.
№ 430 0738 0

Матрица желтая софт
нормальное трение
8 шт.
№ 430 0564 0

Набор

из 6 частей
Варио-Софт 3 корпусы для матриц
2 Корпус для матриц
2 Корпус для дублирования
2 Восковой корпус
№ 430 0738 4

Принадлежности

Клей ДТК
№ 540 0010 6

Корпус для матрицы идеально подходит для всех патриц vs 3. Обязательно делают циркулярные уступы для распределителей нагрузки.

Матрицу vs 3 вставляют в корпус, припасовывают к рельефу слизистой оболочки и надевают на патрицу.

Если дополнительно используют ретенционные кристаллы, не наносят их на фиксирующую часть корпуса для матриц.

Перед паковкой удаляют матрицы vs 3 из корпуса и отливают его из любого сплава.

После того, как неточности отливки устранены, матрицу вводят в корпус с помощью штифта для запрессовки.

Определенная толщина стенок 0,2 мм гарантирует оптимальный зазор для клея.

Наружный контур корпуса для дублирования оформлен так, что при склеивании происходит расклинивающая фиксация.

... и соединяют с восковой моделью каркаса бюгельного протеза.

... и склеиваемые детали обрабатывают в пескоструйном аппарате оксидом алюминия 110 мкм.

На бюгельный протез и корпус для матриц наносят клей ДТК тонким слоем...

... и под действием равномерного давления без напряжения склеивают.

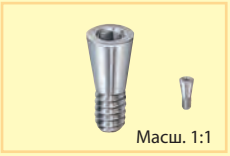
Указатель размеров

Артикул	№	ширина	высота	макс. укорочение
Корпус для матриц vs 3	430 0737 6	1,8 / 4,7 мм	5,0 / 7,6 мм	индив-но

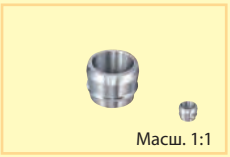
Варио-Софт 3 sv для соединения частей разборного мостовидного протеза

Одно крепление...

Устойчивое к литью крепление частей мостовидного протеза с интегрированным распределителем нагрузки.



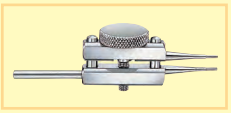
Титановый винт
1 шт.
№ 330 0070 0
10 шт.
№ 330 0071 0



Высоколегированная кольцевая накладка, фиксируемая литьём
2 шт.
№ 430 0730 4

Высоколегированная патрица, фиксируемая литьём
1 шт.
№ 450 0000 1

Принадлежности



Ключ параллелометра универсальный
для vks-sg/sv
№ 360 0115 1

Отвёртка короткая, шестигранник
1 шт.
№ 330 0069 0

Набор
из 4 частей, по 1 шт.
Высоколегированная патрица, фиксируемая литьём
Титановый винт
Высоколегированная кольцевая накладка, фиксируемая литьём
Отвёртка короткая, шестигранник
№ 450 0000 2

Фиксируемое литьём крепление частей мостовидного протеза в параллелометре соединяют с восковой моделировкой.

После отливки контролируют и обрабатывают каркас коронок.

После спекания керамической облицовки обрабатывают замок только полировочным кругом для зеркального блеска.

Фиксируемую литьём кольцевую накладку укрепляют на патрице титановым винтом и выполняют наружную моделировку Пи-Ку-Пластом.

Мостовидный протез моделируют по традиционной методике.

Каркас мостовидного протеза обработан и припасован. Можно наносить керамическую облицовку.

Указатель размеров

Артикул	№	Ø	глубина	ширина	высота	макс. укорочение
Патрица	450 0000 1	1,8 мм	6,1 мм	3,0 мм	7,6/7,0 мм	2,8 мм
Титановый винт 1,4	330 0070 0	M1,4 x 0,3	—	2,1 мм	4,5 мм	1,2 мм
Высоколегированная кольцевая накладка	430 0730 4	2,5 мм	—	—	2,1 мм	1,4 мм

Варио-Софт 3 sv для соединения частей разборного мостовидного протеза

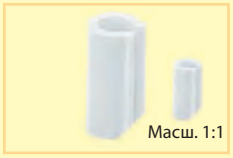
... два способа применения

При удалении дистальной опоры мостовидного протеза, патрица станет фиксатором для нового съемного протеза на замковом креплении.

Матрица
зеленая-пониженное трение
8 шт.
№ 430 0519 0

Матрица
желтая-нормальное трение
8 шт.
№ 430 0518 0

Матрица
Красная-повышенное трение
8 шт.
№ 430 0517 0



Матрица для дублирования
8 шт.
№ 430 0737 2

Восковой корпус для матриц
8 шт.
№ 430 0521 0

Принадлежности

Набор для клеевой фиксации матриц
№ 540 0103 1

Если пластмассовая матрица неудовлетворительно удерживается в гнезде бюгельного протеза за счёт силы трения, поможет эта испытанная и проверенная
система клеевой фиксации.

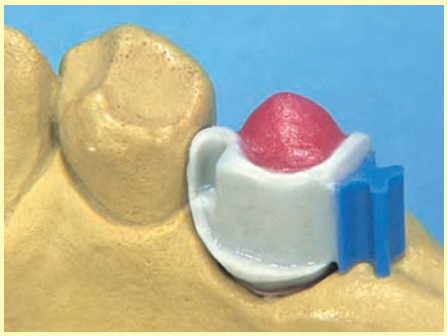
После получения оттиска и изготовления модели, матрицу для дублирования надевают на патрицу прежнего соединения частей мостовидного протеза и дублируют.

Каркас протеза с замковым креплением подготовлен для постановки зубов.

Восковая моделировка каркаса бюгельного протеза на огнеупорной модели.

После отливки и обработки каркаса запрессовывают соответствующую фрикционную матрицу.

Варио-Софт 3 мини



Разработанные с применением компьютерных технологий изящная форма и три варианта силы ненапряженного трения в зависимости от индивидуальных потребностей пациента, обеспечивают стабильную фиксацию даже при дефиците места.

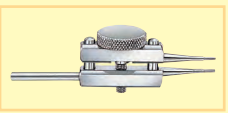
Патрица
8 шт.
№ 430 0732 5

Матрица для дублирования
белая
8 шт.
№ 430 0732 3

Восковой корпус для матрицы
№ 430 0732 0

Штифт для запрессовки матриц
2 шт.
№ 430 0736 5

Принадлежности



Ключ параллелометра универсальный universal
для vks-sg/sv
№ 360 0115 1

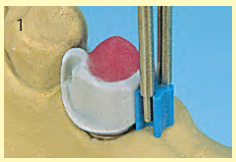
Матрица
зеленая-пониженное трение
8 шт.
№ 430 0731 7

Матрица
желтая-нормальное трение
8 шт.
№ 430 0731 5

Матрица
красная-повышенное трение
8 шт.
№ 430 0731 3

Набор

из 13 частей
Варио-Софт 3 мини
2 Патрица
2 Матрица для дублирования
2 Восковой корпус для матрицы
2 Матрица зеленая-пониженное трение
2 Матрица желтая-нормальное трение
2 Матрица красная-повышенное трение
1 Штифт для запрессовки матриц
№ 430 0731 2



Ажурное изготовление ключа параллелометра обеспечивает точную установку матрицы и оставляет достаточно места для моделировки.

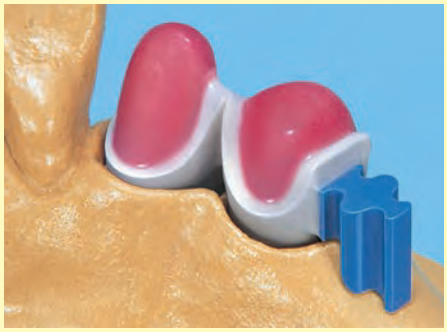
Матрица для дублирования гарантирует точное изготовление металлического корпуса для матриц в каркасе бюгельного протеза.

Этапы изготовления протеза выполняют по традиционной технологии. Это гарантирует качество.

Указатель размеров

Артикул	№	ширина	ширина	высота	макс. укорочение
Патрица vs 3 мини	430 0732 5	2,3 мм	3,1 мм	6,0 мм	3,0 мм
Матрица vs 3 мини	430 0731 7	2,0 мм	3,0 мм	6,0 мм	3,0 мм
	430 0731 5	2,0 мм	3,0 мм	6,0 мм	3,0 мм
	430 0731 3	2,0 мм	3,0 мм	6,0 мм	3,0 мм

Варио-Софт 3 мини sv



Набор
из 13 частей
Варио-Софт 3 мини sv
2 Патрица
2 Матрица для дублирования
2 Восковой корпус для матрицы
2 Матрица зеленая-пониженное трение
2 Матрица желтая-нормальное трение
2 Матрица красная-повышенное трение
1 Штифт для запрессовки матриц
№ 430 0733 0

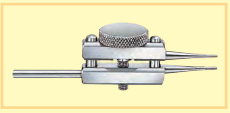
Патрица
8 шт.
№ 430 0734 3

Матрица для дублирования
белая
8 шт.
№ 430 0734 1

Восковой корпус для матрицы
8 шт.
№ 430 0733 8

Штифт для запрессовки матриц
2 шт.
№ 430 0736 4

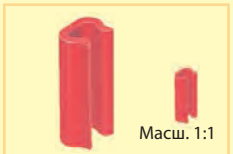
Принадлежности



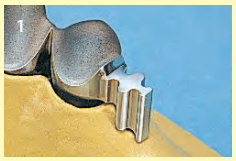
Ключ параллелометра универсальный
для vks-sg/sv
№ 360 0115 1

Матрица
зеленая-пониженное трение
8 шт.
№ 430 0733 5

Матрица
желтая-нормальное трение
8 шт.
№ 430 0733 3



Матрица
красная-повышенное трение
8 шт.
№ 430 0733 1



Оптимальная характеристика выгорания патрицы гарантирует высокую точность отливки.

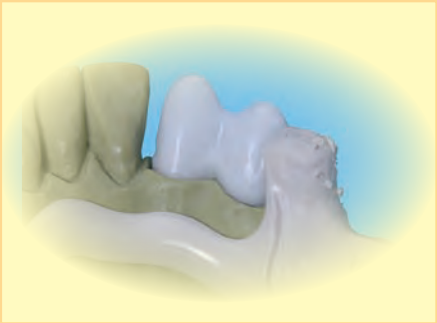
Матрицу для дублирования можно припасовать для любой индивидуальной ситуации.

Моделировку каркаса бюгельного протеза выполняют привычным способом, данный этап не требует дополнительных навыков.

Указатель размеров

Артикул	№	ширина	ширина	высота	макс. укорочение
Патрица vs 3 мини sv	430 0734 3	4,1 мм	3,5 мм	5,8 мм	2,8 мм
Матрица vs 3 мини sv	430 0733 5	2,0 мм	2,6 мм	6,0 мм	2,8 мм
	430 0733 3	2,0 мм	2,6 мм	6,0 мм	2,8 мм
	430 0733 1	2,0 мм	2,6 мм	6,0 мм	2,8 мм

Варио-Софт циркон sv и циркон sv mini



Не имеет значения, литую модель изготовляют из Вио HPP или Бреалой, новые возможности съемного мостовидного протеза в сочетании с цирконом захватывают.

Специальное замковое крепление для цирконовых конструкций в сочетании со съемным мостовидным протезом

- два вида: для участка боковых и передних зубов
- более эффективный распределитель нагрузки для более высокой стабильности
- расширенные стыковые поверхности с ретенциями для лучшей фиксации
- индивидуально укорачиваемые
- легко устанавливаемые благодаря идеальной геометрии
- интегрируются в любую систему

Уже более 15 лет надежные системы матриц используют на практике для протезов.

Варио-Софт 3
циркон sv набор
набор из 13 частей
№ 430 0732 8

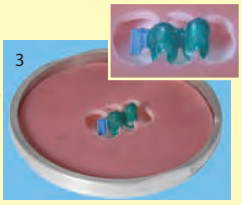
Дополнительная упаковка 8 патриц
№ 430 0732 2

Варио-Софт 3
циркон
sv мини
набор из 13 частей
№ 430 0732 7

Дополнительная упаковка, 8 патриц
№ 430 0732 9

Модель первичной конструкции подготавливают, используя материал КомпоФорм согласно копировальной технике фрезеровки. Замковое крепление устанавливают с помощью ключа параллелометра.

Используя КомпоФорм, замковое крепление фиксируют и немедленно отверждают с помощью лампы бре.Люкс LED. Дополнительно жидкостью Серакол УФ увлажняют переход замковое крепление/ модель и снова отверждают.

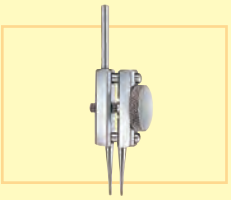


Модель фиксируют в 5-ступенчастую рамке. Идеально подобранная форма замкового крепления облегчает процесс фрезерования.

Замковое крепление в соответствии с коэффициентом увеличения аккуратно фрезеруют. Цирконовую конструкцию можно подготавливать к спеканию.

После обработки и припасовки замковое крепление полируют до зеркального блеска пастой Ци-Полиш.

Принадлежности



Ключ параллелометра универсальный
для vks-sg/sv
№ 360 0115 1

КомпоФорм уф
2 x 3 мл шприцы
10 канюль для аппликаций
№ 540 0115 0

Серакол Уф
светоотверждаемый клей для воска
2 x 3 мл
2 флакона
№ 540 0115 1

Варио-Софт 3 конусообразная перемычка

Без проведения индивидуальной фрезеровки можно быстро и экономично изготовить частичный, точно припасованный зубной протез без напряжений — независимо от сплава и исходной ситуации.

Замковое крепление для соединения частей несъемно-разборного мостовидного протеза на дивергентных опорных зубах

- точно припасованные, выжигаемые пластмассовые элементы формы
- коническая форма облегчает обработку интегрированный ключ параллелометра в патрице и матрице способствует экономии времени и расширению областей применения
- спроектированные для интра- и экстракоронкового применения
- не требуется индивидуальной фрезеровки
- одновременно изготовляются первичные и вторичные части с экономией времени и материала

Варио-Софт 3 конусообразная перемычка
4 матрицы, 4 патрицы
№ 430 0734 0

Матрицы и патрицы легко заменяются в зависимости от интра- или экстракоронкового применения – возможны все области применения

Модель изготовляют соответственно направлению введения и эстетическим требованиям.

Матрицу и патрицу соединяют, а ключ параллелометра удаляют с неиспользованной части.

Наличные ретенции и высоту замкового крепления индивидуально подгоняют, используя твердосплавную фрезу, в соответствие с ситуацией.

Вторичную часть дополняют моделированием тела мостовидного протеза. Благодаря индивидуализации замок подходит для любой ситуации.

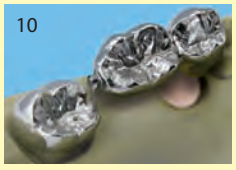
Пальцем или с помощью инструмента с «места запланированного отделения» удалить ключ параллелометра.

Первичную и вторичную конструкции в процессе моделирования изготовляют очень быстро — экономия времени, материала, более высокая эффективность работы.

На модель устанавливают литниковые каналы и согласно технике литья по бредент сразу проводят паковку. Паковку хрупкой модели без образования пузырьков воздуха проводят с помощью трансфузера и Бревест Рапид 1.

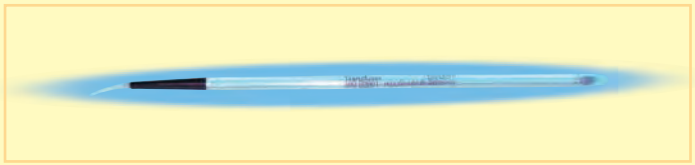
После литья замковое крепление поддают пескоструйной обработке с зернистостью 50 мкм. Затем, без дополнительной доработки, замковое крепление соединяют.

Быстрая припасовка, благодаря специальной форме и высокой точности, отличают это замковое крепление среди других. Продолжительный срок службы соединения гарантирует Ваш успех!

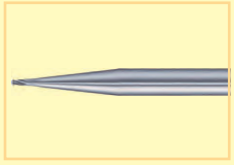


Благодаря интегрированному ключу параллелометра, возможно также интракоронковое использование матрицы в первичной части.

Принадлежности



Трансфузер
для паковки без пузырьков воздуха
1 шт.
№ 390 S000 1
4 шт.
№ 390 S000 4



Формирователь для фиссур
№ B153 NF 04

НЕПОСРЕДСТВЕННАЯ УСТАНОВКА ОРТОПЕДИЧЕСКОЙ КОНСТРУКЦИИ С УМЕНЬШЕННЫМ КОЛИЧЕСТВОМ ИМПЛАНТАТОВ

НАУЧНАЯ КОНЦЕПЦИЯ И КЛИНИЧЕСКИЕ РЕЗУЛЬТАТЫ

Более 5.000 удовлетворенных пациентов — это доказательство того, что система фаст & фиксед функционирует надежно и, благодаря несъемному мостовидному протезу, существенно повышает качество жизни пациентов, которые могли бы стать беззубыми.

Авторы идеи д-р Георг Байер, д-р Франк Кистлер, д-р Штефан Кистлер, зт. Штефан Адлер и ПД. д-р Йорг Нойгебауер представляют свой 5-летний опыт. Авторы объясняют, как этот инновационный метод можно внедрить и использовать в Вашей практике. Кроме этого, они демонстрируют временную и готовую конструкции, благодаря которым концепцию лечения фаст & фиксед успешно применяют у пациентов и описывают научные возможности, которые предлагает эта концепция для любой практики.

№ 9929710D (немецкий)
№ 992971GB (английский)

Удерживающие элементы

Специальные удерживающие элементы предлагают индивидуальное применение и гарантируют пациенту точно отрегулированную силу фиксации. Удерживающие элементы можно применять для всех съемных мостовидных протезов и предлагают высокую универсальность.

Показания
- экстракоронковое применение
- защелкивание и трение

Варианты продуктов
- инверто-плюс — классическое металлическое замковое крепление
- активируемый фрикционный цилиндр — индивидуальный и биосовместимый
- Варио компресс 1 и 2 для индивидуального определения фрикции
- сферический фиксатор — для быстрой починки после потери фрикции
- цилиндрический замок — фрикционные и снап матрицы для индивидуальных решений

Свойства
- невысокая стоимость
- экономная по времени и надежная обработка
- уменьшение многообразия сплавов для высокой биосовместимости

Материалы
В зависимости от вида удерживающего элемента используют биосовместимые благородные сплавы, силиконы и термопластическую пластмассу.

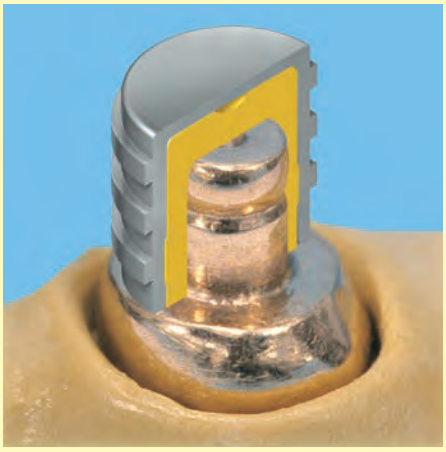
Удерживающие элементы имеют индивидуально определяемую фрикцию.

Варио компресс 1 и 2 для индивидуального определения фрикции

Сферический фиксатор — для быстрой починки после потери фрикции

Инверто-плюс — классическое металлическое замковое крепление

Активируемый фрикционный цилиндр — индивидуальный и биосовместимый



Цилиндрический замок — фрикционные и снап матрицы для индивидуальных решений

Инверто-Плюс

Точная реконструкция участков десны

Матрица
из высоколегированного устойчивого к литью сплава
1 шт.
№ 450 0004 0

Патрица 45°
включая активирующий винт, вклеиваемую гильзу и основной винт, 1 шт.
№ 450 00P4 5

Основной винт
для 45° и 90°
1 шт.
№ 450 0004 4

Пластмассовая вспомогательная деталь для дублирования
8 шт.
№ 450 0004 2

Вклеиваемая гильза
для 45° и 90°
1 шт.
№ 450 0005 0

Матрица
пластмассовая
2 шт.
№ 450 0004 1

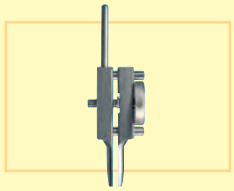
Патрица 90°
включая активирующий винт, вклеиваемую гильзу и основной винт, 1 шт.
№ 450 00P9 0

Активирующий винт
для версии 45°
1 шт.
№ 450 00A4 5

Керамическая прокладка
1 шт.
№ 450 0004 3

Активирующий винт
для версии 90°
1 шт.
№ 450 00A9 0

Принадлежности



Ключ параллелометра универсальный 2
1 шт.
№ 360 0116 0

Восковая моделировка

Крепление с высоколегированной или пластмассовой матрицей фиксируют к восковой модели.

Готовое литьё

Отлитую конструкцию обрабатывают и припасовывают крепление.

Дублирование

Вклеиваемую гильзу заменяют на вспомогательную деталь для дублирования и блокируют области поднутрений. Дублируют по обычной методике.

Вклеивание крепления

В обработанный бюгельный протез на модели вклеивают ретенционный колпачок крепления.

Краевая обработка клеевой фиксации

На месте склеивания при помощи инструмента проводят краевую обработку и удаляют избыток клея.

Указатель размеров

Артикул	№	Ø	ширина	ширина	высота	макс. укорочение
Матрица пластмассовая/ВЛ	450 0004 0	—	1,55 мм	—	2,4 мм	5,4 мм
Патрица 45°	450 00P4 5	—	5,1 мм	—	2,5 мм	5,0 x 3,1 мм
Патрица 90°	450 00P90	—	5,1 мм	—	2,5 мм	5,0 x 3,1 мм
Вклеиваемая гильза	450 0005 0	2,5 мм	—	—	3,1 мм	—
Основной винт	450 0004 4	2,0 мм	—	0,8 мм	—	—
Активирующий винт 45°	450 00A4 5	1,0 мм	—	1,7 мм	—	—
Активирующий винт 90°	450 00A9 0	1,0 мм	—	4,0 мм	—	—
Деталь для дублирования	450 0004 2	2,9 мм	—	—	—	3,2 мм

Активируемый фрикционный цилиндр

Набор
из 4-частей
2 фрикционных цилиндра
2 титановых винта
№ 440 0068 0

Набор
из 20-частей
10 фрикционных цилиндра
10 титановых винта
№ 440 0068 1

Индивидуально регулируемым титановым винтом биоинертный пластмассовый цилиндр. Легкая установка и надёжная фиксация протеза фрикционным цилиндром специальной формы.

- **индивидуально регулируемая сила трения**
- **прочная фиксация в бюгельном протезе за счёт ретенционного выступа**

Керамический замещающий фрикционный цилиндр
№ 440 0068 3

1 Активируемый фрикционный цилиндр применяют с креплениями группы vs-3 или при фиксации протеза на телескопических коронках.

2 Замковые крепления выполняют в основном с циркулярной фрезеровкой.

3 Фрикционный цилиндр устанавливают ровной поверхностью к патрице крепления.

4 Перед дублированием модель подготавливают по традиционной технологии, блокируя воском поднутрения.

5 Точный оттиск фрикционного цилиндра обеспечивает в последующем правильную установку его в бюгельном протезе.

6 Моделировку для литья выполняют по традиционной технологии.

7 Фрикционный цилиндр запрессовывают тупым предметом в каркас бюгельного протеза. Отверстие для винта должно быть расположено со стороны базиса.

8 Степень фиксации протеза устанавливают вращением титанового винта индивидуально для каждого пациента.

Даёт идеальный результат с телескопическими коронками

Указатель размеров

Артикул	№	резьба	глубина	длина	ширина	высота
фрикционных цилиндра	440 0068 0	—	2,4 мм	—	2,4 мм	3,2 мм
титановых винта		M 1,4 x 0,3	—	—	—	2,6 мм

Варио Компресс 1

ВК 1: Индивидуально регулируемая сила трения установочным винтом.

Установочный винт ВК 1
- точная резьба
- титан 5-й степени чистоты
- индивидуальная регулировка длины

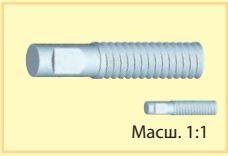
Апроксимально расположенное отверстие для силиконовой втулки ВК 1
- через это отверстие силиконовая втулка выдавливается при закручивании винта и, таким образом, усиливает степень жесткости фиксации протеза

Ход винта и упор для сжимаемой фрикционной силиконовой втулки ВК 1
- первоначальная форма отверстия формируется с помощью специальной керамической втулки в процессе литья
- специальный инструмент позволяет обработать после отливки гнёзда с резьбой и место для силиконовой фиксирующей втулки

Установочный винт ВК 1 и фиксирующая силиконовая втулка ВК 1
- установочный винт обеспечивает сжатие силиконовой втулки в каждом конкретном случае индивидуально
- это позволяет регулировать степень компрессии силиконовой втулки и жесткость фиксации телескопического крепления
- силиконовая втулка внутри полая, поэтому при сжатии торцов, её боковые стенки разжимаются наружу
- этим достигается лёгкая и мягкая фиксация конструкции.

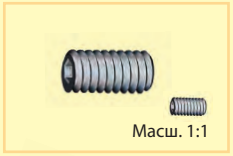
Рельсовая часть замка
- возможен свободный выбор замкового крепления рельсовой конструкции
- возможно применение данной конструкции также с телескопическими коронками

Варио Компресс ВК 1: Установочным винтом с индивидуальным усилием сжимают цилиндр из специального износостойкого силикона. При сжатии эта фрикционная силиконовая втулка оказывает мягкое, легко дозируемое давление на боковую поверхность телескопической конструкции. Таким образом устанавливают и стабилизируют силу трения втулки по поверхности телескопической конструкции. По мере надобности её можно увеличить или уменьшить. Ход резьбы для установочного винта и камера для силиконовой фрикционной втулки формируется огнеупорной профильной керамической деталью в ходе отливки. Специальные твердосплавные инструменты оптимизируют высокую точность хода резьбы и расположения втулки после отливки. Крепление идеально применимо при изготовлении цельнолитых конструкций - надёжно, рационально и точно.



ВК 1 керамический винт
Ø 2 мм длина 9,5 мм
1 шт.
№ 460 0010 3

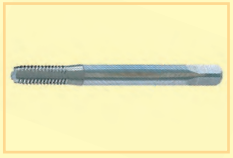
Силиконовая фрикционная втулка ВК 1
Ø 1,7 мм длина 4 мм
1 шт.
№ 460 0010 4



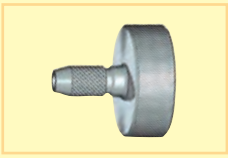
Титановый установочный винт ВК 1
Ø 2 мм длина 4 мм
1 шт.
№ 460 0010 5

Инструмент для удаления керамики
1 шт.
№ 460 0010 6

Первичный твердосплавный метчик
1 шт.
№ 460 0010 M



Вторичный твердосплавный метчик
1 шт.
№ 460 0010 F



Рукоятка для метчика
1 шт.
№ 330 0115 3

Отвёртка короткая
1 шт.
№ 330 0069 0

Набор

из 3-частей, по 1 шт.
Варио Компресс 1
1 керамический винт ВК 1
1 силиконовая фрикционная втулка ВК 1
1 титановый установочный винт ВК 1
№ 460 0010 7

Набор

из 8-частей, 1 шт.
Варио Компресс 1
1 керамический винт ВК 1
1 силиконовая фрикционная втулка ВК 1
1 титановый установочный винт ВК 1
1 инструмент для удаления керамики
1 первичный твердосплавный метчик
1 вторичный твердосплавный метчик
1 отвёртка короткая
1 рукоятка для метчика
№ 460 0010 1

Указатель размеров

Артикул	№	Ø/резьба	длина	макс. укорочение
Титан. установ. винт	460 0010 5	M 2 x 0,4	4 мм	2 мм
Силиконовая втулка	460 0010 4	1,7 мм	4 мм	—

Варио Компресс 1

Варио Компресс 1 применим при фиксации на телескопических коронках. Первичные части изготавливают по обычной методике. Вторичную часть моделируют отдельно или (см. рис. 2) присоединяют при изготовлении бюгельного протеза.

Керамический винт устанавливают в контакте с первичной частью и фиксируют воском. Затем заканчивают восковую моделировку вторичной конструкции (см. рис. 3).

Пакуют и отливают по стандартной методике, после отливки вторичную конструкцию припасовывают к первичной и обрабатывают до финишной полировки.

После полировки удаляют керамический винт, нарезают винтовую резьбу, вкладывают силиконовую фрикционную втулку ВК 1 и задают установочным винтом силу трения.

VC 1: индивидуально регулируемая фрикция благодаря установочному винту .

Варио Компресс 1 также используют при фиксации на телескопических коронках. Фиксирующие коронки традиционно моделируют из воска. В восковые модели фиксирующих коронок устанавливают выбранную конструкцию рельсовой части замка.

Коронки отливают из металла, обрабатывают и припасовывают. Параллельные поверхности первичных частей фрезеруют в соответствии с требованиями. Первичные части подготавливают для изготовления вторичных элементов протеза.

Блокируют поднутрения на модели для изготовления дубль-модели. Дублируют и изготавливают огнеупорную модель. Затем моделируют каркас бюгельного протеза в соответствии с правилами.

Специальный керамический фиксатор места ВК 1 укрепляют воском в нужном положении на огнеупорной модели. Он должен контактировать с фрикционной поверхностью первичной части. Керамический фиксатор места ВК 1 точно соот-ветствует форме винта и цилиндрической силиконовой фрикционной втулки ВК 1.

Завершают восковую моделировку вторичного каркаса. Хвостовик керамической замещающей детали ВК 1 выступает наружу из восковой модели. За счёт этого он будет прочно зафиксирован в паковочной массе.

Каркас бюгельного протеза после отливки припасовывают на первичной конструкции. После полировки каркаса бюгельного протеза легким вращением инструмента для удаления керамики разрушают и по возможности полностью удаляют керамическую замещающую деталь.

Первичным твердосплавным метчиком предварительно нарезают винтовую резьбу. Первичный метчик удаляет только незначительные остатки керамической массы в бороздках резьбы. Затем чистовым вторичным твердосплавным метчиком окончательно нарезают винтовую резьбу. При нарезании резьбы плашками и метчиками используют достаточное количество масла для фрезеровки и сверления.

Вставляют силиконовую фрикционную втулку ВК 1 в очищенное просверленное отверстие. Силиконовая втулка ВК 1 внутри имеет полость. Стенки силиконовой фрикционной втулки пружинят под давлением в направлении этой полости, что обеспечивает мягкое трение.

Установочный винт вставляют в резьбу и вкручивают без усилия. Силиконовая фрикционная втулка ВК 1 деформируется под давлением установочного винта. Таким образом можно регулировать силу трения замковой конструкции.

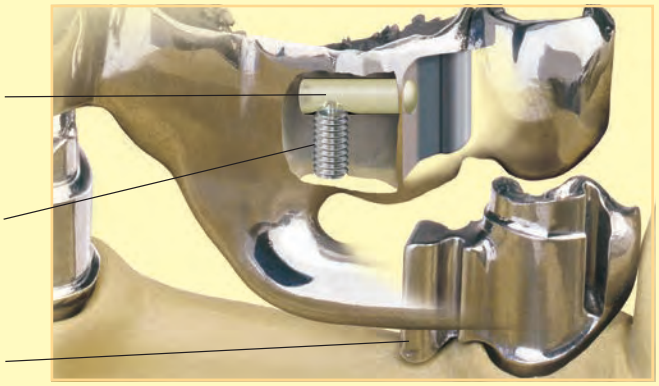
Варио Компресс 2

При изготовлении замковых креплений и телескопических коронок можно индивидуально регулировать силу трения силиконовой втулкой.

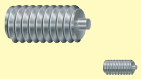
Специальный износостойкий силикон обеспечивает продолжительный срок службы, вследствие чего гарантирована прочная фиксация протеза.

Поворотом титанового установочного винта ВК 2 сдавливают силиконовую втулку. Силу трения устанавливают индивидуально. Варио Компресс 2 можно установить со стороны язычной или десневой поверхности.

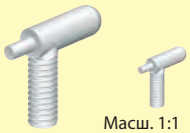
Первичную часть можно оформлять индивидуально. Варио Компресс 2 допускает разностороннее применение.



Силиконовая втулка ВК 2
Ø 1,9 мм
длина 6 мм
1 шт.
№ 460 0011 5



Титановый установочный винт ВК 2
Ø 2 мм
длина 5 мм
1 шт.
№ 460 0011 4



Керамическая замещающая деталь ВК 2
Ø 2 мм
длина 5 мм
1 шт.
№ 460 0011 3

Набор
8 единиц, по 1 шт.
Варио Компресс 2
силиконовая втулка ВК 2
титановый установочный винт ВК 2
керамическая замещающая деталь ВК 2
инструмент для удаления керамики
первичный твердосплавный метчик
вторичный твердосплавный метчик
отвёртка короткая
рукоятка для метчика
№ 460 0011 0

Набор
3 единицы, по 1 шт.
Варио Компресс 2
1 силиконовая втулка ВК 2
1 титановый установочный винт ВК 2
1 керамическая замещающая деталь ВК 2
№ 460 0011 2

Модель подготавливают к дублированию.

На огнеупорной модели расположение керамической замещающей детали маркируют карандашом.

Рапидным бором Ø 2,1 мм в коронке и базисе сверлят углубление на такую глубину, чтобы керамическая замещающая деталь приняла нужное положение на модели.

Моделирование производится по общепринятым правилам с учётом расположения керамической замещающей детали

Керамическую замещающую деталь полностью интегрируют в восковую моделировку, пакуют и отливают.

Инструментом для удаления керамики разрушают и извлекают керамическую деталь из области винтовой резьбы. Остатки керамики удаляют пескоструйной обработкой зерном в 50 мкм.

Рапидным бором Ø **2**,1 мм в устье винтовой резьбы создают фаску, после чего метчиками нарезают винтовую резьбу.

Титановый установочный винт вкручивают после окончательной обработки протеза и соответствующим образом активируют силиконовую втулку.

Инструмент для удаления керамики, твердосплавные метчики, отвёртку и рукоятку для метчика смотрите в Варио Компресс 1.

Указатель размеров

Артикул	№	Ø/резьба	длина	макс. укорочение
Титан. установ. винт	460 0011 4	M 2 x 0,4	5 мм	2,5 мм
Силиконовая втулка	460 0011 5	1,9 мм	6 мм	индивидуально

Фиксатор со сферической головкой

В качестве защелки или для повышения силы трения при переделке или починке. Керамическая сфера и силикон, находящийся внутри паза в качестве амортизатора гарантирует продолжительное использование и мягкую установку зубного протеза.

- Преимущество во времени благодаря быстрой и легкой установке
- последующее восстановление фрикции
- керамическая сфера для длительного комфорта пациентам
- удобные для гигиены, благодаря находящемуся внутри силикону

Масш. 1:1

Фиксатор со сферической головкой
2 шт.
№ 440 0265 1

Принадлежности

Клей ДТК
№ 540 0010 6

Принцип работы в лаборатории

Для точного воспроизведения ситуации полости рта первичную конструкцию изготовляют из Пи-Ку-Пласт…

… чтобы потом изготовить рабочую модель.

Перед отсоединением пластмассовой седловидной части протеза изготовляют силиконовый ориентир.

Во вторичной части просверливают отверстие диаметром 2,1 мм и повторно устанавливают на модель.

С помощью сверла 2,1 мм в пластмассовой культе аккуратно просверлить углубление на макс. 0,4 мм.

Припасовать к бюгельному протезу сферический фиксатор и зафиксировать ДТК-клеем

Корпус фиксатора должен обязательно стыковаться с краями коронки. В коронке должна выступать только керамическая сфера. Повторная фиксация пластмассовой седловидной части протеза.

Используя лист для глубокой вытяжки, изготовить колпачки.

На пластмассовой культи сделать отметку штифтом. На отмеченном месте просверлить отверстие диаметром 2,1 мм.

Принцип работы на практике

Колпачки из листа для глубокой вытяжки установить в полость рта на первичную конструкцию, а отверстие повернуть в точную позицию.

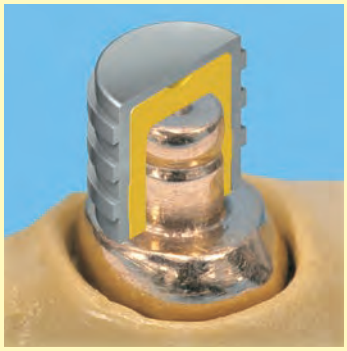
Установить протез с возобновленной фрикцеей.

Указатель размеров

	Артикул	№	Ø	длина
	Сферический фиксатор	440 0265 1	2,2 мм	3,7 мм

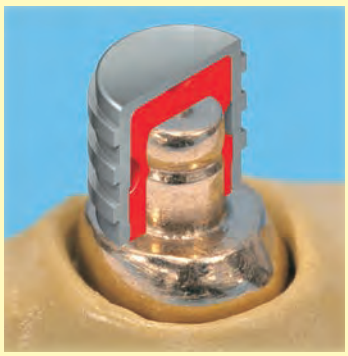
Цилиндрическое крепление zg

Крепление универсального назначения с защёлкиванием или трением



Трение

Пластмассовые взаимозаменяемые матрицы трёх различных цветов с разной силой сцепления дают возможность быстро и целенаправленно регулировать степень фиксации съемного протеза.
Матрицы трения или защёлкивающиеся матрицы предложены соответственно в трёх различных цветах с разной силой удержания.
Зеленая матрица для мягкой, желтая для средней, и красная - для жесткой фиксации.
Держится ли протез за счёт трения или защёлки, в любое время можно решить индивидуальные проблемы простой заменой пластмассовой матрицы трения или пластмассовой защёлкивающейся матрицы.



Защёлка

Установка свободных от напряжений пластмассовых матриц не требует больших затрат при вмонтировании в протез. Их запрессовывают в титановый корпус K для матриц, непосредственно фиксирующийся в пластмассе протеза, или титановый корпус M для матриц , вклеиваемый в каркас бюгельного протеза.

Вы выбираете:

1. патрицу пластмассовую или патрицу металлическую

Патрица пластмассовая
8 шт.
№ 440 0120 8

Патрица, фиксируемся литьём
2 шт.
№ 440 0120 2

2. Металлический корпус для матриц, монтируемый в пластмассу

Титановый корпус K для матриц
2 шт.
№ 440 0230 2
8 шт.
№ 440 0230 8
50 шт.
№ 440 0235 0

для матриц, монтируемый в металл

Титановый корпус M для матриц
2 шт.
№ 440 0240 2
8 шт.
№ 440 0240 8

Матрица для дублирования
2 шт.
№ 440 0250 2

Восковой корпус для матриц
8 шт.
№ 440 0260 8

Цилиндрическое крепление zg

Фрикционные и защёлкивающиеся матрицы могут быть взаимозаменяемы.

3. Матрицы с трением или защёлкиванием

трение

Матрица зеленая
слабое трение
8 шт.
№ 440 0150 8

Матрица желтая
нормальное трение
8 шт.
№ 440 0140 8

Матрица красная
сильное трение
8 шт.
№ 440 0130 8

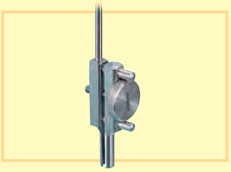
защёлкивание

Матрица зеленая
слабое трение
8 шт.
№ 440 0180 8

Матрица желтая
нормальное трение
8 шт.
№ 440 0170 8

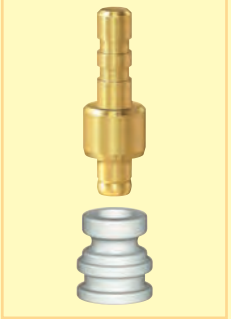
Матрица красная
сильное трение
8 шт.
№ 440 0160 8

Принадлежности



Ключ параллелометра универсальный 2
1 шт.
№ 360 0116 0

Штифт для запрессовки матриц
1 шт.
№ 360 0116 4



Комплект для переноса в оттиск
Патрица для переноса
2 шт.
Матрица для переноса
2 шт.
№ 440 0116 3

Цанга для матриц
1 шт.
№ 310 0000 6

Клея ДТК
№ 540 0010 6

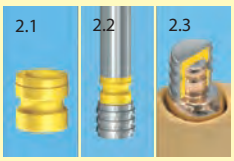
Указатель размеров

Артикул	№	Ø	высота	Ø увел-я площади
Патрица п/масс.	440 0120 8	2,5 мм	3,8 мм	4,6 мм
Патрица ВЛ	440 0120 2	2,5 мм	3,7 мм	4,3 мм
Металл. корпус K	440 0230 2	4,8 мм	4,2 мм	—
Титан. корпус M	440 0240 2	4,3 мм	4,2 мм	—
Матрицы тр./щелч.	440 0150 8	3,75 мм	3,8 мм	—
	440 0140 8	3,75 мм	3,8 мм	—
	440 0130 8	3,75 мм	3,8 мм	—
	440 0180 8	3,75 мм	3,8 мм	—
	440 0170 8	3,75 мм	3,8 мм	—
	440 0160 8	3,75 мм	3,8 мм	—

Цилиндрическое крепление zg

Монтаж цилиндрического крепления в полный съёмный протез

Ключом параллелометра размещают фиксируемую литьем или пластмассовую патрицу на нужном месте и приклеивают расплавленным воском.



2.1 защёлкивающаяся матрица.
2.2 матрицу вдавливают штифтом для запрессовки в металлический корпус для матриц.
2.3 функциональный принцип защёлкивающейся матрицы.

Титановый корпус для матриц K с запрессованной пластмассовой защёлкивающейся матрицей надевают на патрицу.

Из материала для изготовления индивидуальных ложек выполняют базис для функциональных проб, в котором фиксируют металлические корпуса с матрицами.

Перед паковкой пластмассы ниже металлического корпуса матриц должна быть выполнена блокировка жидким силиконом, чтобы при прессовании пластмасса не попала в матрицу.

Цилиндрическое крепление предлагает простой и экономичный путь изготовления, открывающий широкий диапазон применения.

Пластмассовую защёлкивающуюся матрицу можно удалить при необходимости щипцами для матриц и заменить на новую матрицу с другой силой фиксации или пластмассовую фрикционную матрицу.

Основной набор

из 12 единиц
для монтажа в пластмассу *,
Трение
2 пластмассовые патрицы
2 матрицы трения, зеленые, слабое трение
2 матрицы трения, желтые, нормальное трение
2 матрицы трения, красные, сильное трение
2 титановых корпуса для матриц K
1 ключ параллелометра универсальный 2
1 штифт для запрессовки матриц

№ 440 0115 5

Основной набор

из 12 единиц
для монтажа в пластмассу *, Защёлкивание
2 пластмассовые патрицы
2 матрицы трения, зеленые, слабое трение
2 матрицы трения, желтые, нормальное трение
2 матрицы трения, красные, сильное трение
2 титановых корпуса для матриц K
1 ключ параллелометра универсальный 2
1 штифт для запрессовки матриц

№ 440 0115 4

Дополнительная упаковка

10-единиц
разобранные, Трение
2 пластмассовые патрицы
2 матрицы трения, зеленые, слабое трение
2 матрицы трения, желтые, нормальное трение
2 матрицы трения, красные, сильное трение
2 титановых корпуса для матриц K

№ 440 0115 8

Дополнительная упаковка

10-единиц
разобранные, Защелкивание
2 пластмассовые патрицы
2 матрицы-защелки, зеленые, слабое трение
2 матрицы-защелки, желтые, нормальное трение
2 матрицы-защелки, красные, сильное трение
2 титановых корпуса для матриц K

№ 440 0115 7

* высоколегированные патрицы, фиксируемые литьём (2 шт.) отдельно доступны под номером для № 440 0120 2.

Цилиндрическое крепление zg

Цилиндрическое крепление с матрицей трения zg-f

Идеальная комбинация с другими параллельными фиксирующими элементами

Базовый ассортимент для установки матрицы в пластмассу на странице 180.

После припасовки телескопических коронок патрицу устанавливают на колпачке корня параллельно направлению других фиксирующих элементов и фиксируют воском.

Ради сохранности формы цилиндрической патрицы её полируют до зеркального блеска только нитяной полировочной щёткой.

Наружный рельеф металлического корпуса матрицы гарантирует надежную фиксацию в пластмассе.

Индивидуальный подбор силы трения даже через много лет обеспечивает максимально комфортное пользование.

Основной набор

16-единиц
для установки матрицы в металлический каркас *, Трение
2 пластмассовые патрицы
2 матрицы трения, зеленые, слабое трение
2 матрицы трения, желтые, нормальное трение
2 матрицы трения, красные, сильное трение
2 матрицы для дублирования
2 титановых корпуса для матриц K
1 ключ параллелометра универсальный 2
1 штифт для запрессовки матриц
№ 440 0115 2

Дополнительная упаковка

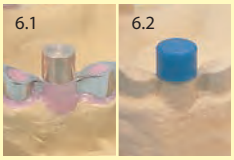
14-единиц разобранные, Трение
2 пластмассовые патрицы
2 матрицы трения, зеленые, слабое трение
2 матрицы трения, желтые, нормальное трение
2 матрицы трения, красные, сильное трение
2 матрицы для дублирования
2 восковых колпачка для матриц
2 титановых корпуса для матриц K
№ 440 0116 1

Цилиндрическое крепление с защёлкивающейся матрицей zg-s

Металлический корпус матрицы можно вклеивать без напряжений в каркас бюгельного протеза

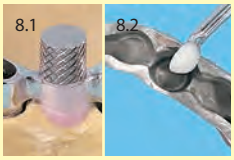
Матрицы трения и защёлкивания взаимозаменяемы.

Цилиндрическое крепление предлагает разнообразные области применения. Матрицу для дублирования (6.1) устанавливают после литья первичной конструкции на патрицу.



после блокировки поднутрений. Затем на огнеупорную модель надевают восковой колпачок матрицы (6.2) и моделируют каркас съёмного протеза.

Даже в каркасе незначительной величины возможно эстетичное моделирование цилиндрического крепления.



Металлический корпус матрицы вклеивается клеем ДТК в каркас протеза.

Основной набор

16-единиц для установки матрицы в металлический каркас *, Защёлкивание
2 пластмассовые патрицы
2 матрицы-защелки, зеленые, слабое трение
2 матрицы-защелки, желтые, нормальное трение
2 матрицы-защелки, красные, сильное трение
2 матрицы для дублирования
2 восковых корпуса для матриц K
2 титановых корпуса для матриц K
1 ключ параллелометра универсальный 2
1 штифт для запрессовки матриц
№ 440 0115 1

Дополнительная упаковка

14-единиц разобранные*, Защелкивание
2 пластмассовые патрицы
2 матрицы-защелки, зеленые, слабое трение
2 матрицы-защелки, желтые, нормальное трение
2 матрицы-защелки, красные, сильное трение
2 матрицы для дублирования
2 восковых колпачка для матриц
2 титановых корпуса для матриц K
№ 440 0116 0

* Высоколегированные патрицы, фиксируемые литьем (2 шт), отдельно доступны под номером 440 1020 2

www.bredent.com
ВЕБ-АДРЕС ДЛЯ ЗУБНЫХ ТЕХНИКОВ

Актуальная информация о продуктах, системах и концепциях лечения всегда доступна на нашей домашней странице. Детальные новости наглядно представлены на главной странице, а также представлены инновации из области зуботехнического дела. В предоставленных, для скачивания, готовых проспектах дополнения к начальным характеристикам продуктов.

Обзор предстоящих событий, представляемых на выставках, конгрессах, а также на внутренних и внешних учебных мероприятиях.

На сайте www.bredent-medical.com Вы можете найти дополнительную информацию из зуботехнической области.

Проект для повышения Вашего уровня знаний!

Балковые соединения

Классическое решение для работ на имплантатах. Стабильное соединение между штифтами гарантирует надежную фиксацию протеза. Разное поперечное сечение балки и соответствующей матрицы позволяют согласованное конструирование в полости рта пациента.

Показатели
- Протезирование на имплантатах
- Решения с корневыми колпачками
- Концевые культи балки

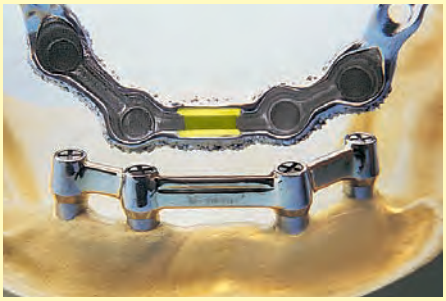
Варианты продуктов
- Варио-Софт профильная балка для защелкивания, трения и защелкивания- трения
- Варио-Софт мягкая — коническая балка с фрикционными матрицами
- Восковые балки — большой выбор для каждого применения

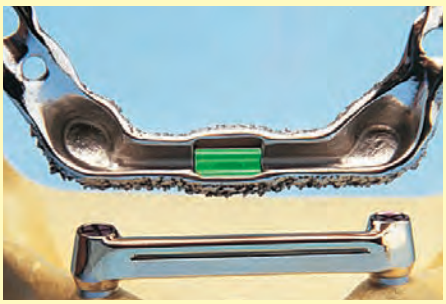
Свойства
- недорогая стоимость
- быстрая и надежная обработка
- уменьшение разнообразия металлов для высокой биосовместимости
- экономичное решение благодаря приливаемым пластмассовым патрицам

Материалы
- Патрицы
  - выжигаемая пластмасса или воск
  - биосовместимый титан
- Матрицы
  - биосовместимый термопласт

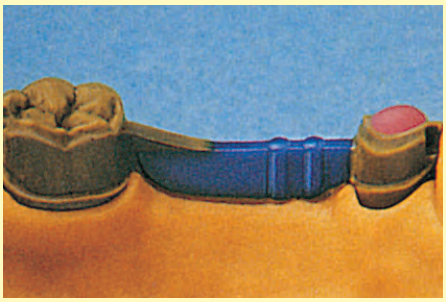
Матрицы снабжены ретенциями

зеленая 4N желтая 6N красная 8N

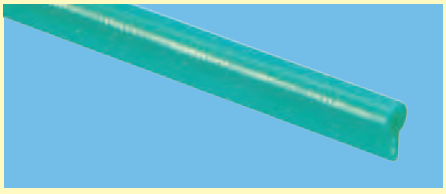


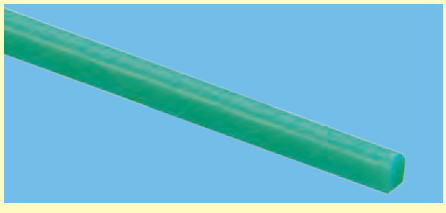


Варио-Софт профильная балка для защелкивания, трения и защелкивания-трения



Варио-Софт мягкая — коническая балка с фрикционными матрицами





Восковые балки — большой выбор для каждого применения

Варио Софт профильная балка vsp

Скруглённая нижняя грань пластмассовых и титановых балок облегчает гигиену полости рта пациента.

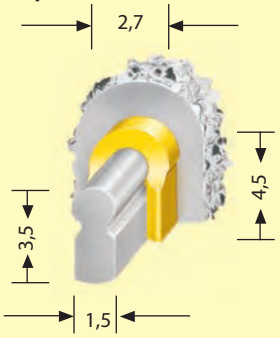
проверенны на биосовместимость

Удержание защёлкиванием создаёт дополнительную фиксацию матрицы в гнезде. Цветная кодировка матриц даёт возможность врачу-стоматологу точно определить используемую силу фиксации и при необходимости очень быстро её изменить.

Одинаковый высокоточный наружный контур матриц позволяет быстро и без больших финансовых затрат установить новую матрицу любой силы трения.

Титановая балка и испытанная на биосовместимость высокотехнологичная термопластовая матрица гарантируют максимальную совместимость с органами и тканями полости рта.

Диапазон применения расширяется при использовании этих конструкций в качестве экстра-коронарного балочного соединения.



Профильные балки Варио Софт выгодно отличаются не только регулируемой силой трения и защёлкивания, но и индивидуальными возможностями размещения матрицы и укорочения нижней грани.

Надежная и не требующая больших затрат система балочных профилей с соответствующими 3 высокоточными матрицами различной степени фиксации для любых показаний.

Матрицы для изготовления параллельной балки

Матрицы трения vsp-f

	8 шт.	50 шт.
зеленая	**№ 430 0639 0**	**№ 430 0638 0**
желтая	**№ 430 0641 0**	**№ 430 0640 0**
красная	**№ 430 0643 0**	**№ 430 0642 0**

Профильная балка из свободного от скручивающих напряжений беззольного термопласта гарантирует оптимальное качество литья.

Балка – пластмассовая
4 шт.
№ 430 0647 0
25 шт.
№ 430 0646 0

Матрицы для дублирования
8 шт.
№ 430 0625 1
50 шт.
№ 430 0624 1

Широкий диапазон показаний к применению может открываться перед классической параллельной балкой.

Принадлежности

Набор из 20 единиц

Варио Софт профильная балка vsp vsp-f, Трение
4 матрицы vsp-f – красного, желтого, зеленого цвета,
2 балки vsp-f,
4 матрицы для дублирования vsp-f
1 ключ параллелометра металлический vsp-f/fs/gs,
1 штифт для запрессовки матриц vsp-f/fs/gs
№ 430 0650 0

Титановая балка vsp-f
№ 560 0001 0

Штифт для запрессовки матриц
2 шт.
№ 430 0622 0

Корпус для матриц vsp-f
8 шт.
№ 430 0640 8
50 шт.
№ 430 0645 0

Ключ параллелометра
1 шт.
№ 430 0623 0

Варио Софт профильная балка vsp

Матрицы для защелкивающихся балковых работ

Матрицы защелкивание-трение vsp-fs

	8 шт.	50 шт.
зеленая	**430 0632 0**	**430 0633 0**
желтая	**430 0635 0**	**430 0634 0**
красная	**430 0637 0**	**430 0636 0**

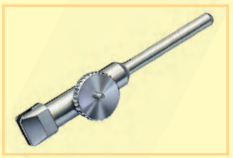
Набор 18-частей
Варио Софт профильная балка vsp-fs, Трение-Защёлкивание
Содержание: по
4 матрицы vsp-fs – красного, желтого, зеленого цвета,
2 балки vsp-fs
1 ключ параллелометра металлический vsp-f/fs/gs,
1 штифт для запрессовки матриц vsp-f/fs/gs
№ 430 0649 0

Балка – пластмасса vsp-fs
4 шт.
№ 430 0694 0
25 шт.
№ 430 0695 0

Имплантанты НЧ при применении защёлкивающегося балочного крепления с матрицей средней степени фиксации.

Принадлежности

Титановая балка vsp-fs / gs
№ 560 0002 0



Ключ параллелометра
1 шт.
№ 430 0623 0

Штифт для запрессовки матриц
1 шт.
№ 430 0622 0

Матрицы для балковых работ на шарнирах

Дублирующие матрицы для оптимальной установки шарнирных матриц.

Матрицы шарнир-щелчок vsp-fs

	8 шт.	50 шт.
зеленая	**430 0627 0**	**430 0626 0**
желтая	**430 0629 0**	**430 0628 0**
красная	**430 0631 0**	**430 0630 0**

Дублирующие матрицы
8 шт.
№ 430 0625 0
50 шт.
№ 430 0624 0

Балка – пластмасса vsp-fs
4 шт.
№ 430 0694 0
25 шт.
№ 430 0695 0

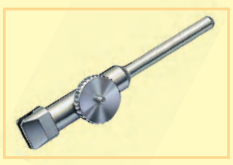
Набор из 20 частей
ВАРИО СОФТ ПРОФИЛЬНАЯ БАЛКА VSP-GS, ШАРНИР-ЩЕЛЧОК
Содержание: по
4 матрицы vsp-gs – красного, желтого, зеленого цвета, 2 балки vsp-gs
4 матрицы для дублирования vsp-gs
1 ключ параллелометра металлический vsp-f/fs/gs,
1 штифт для запрессовки матриц vsp-f/fs/gs
№ 430 0648 0

Специальные взаимозаменяемые матрицы универсального защёлкивающего шарнира, благодаря небольшим размерам, дают оптимальный результат при изготовлении балочного шарнирного крепления.

Принадлежности

Титановая балка vsp-fs / gs
№ 560 0002 0

Штифт для запрессовки матриц
2 шт.
№ 430 0622 0



Ключ параллелометра
1 шт.
№ 430 0623 0

Варио Софт профильная балка vsp

Указатель размеров

Артикул	№	длина	ширинав	высота
балка Трение	430 0646 0	50 мм	1,5 мм	3,5 мм
балка Трение-Защёлкивание/ Шарнир-Защёлкивание	430 0695 0	50 мм	1,5 мм	3,5 мм
Матрица Трение	430 0640 0	6,5 мм	3,0 мм	4,5 мм
Матрица Трение-Защёлкивание	430 0634 0	5,6 мм	2,7 мм	2,3 мм
Матрица Шарнир-Защёлкивание	430 0628 0	5,7 мм	2,7 мм	4,5 мм

Работа на имплантантах при применении параллельной балки

1

Балку припасовывают и устанавливают между колпачками имплантантов с помощью ключа параллелометра. Свободную от скручивающих напряжений пластмассу балки можно обработать просто и быстро.

2

Отлитую и обработанную балку устанавливают ключом параллелометра на колпачках и без напряжения фиксируют в блок для паяния.

3

Для системы балочной фиксации всегда предусмотрено дублирование с желтой матрицей. Этим создают оптимальный размер гнезда для взаимозаменяемости на матрицы с другой степенью фиксации.

4

Блокировку поднутрений и дублирование выполняют традиционным способом. На края матрицы никогда не накладывают изолирующий воск.

5

Отдублированная огнеупорной массой матрица служит впоследствии для создания гнезда в бюгельном протезе.

6

Балку и матрицу покрывают слоем воска и ретенционными кристаллами. Остальную моделировку выполняют индивидуально.

7

Обработанный бюгельный протез припасовывают к первичной конструкции перед запрессовкой матрицы в гнездо каркаса и изучают на предмет наличия дефектов литья.

8

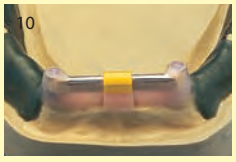
Выбирают оптимальную силу трения и вдавливают матрицу специальным ключом. Дополнительные фиксаторы на матрице обеспечивают оптимальную фиксацию её в каркасе.

9

Готовая работа с параллельной балкой и сильным трением (красная матрица), вид снизу. Трение может быть индивидуально усилено или ослаблено заменой матрицы.

Работа на имплантантах при применении универсального балочного шарнира

После паяния и обработки универсальной шарнирной балки надевают дубль-матрицу для защёлкивающегося шарнирного крепления.


10

Блокировку поднутрений проводят по стандартной технологии. Чтобы гарантировать точную установку матрицы универсального шарнира, дубль-матрицу нельзя покрывать блокировочным воском.

11

После контроля качества литья бюгельный протез обрабатывают и подготавливают к запрессовке матрицы шарнирного защёлкивающего крепления с идеальной для пациентов силой фиксации.

12

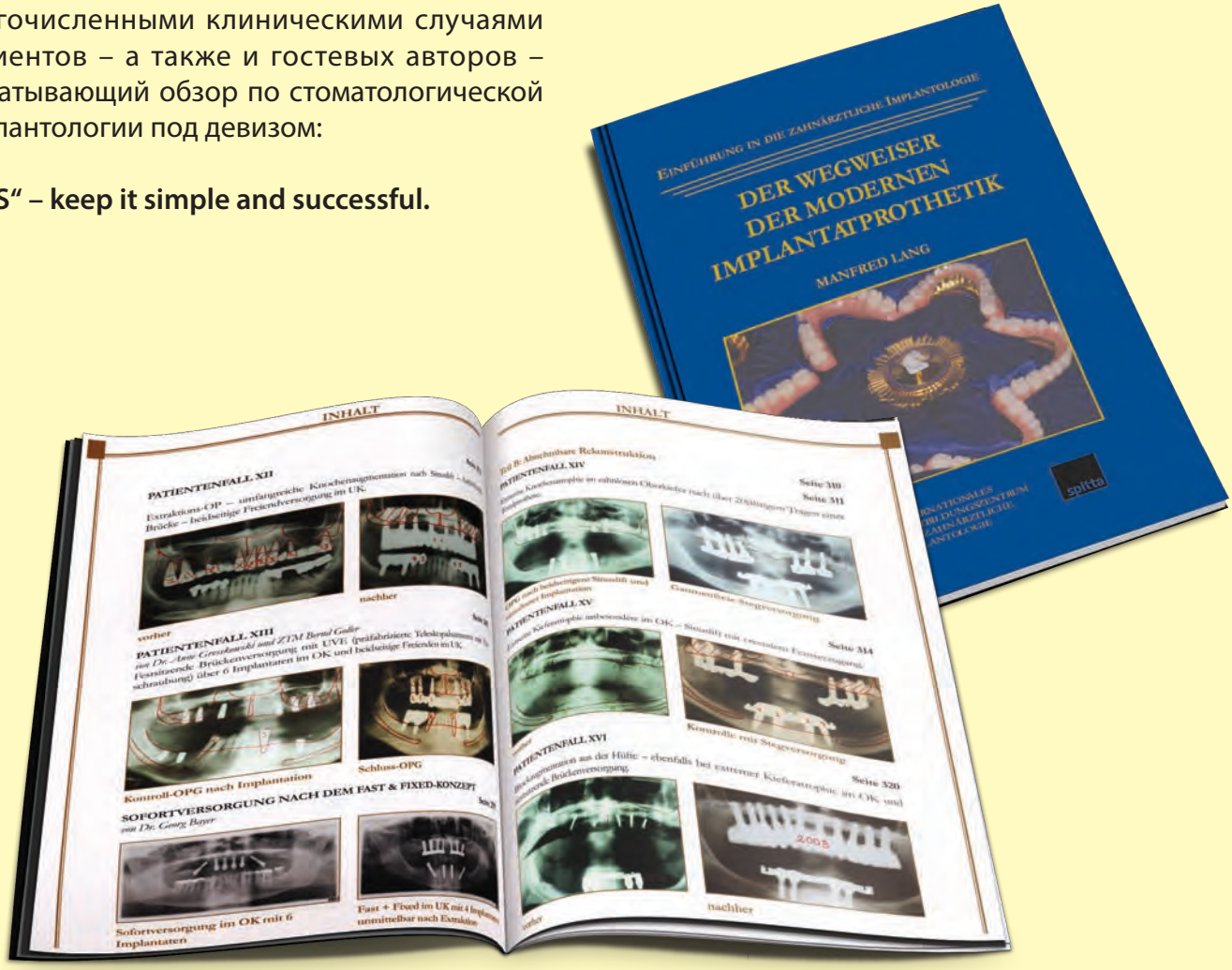
Простое введение матрицы шарнирного защёлкивающего крепления в бюгельный протез обеспечивает специальный ключ для запрессовки.

Перед дублированием колпачки имплантантов и вертикальные участки балки покрывают слоем воска толщиной примерно 0,3 мм, чтобы создать условия для вращения протеза в дальнейшем. При этом окклюзионное скругление на балке воском не покрывают никогда.

ПУТЕВОДИТЕЛЬ СОВРЕМЕННОГО ПРОТЕЗИРОВАНИЯ НА ИМПЛАНТАТАХ

Подробный путеводитель по стремительному развитию протезирования на имплантатах с многочисленными клиническими случаями пациентов – а также и гостевых авторов – захватывающий обзор по стоматологической имплантологии под девизом:

„KISS“ – keep it simple and successful.



№ 9929700D (Немецкий язык)
№ 992970GB (Английский язык)

Балка Варио Софт vss

Щадящая пародонт балочная система с тремя индивидуальными взаимозаменяемыми не напряженными матрицами трения

3 матрицы высокой точности с разной степенью трения

Матрицы зеленые vss vss
8 шт.
№ 430 0527 0
50 шт.
№ 430 0610 0

мягкая, легкое трение

Матрицы желтые vss
8 шт.
№ 430 0526 0
50 шт.
№ 430 0594 0

нормальная, среднее трение

Матрицы красные vss
8 шт.
№ 430 0525 0
50 шт.
№ 430 0620 0

твердая, жесткое трение

Высокоточные размеры наружных контуров облегчают быструю замену на матрицу с другой силой трения

Защёлкивающиеся фиксаторы дополнительно защищают надёжную установку в гнезде для матрицы

4 закругленных кромки обеспечивают надежную установку матриц во вторичной части по желобкам направляющей поверхности

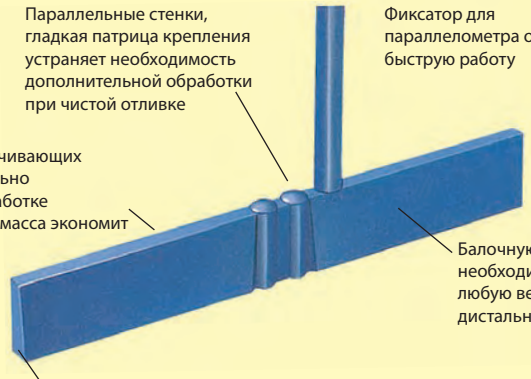
Надежность обеспечена благодаря технике двойной матрицы

Патрицы vss
8 шт.
№ 430 0524 0
50 шт.
№ 430 0595 0

Набор

2 патрицы vss
по 2 матрицы vss – красного, желтого, зеленого цвета
1 ключ для запрессовки матриц

№ 430 0523 0



Параллельные стенки, гладкая патрица крепления устраняет необходимость дополнительной обработки при чистой отливке

Фиксатор для параллелометра облегчает быструю работу

Свободная от скручивающих напряжений идеально поддающаяся обработке специальная пластмасса экономит рабочее время

Балочную патрицу можно по необходимости уменьшать на любую величину медиально, дистально и со стороны десны.

Специально созданный конус с углом 2° облегчает припасовку, особенно если вторичная часть бюгельного протеза выполнена из неблагородного сплава.

Принадлежности

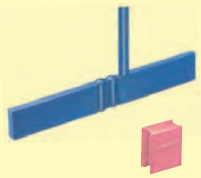
ключ для запрессовки матриц
№ 430 0736 3

Ключ для запрессовки матриц практичен, мал и экономически целесообразен, облегчает манипулирование для каждого пользователя

Крепление vss можно укорачивать до 50%. Это дает возможность идеального применения даже при сложных окклюзионных взаимоотношениях.

Патрицу можно оптимально припасовывать и таким образом индивидуально обеспечить безопасное состояние для десневого сосочка.

Убедитесь в замечательном ненапряженном трении. Вы и Ваш врач-стоматолог будете восхищены.



Указатель размеров

Артикул	№	длина	ширинав	высота
Патрица балки vss	430 0595 0	48 мм	2,2 / 2°	7,1 мм
Матрица vss	430 0610 0	6,7 мм	3,4 мм	8,0 мм
	430 0594 0	6.7 мм	3,4 мм	8,0 мм
	430 0620 0	6,7 мм	3,4 мм	8,0 мм

Идеально применимо в качестве экстракоронарного крепления с крайне незначительной занимаемой площадью при двойной технике патрицыИдеально применимо в качестве экстракоронарного крепления с крайне незначительной занимаемой площадью при двойной технике патрицы

Балка Варио Софт vss

Супер-ненапряженное трение убедит и воодушевит Вас.

1

Балочную патрицу vss можно сокращать сколько угодно до необходимой длины. Индивидуально двойная патрица может быть размещена медиально или дистально.

2

Основание патрицы припасовывают к рельефу слизистой оболочки. Специальную пластмассу, свободную от скручивающих напряжений, можно обработать легко и быстро.

3

Высоту балочной патрицы в зависимости от ситуации можно нарастить воском. Она может быть в любое время индивидуально доморделирована.

4

Одномоментное литье коронок и балки устраняет необходимость паяного соединения и предлагает свободный выбор сплава. Таким образом, vss является идеальной возможностью для пациентов с аллергией.

5

Матрицу надевают на двойную патрицу и припасовывают к рельефу десны. Блокировку модели для литья выполняют традиционным способом.

6

Огнеупорную модель изготавливают с применением геля или силикона. Vss можно применять с любой паковочной массой, что экономит инвестиции в специальный материал.

7

Моделирование каркаса выполняют непосредственно по отображенной в паковочной массе матрице. Это гарантирует оптимальную точность припасовки вторичной части бюгельного протеза.

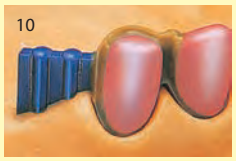
8

Бюгельный протез припасовывают, обрабатывают и полируют. Простота манипуляций и супер-не напряженное трение сразу убедит Вас.

9

Матрица на месте. Дополнительные защёлкивающиеся фиксаторы обеспечивают оптимальную щадящую установку в гнезде для матрицы.

Даже через много лет возможна индивидуальная регулировка силы трения при крайне незначительных затратах времени и средств


10

Патрицу устанавливают после обусловленной клинической ситуацией припасовки и фиксируют к коронкам воском. Нижний край патрицы в области десневого сосочка оформляют индивидуально.

11

Цельнолитая конструкция обладает гомогенной структурой из легированного сплава и таким образом не имеет внутренних напряжений.

12

После припасовки желтой матрицы блокируют поднутрения для изготовления огнеупорной модели. Периметр матрицы не покрывают никаким блокировочным воском.

13

Этим добиваются расположения границы каркаса возле десны, что позволяет полностью ввести матрицу в металл.

14

Ключ для запрессовки матриц дает возможность оптимально направить поверхности матрицы и гарантирует точное введение её в каркас бюгельного протеза.

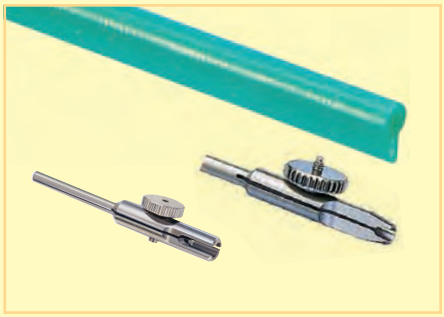
15

Матрица с желобками направляющей поверхности 100%-но расположена в металлическом корпусе. Со временем её можно заменить на матрицу с более сильным или слабым трением.

Перед заполнением, пожалуйста, сделайте ксерокопию

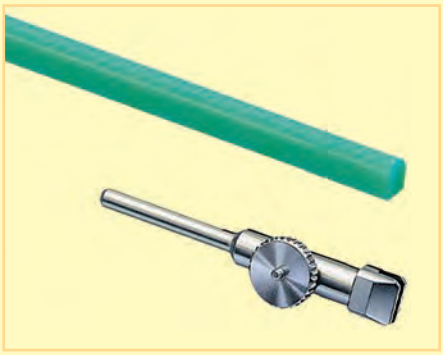
Восковая балка

Восковое балочное крепление wbgs



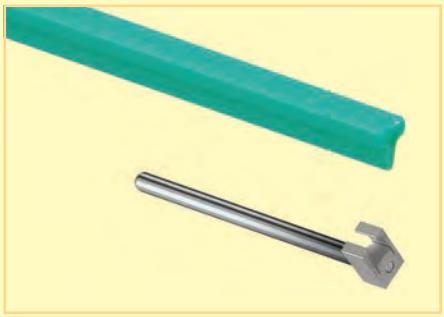
Восковое балочное крепление	краткое обозначение	№	форма поставки	количество заказа
Головка 2 Ø x 50 мм длиной	wbgs 2,0	**430 0261 0**	ca. 170 шт.	
Головка 3 Ø x 50 мм длиной	wbgs 3,0	**430 0262 0**	ca. 90 шт.	
Ключ параллелометра 2,0 для wbgs 2,0	ph 2,0	**430 0263 0**	1 шт.	
Ключ параллелометра 3,0 для wbgs 3,0	ph 3,0	**430 0264 0**	1 шт.	

Восковое балочное крепление wsgs



Восковое балочное крепление	краткое обозначение	№	форма поставки	количество заказа
микро высота балки 2,2 x 50 мм	wsgs m 2,2	**430 0271 0**	ca. 250 шт.	
нормальная высота балки 3,0 x 50 мм	wsgs n 3,0	**430 0272 0**	ca. 125 шт.	
Ключ параллелометра 1,6 для wsgs m 2,2	ph 1,6	**430 0623 0**	1 шт.	
Ключ параллелометра 2,2 для wsgs n 3,0	ph 2,2	**430 0270 0**	1 шт.	

Восковое T-крепление wtgs



Восковое T-крепление	краткое обозначение	№	форма поставки	количество заказа
Восковое T-крепление 2,75	wtgs 2,75	**430 0275 0**	ca. 150 шт.	
Восковое T-крепление 3,5	wtgs 3,5	**430 0276 0**	ca. 90 шт.	
Ключ параллелометра 2,75 для wtgs 2,75	phT 2,75	**430 0277 0**	1 шт.	
Ключ параллелометра 3,5 для wtgs 3,5	phT 3,5	**430 0278 0**	1 шт.	

Указатель размеров

Артикул	№	Ø	длина	ширина	высота	макс. укорочение
Восковое балочное крепление	430 0261 0	гол-ка 2,0 мм	50 мм	2,0 мм	4,5 мм	индив-но
	430 0262 0	гол-ка 3,0 мм	50 мм	3,0 мм	5,5 мм	индив-но
Восковое балочное крепление	430 0271 0	—	50 мм	2,2 мм	1,5 мм	индив-но
	430 0272 0	—	50 мм	2,2 мм	3,0 мм	индив-но
Восковое T-крепление	430 0275 0	—	50 мм	2,75 мм	3,4 мм	индив-но
	430 0276 0	—	50 мм	3,5 мм	4,75 мм	индив-но

Отправитель (печать):

Уведомление №

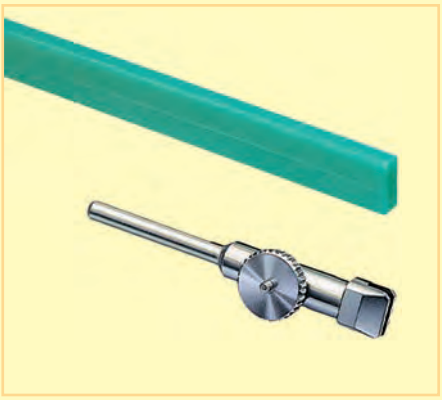
Дата, подпись

Дополнительные поручения:

Перед заполнением, пожалуйста, сделайте ксерокопию

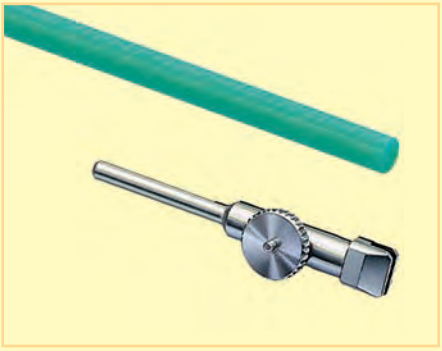
Восковая балка

Восковая балка



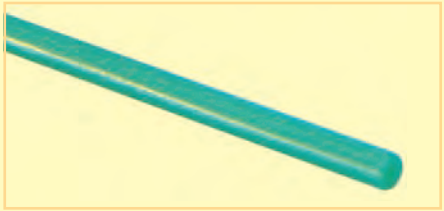
Восковая балка	краткое обозначение	№	форма поставки	количество заказа
1,6 x 8 x 50 мм	wstg 1,6	**430 0265 0**	ca. 65 шт.	
1,9 x 4 x 50 мм	wstg 1,9	**430 0266 0**	ca. 120 шт.	
2,2 x 6 x 50 мм	wstg 2,2	**430 0267 0**	ca. 65 шт.	
Ключ параллелометра 1,6 для wstg 1,6	ph 1,6	**430 0623 0**	1 шт.	
Ключ параллелометра 2,2 для wstg 1,9 и wstg 2,2	ph 2,2	**430 0270 0**	1 шт.	

Шарнирная восковая балка



Восковая шарнирная балка	краткое обозначение	№	форма поставки	количество заказа
микро высота балки 2,2 x 50 мм	wsgl m 2,2	**430 0273 0**	ca. 300 шт.	
нормальная высота балки 3,0 x 50 мм	wsgl n 3,0	**430 0274 0**	ca. 160 шт.	
Ключ параллелометра 1,6 для wsgl m 2,2	ph 1,6	**430 0623 0**	1 шт.	
Ключ параллелометра 2,2 для wsgl n 3,0	ph 2,2	**430 0270 0**	1 шт.	

Круглая восковая балка



Восковая балка количество круглая	краткое обозначение	№	форма поставки	количество заказа
1,5 Ø x 50 мм	wstr 1,5	**430 0279 0**	ок. 400 шт.	
1,8 Ø x 50 мм	wstr 1,8	**430 0280 0**	ок. 300 шт.	
2,0 Ø x 50 мм	wstr 2,0	**430 0281 0**	ок. 250 шт.	

Указатель размеров

Артикул	№	Ø	длина	ширина	высота	макс. укорочение
Восковая балка	430 0265 0	—	50 мм	1,6 мм	8,0 мм	индив-но
	430 0266 0	—	50 мм	1,9 мм	4,0 мм	индив-но
	430 0267 0	—	50 мм	2,2 мм	6,0 мм	индив-но
Шарнирная восковая балка	430 0273 0	—	50 мм	1,4 мм	2,2 мм	индив-но
	430 0274 0	—	50 мм	2,1 мм	3,0 мм	индив-но
Круглая восковая балка	430 0279 0	1,5 мм	50 мм	—	—	индив-но
	430 0280 0	1,8 мм	50 мм	—	—	индив-но
	430 0281 0	2,0 мм	50 мм	—	—	индив-но

Отправитель (печать):

Уведомление №

Дата, подпись

Дополнительные поручения:

НОВЫЕ ШАНСЫ ДЛЯ ВАШЕГО УСПЕХА

УСОВЕРШЕНСТВОВАНИЕ ВМЕСТЕ С АКАДЕМИЕЙ BREDENT GROUP

Мы поставили себе цель – быть среди лучших. Под этот лозунг мы подвели программу курса, результаты которой представлены ниже под баннером Академии bredent group.

Академия bredent group своей программой курса следует стратегической направленности bredent group. С одной стороны, у нас есть отдел, ориентированный на поиск решений с учетом потребностей. Эти решения разрабатываются каждым сегментом с учетом специфики. С другой стороны, есть отдел, изучающий конъюнктуру рынка. Этот отдел следит за изменениями на рынке, в частности за циклами экономической активности и тенденциями.

Гораздо важнее заранее узнать пожелания потребителя. Интуитивно чувствовать, что требуется пользователю, что ему необходимо, а также знать, что принесет будущее – в материалах, системах, концепциях лечения. Только таким образом, мы как производители, можем гарантировать прогрессивность нашей компании, а также быть ответственными за Вас, наших клиентов, информировать, поддерживать и способствовать Вашему экономическому успеху.

Усовершенствование – это основной компонент нашей ответственности, именно здесь заложен фундамент овладения новыми технологиями и беспрепятственной передачи знаний. Этот аспект нашей деятельности функционирует благодаря нашим референтам – экспертам в своей области, стремящимся к прогрессивным перспективам, желающим открывать и воплощать новое в практику. Данная программа курса объединяет эти стремления и обращена к тем, кто никогда не прекращает совершенствоваться.

Индивидуальная разработка и оптимизация Вашей практики, Вашей зуботехнической лаборатории, а также Вашего маркетинга – это решение для успеха практики и лаборатории, увеличения Ваших доходов, а как следствие – Вашей возможности воплощать идеи, желания, мечты.

Новая серия мероприятий в области коммуникации с пациентами, гигиены, решения конфликтов, практического маркетинга, защиты базы данных, а также увлекательные курсы для начинающих и курсы повышения квалификации в области имплантологии и зубного протезирования помогут Вам стать более успешными. При этом не только усовершенствование Ваших профессиональных качеств является приоритетным, а также позиция Вашей компании в качестве успешного бренда на рынке.

Присоединяйтесь к нам в стремлении быть среди лучших – ради Вас и ради Ваших пациентов!

Замковое крепление

Поворотное или рельсовое замковое крепление? Бредент предлагает экономичные решения для надежной фиксации съемного зубного протеза, которые предоставляют пациенту ощущение большей надежности. Легкая обработка и уход за такими креплениями предлагают высокий комфорт.

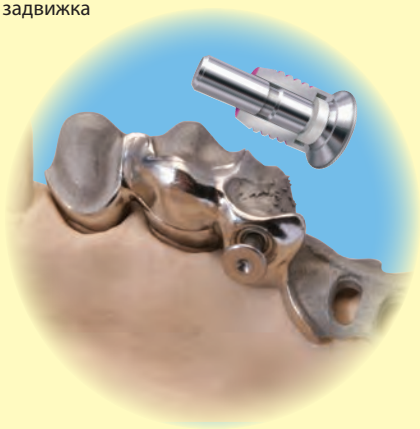
Показания
- экстракоронковое использование
- пластмассовые конструкции
- фиксация в бюгельном протезе

Варианты продуктов
- Поворотное крепление Швенкригель sr и src – простое обслуживание для пациентов
- Рельсовое крепление Штекригель bs 1 – индивидуальное рельсовое крепление
- KS-замковое крепление – обычный распределитель нагрузки
- Рельсовое крепление Штекригель Изи-Снап – предлагает надежную фиксацию и легкий уход
- Рельсовое крепление Штекригель Снап-система – многосторонее применение!
- Рельсовое крепление Штекригель активируемый – возможно индивидуальное определение фрикции

Свойства
- невысокая стоимость
- экономичная и надежная обработка
- экономичные решения

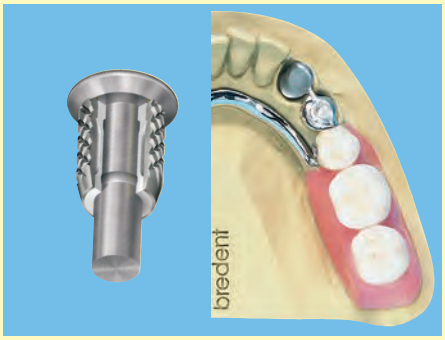
Материалы
- Титан
- Благородные металлы

KS-замковое крепление – обычное крепление-задвижка



Рельсовое крепление Штекригель Изи-Снап – предлагает надежную фиксацию и легкий уход

Поворотное крепление Швенкригель sr и src – простое обслуживание для пациентов



Рельсовое крепление Штекригель Система-защелкивание – многостороннее применение

Рельсовое крепление Штекригель bs 1 – индивидуальное рельсовое крепление

Рельсовое крепление Штекригель, активируемый – возможно индивидуальное определение фрикции

Система поворотного замкового крепления Швенкригель sr

Гибкая форма деталей позволяет многостороннее применение для всех съемных конструкций без фрикции – идеально для имплантатов.

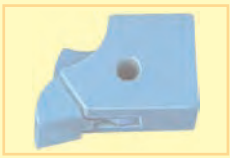
Набор
из 14-частей
Система поворотного крепления Швенкригель sr левосторонняя + правосторонняя
№ 430 0736 2

Набор
из 14-частей
Система поворотного крепления Швенкригель sr левосторонняя
№ 430 0730 5

Набор
из 14-частей
Система поворотного крепления Швенкригель sr правосторонняя
№ 430 0730 6

Анкер крепления с интегрированным направляющим пазом
(распределителем нагрузки)
левосторонняя, 4 шт.
№ 430 0735 8
правосторонняя, 4 шт.
№ 430 0735 9

Поворотное крепление
4 шт.
№ 430 0735 7



Поворотное крепление с кожухом крепления

Корпус распределителя нагрузки
левосторонняя, 4 шт.
№ 430 0730 9
правосторонняя, 4 шт.
№ 430 0731 0

Кожух крепления
4 шт.
№ 430 0735 6

Стальной штифт
20 шт.
№ 430 0293 0

Пружина замка
с 5-летней гарантией
10 шт.
№ 430 0334 0

Поворотное крепление с кожухом крепления в корпусе распределителя нагрузки

Разрез системы поворотного крепления Швенкригель sr

в открытом положении

в закрытом положении

Система поворотного крепления Швенкригель sr в сборе

Принадлежности

Универсальный ключ параллелометра для патрицы
1 шт.
№ 360 0115 1

Система поворотного замкового крепления Швенкригель sr

Экономически целесообразный замок предоставляет большие возможности для ориентированного на получение прибыли формирования цены.

Классическая опорная часть с интерлоком и полной системой поворотного крепления. Каркас протеза и система крепления не напряжённо склеены Двойным-Т-Клеевым соединением (ДТК).

Кожух крепления с индивидуально моделируемым корпусом для его размещения. Идеален при минимальных габаритных условиях.

Конструкция моноредуктора с направляющими пазами. Применение корпуса для размещения кожуха крепления заменяет моделирование распределителя нагрузки.

Возможности применения во время комбинированной работы с классическим плечом распределителя нагрузки.

Анкер крепления можно припасовывать целенаправленно по форме альвеолярного сосочка.

Свободная от припоя цельнолитая конструкция снижает стоимость работы и разнообразие металлов во рту.

Моделирование кронштейна распределения нагрузки кисточкой с пластмассой Пи-Ку-Пласт гарантирует соответствие детали и контрформы.

Система поворотного крепления предлагает богатый выбор комбинаций для индивидуального решения проблем пациента.

Возможности применения при изготовлении комбинированной работы с компактным анкером крепления.

Анкерную часть, благодаря адаптированной к межзубным сосочкам форме крепления, можно установить ключом параллелометра очень близко к коронкам и приклеить воском.

Направляющий паз распределителя нагрузки в патрице устраняет необходимость дорогостоящего фрезерования и таким образом экономит время и затраты.

Изящный дизайн системы Швенкригель предлагает возможность индивидуальной моделировки наружного корпуса распределителя нагрузки.

Применение конструкции по показаниям не приведёт к перегрузке зубного ряда.

Моноредуктор с интегрированным распределителем нагрузки и индивидуальное моделирование корпуса для размещения замка.

Первичная часть с экономящим время и место интегрированным фрезерованным наружным корпусом распределителя нагрузки.

Поворот в горизонтальном направлении вводит анкер в крепление.

Состыковка частей крепления Швенкригель обеспечивается простой манипуляцией.

После открывания замка бюгельный протез можно снять без малейшей нагрузки на зубы.

Указатель размеров

Артикул	№	длина	ширина	высота	Ø
Анкер замка	430 0735 9	4,0 мм	2,9 мм	4,3 мм	—
Поворотный замок	430 0735 7	5,8 мм	3,8 мм	2,9 мм	—
Корпус замка	430 0735 6	6,2 мм	5,0 мм	2,9 мм	—
Распред. нагрузки	430 0731 0	6,4 мм	5,9 мм	4,8 мм	—
Стальной штифт	430 0293 0	10,0 мм	—	—	1,0 мм

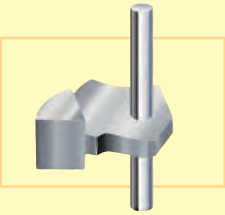
Система поворотного замкового крепления Швенкригель src

Керамический держатель места для простого изготовления замковых креплений в технике цельного литья.
Замковое крепление Швенкригель для техники литья бюгельных протезов: экономичность, точность припасовки и экономия времени.

Анкер замка из воска
- льют вместе с анкерными коронками. В результате сокращения многообразия сплавов во рту пациента
- Интегрированный распределитель нагрузки предлагает больше эстетики и облегчает работу

Корпус замкового крепления с осью из керамики
- Корпус крепления предварительно моделируют из воска. В результате возможно быстрое изготовление
- интегрируют в модель бюгельного протеза
- после литья только пескоструят
- формируют точные поверхности припасовки для корпуса замкового крепления и оси

Пружина замка
- Фиксирует позицию замкового крепления в открытом и закрытом положении, больше надежности для пациентов

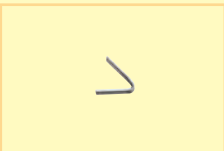


Корпус замкового крепления из титана
- форма полностью подходит к замковому креплению из керамики. Точное замковое крепление заводского изготовления
- рационализирует обработку

Ось замкового крепления
- из высококачественной стали, поэтому устойчивая во рту
- точно походит для керамического держателя места. Облегчает обработку

В продаже профильные детали из высококачественной керамики, которые существенно сокращают рабочий процесс облегчают изготовление индивидуальных замковых креплений. Керамические форменные детали изготовлены соответственно корпусу замкового крепления и его оси, таким образом они точно подходят. Каркас крепления льют вместе с каркасом бюгельного протеза, пайка не требуется. Это сокращает многообразие сплавов во рту пациентов, уменьшает затраты для изготовления индивидуальных замковых работ.

Корпус замков из керамики
2 шт.
№ 430 0738 5

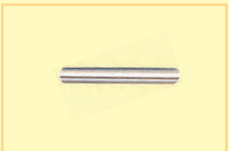


Пружина замка
10 шт.
№ 430 0334 0

Анкер замка левосторонняя
4 шт.
№ 430 0735 8

Швенкригель титановый
2 шт.
№ 430 T735 7

Анкер замка правосторонняя
4 шт.
№ 430 0735 9



Стальной штифт
20 шт.
№ 430 0293 0

Набор из 10 частей
Система поворотного крепления Швенкригель sr левосторонняя + правосторонняя
№ 430 0738 8

Принадлежности

Универсальный ключ параллелометра для патрицы
1 шт.
№ 360 0115 1

Система поворотного замкового крепления Швенкригель src

Керамические форменные детали облегчают изготовление работ с системой поворотного крепления Швенкригель.

Анкер замка с помощью параллелометра зафиксировать воском на первичной конструкции в соответственном направлении.

После литья модель подготовить для дублирования. Затвор анкера разблокировать, чтобы после дублирования был видимым край прибл. 0,5 мм.

На формовочной модели анкер крепления хорошо видимый. Керамическую форменную деталь можно надежно позиционировать на затворе.

Керамическую форменную деталь шлифуют диском с режущей кромкой до точной припасовки анкера к затвору и …

…и уже непосредственно на огнеупорной модели припасовывают без зазора восковый корпус.

Керамическую форменную деталь зафиксировать осью и прилить воском.

Завершают моделировку, согласно ситуации, доработать и установить керамическую форменную деталь. Ось из модели может быть не удалять.

Титановый Швенкригель припасовуют к пескоструеному каркасу. Пружину замка установить с тыльной стороны титанового Швенкригеля и зафиксировать осью.

Указатель размеров

Артикул	№	длина	ширина	высота	Ø
Анкер замка	430 0735 9	4,0 мм	2,9 мм	4,3 мм	—
Швенкригель титановый	430 T735 7	5,8 мм	3,8 мм	2,9 мм	—
Стальной штифт	430 0293 0	10,0 мм	—	—	1,0 мм

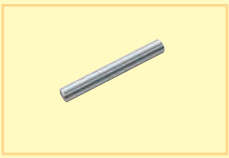
Крепление задвижка Штекригель bs 1

Ось засова укорачивают соответственно ситуациии устанавливают открывающую линзообразную головку.

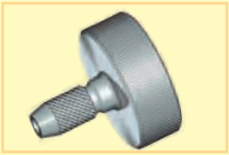
Штекригель bs 1 идеально подходит для применения в области фронтальных зубов. В этом случае его можно открыть с помощью согнутой проволоки и снять протез.

Штекригель bs 1 индивидуального применения.
Штекригель bs 1 благодаря его величине идеально показан для односторонних съёмных протезов. Ось засова может быть также снабжена зацепом для открывания.

Абсолютно индивидуальное решение:
Открывающую линзообразную головку можно облицевать базисной или облицовочной пластмассой. Благодаря этому она практически не видна.



Вспомогательные моделировочные детали 1,3
2 шт.
№ 450 0007 1



Рукоятка для метчика
1 шт.
№ 330 0115 3

Набор
из 17 частей
Крепление задвижка Штекригель bs 1
№ 450 0006 2

Черновой метчик M 1,6
1 шт.
№ 330 0116 V

Твердосплавный кернбор Ø 1,4
1 шт.
№ 330 0066 0

Дополнительный набор

оси засова
2 шт.
№ 450 0006 4

Винтовые стопорные шпильки
2 шт.
№ 450 0006 5

Восковые винты
2 шт.
№ 430 0748 2

Восковые уплотнительные манжеты 2,0/1 2,0/1
2 шт.
№ 450 0007 2

Вспомогательные моделировочные детали 2,0 x 3,5
2 шт.
№ 450 0007 0

Вспомогательные моделировочные детали 2,0
2 шт.
№ 450 0006 3

Чистовой метчик M 1,6
1 шт.
№ 330 0116 F

Спиральный бор Диатит-мультидриль 2,0
1 шт.
№ 330 0072 0

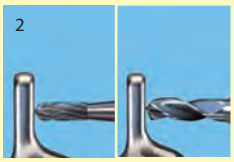
Принадлежности

Масло для фрезеровки и сверления
20 мл
№ 550 0000 8

Крепление задвижка Штекригель bs 1

Вариант 1: шпилька в металлической конструкции

Восковую моделировку выполняют традиционно. Для быстрого изготовления лучше всего подходит восковая балка заводского производства (№ 430 0265 0).



Кернбором в соответствующем месте создают маленькое углубление, после чего спиральным бором Диатит-Мульти-дриль сверлят отверстие.

Вспомогательные моделировочные детали 2,0 и 1,3 соединяют и размещают в гнезде таким образом, чтобы между первичной частью и моделировочной деталью 1,3…

… был зазор шириной минимум 1,5 мм. Пи-Ку-Пластом фиксируют вспомогательные моделировочные детали.

Моделировку выполняют соответственно ситуации. Вспомогательные моделировочные детали удаляют, модель пакуют и затем отливают.

После отливки метчиком с большим количеством масла для фрезеровки сверления нарезают винтовую резьбу.

Ось засова укорачивают соответственно ситуации. Устанавливают открывающую линзообразную головку и фиксируют ось засова со шпилькой.

Индивидуально изготовленный Штекригель применим даже при дефиците места.

Вариант 2: шпилька в пластмассовом седле

Вспомогательная моделировочная деталь 2,0 x 3,5 выступает в роли формирователя места для соосного гнезда на огнеупорной модели. Модель подготавливают к дублированию.

На огнеупорной модели располагают восковые уплотнительные манжеты. Этим обеспечивают точную равномерную толщину стенок при моделировке.

Завершают моделировку. Торцы вспомогательной моделировочной детали должны быть видны.

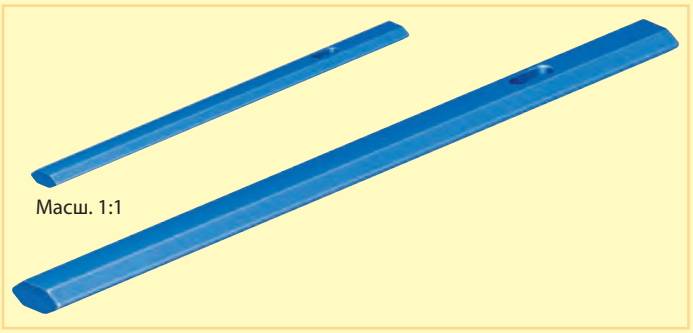
Восковой винт фиксируют снизу на вспомогательной моделировочной детали 2,0 и припасовывают к высверленному отверстию. Между восковым винтом и вторичной конструкцией должен быть зазор не менее 1 мм.

После окончания работы восковой винт удаляют струёй пара. В пластмассе остаётся соответствующая винтовая резьба, в которую вкручивают стопорную шпильку. Ось засова укорачивают индивидуально и устанавливают открывающую линзообразную головку. Ось засова при необходимости можно облицевать пластмассой соответствующего цвета. Надежное простое решение для любого съемного зубного протеза.

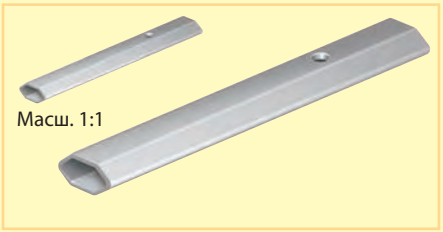
Указатель размеров

Артикул	№	Ø/резьба	длина	макс. укорочение
Ось замка	450 0006 4	2,0 мм	15,0 мм	индив-но
Резб. шпилька	450 0006 5	M 1,6 x 0,35	4,4 мм	—

KS-замковое крепление



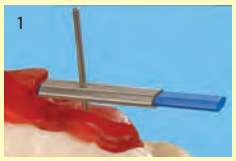
Замковое крепление
2 шт.
№ 450 0007 9



Титановые гильзы
2 шт.
№ 450 0007 8

Обычный распределитель нагрузки с индивидуальной защелкой

- минимальное количество деталей
- простая конструкция
- индивидуально укорачиваемая
- индивидуально открываемая защелка
- для пациентов с ограниченной моторикой
- щелчок при открывании и закрывании
- идеален для конструкций на имплантатах



на первичную конструкцию установить замковое крепление вместе с титановой гильзой. При помощи моделяционной пластмассы отмоделировать вторичную конструкцию.

Замок с титановой гильзой примерять на отлитую вторичную конструкцию.

Вторичную конструкцию подготовить для изготовления третичной конструкции – с помощью или без гальванотехники.

Третичную конструкцию изготовляют для облицовки.

Вклеить титановую гильзу в третичную конструкцию.

Литое замковое крепление с индивидуальной защелкой припасовать на модель.

Открытый замок с индивидуально оформленной защелкой. Идеально для пациентов с ограниченной моторикой.

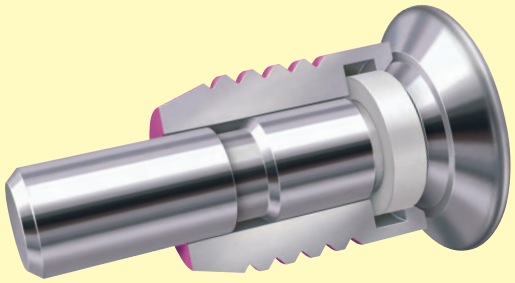
Указатель размеров

Артикул	№	Ø	длина	ширина	высота	макс. укорочение
Замок	450 0007 9	—	50 мм	3,3 мм	1,8 мм	индив-но
Титановая гильза	450 0007 8	—	25 мм	4,5 мм	2,3 мм	индив-но

Крепление- задвижка Изи-Снап

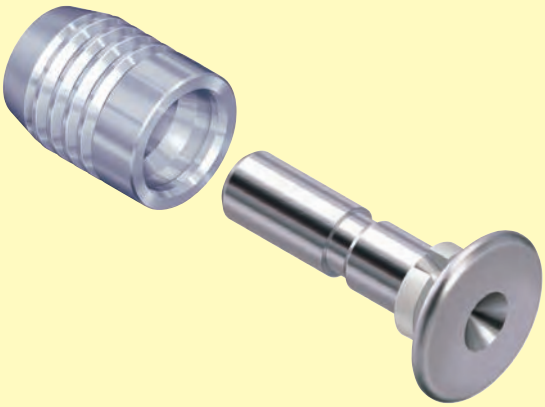
Усовершенствованная система крепления-задвижки
для надежной фиксации протеза.
Небольшой размер позволяет многостороннее применение.

- Новый механизм способствует надежному удерживанию протеза
- ощущаемый щелчок при открывании и закрывании предоставляет пациентам больше надежности
- оптимальный размер для всех ситуаций
- используется при недостаточном наличии места
- возможна простая установка в трех вариантах



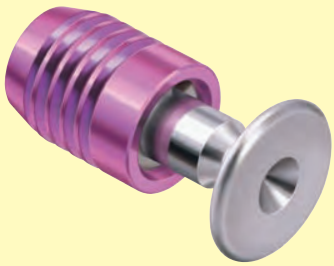
M = 10:1

Пружинная шайба предлагает больше надежности при открывании и закрывании оси крепления-задвижки. Простой механизм предлагает более высокую надежность.



Приливаемый вариант позволяет независимое от сплава использование.

Литье до 1800°



Полимеризация крепления-задвижки открывает массу возможностей. Простое применение – красивые зубы!

Крепление задвижка Изи-Снап E

При любом показании первичную конструкцию изготовляют одним и тем же способом. Таким образом объяснения не требуются,что и ускоряется рабочий процесс.

1

Простое моделирование первичной конструкции согласно ситуации.

2

С помощью твердосплавного кернбора определяют место отверстия. Таким образом предотвращается соскальзывание сверла Диатит-Мультидриль.

3

Сверление становится более легким при использовании масла для фрезеровки и сверления, в результате можно избежать образования овального отверстия.

4

Отверстие закрывают воском.

5

С помощью рапидной микрефезы 2,0 воск снова удаляют. При этом образуется углубление, которое воспроизводит точную позицию в огнеупорной модели.

6

Модель полностью готова к дублированию. В случае работы на паковочной машине, этот шаг не требуется.

7

Огнеупорная модель, отлитая с помощью системы для ублирования от бредент. Высокая точность рисунка паковочных масс облегчает дальнейшую доработку.

8

Шаблон для воска фиксируют в подготовленном углублении. Каркас моделируют средней толщины 0,5 мм.

9

Шаблон для воска удаляют и образуется место для замка-задвижки.

10

На противоположной стороне хорошо видимое отверстие для входа замка.

11

С помощью Ку-резин крепление задвижку фиксируют в правильной позиции.

12

Готовый протез.

Принадлежности:

Твердосплавный кернбор
№ 330 0066 0

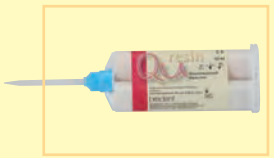
Диатит Мультидриль
№ 330 0073 0

Рапидная микрофреза
№ H001 NH 21

Масло для фрезеровки и сверления
20 мл
№ 550 0000 8

Клей ДТК
№ 540 0010 6

Изолянт ФГП
№ 540 0102 7



Ку-резин дентин
50 мл картуш
№ 540 0116 6

Ку-резин розовый
50 мл картуш
№ 540 0116 5

Пластмасса Пи-Ку-Пласт
№ 540 0017 3

Набор маленький
№ 540 0019 6

Крепление- задвижка Изи-Снап E

Платиново-иридиевый сплав корпуса замка способствуют быстрой обработке конструкций и благородных и неблагородных металлов, за исключением титана.

Пациентам с меньшей ловкостью этот замок можно установить так, чтобы его можно было открыть также с боковой стороны с помощью тонкого предмета. При этом должен быть установлен индивидуальный стопер, чтобы случайно не удалить замок.

1

Для восковых моделей подходят индивидуальные замковые крепления для соединения частей разборного протеза. Быстрое моделирование экономит время.

2

Изготовление корпуса из бреаллой позволяет моделирование с экономией места для эстетического зубного протеза.

3

С помощью твердосплавного кернбора определяют позицию замка и создают небольшое углубление.

4

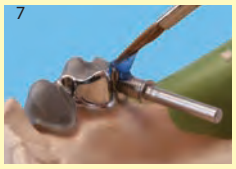
Отверстие для крепления-задвижки просверливают, используя большое количество масла для фрезеровки и сверления, а также сверло Диатит-Мультидриль.

5

Небольшой размер крепления-задвижки Изи-Снап позволяет беспроблемное размещение в патрице.

6

Корпус крепления-задвижки устанавливают на моделирующий штифт А и вставляют в отверстие для замка до упора.


7

Моделирующий штифт А с корпусом моделируют с помощью Пи-Ку-Пласт до их максимального диаметра.

8

Пинцет Блу-Клип надежно удерживает моделирующий штифт в процессе удаления из модели. Корпус остается в модели.

9

На модель устанавливают литниковые каналы и льют по технике бредент. Вместе с паковочной массой корпус фиксируется в правильном положении.

10

Чтобы избежать повреждения корпуса, паковочную массу пескоструят.

11

Пружинную шайбу устанавливают на метчик и вставляют в гильзу. Шайба заскакивает на предусмотренное для нее место.

12

Затем устанавливают ось замка. Благодаря механизму замок держится надежно и создает пациентам наивысший комфорт.

Крепление-задвижка Изи-Снап

Приклеивание/полимеризация крепления- задвижки Изи-Снап E

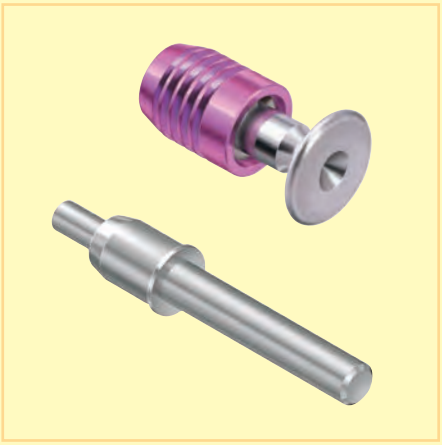
Крепление-задвижка Изи-Снап E
1 шт.
№ 440 0N65 8

Керамический формирователь места E
2 шт.
№ 440 0065 7

Шаблон для воска
1 шт.
№ 440 0066 1

Приливание крепления-задвижки Изи-Снап A

Крепление-задвижка Изи-Снап
1 шт.
№ 440 0N65 9

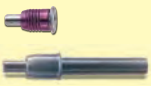


Крепление-задвижка Изи-Снап E
1 шт.
№ 440 0N65 8

Моделирующий штифт E
1 шт.
№ 440 0065 6

Крепление-задвижка Изи-Снап A
1 шт.
№ 440 0N66 0

Моделирующий штифт A
1 шт.
№ 440 0N65 5



Масш. 1:1

Набор
4 штук
Крепление-задвижка Изи-Снап E для фиксации в каркасе бюгельного протеза
2 Крепления-задвижка Изи-Снап E
2 Моделирующий штифт E
№ 440 0N65 2

Масш. 1:1

Набор
4 штук
Крепление-задвижка Изи-Снап A
2 Крепления-задвижка Изи-Снап A
2 Моделирующий штифт A
№ 440 0N65 4

Набор
5 штук
Крепление-задвижка Изи-Снап E для фиксации в пластмассе
2 Крепления-задвижка Изи-Снап E
2 керамический держатель места E
1 шаблон для воска
№ 440 0N65 3

Набор
3 штук
Крепление-задвижка Изи-Снап E для фиксации в пластмассе
2 Крепления-задвижка Изи-Снап E
1 шаблон для воска
№ 440 0N65 1

Принадлежности:

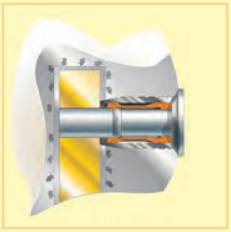
Пружинная шайба
10 шт.
№ 440 0N66 3

Метчик
1 шт.
№ 440 0N66 2

Система защёлкивающегося крепления-задвижки Штекригель Снап

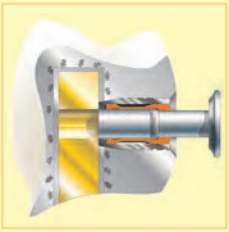
Широко применима для всех видов комбинированных работ

Эластичная смонтированная в пластмассовой манжете направляющая поверхность приводит Штекригель в закрытое или открытое положение с мягким щелчком для фиксации.



закрыто

Защёлка обеспечивает надежную блокировку при закрытом положении.



открыто

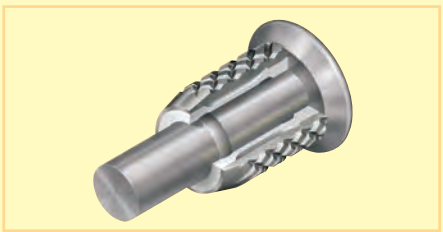
Щелчок сигнализирует пациенту, что замок открыт полностью и протез можно снимать.

Штекригель Снап E

Состав сплава не играет никакой роли.

Штекригель Снап A

Быстрая и точная фиксация.



Все металлические детали выполнены из титана. Биосовместимая пластмассовая матрица обеспечивает продолжительный эксплуатационный период и мягкое трение защёлки.

Натуральная величина

Платиново-иридиевый сплав корпуса замка дает большую экономию времени при высокой точности изготовления цельнолитых конструкций.

Штекригель Снап Е

Существует 2 возможности выполнения моделировки на огнеупорной модели

Вклеивание в каркас бюгельного протеза

Штекригель Снап Е
1 шт.
№ 440 0065 8

Керамический замещающий штифт Е
2 шт.
№ 440 0065 7

Шаблон-фиксатор для воска
1 шт.
№ 440 0066 1

Фиксация в пластмассе

Набор
5 штук
Штекригель Снап Е для фиксации в каркасе бюгельного протеза
2 Штекригель Снап Е
2 керамических замещающих штифта Е
1 шаблон для воска
№ 440 0065 3

Набор
3 штук
Штекригель Снап Е для фиксации в пластмассе
2 Штекригель Снап Е
1 шаблон для воска
№ 440 0065 1

Принадлежности

Твердосплавный кернбор
№ 330 0066 0

Диатит Мультидриль
№ 330 0073 0

Рапидная микрофреза
№ H001 NH 21

Масло для фрезеровки и сверления
20 мм
№ 550 0000 8

Восковая балка wstg, 1,6 x 8,0 мм
1,6 x 8,0 мм
№ 430 0265 0

Изолянт ФГП
№ 540 0102 7

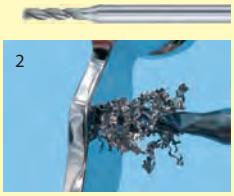
Клей ДТК
№ 540 0010 6

Штекригель Снап Е

Штекригель Снап Е для фиксации в каркасе бюгельного протеза.
Точный способ установки при изготовлении цельнолитой конструкции.

Восковую моделировку и отливку выполняют по обычной методике.

Кернбором создают углубление в металле на месте фиксации штифта.



Диатит Мультидрилем Ø 1,5 мм рассверливают отверстие для замка.

Отверстие перед подготовкой к дублированию закрывают воском.

Вращая рапидную микрофрезу Ø 2,1 мм пальцами, в воске создают углубления с двух сторон.

Модель подготавливают к дублированию и дублируют традиционным методом.

Углубления в балке должны быть сформированы очень точно.

Шаблон для воска точно фиксирует керамический замещающий штифт Е.

Участок керамического замещающего штифта Е, имеющий больший диаметр, перекрывают восковой моделировкой.

Из отлитого каркаса удаляют керамический замещающий штифт Е при помощи пескоструйной обработки зерном 110 мкм при давлении 4 бар.

Для пробы замок устанавливают в припасованную собранную конструкцию.

Вклеивание крепления Штекригель Снап Е.

Контактирующие участки, которые не должны быть склеены, покрывают изолянтом ФГП:

Отверстие в балке с захватом поверхности металла вокруг отверстия на 2 - 3 мм;

Область контакта линзообразной накладки замка со вторичной частью протеза;

Основание крепления Штекригель вплоть до запирающей втулки;

Линзообразную накладку в области контакта со вторичной частью.

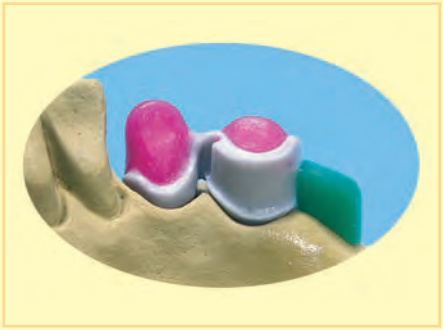
Первичную и вторичную часть соединяют. Отверстие во вторичной части равномерно заполняют каплей клея ДТК.

Клей ДТК покрывает тонким слоем корпус Штекригеля и выдавливается во вторичную часть. После затвердевания клея ДТК избыток удаляют.

Штекригель Снап Е

Штекригель Снап Е для фиксации в пластмассе.

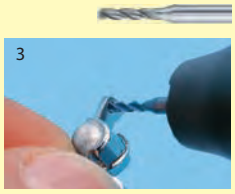
Простой, быстрый и надежный способ крепления.



Коронки моделируют с интерлоком и распределителем нагрузки, воском фиксируют фрагмент балки.

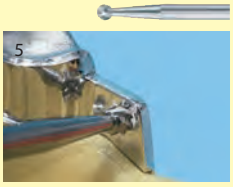
После отливки обрабатывают и полируют.

Диатит-кернбором создают маленькое углубление в месте расположения гнезда.



Просверливают отверстие Диатит-Мультидрилем точно на месте кернения.

Отверстие замка перед дублированием закрывают воском.



Вращая рапидную микрофрезу Ø 2,1 мм пальцами, в воске создают углубления с двух сторон.

Модель подготавливают к дублированию и дублируют.

В огнеупорной модели сформированы небольшие углубления.

Штифты шаблона для воска фиксированы в этих углублениях.

На цилиндрические стержни наносят моделировочный воск.

Таким образом с обеих сторон моделировки выполнены круглые отверстия.

Оба гнездовых отверстия расположены точно друг за другом в направлении стержня.

Отверстия дополнительно рассверливают бором Диатит-Мультидриль Ø 1,5 мм

Проверка крепления Штекригель не вызывает проблем.

Штекригель фиксируют на каркасе бюгельного протеза самотвердеющей пластмассой.

Внешнюю кромку линзообразной накладки Штекригеля обрабатывают до полного соответствия постановке на воске и завершают изготовление протеза.

Штекригель Снап

Вы имеете 2 возможности снять восковой каркас с модели для паковки.

Вклеиваемый
Штекригель Снап E

Штекригель Снап E
1 шт.
№ 440 0065 8

Моделировочный штифт E
1 шт.
№ 440 0065 6

Набор
из 4 частей
Штекригель Снап E
2 Штекригель Снап E
2 Моделировочный штифт E
№ 440 0065 2

Набор
из 4 частей
Штекригель Снап A
2 Штекригель Снап A
2 Моделировочный штифт A
№ 440 0065 4

Фиксируемый литьём
Штекригель Снап A

Штекригель Снап A
1 шт.
№ 440 0066 0

Моделировочный штифт A
1 шт.
№ 440 0065 5

Штекригель Снап
1 шт.
№ 440 0065 9

Принадлежности

Твердосплавный кернбор
№ 330 0066 0

Диатит Мультидриль
№ 330 0073 0

Масло для фрезеровки и сверления
20 мм
№ 550 0000 8

Восковая балка wstg
1,6 x 8,0 мм
№ 430 0265 0

Пластмасса Пи-Ку-Пласт
№ 540 0017 3
Набор маленький
№ 540 0019 6

Изолянт ФГП
№ 540 0102 7

Клей ДТК
№ 540 0010 6

Штекригель Снап E

Применение Штекригель Снап с любым сплавом

Восковые балки от bredent припасовывают индивидуально.

1 Намечают место расположения замка и кернбором высверливают углубление.

2 Место кернения рассверливают Диатит-Мультидрилем Ø 1,5 мм.

3 Незначительная занимаемая площадь Штекригель Снап даёт возможность без-проблемно высверлить отверстие в патричной части протеза.

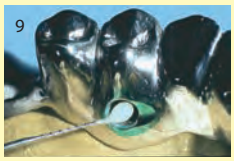
4 Моделировочный штифт E вводят до упора в отверстие патрицы.

5 Моделировочный штифт E фиксируют Пи-Ку-Пластом, нанося кисточкой пласт-массу, а сверху – шпателем моделировочный воск до уровня максимального диаметра штифта.

6 После окончания моделировки модели-ровочный штифт E извлекают легким поворотом щипцов.

7 Перед паковкой отверстие закрывают грифельным стержнем, который после литья убирают пескоструйной обработкой с величиной зерна 110 мкм под давлением 4 бар.

8 Изолирование и вклеивание Штекригеля показаны и описаны на стр. 193.



9

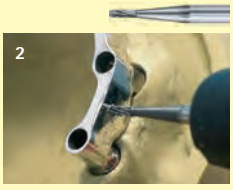
bredent group

Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

Штекригель Снап А

Экономящий время метод литья вторичных конструкций из благородных, неблагородных сплавов и титана.

Восковые балки от bredent припасовывают индивидуально.



Намечают место расположения замка и кернбором высверливают углубление.

Место кернения рассверливают Диатит-Мультидрилем с большим количеством масла для фрезеровки и сверления.

Незначительная занимаемая замком Штекригель Снап площадь даёт возможность беспроблемно высверлить отверстие в патричной части протеза.

Фиксируемую литьём гильзу Штекригеля надевают на моделировочный штифт А и вводят до упора в отверстие патрицы.

Моделировочный штифт А с фиксируемой литьём гильзой Штекригеля прикрепляют Пи-Ку-Пластом, нанося кисточкой пластмассу, а сверху – шпателем моделировочный воск до уровня максимального диаметра штифта.

После окончания моделировки моделировочный штифт А извлекают легким поворотом щипцов.

Чтобы не повреждать фиксируемую в литье гильзу Штекригеля, паковочную массу удаляют пескоструйной обработкой стеклянными шариками.

Штекригель Снап запрессовывают в зафиксированную в литье гильзу Штекригеля.

Указатель размеров

Артикул	№	Ø оси	Ø Линза	длина	Ø	макс. укорочение
Штекригель Снап	440 0065 8	1,5 мм	3,5 мм	6,25 мм	—	—
Гильза Шт-риг. Снап	440 0066 0	2,8 мм	—	3,6 мм	2,8 мм	—

Активируемый Штекригель

Универсального применения. Замок размещают индивидуально на оральной или вестибулярной поверхности.

Штекригель: биоинертный материал с разрезом для активации, и восковым фиксатором места.

Набор

2 комплекта
Активируемый Штекригель*
1 деблокирующая матрица
2 матрицы для замка
2 патрицы для замка-задвижки
1 стальной штифт 1,5 мм
2 Активируемых Штекригель

№ 430 0445 0

Блокирующая матрица из металла гарантирует идеально параллельное расположение направляющих поверхностей для оси засова.

Матрица Штекригель: заготовленная восковая матрица сокращает технологическое время при моделировке бюгельного протеза.

Патрица Штекригель с вогнутой контактной площадкой.

Штекригель мини: младший брат в системе Штекригель от bredent.

Набор

2 комплекта
Активируемый Штекригель мини*
1 деблокирующая матрица
2 матрицы для замка
2 патрицы для замка-задвижки
1 стальной штифт 1,5 мм
2 Активируемых Штекригель

№ 430 0460 0

Матрица Штекригель" мини "упрощает изготовление крепления-задвижки.

Патрица Штекригель "мини". Компактная альтернатива для фронтальной группы зубов.

* дальнейшие сведения смотрите в прейскуранте

Замок на язычной поверхности при экстра-коронковом расположении фиксирующей балки.

Использование замка на щёчной поверхности.

Вид со стороны базиса: штек ригель удобно активировать через прорезь с базисной стороны.

Активируемый Штекригель

Крепление-задвижка системы Штекригель

1

Восковую моделировку выполняют по обычной методике, затем в параллелометре ключом устанавливаем патрицу и фиксируем расплавленным воском.

2

Патрицу припасовывают к рельефу слизистой оболочки протезного ложа и соотносят по направлению с распределителями нагрузки и интерлоком.

3

После обработки и полировки облицовывают коронки керамикой.

4

Блокировочную матрицу надевают на балку и фиксируют штифтом из оксидированной стали. Блокируют поднутрения на модели.

5

Блокировочную матрицу снимают и отверстие в балке закрывают воском таким образом, чтобы было видно небольшое углубление.

6

Восковую матрицу в правильном положении размещают на огнеупорной модели.

7

Моделировку каркаса бюгельного протеза выполняют по обычной методике.

8

Отлитый и обработанный бюгельный протез. Видны конгруэнтные отверстия, фиксирующие Штекригель.

9

Готовая восковая композиция со временной осью засова из проволоки для проверки конструкции.

10

Сжатым концом Штекригель вставляют в каркас бюгельного протеза до восковой уплотнительной манжеты.

11

Законченное седло: засов можно открыть вытягиванием.

12

Вид со стороны базиса: разрез в Штекригеле дает возможность легко активировать замок в любой момент.

Указатель размеров

Артикул	№	Ø оси	длина	ширинав	высота	Ø линзы
Штекригель	430 0459 0	1,5	6,2 мм	—	—	2,9 мм
Штекригель мини	430 0500 0	1,5	4,5 мм	—	—	2,9 мм
Матр. Штекригель	430 0458 0	—	5,6 мм	2,5 мм	4,1 мм	—
Матр. Шт-риг. мини	430 0490 0	—	4,6 мм	1,9 мм	3,6 мм	—
Патр. Штекригель	430 0458 0	—	5,4 мм	3,7/1,2 мм	3,4 мм	—
Патр. Шт-риг. мини	430 0490 0	—	4,3 мм	3,7/0,9 мм	2,8 мм	—

ПРОТЕЗИРОВАНИЕ НА ИМПЛАНТАТАХ

МЕЖДИСЦИПЛИНАРНАЯ КОМПЕТЕНЦИЯ «ВСЕ ИЗ ОДНИХ РУК» – ЭТО ГАРАНТИРУЕТ BREDENT GROUP

Еще в 1974 году компания bredent group начала производить больше, чем просто отдельные продукты для долговеременного успеха у пациентов.

Благодаря широкому спектру продуктов, системных решений, концепций лечения для зуботехнического протезирования и стоматологии, которые компетентно соединены между собой, bredent group относится к не многим компаниям, которые обеими группами специалистов ценятся одинаково.

В тесном сотрудничестве с пилотными лабораториями и клиниками были разработаны согласованные между собой удовлетворяющие пациента продукты, системные решения и концепции лечения, которые эффективно и быстро могут применяться в практике и лаборатории.

Позитивный эффект целенаправленной разработки!

bredent group

Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

Винтовое соединение

Благодаря инновационным винтовым соединениям бредент делает возможным изготовление съмного зубного протеза простым. Надежная фиксация благодаря отсутствию самопроизвольного разъединения винтов достигла высокой надежности.

Показания
- соединение винтом или шплинтом
- супрастктуры на имплантатах
- возможны индивидуальные решения

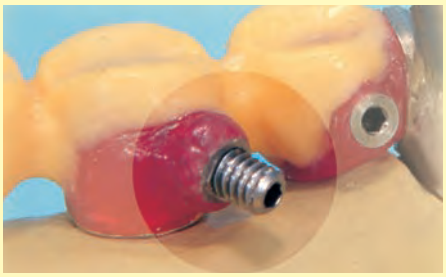
Варианты продуктов
- Система Секюрити-Лок — три разных возможности обработки
- Фриктион Сплинт FS1 – безвинтовое соединение шплинтом
- Замковое крепление для соединения частей разборного зубного протеза – для окклюзионных и трансверзальных винтовых соединений
- Набор инструментов для индивидуальных винтовых соединений – возможности неограничены
- Трансверзальная фиксация и сборная трансверзальная фиксация

Свойства
- экономичная и надежная обработка
- экономичные решения благодаря высокой индивидуальности

Материалы
Винты изготовлены из биосовместимого титана.

Замковое крепление для соединения частей разборного зубного протеза – для окклюзионных и трансверзальных винтовых соединений

Набор инструментов для индивидуальных винтовых соединений – возможности неограничены



Система Секюрити-Лок – три разных возможности обработки

Фриктион Сплинт FS1 – безвинтовое соединение шплинтом

трансверзальная фиксация и сборная трансверзальная фиксация

Универсальный комплект отвёрток

Комплект можно стерилизовать

Комплект отвёрток подходит для 98% всей известной продукции рынка. Используют с ключом-трещеткой, регулируемый вращательный момент в пределах от 10 до 40 Нсм. В результате правильное и надежное затягивание винта гарантировано.

Универсальный комплект отвёрток позволяет фиксировать и разъединять имплантаты и абатмены любой конструкции.

Универсальный комплект отвёрткоt, укомплектован
№ 310 0001 2

Универсальный комплект отвёрткоt, не укомплектован
№ 310 0001 1

Внешняя сторона крышки маркирована для бы-строго поиска необходимой отвёртки и дозировки затягивающего усилия винта.

Ключ-трещотка
№ 330 0115 5

Регулируемый вращательный момент в пределах от 10 до 40 Нсм

Отвёртка длинная

6	Отвёртка	1	звездочка 6	**№ 310 0010 1**
	Отвёртка	2	шлиц 1,6	**№ 310 0010 2**
	Отвёртка	3	шлиц 2	**№ 310 0010 3**
	Отвёртка	4	0,03 " для короткого доступа	
0,05"	Отвёртка	5	шестигранник 0,05"	**№ 310 0010 5**
0,9	Отвёртка	6	шестигранник 0,9	**№ 310 0010 6**
1	Отвёртка	7	шестигранник 1,0	**№ 310 0010 7**
1,2	Отвёртка	8	шестигранник 1,2	**№ 310 0010 8**
1,8	Отвёртка	9	шестигранник 1,8	**№ 310 0010 9**
2,5	Отвёртка	10	шестигранник 2,5	**№ 310 0011 0**
1,3	Отвёртка	11	квадрат 1,3	**№ 310 0101 1**
5,5	Отвёртка	12	звездочка 5,5	**№ 310 0101 2**

Отвёртка короткая

6	Отвёртка	1	короткая	звездочка 6	**№ 310 00K0 1**
	Отвёртка	2	короткая	шлиц 1,6	**№ 310 00K0 2**
	Отвёртка	3	короткая	шлиц 2	**№ 310 00K0 3**
0,03"	Отвёртка	4	короткая	шестигранник 0,03"	**№ 310 00K0 4**
0,05"	Отвёртка	5	короткая	шестигранник 0,05"	**№ 310 00K0 5**
0,9	Отвёртка	6	короткая	шестигранник 0,9	**№ 310 00K0 6**
1	Отвёртка	7	короткая	шестигранник 1,0	**№ 310 00K0 7**
1,2	Отвёртка	8	короткая	шестигранник 1,2	**№ 310 00K0 8**
1,8	Отвёртка	9	короткая	шестигранник 1,8	**№ 310 00K0 9**
	Отвёртка	10		в продаже шестигранник длиной только 2,5	
1,3	Отвёртка	11	короткая	квадрат 1,3	**№ 310 00K1 1**
5,5	Отвёртка	12	короткая	звездочка 5,5	**№ 310 00K1 2**

Универсальный комплект отвёрток для углового наконечника

Комплект можно стерилизовать

Отвертки для углового наконечника. Облегчают затягивание винтов, благодаря установленному в специальные моторы вращательному моменту. Благодаря адаптеру отвертки можно также использовать с ключом-трещеткой.

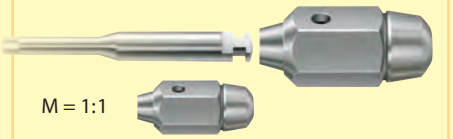
Универсальный комплект отвёртокt для углового наконечника, укомплектованный
№ 310 W001 2

Универсальный комплект отвёртокt для углового наконечника, не укомплектованный
№ 310 W001 1

Принадлежности

Ключ-трещотка
№ 330 0115 5

Регулируемый вращательный момент в пределах от 10 до 40 Нсм



Адаптер ключа-трещетки
№ 580 0116 8

Отвёртка длинная

6	Отвёртка	1	звездочка 6	**№ 310 W010 1**
	Отвёртка	2	шлиц 1,6	**№ 310 W010 2**
	Отвёртка	3	шлиц 2	**№ 310 W010 3**
	Отвёртка	4	0,03 " для короткого доступа	
0,05"	Отвёртка	5	шестигранник 0,05"	**№ 310 W010 5**
0,9	Отвёртка	6	шестигранник 0,9	**№ 310 W010 6**
1	Отвёртка	7	шестигранник 1,0	**№ 310 W010 7**
1,2	Отвёртка	8	шестигранник 1,2	**№ 310 W010 8**
1,8	Отвёртка	9	шестигранник 1,8	**№ 310 W010 9**
2,5	Отвёртка	10	шестигранник 2,5	**№ 310 W011 0**
1,3	Отвёртка	11	квадрат 1,3	**№ 310 W101 1**
5,5	Отвёртка	12	звездочка 5,5	**№ 310 W101 2**

Отвёртка короткая

6	Отвёртка	1	короткая	звездочка 6	**№ 310 W0K0 1**
	Отвёртка	2	короткая	шлиц 1,6	**№ 310 W0K0 2**
	Отвёртка	3	короткая	шлиц 2	**№ 310 W0K0 3**
0,03"	Отвёртка	4	короткая	шестигранник 0,03"	**№ 310 W0K0 4**
0,05"	Отвёртка	5	короткая	шестигранник 0,05"	**№ 310 W0K0 5**
0,9	Отвёртка	6	короткая	шестигранник 0,9	**№ 310 W0K0 6**
1	Отвёртка	7	короткая	шестигранник 1,0	**№ 310 W0K0 7**
1,2	Отвёртка	8	короткая	шестигранник 1,2	**№ 310 W0K0 8**
1,8	Отвёртка	9	короткая	шестигранник 1,8	**№ 310 W0K0 9**
	Отвёртка	10		в продаже шестигранник длиной только 2,5	
1,3	Отвёртка	11	короткая	квадрат 1,3	**№ 310 W0K1 1**
5,5	Отвёртка	12	короткая	звездочка 5,5	**№ 310 W0K1 2**

Отвёртка длинная

Отвёртка длинная
1 шт.
№ 330 0081 2

Длинная отвертка позволяет зубным техникам определить направление введения винтов. Вследствие стоматолог имеет возможность легче провести ввинчивание в полости рта. Предназначена для винтов с внутренним шестигранником 0,9 мм.

Отвёртка короткая

Отвёртка короткая
1 шт.
№ 330 0069 0

Идеальная для практики и лаборатории. Рифленая ручка способствует более легкому затягиванию винтов, вследствие более надежная фиксация. Предназначена для винтов с внутренним шестигранником 0,9 мм.

Отвертка для углового наконечника

Отвёртка для углового наконечника
1 шт.
№ 330 0081 3

Для машинного завинчивания винтов с внутренним шестигранником 0,9 мм. Контроль вращательного момента возможен благодаря специальным моторам.

Набор отверток

Набор

3 штук
1 x Отвёртка длинная
1 x Отвёртка короткая
1 x Отвертка для углового наконечника
№ 330 0081 0

Отвёртка is

Отвертка is
для углового наконечника
1 шт.
№ 460 0001 0

Отвертка is
короткая
1 шт.
№ 460 0001 1

Специальная отвертка для абатментов vks-oc rs. Отвертка используется для ввинчивания вручную и для углового наконечника, вследствие чего, благодаря специальным моторам, возможен контроль вращательного момента.

Отвертка для винтов со сферической головкой

Отвертка для винтов со сферической головкой
1 шт.
№ 330 0116 4

Отвертка для винтов со сферической головкой vks-os/sg 1,7 взаимозаменяемые сферы 1,7.

Масло для фрезеровки и сверления

Масло для фрезеровки и сверления
20 мл
№ 550 0000 8

Разработано специально для техники фрезеровки и сверления.
Это масло для фрезеровки и сверления не содержит никаких эфирных добавок. Вследствие этого существенно повышается температура испарения, устранено загустевание масла. Масляная пленка особенной хорошей консистенции между металлом и фрезой образуется благодаря специальным активным веществам. Это обеспечивает быстрое скольжение металлических стружек по рабочей поверхности фрезы и облегчает фрезеровку. Соответствующим образом повышаются показатели работоспособности и износоустойчивости фрезы. Масло для фрезеровки и сверления при небольшом рабочем дав-лении позволяет снять больший объём металла и загладить обработанную поверхность. Разработанное специально для зубопротезной техники масло быстрее отводит возникающее при обработке детали тепло, вследствие чего фрезерный станок и сверлильные инструменты не перегреваются.

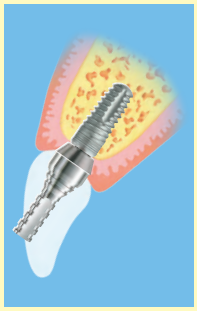
При нарезании винтовой резьбы метчиком всегда работают с большим количеством масла для фрезеровки и свер-ления. Это облегчает проворачивание метчика при нарезке.

Поверхность детали будет гораздо более гладкой при применении этого масла.

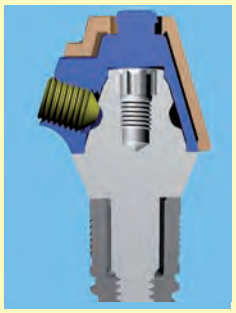
Это масло для фрезеровки и сверления предотвращает перегревание фрезерных и сверлильных инструментов, вследствие этого износоустойчивость фрез существенно повышается.

Применение:
Во время кернения, сверления, фрезерования и нарезания резьбы плашками и метчиками всегда работают с большим количеством масла для фрезеровки и сверления.

Трансверзальная фиксация

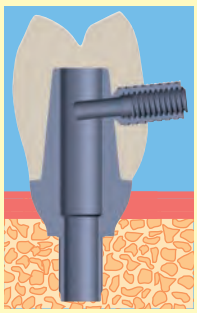


Окклюзионные винтовые соединения при установленных под углом имплантатах часто ведут к тому, что винтовой канал достигает поверхности коронки и таким образом появляются эстетические трудности. На участке боковых зубов отверстие винтового канала может привести к трудностям окклюзинного распределения нагрузки.

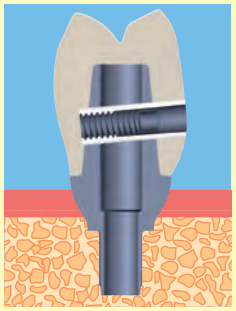


Решением этого являются трансверзальные винтовые соединения. Бредент Групп предлагает для этого разные системы:

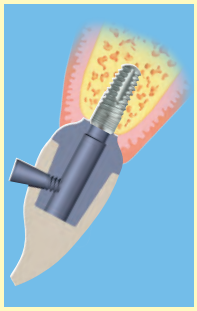
- обычные трансверзальные винтовые соединения на системе Скай
- индивидуальная трансверзальная фиксация, предназначена для всех систем имплантатов.



Винтовое соединение Секюрити-Лок находится во вторичной части и соединяет ортопедическую конструкцию и абатмент.



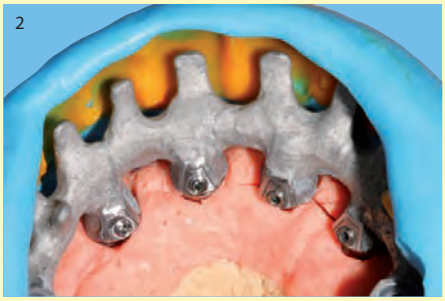
Фриктион Сплинт – соединение шплинтом ортопедических конструкций без нарезания резьбы.

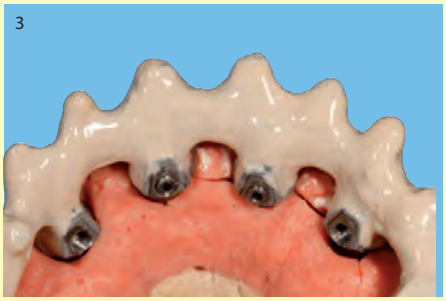


Индивидуальные винтовые соединения – конические титановые винты с соответствующим набором инструментов.

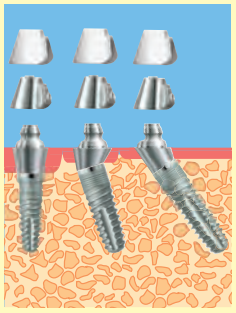
Клинический случай

Готовая ортопедическая конструкция с фрезерованным НЕМ-каркасом и облицованная системой визио.лайн. 4 имплантата завинченные трансверзально, а 2 имплантата с окклюзионной стороны. (ЗТ Штефан Адлер, Ляндсберг)

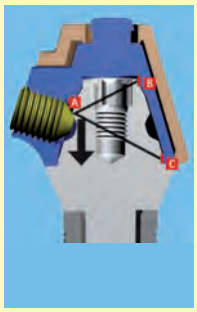




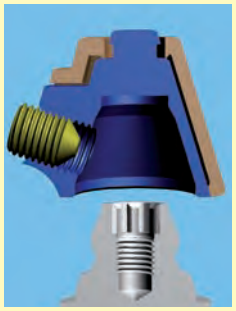
Сборная трансверзальная фиксация



Для прямых и наклоненных абатментов системы Скай фаст &фиксед, с помощью ортопедических колпачков для трансверзальных винтовых соединений, можно изготовить большие и маленькие мостовидные протезы с высокой эстетикой, так как никакие винтовые каналы не нарушают эстетику. Таким видом винтовых соединений можно использовать любые материалы для изготовления каркасов – титан, золото, НЕМ, керамику, БиоНРР. Конструкция мостовидного протеза «пассиве-фит» вследствие надежно держится в полости рта благодаря вклеиванию.

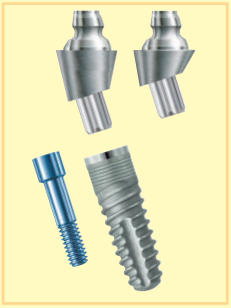


Благодаря трехточковой фиксации и вызванной винтами силе нажима ортопедических колпачков на платформу абатментов возникает высокопрочное и плотное соединение.

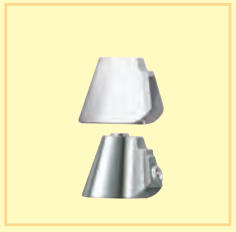


Простота использования, особенно в полости рта пациента, гарантирована благодаря разным вариантам позиции винтов (360° для прямых абатментов и 270° для абатментов под наклоном), так как доступ к винтам создан всегда оптимально. Кроме того, винт всегда находится в мостовидном протезе, таким образом долгая и трудная установка в полости рта не требуется

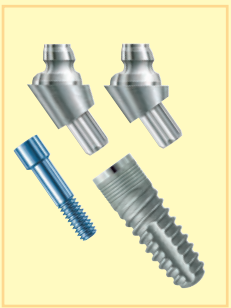
SKY fast & fixed абатмент 0°
с интегрированным винтом
высота 1 мм
№ SKYFT001
высота 2 мм
№ SKYFT002
высота 4 мм
№ SKYFT004



SKY fast & fixed абатмент 17,5°
с винтом 2,2
высота 3 мм
№ SKYFT173
высота 5 мм
№ SKYFT175



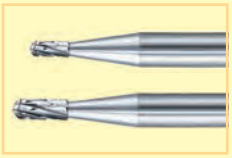
SKY fast & fixed ортопедический колпачек
трансверзально завинченный
№ SKYFTPKS



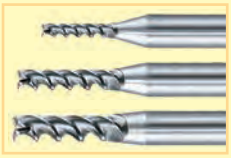
SKY fast & fixed абатмент 35°
с винтом 2,2
высота 4 мм
№ SKYFT354
высота 5 мм
№ SKYFT355

Секьюрити-Лок

Запатентованное винтовое соединение, никогда не ослабевает и не ломается.
Безрезьбовая часть винта находится в первичной конструкции протеза, благодаря чему не имеет никакой микроподвижности или смещения. Самопроизвольное разъединение винта абсолютно исключено.
Резьбовая втулка из тугоплавкого сплава может быть нагрета максимально до 1300° C.
Фиксирующие винты, выполненные в 3 размерах (1,0 мм; 1,4 мм и 1,8 мм), применимы в любой ситуации.

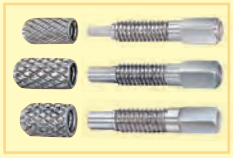


твердосплавный кернбор
1,0
№ 330 0081 5
1,4
№ 330 0066 0



Диатит-Мультидриль
1,0
№ 330 0061 0
1,4
№ 330 0079 0
1,8
№ 330 0080 0

фиксирующих винта
1,0
№ 430 0729 3
1,4
№ 430 0729 4
1,8
№ 430 0729 5



Резьбовые втулки с фиксирующими винтами
по 2 шт.
1,0
№ 430 0729 6
1,4
№ 430 0729 7
1,8
№ 430 0729 8

Принадлежности

Отвёртка короткая
1 шт.
№ 330 0069 0

Дополнительную информацию смотрите на странице 216-218

Масло для фрезеровки и сверления
смотрите страницу 219
№ 550 0000 8

Набор
9 штук
Секьюрити-Лок 1,0
2 фиксирующих винта
2 титановых резьбовых
2 фиксирующих винта
1 Диатит-Мультидриль
1 твердосплавный кернбор
1 Отвёртка короткая
№ 430 0729 0

Набор
9 штук
Секьюрити-Лок 1,4
2 фиксирующих винта
2 титановых резьбовых
2 фиксирующих винта
1 Диатит-Мультидриль
1 твердосплавный кернбор
1 Отвёртка короткая
№ 430 0729 1

Набор
9 штук
Секьюрити-Лок 1,8
2 фиксирующих винта
2 титановых резьбовых
2 фиксирующих винта
1 Диатит-Мультидриль
1 твердосплавный кернбор
1 Отвёртка короткая
№ 430 0729 2

3 разных величины дают широкие возможности применения при протезировании на имплантантах, изготовлении разборных мостовидных протезов и т.п.

Супраконструкция должна гарантированно фиксироваться при помощи винта. Моделирование мезиоструктуры происходит по обычному принципу.

После отливки мезиоструктуру фрезеруют и полируют.

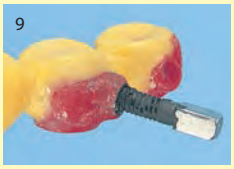
Правильное положение точки сверления намечают кернбором.

Соответствующим Мульти-дрилем отверстие рассверливают в направ-лении установки винтового соединения. При этом необходимо исполь-зовать bredent масло для фрезеровки и сверления.

Пи-Ку-Пласт гарантирует оптимальную стабильность при последующей обработке

Фиксирующий винт вкручивают в резьбовую втулку. Как винт, так и шестигранник можно сошлифовать (максимально на 2,3 мм) и припа-совать индивидуально.

Винт с резьбовой втулкой облицовывают Пи-Ку-Пластом, № 540 0017 6.



Для обеспечения фиксации резьбовой втулки в паковочной массе, вкручивают фиксирующий винт, предварительнао смазав его коллоидным графитом, № 540 0070 6.

Указатель размеров

Артикул	№	∅	длина	винтовая резьба	длина/ штифт	максимальное укорочение
Титановый фиксирующий винт 1,0	430 0729 3	штифт 1,0 мм	8,5 мм	M 2 x 0,4	3,5 мм	2,3 мм
Титановый фиксирующий винт 1,4	430 0729 4	штифт 1,4 мм	8,5 мм	M 2 x 0,4	штифт 3,5 мм	2,3 мм
Титановый фиксирующий винт 1,8	430 0729 5	штифт 1,8 мм	8,5 мм	M 2,5 x 0,45	штифт 3,5 мм	2,3 мм
Твердосплавная резьбовая втулка HL 1,0	430 0729 6	2,8 мм	5,3 мм	–	–	2,3 мм
Твердосплавная резьбовая втулка HL 1,4	430 0729 7	2,8 мм	5,3 мм	–	–	2,3 мм
Твердосплавная резьбовая втулка HL 1,8	430 0729 8	3,2 мм	5,3 мм	–	–	2,3 мм

Секьюрити-Лок для металлокерамики

Шплинтовка Секьюрити-Лок 1,4 для металлокерамики может быть выполнена без резьбовой втулки

В сочетании с любым сплавом. Облицованный керамикой зубной протез из хром-кобальтового сплава биосовместим и применим без дополнительных легирующих компонентов.

Вспомогательная моделировочная деталь1,4
№ 360 0116 9
керамических штифта-вкладыша с восковыми уплотнительными ман-жетами 1,4
2 шт.
№ 360 0117 0

Твердосплавный кернбор 1,4
№ 330 0066 0

Диатит-Мультидриль
1,4 x 6 мм
№ 330 0079 0

Фиксирующих винта 1,4
2 шт.
№ 430 0729 4

твердосплавный черновой метчик для обработки резьбы
№ 460 0010 M

твердосплавный чистовой метчик для обработки резьбы
№ 460 0010 F

Рукоятка для фиксации метчиков
№ 330 0115 3

инструмент для удаления керамического штифта
№ 460 0010 6

Набор

10 штук, по 1 шт.
Вспомогательная моделировочная деталь
Keramikschraube mit керамических штифта-вкладыша с восковыми уплотнительными ман-жетами
Твердосплавный кернбор
Диатит-Мультидриль
Диатит-Мультидриль 1,4
твердосплавный черновой метчик для обработки резьбы
твердосплавный чистовой метчик для обработки резьбы
инструмент для удаления керамического штифта
Рукоятка для фиксации метчиков
Отвёртка короткая
№ 430 0739 1

Принадлежности

Отвёртка короткая
1 шт.
№ 330 0069 0

Масло для фрезеровки и сверления
смотрите страницу 219
№ 550 0000 8

Восковая моделировка первичной конструкции производится обычным способом.

Литьё может быть выполнено из любого сплава, даже из хром-кобальта.

После параллельного фрезерования вторичная часть моделируется из Пи-Ку-Пласта.

Наружный каркас моделируют из воска для точного расположения винта в соответствии с ситуацией.

На соответствующем месте воск удаляют, чтобы установить бор точно в нужном положении.

Твердосплавным кернбором 1,4 на соответствующем месте высверливают углубление.

С помощью бора Диатит-Мультидриль 1,4 и масла для фрезеровки и сверления в этом месте сверлят отверстие в направлении винтового соединения.

Вспомогательные детали фиксируют Пи-Ку-Пластом в отмоделированном из воска каркасе наружной конструкции, и дополнительно наносят воск в соответствии с необходимостью.

На наружном восковом каркасе создают место для керамической облицовки.

Вспомогательную деталь удаляют легким вращением пинцета.

После удаления штифта, керамический штифт-вкладыш с восковой уплотнительной манжетой до упора вставляют в отверстие.

Восковую уплотнительную манжету соединяют с восковой моделью каркаса.

Керамический штифт-вкладыш остается в металлическом каркасе вплоть до окончания изготовления керамической облицовки.

Керамический штифт-вкладыш удаляют специальным инструментом для извлечения штифтов, не применяя пескоструение.

Черновым, а затем чистовым метчиками прочищают и нарезают резьбу, при этом работают с маслом для фрезеровки и сверления.

Фиксирующий штифт с резьбой вставляют в первичную конструкцию протеза и вкручивают во вторичную часть.

Абразивом Тита-Пол можно убрать лишнюю длину фиксирующего винта, максимально – на 2,3 мм.

Секьюрити-Лок 1,4 для металлокерамики может быть быстро изготовлен на любом легированном сплаве. Нет никаких термозависимых проблем со сплавом, так как ни одна готовая деталь не подвергается нагреву.

Указатель размеров

Артикул	№	∅	длина	винтовая резьба	длина/ штифт	максимальное укорочение
Титановый фиксирующий винт 1,4	430 0729 4	штифт 1,4 мм	8,5 мм	M 2 x 0,4	штифт 3,5 мм	2,3 мм

Секьюрити-Лок с вклеиваемой гильзой

Для затруднительных ситуаций, таких как маленькая челюсть или мостовидные протезы большой протяженности, идеально подходит вклеиваемая версия Секьюрити-Лок. Независимая от сплава обработка благодаря вклеиваемой твердосплавной резьбовой втулке.

Вспомогательная моделировочная деталь 1,4
№ 360 0116 9

Твердосплавный кернбор 1,4 мм
№ 330 0066 0

Диатит-Мультидриль
1,4 x 6 мм
№ 330 0079 0

Фиксирующих винта 1,4
2 шт.
№ 430 0729 4

Титановых резьбовых втулки
2 шт.
№ 430 0739 7

Рукоятка для фиксации метчиков
№ 330 0115 3

Набор

5 штук, по 1 шт.
вспомогательная моделировочная деталь 1,4
твердосплавный кернбор 1,4
Диатит-Мультидриль
титановый фиксирующий винт 1,4
титановых резьбовых втулки
№ 430 0739 5

Принадлежности

Отвёртка короткая
1 шт.
№ 330 0069 0

Другие отвертки смотрите на странице 216-218

Изолянт ФГП
№ 540 0102 7

Масло для фрезеровки и сверления
смотрите страницу 219
№ 550 0000 8

Клей ДТК
№ 540 0010 6

Указатель размеров

Артикул	№	∅	длина	винтовая резьба	длина/ штифт	максимальное укорочение
Титановый фиксирующий винт 1,0	430 0729 3	штифт 1,0 мм	8,5 мм	M 2 x 0,4	3,5 мм	2,3 мм
Титановый фиксирующий винт 1,4	430 0729 4	штифт 1,4 мм	8,5 мм	M 2 x 0,4	штифт 3,5 мм	2,3 мм
Титановый фиксирующий винт 1,8	430 0729 5	штифт 1,8 мм	8,5 мм	M 2,5 x 0,45	штифт 3,5 мм	2,3 мм
Твердосплавная резьбовая втулка 1,4	430 0739 7	2,8 мм	5,3 мм	—	—	2,3 мм
Твердосплавная резьбовая втулка HL 1,0	430 0729 6	2,8 мм	5,3 мм	—	—	2,3 мм
Твердосплавная резьбовая втулка HL 1,4	430 0729 7	2,8 мм	5,3 мм	—	—	2,3 мм
Твердосплавная резьбовая втулка HL 1,8	430 0729 8	3,2 мм	5,3 мм	—	—	2,3 мм

Секьюрити-Лок для металлокерамики

1

Каркас можно отливать из любого сплава, даже из хромо-кобаль та.

2

После параллельного фрезерования и получения зеркального блеска поверхности металла, вторичную часть конструкции моделируют из Пи-Ку-Пласта.

3

Наружная восковая модель даёт возможность точно ориентировать положение винта соответственно ситуации.

4

На соответствующем замку месте воск удаляют, чтобы отметить точное положение бора.

5

Твердосплавным кернбором 1,4 высверливают углубление на соответствующем месте.

6

С помощью бора Диатит-Мультидриль 1,4 и масла для фрезеровки и сверления, в этом месте сверлят отверстие в направлении винтового соединения.

7

Вспомогательные детали фиксируют Пи-Ку-Пластом в отмоделированном из воска каркасе наружной конструкции, и дополнительно наносят воск в соответствии с необходимостью.

8

Перед фиксацией гильзы вспомогательные детали удаляют легким вращением пинцета.

9

Вторичная конструкция может быть отлита из любого сплава.

10

На все детали, которые не должны быть склеены, как, например, первичная конструкция, охватывающие детали первичной конструкции и винт, наносят…

11

… ФГП-изолянт (№ д/зак 540 0102 7). Это облегчает удаление лишнего клея.

12

После нанесения изоляции, фиксирующий винт вкручивают в резьбовую втулку.

13

Первичную и вторичную части соединяют. В отверстии во вторичной части равномерно растекается капля клея ДТК.

14

Резьбовую втулку в сборе с фиксирующим винтом устанавливают в отверстие и не трогают до тех пор, пока клей ДТК не затвердеет.

15

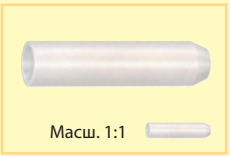
Выступающую резьбовую втулку и фиксирующий винт сошлифовывают полировочным диском Тита-Пол вровень с поверхностью вторичной конструкции, максимум на 2,3 мм.

16

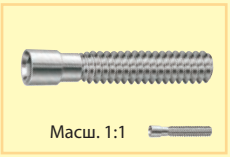
Идеально подходит для работы при очень малом размере челюсти, при использовании тугоплавких металлов или титана. Простое и быстрое выполнение работы возможно при применении Секьюрити-Лок с вклеенной гильзой.

Соединение шплинтом FS 1

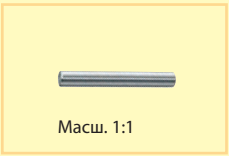
Соединительные элементы для супраконструкций
- **простое использование в полости рта**
- **винтовые соединения с дефектов можно повторно использовать с помощью FS 1**
- **FS 1 снова разъемный**
- **экономия времени, нет необходимости нарезания резьбы**
- **индивидуальное укорочение резьбы**
- **отсутствие ослабления при продольной деформации**



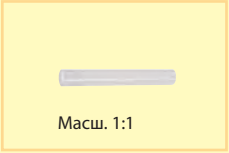
Фриктион-Шплинт FS 1 гильза
1 шт.
№ 450 0008 0
10 шт.
№ 450 0008 4



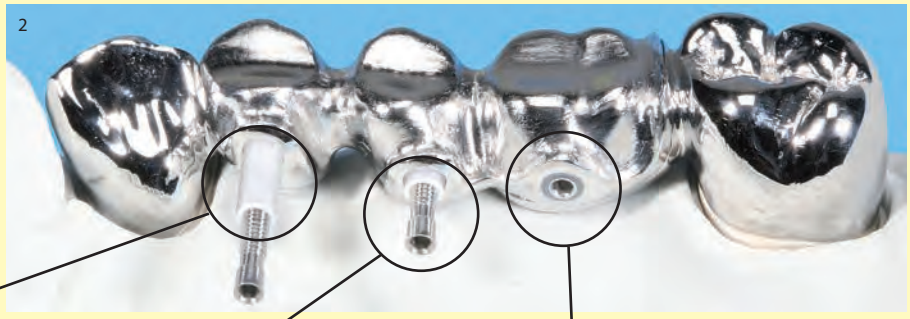
Фриктион-Шплинт FS 1 шплинт
1 шт.
№ 450 0008 1
10 шт.
№ 450 0008 5



Вспомогательный стержень для моделирования
∅ 2,0 мм
1 шт.
№ 450 0008 3
10 шт.
№ 450 0008 7

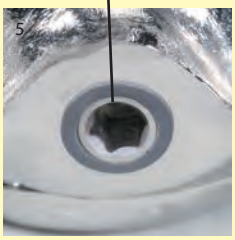


Разделитель
∅ 2,0 мм
1 шт.
№ 450 0008 2
10 шт.
№ 450 0008 6



FS 1 гильзу в первичном и вторичном элементах вставляют в соответствующее отверстие шплинта.

После запрессовки гильзы…



… ввинчивают шплинт.

Больше нет необходимости нарезания резьбы.

Резьбовые соединения с дефектом…

…можно дополнительно снабдить FS 1

Принадлежности

Диатит-Мультидриль Спиральные боры 2,0
1 шт.
№ 330 0072 0

Фиксирующий винт
2 шт.
№ 360 0103 0

Отвёртка короткая
1 шт.
№ 330 0069 0

Масло для фрезеровки и сверления
смотрите на странице 219
№ 550 0000 8

Дополнительную информацию смотрите на странице 216-218

Соединение шплинтом FS 1

Нанесение воска с установленным силиконовым ориентиром.

Модель поднимают. В абатменте с помощью Диатит-мультидриля просверливают отверстие Ø 2 мм для шплинта.

Снова используют модель. Моделируют вспомогательную ось модели. В предусмотренных для замковых креплений позициях в полной модели просверливают отверстия Ø 2 мм.

Замковые крепления фрезеруют. Предварительно установленный ориентир используют для ориентации. Модель подготавливают для литья. Для оптимизации можно использовать керамический разделитель.

Под включениями осей модели…

…моделируют вторичный элемент и подготавливают к литью.

Гильзу…

…и шплинт при необходимости укорачивают на одинаковую длину.

При работе с цирконовыми коронками нужно следить…

… чтобы диаметр отверстия после процесса спекания и выжигания керамики…

…составлял 2 мм. Только так можно избежать напряжения в керамике.

На половину ввинченный в гильзу шплинт позиционируют с помощью пинцета в отверстие для шплинта…

…и запрессовывают во внутрь. Остаток шплинта завинчивают.

Используя отвертку SW 0,9 шплинт можно обратно вывинтить.

Гильзу изымают, вывинчивая фиксирующий винт.

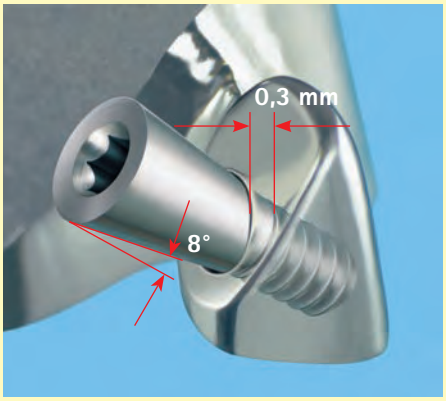
Изъятую гильзу в неповрежденном состоянии со сроком хранения < 1 года можно опять использовать.

Набор инструментов для индивидуальных винтовых соединени 1,4 и 1,6

Винтовое соединение для любых клинических ситуаций и возможностей зубного техника.

Быстрое, экономичное, свободное от напряжений винтовое соединение.

Идеально подходит для разделенных на две части мостовидных протезов и условно-съемных зубных протезов.



Головка винтов утоплена на глубину 0,3 мм в первичную часть, что обеспечивает наивысшую прочность на излом и устойчивость против влияния срезающих нагрузок. Коническая головка винтов оказывает самостопорящееся действие. Самопроизвольное разъединение винта исключено. Индивидуальное винтовое соединение можно выполнять на всех благородных сплавах в клиниках и лабораториях, имеющих для этого технические условия. Это даёт новые возможности применения конструкции в зубном протезировании.

Предложены 2 различных размера винтовой резьбы.

Набор
10 штук
Набор инструментов для индивидуаль-ных винтовых соединени M 1,4
№ 330 0060 0

Набор
10 штук
Набор инструментов для индивидуаль-ных винтовых соединени M 1,6
№ 330 0001 6

Твердосплавный кернбор ∅ 1,4
по 1 шт.
M 1,4 и M 1,6
№ 330 0066 0

Диатит-Мультидриль
по 1 шт.
M 1,4
№ 330 0063 0
M 1,6
№ 330 0115 7

Диатит-Мультидриль с упором
по 1 шт.
M 1,4
№ 330 0075 0
M 1,6
№ 330 0115 8

Твердосплавный зенкер
по 1 шт.
M 1,4
№ 330 0065 0
M 1,6
№ 330 0115 9

Патрон для фиксации метчиков
1 шт.
№ 330 0068 0

Черновой метчик
по 1 шт.
M 1,4
№ 330 0067 1
M 1,6
№ 330 0116 V

Чистовой метчик
по 1 шт.
M 1,4
№ 330 0067 0
M 1,6
№ 330 0116 F

Вспомогательная моделировочная деталь
по 1 шт.
M 1,4
№ 330 0115 6
M 1,6
№ 330 0116 3

Отвёртка короткая
1 шт.
№ 330 0069 0

Другие отвертки смотрите на странице 216-218

Принадлежности

Масло для фрезеровки и сверления
смотрите на странице 219
№ 550 0000 8

Титановый винт
по 1 шт.
M 1,4 x 0,3
№ 330 0070 0
Длина головки 2,5 мм

10 шт.
M 1,4 x 0,3
№ 330 0071 0

1 шт.
M 1,6 x 0,35
№ 330 0116 0
Длина головки 2,5 мм

10 шт.
M 1,6 x 0,35
№ 330 0116 1

Титановый винт с удлиненной головкой
по 1 шт.
M 1,4 x 0,3
№ 330 0K70 0
Длина головки 3,5 мм

10 шт.
M 1,4 x 0,3
№ 330 0K71 0

1 шт.
M 1,6 x 0,35
№ 330 K116 0
Длина головки 3,5 мм

10 шт.
M 1,6 x 0,35
№ 330 K116 1
Длина головки 3,5 мм

Набор инструментов для индивидуальных винтовых соединени 1,4 и 1,6

Две возможности для успешного винтового соединения

Быстрое винтовое соединение без фрезерного станка, с применением бормашины и наконечника

1

Соединительная патрица мостовидного протеза имеет такое же направление сменного блока, как и оставшиеся естественные зубы.

2

Вторичную часть мостовидного протеза моделируют, отливают и обрабатывают.

3

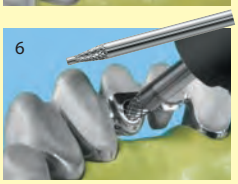
Твердосплавным кернбором создают углубление на месте размещения винта.

4

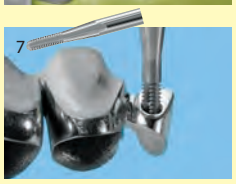
Диатит-Мультидрилем сверлят во вторичной части отверстие, проникающее в первичную часть примерно на глубину 1,5 мм.

5

Вторичную часть снимают и Диатит-Мультидрилем с упором разрабатывают отверстие в первичной части на глубину до упора.


6

Первичную и вторичную части соединяют и разрабатывают твердосплавным зенкером до упора.


7

Нарезают в первичной части винтовую резьбу вначале черновым, а затем чистовым метчиком.

8

Первичную и вторичную части соединяют и закручивают винт.

9

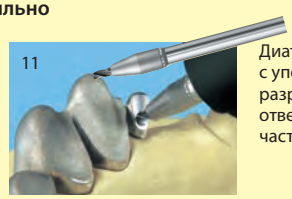
Головку винтов сошлифовывают заподлицо со вторичной частью и полируют.

Использование вспомогательных моделировочных деталей

Надежный метод, если винт расположен правильно

10

Кернбором в патрице создают маленькое углубление.


11

Диатит-Мультидрилем с упором точно разрабатывают отверстие в первичной части до упора.

12

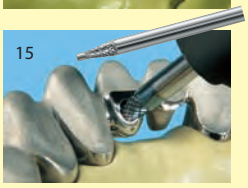
Устанавливают вспомогательную моделировочную деталь и моделируют вторичную конструкцию из Пи-Ку-Пласта.

13

Моделировку дополняют моделировочным воском.

14

Вспомогательную моделировочную деталь поворачивают щипцами и извлекают.

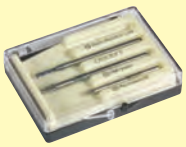

15

После отливки части мостовидного протеза соединяют. Зенкером разрабатывают до упора. Дальнейшие этапы работы аналогичны описанным на рис. 7, 8, 9.

Указатель размеров

Артикул	№	∅	длина	винтовая резьба	длина/ головка	максимальное укорочение
Титановый винт M 1,4	330 0070 0	2,1 мм	4,5 мм	M 1,4 x 0,3	2,5 мм	1,2 мм
Титановый винт M 1,4 / 3,5	330 0K70 0	2,3 мм	5,5 мм	M 1,4 x 0,3	3,5 мм	1,8 мм
Титановый винт M 1,6	330 0116 0	2,3 мм	5,2 мм	M 1,6 x 0,35	2,5 мм	1,2 мм
Титановый винт M 1,6 / 3,5	330 K116 0	2,6 мм	6,2 мм	M 1,6 x 0,35	3,5 мм	2,0 мм

Набор для индивидуальных винтовых соединений, дополнительный



Набор

3 штук, по 1 шт.
Диатит-Мультидриль высоколегированный цирконовый зенкер
Штифт для позиционирования

№ 330 2432 4

С использованием набора инструментов для индивидуальных винтовых соединений 1,4 облегчается изготовление винтовых соединений из циркона.

Увеличенные приблизительно на 30% инструменты выравнивают усадку в цирконе и способствуют точному ввинчиванию.

Диатит-Мультидриль 1,5 x 8 мм
№ 330 0073 0

высоколегированный цирконовый зенкер
№ 330 2432 6

Штифт для позиционирования
№ 330 2432 7

Соединение частей мостовидных протезов ос

Готовая вспомогательная деталь облегчает изготовление разборного мостовидного протеза с окклюзионным винтовым соединением.

В титановом винте имеется внутреннее шестигранное углубление, облегчающее завинчивание и вывинчивание.

Вращающееся кольцо ограничивает максимальное укорочение.

Из устойчивого к литью сплава.

Винт титановый
1 шт.
№ 330 0070 0
10 шт.
№ 330 0071 0

Кольцевая накладка
2 шт.
№ 430 0730 4

Фиксирующий винт
2 шт.
№ 360 0103 0

Втулка для разборного протеза ос
2 шт.
№ 430 0730 3

Набор

6 штук, по 1 шт.
Винт титановый
Кольцевая накладка
Втулка для разборного протеза
Фиксирующий винт
Ключ параллелометра
Отвёртка короткая
№ 430 0730 2

Принадлежности

Отвёртка короткая
1 шт.
№ 330 0069 0

Ключ параллелометра для индивидуального соединения частей мостовидного протеза
1 шт.
№ 360 0115 7

Другие отвертки смотрите на странице 216-218

Ключ в параллелометре обеспечивает правильное положение соединяющей детали.

Форма и незначительный размер резьбовой втулки в соединяющей детали делает возможным индивидуальную припасовку к рельефу слизистой оболочки.

Резьбовую втулку из устойчивого к литью сплава можно применять при литье благородного или озолотосодержащего сплава.

Фиксирующий винт, смазанный коллоидным графитом, гарантирует точную позицию резьбовой втулки в паковочной массе.

Переходный радиус соединения частей мостовидного протеза и коронки составляет 0,5 мм и может целенаправленно фрезероваться начисто фрезой ∅ 1,0 мм.

Кромка поворотного кольца на кольцевой накладке маркирует границу, до которой можно сошлифовывать винт и кольцевую накладку.

Моделируют вторичную часть, надежно фиксируя кольцевую накладку Пи-Ку-Пластом.

Наружный контур кольцевой накладки, устойчивой к литью благородного сплава, надежно фиксирован в пластмассе.

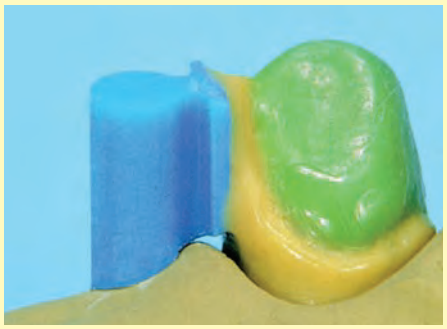
Вокруг вторичной части протеза из Пи-Ку-Пласта воском моделируют окончательную форму конструкции мостовидного протеза.

Титановый винт можно сошлифовывать, приводя в соответствие оформлению рельефа жевательной поверхности.

Указатель размеров

Артикул	№	∅	длина	винтовая резьба	длина/ штифт	максимальное укорочение
Винт титановый 1,4	330 0070 0	2,1 мм	4,5 мм	M 1,4 x 0,3	2,5 мм	1,4 мм
Кольцевая накладка	430 0730 4	2,5 мм	2,1 мм	—	—	1,4 мм
Втулка для разборного протеза ос	430 0730 3	3,0 мм	6,9 мм	M 1,4 x 0,3	—	3,3 мм

Индивидуальное соединение частей мостовидного протеза



Точная работа с укомплектованным набором инструментов облегчает изготовление ретенционных фиксирующих элементов любой конструкции.

Индивидуальное соединение частей мостовидного протеза
8 шт.
№ 430 0735 0

Принадлежности

Набор инструментов,
10 единиц
№ 330 0060 0

Ключ параллелометра для индивидуального соединения частей мостовидного протеза
1 шт.
№ 360 0115 7

Масло для фрезеровки и сверления
смотрите на странице 219
№ 550 0000 8

Соединяющую часть мостовидного протеза устанавливают в параллелометре с помощью ключа после индивидуальной припасовки.

Пластмассовые детали можно целенаправленно припасовать индивидуально при любом рельефе слизистой оболочки.

Бором Мультидриль (1,2 x 5) из набора инструментов сверлят отверстие глубиной около 2 мм. Обильная смазка маслом для сверления предотвращает перегрев сверла.

Место для сверления намечают с помощью кернбора.

При сверлении отверстия нужно использовать bredent масло для фрезеровки и сверления. Другие масла, особенно эфирные, не под-ходят и ухудшают качество сверления.

С помощью сверл Мультидриль (1,2 x 5) из набора можно сверлить на глубину прибл. 2 мм. Применение большого количества масла для фрезеровки и сверления препятствует перенагреву сверл.

Сверлом с упорным выступом (1,2 x 2) сверлят отверстие точно на необходимую глубину. Применение bredent масла для сверления на этом этапе гарантирует получение чистого гладкого отверстия.

Зенкером 1,4 мм разрабатывают гнездо на необходимую величину для нарезки винтовой резьбы черновым метчиком и создают выемку для конической головки винта.

Черновым метчиком нарезают первичную винтовую резьбу. Чистовым метчиком повышают точность резьбы. Масло для сверления предотвращает застопоривание метчика при нарезке.

Коническая головка винта заходит в первичную конструкцию примерно на 0,3 мм. При закручивании со срезающим усилием достигают более высокой стабильности (155 кг), чем при применении традиционных систем.

Винт фиксируют пластмассой Пи-Ку-Пласт и моделируют вто-ричную конструкцию. Укорачивать винт можно после отливки метал-лического каркаса.

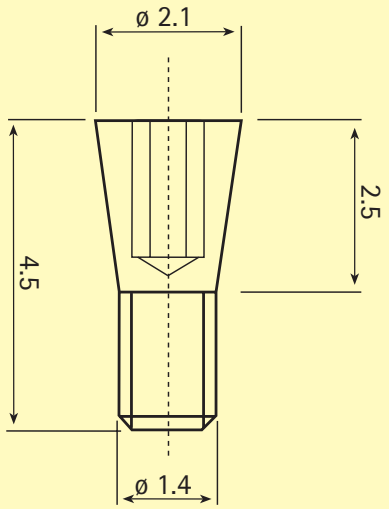
Незначительные размеры винта обеспечивают решение эстетических проблем при использовании винтового соединения.

Указатель размеров

Артикул	№	∅	длина	винтовая резьба	длина/ штифт	максимальное укорочение
Индивидуальное соединение частей мостовидного протеза	430 0735 0	3,0 мм	7,0 мм	—	—	индивидуально

Комплект готовых деталей винтового соединения

Для вертикального и горизонтального винтового соединения

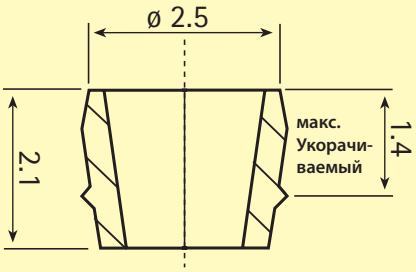


Титановый винт
M 1,4 x 0,3

Титановый винт
1 шт.
№ 330 0070 0
10 шт.
№ 330 0071 0

Высоколегированная кольцевая накладка, фиксируемая литьем
2 шт.
№ 430 0730 4

Высоколегированная резьбовая втулка, фиксируемая литьем
2 шт.
№ 330 0081 1

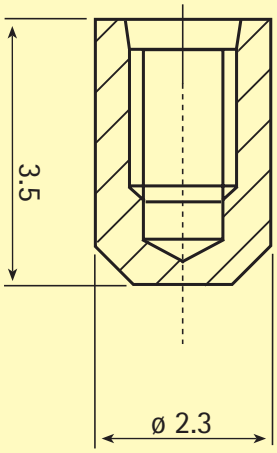


Высоколегированная кольцевая накладка, фиксируемая литьем

Фиксирующий винт
2 шт.
№ 360 0103 0

Отвёртка короткая
1 шт.
№ 330 0069 0

Другие отвертки смотрите на странице 216-218



Высоколегированная резьбовая втулка, фиксируемая литьем

Набор

5 штук, по 1 шт.
титановый винт
высоколегированная кольцевая накладка, фиксируемая литьем
высоколегированная резьбовая втулка, фиксируемая литьем
фиксирующий винт M 1,4
отвёртка короткая

№ 430 0735 1

Указатель размеров

Артикул	№	∅	длина	винтовая резьба	длина/ головка	максимальное укорочение
Титановый винт 1,4	330 0070 0	2,1 мм	4,5 мм	M 1,4 x 0,3	2,5 мм	1,4 мм
высоколегированная кольцевая накладка, фиксируемая литьем	430 0730 4	2,5 мм	2,1 мм	—	—	1,4 мм
высоколегированная резьбовая втулка, фиксируемая литьем	330 0081 1	2,3 мм	3,5 мм	—	—	—

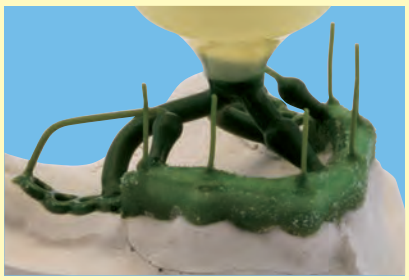
Согласованные между собой продукты в системе техники литья предлагают наивысшую точность и превосходные работы. Такие работы можно получать всегда благодаря продуктам, разработанным и изготовленным компанией бредент, и воспроизводить в любое время.

Первичную конструкцию изготавливают, как описано в Разделе 5. Для точной припасовки используют Бревест С+В Спид.

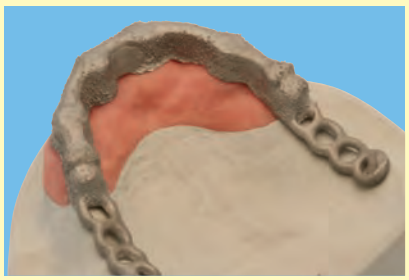
Воски для блокирования поднутрений имеют исключительные моделировочные свойства для точного изготовления. Это сокращает время припасовки вторичной конструкции.

Дублирующая система с силиконом является важным компонентом системы. Точное дублирование для точности припасовки бюгельного протеза имеет решающее значение.

Точные паковочные массы сокращают время при припасовке и позволяют изготовить точное литье.



Система литейных каналов способствует гомогенной структуре литья, а в результате совместимый каркас. Одновременно благодаря плотным поверхностям облегчается полировка.



Легко обрабатываемые сплавы способствуют экономии времени при обработке поверхностей.

Планирование
Статик-Диск ... 234

Моделирование
Моделировочный воск для бюгельных протезов Протек ... 235
Биотек-воск для блокирования ... 235
Подкладочный воск Протек с окантовкой ... 235
Подготовительный воск Протек ... 235
Восковый профиль НЧ дуги ... 236
Переходной профиль НЧ дуги Протек ... 236
Профиль Протек, соединяющий кламмер с дугой ... 236
Протек-эластичный воск ... 237
Ретенции ... 238
Пластиночный воск ... 238
Коробка для набора ... 239
Восковая проволока на катушках ... 239
Восковой профиль Квадро ... 239
Нарезка восковых профилей стержнях ... 240
Восковой клей Протек ... 240
Пи-Ку-Пласт / Пи-Ку-Пласт ХП 36 ... 241
Лазерное соединение ... 243
Клей ДТК ... 243
Двойное-Т-Клеевое соединениеа ... 244
Двойное-Т-Клеевое соединение дтк минит ... 246
Оптигусс ... 248

Дублирование
Экзактосил N 15 / N 21 ... 249
Техносил дублирующий силикон ... 250
Технолит ... 250
Система для дублирования ... 251
Изосил ... 251
Мастер-копия ... 252
Бре-Гель 1 ... 254
Бре-Гель 2 непрозрачный, Бре-Гель 3 ... 254

Паковка и литье
Микрокерамика ... 255
Бревест М1 ... 255
Бревест Спид 1 ... 256
Бревест точный М и Бревест точный Быстрый ... 256
Бревест для телескопов ... 257
Бреаллой F 400 ... 258
Бреаллой МО ... 258
Заготовка Бреаллой ... 259
Бреаллой флюс ... 259
Дуро-Топ ... 259
Отвердитель паковочной массы ... 259

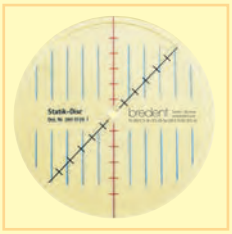
Крепманжета ... 260
Маркер для паковочной массы ... 260
Конус для литья ... 260
Золотая книга ... 260
Воспроизводимое преобразование в Вашей зуботехнической лаборатории! ... 261

Фрезерование
Фрезеровочный станок БФ 2 ... 262
Цоколь фрезера ... 263
Модельный столик БФ 2 ... 263
Стержень для переноса ... 263
Измерительная система Бренометр ... 263

Возобновление фрикции
Щипцы для активации ... 264
Новый «захват» ... 264
Точное фрикционное крепление ФГП ... 265

Статик-Диск

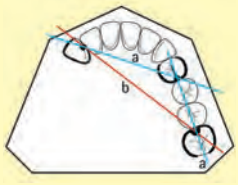
Статик-Диск устраняет необходимость в трудоёмком изготовлении чертежей при планировании конструкции бюгельного протеза и экономит рабочее время. Врач-стоматолог и зубной техник быстро определяют точное статическое расположение фиксирующих элементов.



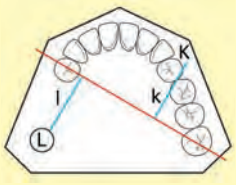
- позволяет быстро установить правильную статику
- применим индивидуально для каждой ситуации
- подходит для всех моделей
- прост в обращении

Статик-Диск
№ 360 0126 7

Расположение кламмерных линий
Расположение кламмерных линий имеет значение для всех конструкций протезов. Линия кламмерной опоры (a) проходит периферически относительно тела протеза. При распределении нагрузки на седло она, по воз-можности, должна совпадать с серединой гребня челюсти. Она всегда образована соединением точек опорных элементов кламмеров. Основная кламмерная линия (b) делит половины челюсти по диагонали. Она получается при наложении опор на зубы 13 и 27.



Определение опрокидывающей балансировочной оси
Рычаг нагрузки и плечо силы расположены перпендикулярно по отношению к опрокидывающей балансировочной оси. Необходимо, чтобы нагрузка ры-чага (L) х на нагрузку консоли (l) = силе (K) х плечо силы (k). Нагрузка и сила имеют определённые значения, поэтому нужно пытаться сделать значения силы х на плечо силы равновеликой или больше, чем значение рычага нагрузки х на нагрузку консоли.



I класс по Кеннеди

Беззубые участки челюсти расположены дистально от зубного ряда (двусторонний концевой дефект). Этот вид протезирования в итоге дает статически следующую ситуацию: если седло погружается при жевательной нагрузке, то по диагонали на противоположной стороне возникают растягивающие силы. Аналогично расположена ось вращения при нагрузке на конец седла противоположной стороны.

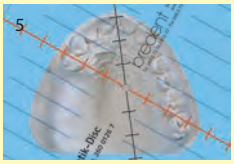
Планируемое расположение последнего искусственного зуба в протезе определяют по-диагонали от последнего естественного зуба в более коротком участке зубного ряда (1). Статик-Диск накладывают на модель таким образом, чтобы красная линия проходила через центр между определяемым зубом и противоположным последним естественным зубом, планируемым к использованию в качестве опоры. Красная линия является одновременно опрокидывающей балансировочной осью.

Черную линию располагают на противоположной стороне зубного ряда на планируемом в качестве опоры последнем естественном зубе. При этом становится очевидным, где должен быть устано-влен последний искусственный зуб (2). Одно-временно синие линии указывают соотношение действующей силы и нагрузки консоли. Синие линии отображены в интервале 10 мм для простоты и лёгкости расчётов. Этот пример показывает, что сотношение действующей силы и нагрузки на консоль не оптимально при включении последнего зуба. Здесь не нужно устанавливать последний зуб, необходимо укоротить зубной ряд (3).

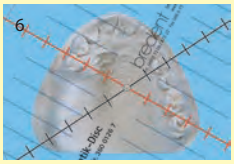
II класс по Кеннеди

Беззубый участок на месте удалённых зубов расположен дистально с одной стороны от сохранившейся части зубного ряда (односторонний концевой дефект) или в сочетании с включённым дефектом на другой стороне зубного ряда. Этот вид протезирования в итоге дает статически следующую ситуацию: если на протезе не правильно расположены кламмера, будет иметь аместо патологическая перегрузка опорных зубов и опрокидывание протеза. В этой ситуации обязательно должен быть выполнен антиопрокидыватель (стабилизатор).

Статик-Диск располагают центральной красной линией между зубом, ограничивающим дефект, (медиальная опора) и последним зубом на противоположной стороне зубного ряда (дистальная опора).



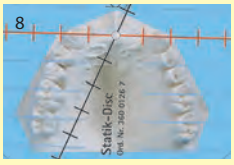
Черную линию поворачивают таким образом, чтобы она указала на желаемое место расположения последнего зуба в протезе. Теперь на противоположной стороне указано расположение нтиопрокидывателя. Если он расположен во фронтальном отделе и нарушает эстетику, черную линию поворачивают медиальнее на место следующего устанавливаемого зуба. Вследствие этого стабилизатор смещается дистальнее.

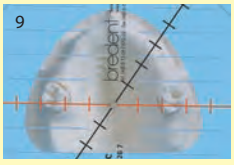


IV класс по Кеннеди

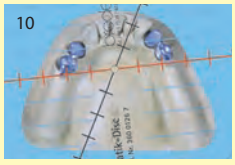
IV класс по Кеннеди включает беззубый участок, который расположен как слева, так и справа от серединной линии и дистально ограничен естественными зубами.

При таком зубном протезе кламмеры устанавливают с тыльной стороны. Статик - Диск накладывают на модель так, чтобы красная линия служила в качестве стабилизационной оси (седло = медиальная опора), таким образом по синим линиям можно определить, что соотношение действующей силы и нагрузки, благодаря установленным с тыльной стороны кламмерам, выровнялось. Здесь следует применять открытый кламмер дистальной стороны.





Замковые крепления



При изготовлении замковых креплений Статик-Диск также упрощает правильное планирование. Красную линию накладывают на замок, который служит в качестве стабилизатора. Соотношение действующей силы и нагрузки на кронштейн показано синими линиями и таким образом можно точно определить расположение устанавливаемых зубов.

Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

Моделировочный воск для бюгельных протезов Протек

Тонированная контрастность для лучшего визуального контроля и возможности коррекции

Моделировочный воск для бюгельных протезов Протек
25 г, зеленый
№ 510 0090 1

Одинаковая консистенция моделировочного воска и вос-ковых профилей гарантирует гармоничное моделирование всей композиции.

Биотек-воск для блокирования

Биотек-воск для блокирования
28 г, розовый
№ 510 0061 5

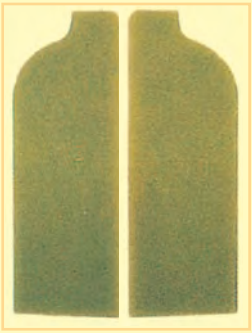
Специальные компоненты, составляющие воск, гарантируют блокирование поднутрений.

Экономия времени благодаря легкому и быстрому соскабливанию.

После вываривания модели красящие добавки не диффундируют в гипсовую поверхность. Мастер-модель остается чистой.

Специальный воск для блокирования поднутрений в общей технике изготовления моделей. Воск для блокирования отлично поддаётся шабрению и скоблению без мажущего эффекта. Не изменяет цвет гипсовой модели после вываривания.

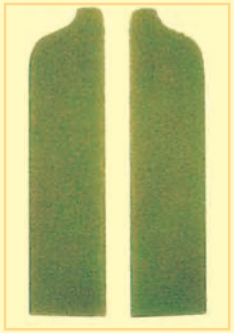
Подкладочный воск Протек с окантовкой



Подкладочный воск Протек
Размер A

0,40
№ 430 *571 0
по 90 шт.
правый/левый

0,60
№ 430 *573 0
по 90 шт.
правый/левый



Подкладочный воск Протек
Размер B

0,40
№ 430 *572 0
по 105 шт.
правый/левый

0,60
№ 430 *574 0
по 105 шт.
правый/левый

2 размера и 2 толщины этого самоклеящегося подкладочного воска с готовой окантовкой гарантируют абсолютно точное и равномерное прилегание пластмассы. Окантовка точно соответствует переходным поперечным сечениям скобы НЧ.

Доступен также летний воск (идеальное качество воска при высоких температурах).
В бланк заказа, где указывается № для летнего воска внести «S», а «0» для обычного воска.

Подготовительный воск Протек

Подготовительный воск Протек
Пластинка
75x150 мм / 15 шт.
в упаковке

0,30 mm № 430 *582 0
0,40 mm № 430 *583 0
0,50 mm № 430 *584 0
0,60 mm № 430 *585 0

самоклеющийся:
0,30 мм **№ 430 *586 0**
0,40 мм **№ 430 *587 0**
0,50 мм **№ 430 *588 0**
0,60 мм **№ 430 *589 0**

Подготовительный воск Протек обладает никогда ранее не присущими воску качествами – особой эластичностью и прочностью. После дублирования можно удалить остатки воска с модели. Подготовка к дублированию упрощена и экономит большое количество времени.

Доступен также летний воск (идеальное качество воска при высоких температурах).
В бланк заказа, где указывается № для летнего воска внести «S», а «0» для обычного воска.

Восковый профиль НЧ дуги

Восковой профиль НЧ дуги Протек
Эргономично устанавливаемый профиль дуги НЧ. Вогнутая конфигурация дуги, соответствующая форме челюсти, облегчает адаптацию и впоследствии экономит время при обработке.

Восковой профиль НЧ дуги Протек

3,6 x 1,85	30 шт.	**№ 430 0743 0**
	80 шт.	**№ 430 0748 0**

1,7 x 430 шт.	30 шт.	**№ 430 0124 C**
	80 шт.	**№ 430 0125 C**
2,0 x 430 шт.	30 шт.	**№ 430 0124 B**
	80 шт.	**№ 430 0125 B**
2,3 x 4	30 шт.	**№ 430 0124 A**
	80 шт.	**№ 430 0125 A**
2,45 x 4,3	30 шт.	**№ 430 012A 0**
	80 шт.	**№ 430 013A 0**
Набор по 12 дуг		**№ 430 0124 6**

Восковый профиль для бюгелей подходит для всех ситуаций и поставляется в 3-х размерах. Благодаря характеристикам воска хорошо адаптируемый и без побочных реакций. Стабильность давления воска предотвращает деформацию профилей и гарантирует высокую эстетику модели.

Дугу, имеющую традиционное поперечное сечение, сложнее адаптировать, её нужно дополнительно моделировать электрошпателем.

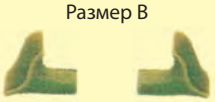
Восковой профиль дуги НЧ Протек адап-тирован к рельефу слизистой оболочки, благодаря чему его не нужно домоделировать воском, используя электрошпатель.

Переходной профиль НЧ дуги Протек

Размер А

– минимум работы

Размер В



Набор:
размер А+ В прав / лев.1,7
№ 430 0575 0
2,0
№ 430 0576 0
2,3
№ 430 0577 0

1,7	Лев	A	**№ 430 517 LA**	1,7	Лев	B	**№ 430 517 LB**	50 шт.
1,7	Пр	A	**№ 430 517 RA**	1,7	Пр	B	**№ 430 517 RB**	50 шт.
2,0	Лев	A	**№ 430 520 LA**	2,0	Лев	B	**№ 430 520 LB**	50 шт.
2,0	Пр	A	**№ 430 520 RA**	2,0	Пр	B	**№ 430 520 RB**	50 шт.
2,3	Лев	A	**№ 430 523 LA**	2,3	Лев	B	**№ 430 523 LB**	50 шт.
2,3	Пр	A	**№ 430 523 RA**	2,3	Пр	B	**№ 430 523 RB**	50 шт.

Переходные профили основания сделаны так, что они могут быть точно уложены по полукруглой кромке изоляции на огнеупорной модели из паковочной массы, если при подготовке к дублированию применяли подкладочный воск Протек.

Профиль дуги НЧ может быть легко припасован к переходному профилю соответствующего размера, склеен воском на стыке и смоделирован без особых трудозатрат. Имеется в продаже в 2 размерах и 3 вариантах толщины дуги НЧ.

Профиль Протек, соединяющий кламмер с дугой – облегчение работы

Профиль Протек, соединяющий кламмер с дугой
Размер А, по 100 шт.
№ 430 0578 0

Профиль Протек, соединяющий кламмер с дугой
Размер В, 100 по шт.
№ 430 0579 0

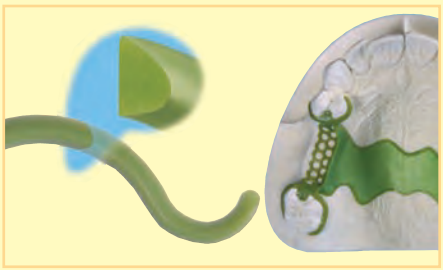
вид сбоку

Набор
А+В по 50 шт.
№ 430 0580 0

Без больших трудозатрат кламмер можно соединить с дугой. Поперечное сечение профиля Протек точно соответствует форме дуги и его нужно только наложить сверху.

Кисточкой наносят Оптигус, аккуратно соединяя части конструкции и закрывая самые тонкие трещины. Тем самым предотвращают затекание паковочной массы в места соединения восковых деталей моделировки.

Протек-эластичный воск



Кламмер для пре+моляров имеет смещённую выпуклую часть профильного сечения и выполняет функцию экватора, благо-даря чему пищевой комок проходит вдали от околозубного десневого валика. Это существенно оберегает пародонт от травмы по сравнению с использованием кламмера с тради-ционным поперечным сечением.

Изогнутый кламмер пре+моляр
10 пластин
№ 430 0748 1

Изогнутый кламмер пре+моляр для литья пластмассы впрыскиванием
10 пластин по 20 кламмеров,
левые + правые
№ 430 0748 5

Использование этого предварительно изогнутого в поперечном сечении кламмера исключает возникновение деформаций или растяжений при изгибании воска. Вследствие этого литьё кламмерного профиля имеет более гомогенную струтуру

Посетите курс „ Обучение литью бюгельных протезов“. Требуйте программу курса!

Экватор размечают по обычной методике. Расположение вершины кламмера устанавливают измерительным инструментом № 2 (глубина поднутрения 0,35 мм) системы для измерения Бренометр. Вершину короткого плеча кламмера (8 мм) располагают в установленной точке (рис. 1).

При изготовлении кламмера на премоляр (11 мм) вершину располагают на точке (рис. 2), а при изготовлении кламмера на моляр (14 мм) – ниже точки (рис. 3). В соответствии с этими исследованиями, кламмер для пре+моляра изгибают по форме поверхности зуба. На восковой профиль не наносят дополнительно расплавленный воск, так как это изменит поперечное сечение.

При обработке отлитого кламмера пользуются только резиновым полиром и скругляют вершину кламмера. Таким образом, соответствующая форма поперечного сечения и длина кламмера обеспечивают одинаковую силу фиксации.

Кламмерный профиль отрезают ножом на дощечке.

Кламмерный профиль накладывают на шаблон и отрезают необходимую длину.

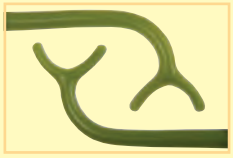
Изогнутый кламмерный профиль накладывают на соответствующий зуб и фиксируют восковым адаптером № 360 0120 5. Воск не наносят, так как это может изменить поперечное сечение.

Благодаря идеальному сечению кламмера, пищевой комок обходит околозубной десневой валик и не травмирует маргинальный пародонт.

Дополнительный

Восковый адаптер
№ 360 0120 5

Кламмер для моляров
10 пластин
по 20 кламмеров
№ 430 0157 1



Кламмер Роуча
10 пластин
по 20 кламмеров
№ 430 0157 6

Протек-эластичный воск

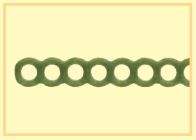
Кольцевой кламмер пре+моляр
10 пластин, по 20 кламмеров
№ 430 0157 2

Благодаря адаптированной форме и отсутствию пружинящего эффекта, профили кламмеров даже в самой заострённой их части могут быть легко уложены в нужном месте без дополнительного приклеивания воском, что впоследствии облегчает обработку отлитой из металла конструкции.

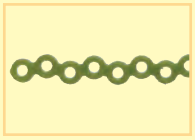
Ретенции

Широкий выбор ретенций для любой ситуации. Специальный воск с высокой эластичностью для точных работ.

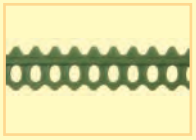
Ретенции с отверстиями
25 шт.
13,5 см длиной
№ 430 0159 0



Ретенции шахматные
25 шт.
13,5 см длиной
№ 430 0159 1

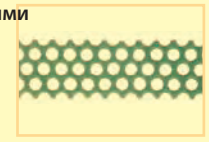


Профиль ретенционный гребнеобразный
25 шт.
13,5 см длиной
№ 430 0157 5

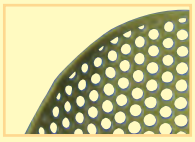


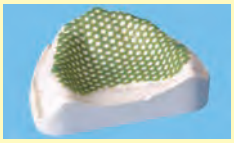
Ретенции с торцевыми бортами изогнутые
20 шт.
№ 430 0157 7

Решетка с отверстиями 1,5 / 2,0
20 кламмеров
по 7x7 см
1,5 № 430 0599 0
2,0 № 430 0158 3



Армирующая решетка ВЧ прессованная
12 шт.
№ 430 0219 0





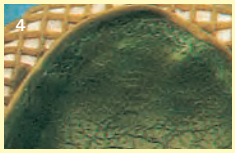
Пластиночный воск

Пластиночный воск с накатанным рельефом прозрачность материала позволяет видеть рисунок и регистрационные записи на модели.

мелкий рельеф зеленый

0,30 мм 15 шт.	**№ 430 *161 0**
0,35 мм 15 шт.	**№ 430 *161 1**
0,40 мм 15 шт.	**№ 430 *161 2**
0,45 мм 15 шт.	**№ 430 *161 3**
0,50 мм 15 шт.	**№ 430 *161 4**
0,60 мм 15 шт.	**№ 430 *161 5**

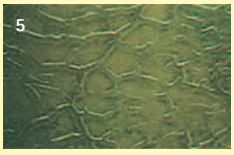
Этот пластиночный воск Протек можно легко наложить даже на очень глубокое нёбо без трещин и складок.



средний рельеф

0,30 мм 15 шт.	**№ 430 *161 6**
0,35 мм 15 шт.	**№ 430 *161 7**
0,40 мм 15 шт.	**№ 430 *161 8**
0,45 мм 15 шт.	**№ 430 *161 9**
0,50 мм 15 шт.	**№ 430 *162 0**
0,60 мм 15 шт.	**№ 430 *162 1**

* Также имеется в продаже Протек летний воск (идеальные качества воска при более высоких температурах)
В бланк заказа, где указывается № для летнего воска внести «S», а «0» для обычного воска.



Крупный рельеф

0,30 мм 15 шт.	**№ 430 *162 2**
0,35 мм 15 шт.	**№ 430 *162 3**
0,40 мм 15 шт.	**№ 430 *162 4**
0,45 мм 15 шт.	**№ 430 *162 5**
0,50 мм 15 шт.	**№ 430 *162 6**
0,60 мм 15 шт.	**№ 430 *162 7**

Коробка для набора

Коробка для набора Протек:
для быстрого обзора и упрощения производственного процесса.
Индивидуально по Вашему желанию.

Коробка для набора Протек E 12
(без содержимого)
№ 640 0084 0

Все профили Протек поставляют в полностью возобновляемых и удовлетворяющих экологическим требованиям дополнительных упаковках.

Восковая проволока на катушках

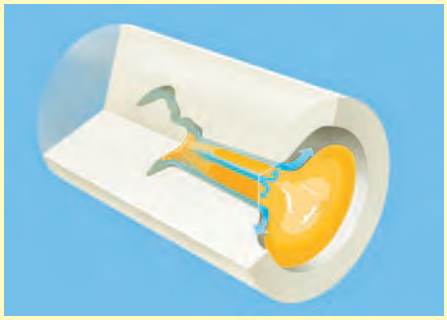
Доступен широкий выбор средне – жестких и жестких восковых поперечных сечений различных диаметров.

Плоский ленточный воск для литьевых каналов
7,0 x 1,5 x 180 мм
220 г **№ 430 0156 0**

Восковая проволока, на катушках 250 г профиль ∅ мм	**№** средней степени жёсткости (зеленый)	**№** жёсткий (синий)
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**

Восковые поперечные сечения Протек поддаются изгибу без пружинящего эффекта и сужения поперечного сечения.

Восковой профиль Квадро



Квадратные литьевые каналы для лучших результатов литья.
Исследования подтвердили, что все текущие каплеобразно жидкости, в том числе и расплавленный металл, лучше проходят в литьевые каналы квадратного сечения. Имеющийся в литейной форме газ (воздух) может беспрепятственно уходить в пустые углы, а значит:

- не возникает никаких завихрений расплава вследствие противодавления остаточного воздуха (газа);
- обеспечено более быстрое затекание расплава;
- получается гомогенная отливка;
- поверхность отливки будет более гладкой;
- обеспечена более высокая точность припасовки.

Восковой профиль Квадро, 250 г, зеленый

- 1,75 x 1,75 **№ 430 0691 0**
- 2,25 x 2,25 **№ 430 0692 0**
- 3,00 x 3,00 **№ 430 0693 0**

Круглые и полукруглые профили в стержнях

Профиль ∅ в мм, зеленый		
·	0,8	**№ 430 0125 0**
•	1,2	**№ 430 0121 0**
•	1,5	**№ 430 0121 5**
●	2,0	**№ 430 0122 0**
◡	1,8 x 0,9	**№ 430 0122 5**
◡	2,0 x 1,0	**№ 430 0123 0**
◡	3,0 x 1,5	**№ 430 0123 5**
◡	4,0 x 1,5	**№ 430 0124 0**
◡	4,0 x 1,7	**№ 430 0124 5**

Набор восковых профилей
150 г
состоит из нарезки восковых профилей, начиная с 1,2 мм
№ 430 0120 0

Круглые и полукруглые качественные восковые профили Протек, входящие в набор, обладают постоянством формы и устойчивостью к давлению. При изгибе не возникает пружинящего эффекта, их просто накладывают и фиксируют. Все профили общим весом 55 г уложены в упаковку.

Восковой клей Протек ВК 2 – диффундирует в паковочную массу

Восковой клей Протек ВК 2
20 мл
№ 540 0099 0

100 мл
№ 540 0100 2

Разбавитель
100 мл
№ 540 0100 1

Восковой клей Протек тонким слоем наносят на модель и он диффундирует в паковочную массу.

Восковые профили прочно приклеиваются без щелей и зазоров на огнеупорной модели из паковочной массы.

смотрите «литниковые каналы», Раздел 5

Пи-Ку-Пласт / Пи-Ку-Пласт ХП 36

Очень мелкая дисперстность позволяет воспроизвести самые тонкие детали и обеспечивает высокую точность.

Преимущества Пи-Ку-Пласта ХП 36
5 прозрачных цветов облегчают контроль толщины слоя. Таким образом дополнительная обработка сокращается до абсолютного минимума.

Исключительные качества материала (такие, как оптимальные моделировочные свойства и высокая постоянная прочность) создают предпосылку для первоклассных результатов литья. В продаже пластмасса для кисточек в 5 разных цветах. Обе пластмассы отличаются только показателями усадки. ХП имеет показатель усадки всего 0,036%. Благодаря быстрому отверждению пластмассы ХП 36 превосходно подходит для изготовления пластмассовых культей или пластмассовых моделирующих колпачков в технике двойных коронок.

Два размера кисточек плоской острой формы позволяет точно набрать необходимое количество массы и сокращает расход материала.

Кисточку увлажняют мономером Пи-Ку-Пласта ХП 36. Количеством мономера на кисточке регулируют объём и равномерное смачивание набираемого полимера Пи-Ку-Пласт.

Набор большой Пи-Ку-Пласт

3 Рабочие ёмкости
по 1 кисти размер A+B
1 подставка под кисти
100 мл Очиститель
100 мл Мономер
85 г Полимер

Синий	**№ 540 0017 3**
Желтый	**№ 540 0017 4**
Оранжевый	**№ 540 0017 5**
Красный	**№ 540 0017 6**
Прозрачный	**№ 540 0017 7**

Набор Пи-Ку-Пласт ХП 36

3 Рабочие ёмкости
по 1 кисти размер A+B
1 подставка под кисти
100 мл Очиститель
100 мл Мономер
85 г Полимер

Синий	**№ 540 0021 9**
Желтый	**№ 540 0021 7**
Оранжевый	**№ 540 0021 8**
Красный	**№ 540 0022 0**
Прозрачный	**№ 540 0021 6**

Дополнительный набор

100 мл **Очиститель**		**№ 540 0016 9**
85 г **Полимер**		**№ 540 0016 7**
100 мл **Мономер**		
	Синий	**№ 540 0016 8**
	Желтый	**№ 540 0017 8**
	Оранжевый	**№ 540 0017 9**
	Красный	**№ 540 0018 0**
	Прозрачный	**№ 540 0018 1**

Дополнительный набор

100 мл **Очиститель**		**№ 540 0022 4**
85 г **Полимер**		**№ 540 0021 5**
100 мл **Мономер**		
	Синий	**№ 540 0021 3**
	Желтый	**№ 540 0021 1**
	Оранжевый	**№ 540 0021 2**
	Красный	**№ 540 0021 4**
	Прозрачный	**№ 540 0021 0**

Дополнительный набор

Рабочие ёмкости для очистителя, 8 мл	**№ 540 0017 2**
Рабочие ёмкости для мономера, 8 мл	**№ 540 0017 1**
Рабочие ёмкости для полимера, 8 мл	**№ 540 0017 0**
кисти размер A + рукоятка, 3 шт.	**№ 330 0114 6**
кисти размер B + рукоятка, 3 шт.	**№ 330 0114 7**

Дополнительный набор

Рабочие ёмкости для очистителя, 8 мл	**№ 540 0020 9**
Рабочие ёмкости для мономера, 8 мл	**№ 540 0020 7**
Рабочие ёмкости полимера, 8 мл	**№ 540 0020 8**
кисти размер A + рукоятка, 3 шт.	**№ 330 0114 6**
кисти размер B + рукоятка, 3 шт.	**№ 330 0114 7**

Набор маленький Пи-Ку-Пласт

20 мл Очиститель — **№ 540 0019 6**
2 силиконовых моделирующих колпачка, красный
20 мл мономер красный
1 кисти размер B + рукоятка
12 г Полимер

Пи-Ку-Пласт
разделительный лак
10 мл
№ 540 0018 2

Пи-Ку-Пласт / Пи-Ку-Пласт ХП 36

Кисть размера А
+ рукоятка
№ 330 0114 6

Кисть размера В
+ рукоятка
№ 330 0114 7

Для набора большой порции кисть опускают в полимер широкой плоской поверхностью.

Для набора среднего количества материала кисть опускают в полимер узкой боковой поверхностью.

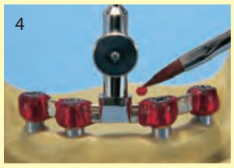
Для набора малого количества материала опускают в полимер только остриё кисточки.

Оптимальный контроль толщины слоя благодаря прозрачным краскам Пи-Ку-Пласта ХП 36.

Идеально гладкое отображение полированной металлической поверхности первичной части дает в итоге оптимальную внутреннюю поверхность вторичной части и вследствие этого экономит ценное технологическое время.

Идеальное соответствие поверхностей первичной конструкции и вторичной моделировки дает возможность максимально точной припасовки отлитых вторичных частей.

Разделительный лак Пи-Ку-Пласт, № д/зак 540 0018 2, даёт возможность изготовления стабильных первичных частей непосредственно на гипсовой культе и предлагает убедительную альтернативу воску.



Воск и металл можно прочно соединять с помощью Пи-Ку-Пласта ХП 36. Это делает Пи-Ку-Пласт ХП 36 материалом универсального назначения.

Полнота сгорания компонентов пластмассы в муфеле существенно влияет на качество зуботехнического литья.

Пластмасса-конкурент и Пи-Ку-Пласт ХП 36 перед проведением теста на сгорание.

При нагреве до 275°C пластмасса-конкурент сильно вспенивается и увеличивается в объёме.

При 300°C пластмасса-конкурент показывает отчетливое расширение. Пи-Ку-Пласт ХП 36, напротив, уменьшается в объеме.

Идентично ведут себя выполненные кисточкой из пластмассы маленькие колпачки.

Колпачки из пластмассы-конкурента и Пи-Ку-Пласта ХП 36 подготавливают для паковки.

Сильное расширение во время фазы выгорания пластмассы-конкурента привела к отлому культи из паковочной массы в муфеле. Коронка заполнена после отливки металлом и непригодна к применению. На распиле опоки видна отлитая на отломанной культе коронка (изображение 8).

Нагреваясь при обработке, пластмасса-конкурент может приобретать пластичность. Это может приводить к деформации моделировки и значительной дополнительной обработке впоследствии.

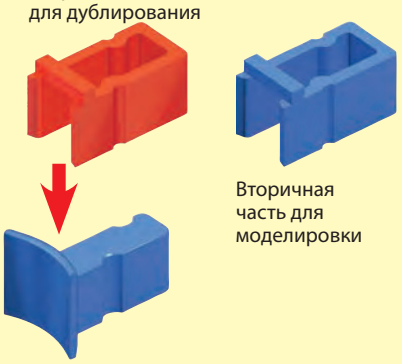
Пи-Ку-Пласт ХП 36 невосприимчив к нагреву, его форма при шлифовке остается постоянной и дает возможность припасовки с точностью, намного превышающей общепринятые нормы.

Для свободной от напряжения моделировки мостовидного протеза восковую часть охлаждают, тонким лезвием разделяют в межзубных промежутках и соединяют Пи-Ку-Пластом ХП 36.

Крайне незначительная усадка Пи-Ку-Пласта ХП 36 устраняет напряжения в моделировке, благодаря чему припасовка отлитого из металла каркаса не занимает времени и не требует дополнительных трудозатрат.

Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

Лазерное соединение



Набор

30-единиц
10 первичных частей
10 вторичных частей для дублирования
10 вторичных частей для моделировки
№ 440 0000 4

Рациональная и точная лазерная сварка стыков. Лазерное соединение ЛВ 1 всегда гарантирует правильное определение размеров контактирующих частей крепления, наивысшую точность припасовки и экономящую время технологию.

Размеры в миллиметрах

Первичная часть	Д 4,6 x Ш 1,6 x В 2,5
Вторичная часть для дублирования	Д 5,2 x Ш 2,6 x В 2,5
Вторичная часть для моделировки	Д 5,2 x Ш 2,6 x В 2,5

Дополнительный набор

Первичная часть, упаковка	16 деталей	**№ 440 0000 5**
Первичная часть, упаковка	50 деталей	**№ 440 0000 1**
Вторичная часть для дублирования, уп.	16 деталей	**№ 440 0000 6**
Вторичная часть для дублирования, уп.	50 деталей	**№ 440 0000 2**
Вторичная часть для моделировки, уп.	16 деталей	**№ 440 0000 7**
Вторичная часть для моделировки, уп.	50 деталей	**№ 440 0000 3**

Принадлежности

Ключ параллелометра универсальный № 360 0115 1

Индивидуальное изготовление стыков для лазерной сварки достаточно сложно и занимает много времени. Для точности припасовки и прочности соединения требуется тщательное соблюдение точных размеров. Лазерная сварка ЛВ 1 всегда гарантирует высокую прочность и точность соединения. Исключено изменение положения вторичных анкеров из-за напряжений в сварном шве.

Первичную часть лазерного соединения прикрепляют ко вторичному анкеру - параллелометрия требуется только в том случае, если вторичные анкера сваривают в двух стыках. Внимание: всегда аппроксимальный „воротник" устанавливают в окклюзионном направлении.

Перед дублированием красную вторичную часть для дублирования надевают на первичную часть лазерного соединения.

Красную вторичную часть для дублирования заменяют перед заполнением модели огнеупорной массой на синюю вторичную часть для моделировки. Вторичную часть для дублирования красного цвета – на вторичную часть для моделировки синего цвета.

Огнеупорная модель со вторичной частью для моделировки: моделирование бюгельного протеза выполняют обычным способом. Внутренние размеры вторичной части для моделировки немного больше, чем внутренние размеры вторичной части для дублирования. Поэтому охватывающая деталь бюгельного протеза после отливки плотно прилегает без дополнительной обработки к первичной части. Обработанные фиксирующие желобки позволяют дополнительно контролировать положение вторичных анкеров.

Перед свариванием вторичный анкер будет отдален в окклюзионном направлении от поперечины лазерного соединения ЛВ 1. Фиксируют вторичные анкера по 2 сварочным точкам, расположенным выше и ниже соединения по диагонали. Затем проверяют точность припасовки, и только после этого полностью обваривают весь стык в диагональном направлении.

Размер вторичной части для моделировки является минимально избыточным. Это гарантирует качественную сварку. Сваривание нескольких вторичных анкеров выполняют по очереди - стык всегда сваривают в законченном состоянии, точность припасовки контролируют и только после этого фиксируют следующий вторичный анкер.

Клей ДТК

Клеевидный композит двойного отверждения для фиксации зуботехнических элементов конструкции.

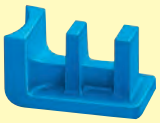
Клей ДТК
№ 540 0010 6

Принадлежности:

Пасты катализатора K	5 г	**№ 540 0111 K**
базовой пасты B	5 г	**№ 540 0111 B**
блок для смешивания	10 шт.	**№ 330 0114 4**
шпатель	100 шт.	**№ 330 0114 3**

Двойное-Т-Клеевое соединение

Точное и экономически целесообразное ненапряженное соединение металлических конструкций, обеспечивающее экономию времени.



Патрица

Патрица с матрицей

Матрица

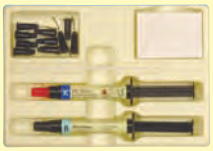
Матрица для дублирования

Патрица с матрицей для дублирования

Различные углы наклона и размеры для всех клинических ситуаций.

Abb. 1:1	90° A	90° B	120° A	120° B
Патрица	Д 6,0 мм Ш 4,0 мм В 3,5 мм	Д 4,5 мм Ш 2,5 мм В 3,5 мм	Д 7,0 мм Ш 4,0 мм В 5,0 мм	Д 5,0 мм Ш 2,5 мм В 3,0 мм
16 шт.	**№ 430 0405 A**	**№ 430 0405 B**	**№ 430 0402 A**	**№ 430 0402 B**
50 шт.	**№ 430 0342 A**	**№ 430 0342 B**	**№ 430 0422 0**	**№ 430 0423 0**
Матрица	Д 5,5 мм Ш 4,0 мм В 3,0 мм	Д 4,0 мм Ш 2,5 мм В 2,0 мм	Д 5,5 мм Ш 4,0 мм В 3,0 мм	Д 4,5 мм Ш 2,5 мм В 2,5 мм
16 шт.	**№ 430 0404 A**	**№ 430 0404 B**	**№ 430 0401 A**	**№ 430 0401 B**
50 шт.	**№ 430 0341 A**	**№ 430 0341 B**	**№ 430 0420 0**	**№ 430 0421 0**
Матрица для дублирования	Д 5,5 мм Ш 4,0 мм В 3,0 мм	Д 4,0 мм Ш 2,5 мм В 3,0 мм	Д 5,5 мм Ш 4,0 мм В 3,0 мм	Д 4,5 мм Ш 2,5 мм В 2,5 мм
16 шт.	**№ 430 0406 A**	**№ 430 0406 B**	**№ 430 0403 A**	**№ 430 0403 B**
50 шт.	**№ 430 0343 A**	**№ 430 0343 B**	**№ 430 0424 0**	**№ 430 0425 0**
ключу параллелометра, 1 шт.	**№ 430 0345 A**	**№ 430 0345 B**	**№ 430 0344 A**	**№ 430 0344 B**

Принадлежности:



Клей ДТК
№ 540 0010 6

Набор

Набор Двойное-Т-клеевидное соединение ДТК 90°

5 патриц A
5 патриц B
10 матриц A
10 матриц B
5 дубль-матриц A
5 дубль-матриц B
по 1 ключу параллелометра размера A + B

№ 430 0340 0

Набор

Набор Двойное-Т-клеевидное соединение ДТК 90°

3 патриц A
3 патриц B
6 матриц A
6 матриц B
3 дубль-матриц A
3 дубль-матриц B

№ 430 0347 0

Набор

Набор Двойное-Т-клеевидное соединение ДТК 120°

5 патриц A
5 патриц B
10 матриц A
10 матриц B
5 дубль-матриц A
5 дубль-матриц B
по 1 ключу параллелометра размера A + B

№ 430 0408 0

Набор

Набор Двойное-Т-клеевидное соединение ДТК 120°

3 патриц A
3 патриц B
6 матриц A
6 матриц B
3 дубль-матриц A
3 дубль-матриц B

№ 430 0407 0

Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

Двойное-Т-Клеевое соединение

Двойное-Т-Клеевое соединение на коронках

Патрицы необходимо фиксировать параллельно

Патрицу ключом-держателем параллелометра устанавлива-ют на восковой моделировке.

В зависимости от клинической ситуации используют патрицу под углом 90° или 120°.

Соответствующую дубль-матрицу устанавливают на патрицу и фиксируют.

Модель готовят к дублированию по обычной методике. Форму дубль-матрицы не изменяют.

Синюю матрицу устанавливают в форме для дублирования в гнезде дубль-матрицы

и заполняют дубль-форму огнеупорной массой. Теперь синяя матрица правильно расположена на патрице.

Восковую модель каркаса бюгельного протеза соединяют с матрицей расплавленным воском.

После литья матрицу обрабатывают только в пескоструйном аппарате, а каркас бюгельного протеза шлифуют и полируют.

Двойная-Т-Клеевая фиксация в каркасе бюгельного протеза

Патрицы могут быть припасованы к рельефу слизистой оболочки, нет необходимости в параллельности.

Патрицу фиксируют в восковой моделировке каркаса бюгельного протеза, не изменяя конфигурацию.

После обработки и полировки отлитого из металла каркаса моделируют коронки и прикрепляют к ним матрицу.

Коронки припасовывают, место соединения пескоструят оксидом алюминия 110 мкм и без напряжений склеивают с бюгельным протезом.

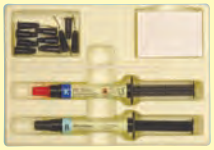
Двойное-Т-Клеевое соединение дтк мини

дтк мини
2 различных размера A+B, 3 разных угла наклона 90°, 105°, 120° и незначительная величина готовой восковой детали позволяют припасовать соединение во всех случаях.

дтк мини фронт
дтк-фронт для крепления протезов в области фронтальных зубов. Отсутствует проблема дефицита места при восстановлении фронтальных зубов, даже при глубоком прикусе.

дтк мини сверхплоский
сверхплоский дтк: очень низкое, плоское соединение для протезирования зубов в боковых отделах. Наибольшая стабильность при самой незначительной занимаемой площади.

Принадлежности



Клей ДТК
№ 540 0010 6

дтк мини		90° A		90° B		105° A		105° B
Патрица		Д 11,0 мм Ш 3,0 мм В 4,0 мм		Д 7,5 мм Ш 2,5 мм В 3,5 мм		Д 10,0 мм Ш 3,0 мм В 4,0 мм		Д 7,5 мм Ш 2,5 мм В 3,5 мм
16 шт.		**№ 430 0693 A**		**№ 430 0693 B**		**№ 430 0699 A**		**№ 430 0699 B**
50 шт.		**№ 430 0694 A**		**№ 430 0694 B**		**№ 430 0700 A**		**№ 430 0700 B**
Матрица		Д 5,5 мм Ш 3,0 мм В 3,0 мм		Д 3,0 мм Ш 2,5 мм В 3,0 мм		Д 5,5 мм Ш 3,0 мм В 3,0 мм		Д 3,0 мм Ш 2,5 мм В 3,0 мм
16 шт.		**№ 430 0691 A**		**№ 430 0691 B**		**№ 430 0697 A**		**№ 430 0697 B**
50 шт.		**№ 430 0692 A**		**№ 430 0692 B**		**№ 430 0698 A**		**№ 430 0698 B**
Матрица для дублирования		Д 5,5 мм Ш 3,0 мм В 3,0 мм		Д 3,0 мм Ш 2,5 мм В 3,0 мм		Д 5,5 мм Ш 3,0 мм В 3,0 мм		Д 3,0 мм Ш 2,5 мм В 3,0 мм
16 шт.		**№ 430 0689 A**		**№ 430 0689 B**		**№ 430 0695 A**		**№ 430 0695 B**
50 шт.		**№ 430 0690 A**		**№ 430 0690 B**		**№ 430 0696 A**		**№ 430 0696 B**

дтк мини		120° A		120° B		дтк мини фронт		дтк мини сверхплоский
Патрица		Д 10,0 мм Ш 3,0 мм В 4,0 мм		Д 7,5 мм Ш 2,5 мм В 3,5 мм		Д 9,0 мм Ш 2,0 мм В 2,0 мм		Д 10,0 мм Ш 5,0 мм В 2,0 мм
16 шт.		**№ 430 0705 A**		**№ 430 0705 B**		**№ 430 0711 0**		**№ 430 0717 0**
50 шт.		**№ 430 0706 A**		**№ 430 0706 B**		**№ 430 0712 0**		**№ 430 0718 0**
Матрица		Д 5,5 мм Ш 3,0 мм В 2,5 мм		Д 3,0 мм Ш 2,5 мм В 2,5 мм		Д 5,5 мм Ш 2,0 мм В 1,5 мм		Д 6,0 мм Ш 5,0 мм В 2,0 мм
16 шт.		**№ 430 0703 A**		**№ 430 0703 B**		**№ 430 0709 0**		**№ 430 0715 0**
50 шт.		**№ 430 0704 A**		**№ 430 0704 B**		**№ 430 0710 0**		**№ 430 0716 0**
Матрица для дублирования		Д 5,5 мм Ш 3,0 мм В 2,5 мм		Д 3,0 мм Ш 2,5 мм В 2,5 мм		Д 5,5 мм Ш 2,0 мм В 1,5 мм		Д 6,0 мм Ш 5,0 мм В 2,0 мм
16 шт.		**№ 430 0701 A**		**№ 430 0701 B**		**№ 430 0707 0**		**№ 430 0713 0**
50 шт.		**№ 430 0702 A**		**№ 430 0702 B**		**№ 430 0708 0**		**№ 430 0714 0**

Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

Двойное-Т-Клеевое соединение дтк мини

Набор
дтк мини A + B
90°, 105°, 120°
Соответственно с 2 соединениями A+B 90°, 105°, 120°
1 Ключ параллелометра 90°
1 Ключ параллелометра 105°/120°
2 Фронтальных соединения
2 Сверхплоских соединения
№ 430 0558 0

Набор
дтк мини A + B
90°
по 3 патриц
по 6 матриц
по 3 ключа параллелометра
№ 430 0684 0

ключ параллелометра
№ 430 0623 0

Набор
дтк мини A + B
105°
по 3 патриц
по 6 матриц
по 3 ключа параллелометра
№ 430 0685 0

ключ параллелометра
№ 360 0112 0

Набор
дтк мини A + B
120°
по 3 патриц
по 6 матриц
по 3 ключа параллелометра
№ 430 0686 0

ключ параллелометра
№ 360 0112 0

Набор
дтк мини фронт
A + B
по 3 патриц
по 6 матриц
по 3 ключа параллелометра
№ 430 0687 0

Набор
дтк мини сверхплоский
A + B
по 3 патриц
по 6 матриц
по 3 ключа параллелометра
№ 430 0688 0

дтк мини

3 разных угла наклона патриц дают возможность оптимальной припасовки восковых готовых деталей в соответствии с рельефом альвеолярного гребня.

Соответствующие дубль-матрицы на патрицах с блокировкой поднутрений и подготовленной к дублированию модели.

После полировки бюгельный протез фиксируют клеем ДТК (№ 540 0010 6) без внутренних напряжений.

дтк мини фронт

дтк-фронт особо малого размера для применения в области фронтальных зубов. Зазор между металлом и десневым сосочком обеспечен формой выемки у основания восковой балки. Уменьшенное основание делает возможным его использование только в сложных ситуациях в области фронтальных зубов.

Соответствующие дубль-матрицы на патрицах. Блокировку поднутрений и дублирование модели проводят по традиционной технологии. Даже при очень тонком гребне челюсти замок оптимально интегрируется в моделировку каркаса бюгельного протеза.

Детали соединяют без напряжения и без припоя при самых сложных габаритных условиях. Даже при очень мелких фронтальных зубах всегда имеется достаточно места для индивидуального изготовления фронтальных зубов.

дтк мини сверхплоский

Сверхплоское клеевое соединение общей высотой всего 2 мм для зубов бокового отдела. Максимальная прочность клеевого соединения обеспечена большой контактной площадью. Атравматичность десневого сосочка и оптимальное соответствие рельефу альвеолярного гребня обеспечены выемкой в основании балки.

Соответствующие сверхплоские матрицы для дублирования. Они заменяют матрицы при дублировании, создавая 0,2 мм зазор для клея.

Сверхплоское свободное от напряжений клеевое соединение в области боковых зубов создаёт достаточный окклюзионный зазор для установки искусственных зубов. Склеивание вместо пайки возможно даже при самых сложных габаритных условиях.

Оптигусс

Блестящий результат с малыми затратами. Благодаря простому и быстрому покрытию Оптигусом-Микро (толщина слоя 5 мкм) или Оптигусом-Макро (толщина слоя 10 мкм) поверхность восковой композиции может быть сглажена, укреплена или исправлена. Благодаря использованию Оптигусс время обработки сокращается до 50% по сравнению с обычными литыми поверхностями.

Оптигус-Макро
15 мл
№ 520 0092 0

Оптигус-Микро
15 мл
№ 520 0093 0

Ёмкости Оптигус-Микро
2 шт.
№ 390 0035 0

3 кисточки: размер A + держатель **№ 330 0114 6**

3 кисточки: размер B + держатель **№ 330 0114 7**

3 кисточки: размер C + держатель **№ 330 0114 8**

Емкость для очистки кисточек:
2 шт.
№ 390 0037 0

Жидкость для очистки кисточек
20 мл
№ 520 0094 0

Набор

15 мл Оптигус-Макро
15 мл Оптигус-Микро
1 кисточки: размер A
1 кисточки: размер B
1 кисточки: размер C
1 кисточки держатель
1 Емкость для очистки кисточек
1 Жидкость для очистки кисточек
2 Ёмкости Оптигус- Макро
№ 520 0091 0

Даже при очень тщательном моделировании на поверхности воска остаются неровности и мелкие трещины, которые должны быть удалены с литой поверхности.

После нанесения Оптигуса поверхность становится гладкой, как зеркало.

Участки, недоступные для обработки фиссурным бором, могут быть успешно сглажены Оптигусом. В дальнейшем это облегчит полировку всей окклюзионой поверхности.

Однородность поверхности позво-ляет сэкономить более 50% време-ни, затрачиваемого на обработку.

Боковые контактные поверхности целенаправленно оформляют и усиливают.

Поверхность, обращенную к десне, заглаживают. Это уменьшает время обработки.

Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

Экзактосил N 15 / N 21

ТИсследования показали исключительные свойства Экзактосил. Дублирующие силиконы Экзактосил N 15 и N 21 с временем обработки 5-6 мин. жидкотекучие и очень точные. Благодаря их исключительной способности восстанавливать первоначальную форму, высокой стойкости на разрыв и пределу относительного удлинения при разрыве, дублирующие силиконы Экзактосил исключают проблемы при извлечении модели из формы и таким образом предлагают зубному технику превосходный стандарт качества. Для каждой задачи подходящий силикон для дублирования — Экзактосил!

Линейная дефор-мация: 1,8%
(по истечении DIN EN 24 823)
Образец для испытаний (стилизованный зубной ряд) дублируют Экзактосилом N 21.

Экзактосил N 15
Компонент A
1000 мл
№ 540 0114 A

Экзактосил N 15
Компонент B
1000 мл
№ 540 0114 B

Набор

Экзактосил N 15
1000 мл A
1000 мл B
№
540 0103 8

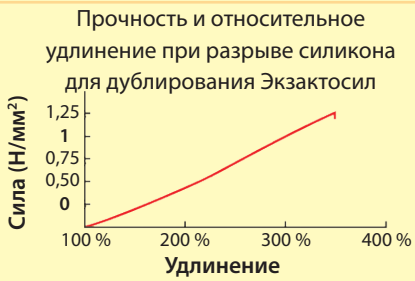
Сравнение размеров образца для испытаний и дубль-формы. Исключительно малая усадка (всего 1,8%) гарантирует наивыс-шую точность при припасовке бюгельного протеза.

Экзактосил N 15
Компонент A
5000 мл
№ 540 0115 A

Экзактосил N 15
Компонент B
5000 мл
№ 540 0115 B

Набор

Экзактосил N 15
5000 мл A
5000 мл B
№
540 0103 9



Высокая прочность в момент раз-рыва от примерно 1,25 Н/мм^2 и относительное удлинение дубль-формы при разрыве около 350 % исключают проблемы при извлечении модели.

Экзактосил N 21
Компонент A
1000 мл
№ 540 0116 A

Экзактосил N 21
Компонент B
1000 мл
№ 540 0116 B

Набор

Экзактосил N 21
1000 мл A
1000 мл B
№
540 0114 7

Экзактосил N 21
Компонент A
5000 мл
№ 540 0117 A

Экзактосил N 21
Компонент B
5000 мл
№ 540 0117 B

Набор

Экзактосил N 21
5000 мл A
5000 мл B
№
540 0114 8

Техносил дублирующий силикон

Безусадочный, с полимерной сеткой, без наполнителей дублирующий силикон для точного дублирования. Техносил замешивают в соотношении 1 : 1, что облегчает обработку. Твёрдость по Шору 25 подходит для нецикличного изготовления модели с использованием дублирующей системы по Бредент.

Техносил Дублирующий силикон
по 1000 г
Компонент A **№ 540 TS01 A**
Компонент B **№ 540 TS01 B**

Быстрое время схватывания позволяет продолжать работу. Низкая усадка для точных моделей.

Техносил Дублирующий силикон
по 5000 г
Компонент A № 540 TS05 A
Компонент B № 540 TS05 B

Набор
Техносил Дублирующий силикон
Компонент A + B
по 1000 г
№ 540 TS01 0

Набор
Техносил Дублирующий силикон
Компонент A + B
по 5000 г
№ 540 TS05 0

Технолит

Средство для снятия внутренних напряжений с поверхности препятствует образованию пузырьков воздуха и улучшает свойства текучести формовочной массы и гипса.

Технолит
125 мл
№ 520 ET12 5

Спустя 2 минуты после нанесения дублирующую форму просушивают струёй сжатого воздуха. Технолит препятствует образованию напряжений на поверхностях в процессе паковки и нанесения гипса. В результате образуется гомогенная поверхность.

Дополнительная упаковка
750 мл
№ 520 ET75 0

Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

Система для дублирования

Способ дублирования как основа для точного воспроизведения дубликатов. Стабильные пластмассовые элементы обеспечивают точность при дублировании и снижают ошибки дублирования.

Основание кюветы
Большая,
№ 520 DBKS G
Малая,
№ 520 DBKS K

Заместитель места кюветы
Большая,
№ 520 DBKM G
Малая,
№ 520 DBKM K

Заместитель места для цоколя
Большой,
№ 520 DBPE G
Малый,
№ 520 DBPE K

Дублирующий стабилизатор
Большой,
№ 520 DBBS G
Малый,
№ 520 DBBS K

Алюминиевый уголок для фиксации
№ 520 DBAL W

Масса для блокирования
100 г
№ 540 0101 8

1

Основание кюветы используется как основа для манжеты кюветы.

2

Манжету кюветы установить на основание цоколя, стабилизируя её таким образом.

3

Заместитель места для цоколя наполнить деблокирующей пластичной массой. Благодаря этому модель надёжно удерживается при дублировании, смещение исключается.

4

Масса для блокирования подходит для фиксации модели и блокирования поднутрений. Исключается соединение с силиконом и его снова можно использовать.

5

Модель установить посередине на деблокирующую пластичную массу.

6

Дублирующий стабилизатор поместить в оттиск манжеты кюветы и в соответствии с моделью установить высоту. Таким образом силиконовую форму при заливке паковочной массой предохраняют от непроизвольного перекоса.

7

Манжету кюветы наполнить массой Техносил.

8

Дублируемую форму зафиксировать алюминиевым уголком. Независимо от основы изготовление модели происходит полностью без напряжений.

Наборы большой и малый

набор

Малый из 5 элементов
1 чаша цоколя
1 манжета кюветы
1 заместитель места для цоколя
1 дублирующий стабилизатор
1 алюминиевый уголок для фиксации
№ 520 DBST K

набор

Большой из 5 элементов
1 чаша цоколя
1 манжета кюветы
1 заместитель места для цоколя
1 дублирующий стабилизатор
1 алюминиевый уголок для фиксации
№ 520 DBST G

Набор системы

для дублирования для начинающих из 22 элементов

По 1	чаше цоколя, большая, малая
По 1	манжете кюветы, большая, малая
По 2	местодержателя для цоколя, большие, малые
По 3	дублирующих стабилизатора, большие, малые
2	алюминиевых уголка для фиксации
2	массы для блокирования
125 мл	Изосил
По 1000 г	Техносил
	Дублирующий силикон A+ B
125 мл	Технолит

№ 520 DBST E

Изосил

Изосил
125 мл
№ 520 IS12 5

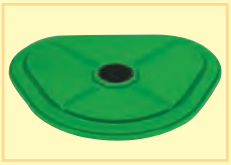
Дополнительная упаковка
750 мл
№ 520 IS75 0

С пластмассовых элементов, увлажнённых жидкостью Изосил, легко удалять или устанавливать дублируемую форму.

Мастер-копия

Превосходная система дублирования моделей для установки в артикулятор.

Огнеупорная модель в артикуляторе занимает такое же точное положение и окклюзионное соотношение, как и мастер-модель.



Мастер-копия пластина основания
1 шт.
№ 360 0124 0

Мастер-копия кольцо пластины основания
1 шт.
№ 360 0124 1

Мастер-копия силиконовая манжета большая
1 шт.
№ 360 012M G

Мастер-копия стабилизатор большой
1 шт.
№ 360 012S G

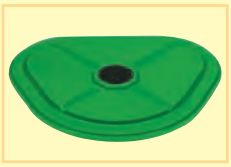
Мастер-копия Стабилизатор маленький
1 шт.
№ 360 012S K

Мастер-копия силиконовая уплотнительная манжета малая
1 шт.
№ 360 012M K

Мастер-копия форма основания
1 шт.
№ 360 0124 2

Металлические магнитные пластины
50 шт.
№ 360 0118 1

Набор большой
№ 360 0125 6



Мастер-копия пластина основания
1 шт.

Мастер-копия кольцо пластины основания
1 шт.

Мастер-копия силиконовая манжета большая
1 шт.

Мастер-копия Стабилизатор большой
1 шт.

Мастер-копия форма основания
1 шт.

Металлические магнитные пластины
50 шт.

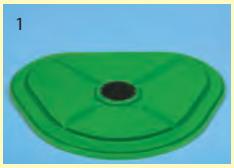
Предпосылкой для функционирования системы Мастер-копия является оснащение модели цоколем Мастер-Сплит. Требуйте буклеты „Система Мастер-модель“!

Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

Мастер-копия

Исходная ситуация …

Часто встречающаяся исходная ситуация. Модель нижней челюсти должна быть дублирована для изготовления бюгельного протеза.



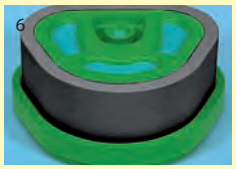
Опорная пластина – это основание для мастер-модели. Изготовленная по системе Мастер-Сплит модель точно устанавливается на опорную пластину.

Мастер-модель фиксируют на опор-ной пластине магнитом.

Базисное кольцо надевают на опорную пластину с мастермоделью.

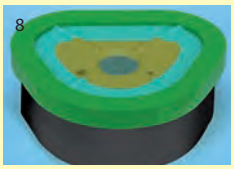
Силиконовая уплотнительная манжета фиксируется защёлкиванием и прочно держится в базисном кольце.

Стабилизатор даёт абсолютную устойчивость и обеспечивает более равномерную толщину силиконового слоя в области зубного ряда.



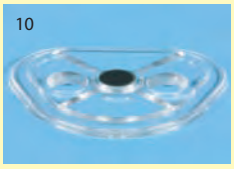
Форму для дублирования Мастер-копия до отверстий в стабилизаторе заполняют силиконом.

После отверждения силикона переворачивают дубль-форму и снимают опорную пластину.



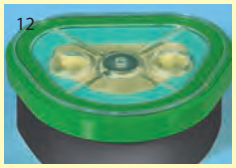
Модель можно отделить струёй сжатого воздуха и извлечь.

При затруднённом извлечении модели базисное кольцо можно временно снять.



Формирователь базиса снабжен платформой для фиксации магнита.

Дубль-форму заполняют паковочной (огнеупорной) маассой, не доходя 5 мм до кромки.



Надевают формирователь базиса и заполняют форму вплоть до базисной платформы. Прозрачная форма основания позволяет контролиро-вать наличие воздушных пор.

… и результат

После отверждения модель извлекают и сошлифовывают литники.
Модель можно устанавливать в артикулятор.

Бре-Гель 1

Мелкодисперсный агаровый дублировочный гель, разогреваемый в микроволновой печи, для точных моделей из огнеупорной паковочной массы

Бре-Гель BG 1
6000 мл
№ 540 0103 6

Жидкотекучая консистенция
Заливка без пор благодаря необыкновенной текучести.

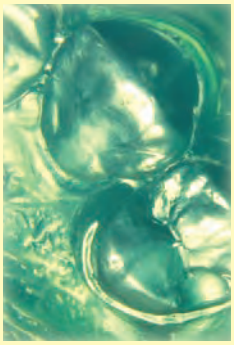
Высокая прозрачность.
Хороший контроль при срезании кромки модели обеспечивает прозрачная светопроницаемая консистенция.

Высокая прочность кромок.
Прочные кромки обеспечивают точное воспроизведение деталей в дубль-модели.

Повторно расплавляемый
Мелкодисперсная вязкость даёт свободное от воздушных пор заполнение.

В дублировочном автомате или в микровол-новой печи масса многоразового использования может быть нагрета повторно минимум 20 раз.

Рабочая температура
от 40 до 42 °C



Низкая температура заливки с минимальной разницей между температурами геля и модели гарантирует свободное от напряжений детальное дублирование.

Бре-Гель 2 непрозрачный, Бре-Гель 3 непрозрачный-жидкотекучий

Разогреваемый в микроволновой печи полупрозрачный дублирующий гель для любой техники дублирования

Бре-Гель 2 непрозрачный
6000 мл
№ 540 0105 3

Бре-Гель 3 непрозрачный-жидкотекучий
4 x 400 мл
№ 540 0105 4

Непрозрачная масса.
Светлый цвет и непрозрачная структура облегчает оценку точности дублирования поверхности.

Повторно расплавляемая масса

Жидкотекучая консистенция.
Мелкодисперсная структура заливаемого дублирующего геля в дубль-кювету предотвращает образование воздушных пор.

Высокая прочность на разрыв.
Даже области сильно выраженных поднутрений точно воспроизводятся при дублировании благодаря высокой эластичности и прочности массы на разрыв в момент извлечения модели. Благодаря этим свойствам также возможна точная работа при изготовлении литого пластмассового базиса.

Высокая эластичность гарантирует возвращение в исходное состояние деформированных участков гелевой дубль-формы при извлечении дубльмодели.

bredent group
Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

Микрокерамика

Превосходная поверхность литья благодаря нанесению очень гладкого слоя керамики в технике изготовления коронок, мостовидных и бюгельных протезов

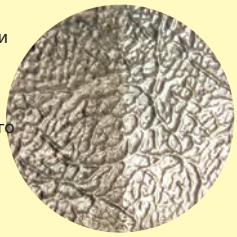
В технике изготовления коронок и мостовидных протезов микрокерамику специально используют при литье сплавов цветного металла, так как её применение даёт самые чистые поверхности отливки. Объёмное расширение микрокерамики приравнивается к экспансии паковочной массы.

Длительная пластичная фаза дает возможность точного нанесения микрокерамики. Самые тонкие элементы восковой моделировки оптимально отображены мелкодисперсной структурой керамики.

Различие после пескоструйной обработки стеклянными шариками отчетливо видно: весь оксидный слой легко удаляется, вследствие чего уменьшается количество затраченного времени.

Микрокерамика
без **с**

Извлечение отливки облегчено, так как не возникает соединение между паковочной массой и микрокерамикой.



Микрокерамика предотвращает образование оксидной плёнки на сплавах неблагородных металлов. При обработке отлитых конструкций пескоструением стеклянными шариками размером 50 мкм, добиваются превосходного зеркального блеска поверхности. Это экономит время на последующую обработку.

Микрокерамика
125 г
№ 550 0001 2

Дополнительный набор

3 **кисти** размера A + 1 + 1 ручка для кистr — **№ 330 0114 6**

3 **кисти** размера B + 1 + 1 ручка для кистr — **№ 330 0114 7**

3 **кисти** размера C + 1 + 1 ручка для кист — **№ 330 0114 8**

Бревест M1

Высокоточная паковочная масса универсального применения для всех CoCr сплавов. Применяя две различных жидкости можно качественно изготавливать коронки и мостовидные протезы, бюгельные протезы с кламмерной и замковой фиксацией, а также цельно-литые конструкции на телескопических коронках.

Брезол N *
Бутылка 1 000 мл
№ 520 000N 1

Канистра 5 000 мл
№ 520 000N 5

Бревест M1
40 пакетов по 200 г
№ 570 0000 8

100 пакетов по 200 г
№ 570 0002 0

* защищенная от застывания

Набор
20 пакетов по 200 г Бревест M1
1 000 мл Брезол N *
№ 570 0002 2

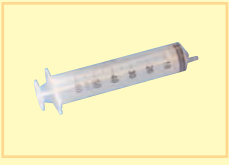
Пожалуйста, запрашивайте материалы курса по Замковым креплениям vs 3 и техники цельнолитых частей!

Дополнительный набор

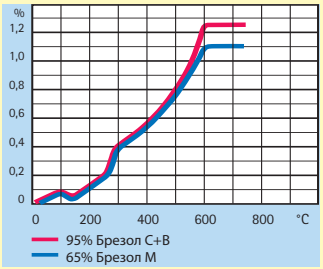
Дозировочная бутылка
№ 520 0101 1

Для техники изготовления коронок и мостовидных протезов используют защищенную от застывания регулирующую расширение жидкость Брезол C+B.

Паковочная масса Бревест M1 для изготовления огнеупорной модели с разными коэффициентами расширения оптимальна при изготовлении конструкций, фиксируемых литьём. Продолжительность живучести смеси от 5 до 6 минут создает для этого идеальные условия.



Дозировочный шприц
6 шт.
№
520 0101 2



Защищенные от застывания и точно затекающие Брезол C+B и Брезол M создают идеальные предпосылки для выполнения всех зубопротезных работ из CoCr сплавов.

Оптимальное управление экспансией позволяет достичь точного наложения бюгельного протеза с замковыми, поворотными креплениями и с кламмерной фиксацией.

Бревест Спид 1

Быстро нагреваемая универсальная паковочная масса высокой точности для литья коронок и мостовидных протезов, а также для всех видов бюгельных протезов.

Брезол R
Бутылка 1 000 мл
№ 520 000R 1
Канистра 5 000 мл
№ 520 000R 5

Бревест Спид 1
40 пакетов по 200 г
№ 570 160R 8
100 пакетов по 200 г
№ 570 16R2 0

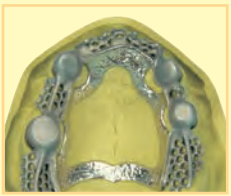
Бревест Спид 1
50 пакетов по 160 г
№ 570 000R 8
125 пакетов по 160 г
№ 570 00R2 0

Дополнительный

Дозировочная бутылка
№ 520 0101 1

Дозировочный шприц
6 шт.
№ 520 0101 2

Мелкодисперсная быстро нагреваемая паковочная масса высокой точности для всех мостовидных конструкций большой протяженности, применима даже без кольца опоки.



Идеально показан при изготовлении цельнолитых конструкций. Применение Брезола R позволяет точно управлять расширением (экспансией).

Набор

25 пакетов по 160 г
Бревест Спид 1
1000 мл Брезол R
№ 570 160R 4

20 пакетов по 200 г
Бревест Спид 1
1000 мл Брезол R
№ 570 0002 5

Бревест Спид 1 уже через 15 минут после смешивания можно ставить в муфельную печь
с t = 900 °C.

Точно припасованные замки и кламмера бюгельного протеза – даже при быстром выполнении работы.

Бревест точный M и Бревест точный Спид

Паковочная масса на фосфатной связке для дублирования гелем и силиконом. Защищенные от застывания специальные жидкости для смешивания могут точно управлять экспансией для бюгельного протеза на замковой и кламмерной фиксации.

Бревест точный M
20 пакетов по 400 г
№ 570 00XM 8
50 пакетов по 400 г
№ 570 0XM2 0

Брезол N *
Бутылка 1 000 мл
№ 520 000N 1
Канистра 5 000 мл
№ 520 000N 5

Набор

10 пакетов по 400 г
Бревест точный M
1000 мл Брезол N *
№ 570 0002 3

Бревест точный Спид
20 пакетов по 400 г
№ 570 0ES0 8
50 пакетов по 400 г
№ 570 0ES2 0

Брезол Спид*
бутылка 1 000 мл
№ 520 000S 1
Канистра 5 000 мл
№ 520 000S 5

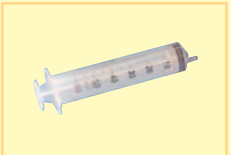
* защищенная от застывания

Набор

10 пакетов по 400 г
Бревест точный Спид
1000 мл Брезол Спид*
№ 570 0ES0 4

Дополнительный.

Дозировочная бутылка
№ 520 0101 1

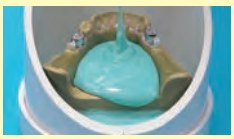


Дозировочный шприц
6 шт.
№ 520 0101 2

Дублирование гелем

Бревест точный M и Бревест точный Спид произведены специально для дублирования гелем. Огнеупорную модель после извлечения закаляют погружением в Дуро-Топ (стр. 6.22).

Дублирование силиконом



Эти паковочные массы отличает хорошая текучесть и продолжительность живучести смеси от 2 до 3 минут. При дублировании силиконом нет необходимости в применении какого-нибудь средства для снятия внутреннего напряжения.

Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

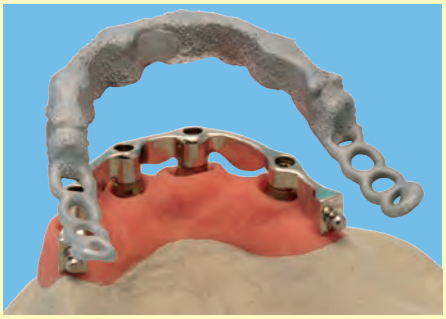
Бревест для телескопов

Специальная паковочная масса для техники цельнолитых частей для идеально гладких поверхностей.

Набор

Бревест для телескопов
20 пакетов по 200 г
500 мл Брезоль для телескопов
1 трансфузер
№ 570 ESG0 4

Брезоль для телескопов, 500 мл
№ 570 ESG0 5



- согласованные друг с другом материалы сокращают затраты труда и способствуют простому изготовлению точного литья
- надежное изготовление зубного протеза благодаря простым рабочим процессам
- снижение дефектного литья способствует эффективной работе
- воспроизводимые результаты повышают Ваш успех
- высокая точность припасовки минимизирует время припасовки

Чисто блокированная модель облегчает моделирование и сокращает припасовку вторичной конструкции.

Для модели подбирают дублирующую кювету соответствующей величины. Дублирующая система таким образом сокращает расход силикона, создавая базис для точно припасованных вторичных конструкций.

С помощью силиконовой кисточки трансфузер из формовочной массы 3. Бревест для телескопов отливают только первичные части. Таким образом достигается соответствующее расширение точно припасованных вторичных частей.

После отверждения паковочной массы Бревест для телескопов изготавливают модель из Бревест Рапид
1. Обе паковочные массы соединяются.

Для безупречной припасовки необходима правильная пропорция смеси паковочных масс. Подбор паковочных масс для Ваших устройств проведет системный консультант компании бредент на 1-дневном курсе в Вашей зуботехнической лаборатории. Благодаря этому достигаются воспроизводимые результаты.

Специальный конус для фтованияпрепятствует образованию завихрений при литье, снижая образование пузырьков воздуха в литье.

Готовая к облицовке модель с облицовочными фасетками Визио.Лайн. Эту систему отличают припасовка, эстетика и скорость изготовления.

Бреаллой F 400

CoCrMo-сплав для бюгельных протезов с кламмерами и замковыми креплениями.
Бреаллой F 400 свободен от никеля и соответствует норме германского промышленного стандарта EN ISO 6871– Часть 1, 1996 г.

Бреаллой F 400	VPE	100 г	500 г	1000 г
Цилиндр по 7,5 г	**№**	**500 ML10 0**	**500 ML50 0**	**500 ML00 0**

Оптимальная пластичность Бреаллоя F 400 обеспечивает оптимальную обработку и полировку.

Физические (контрольные цифры) свойства	
Плотность (г / см^3)	8,4
Твердость по Викерсу (HV 10)	400
Температура солидус (°C)	1320
Температура ликвидус (°C)	1380
Температура заливки (°C)	1480
0,2 % предел прочности (МПа)	700
Модуль E (МПа)	ок. 220.000
Предел прочности (МПа)	900
Относительное удлинение при разрыве (%)	4
Коэффициент термического расширения (WAK 25 - 600 °C)	15 мкм/мк

Состав (в масс -%)	
Кобальт	64,7
Хром	29
Молибден	5
Марганец	0,4
Кремний	0,5
Углерод	0,4

Бреаллой F 400 имеет твердость 400 единиц по Викерсу. Сплав был разработан специально для техники замковых креплений из неблагородного металла. Система бюгельного протезирования от Бредент предлагает дополнительные инновационные техники, которые позволяют выполнять ригельные и индивидуальные винтовые крепления с Бреаллоем F 400. Комбинация физических свойств Бреаллоя F 400 позволяет выполнять исключительно ажурные бюгельные протезы с кламмер-ной фиксацией. Высокий функциональный комфорт этих работ воодушевит Ваших пациентов.

Дополнительный

Заготовка Бреаллой
7 г
№ 500 0001 0

Бреаллой флюс
8 г
№ 500 0001 1

Бреаллой MO

Сплав разработан для литья бюгельных протезов с кламмерами и замковыми креплениями, а также для техники цельнолитых частей. Легкая обработка сокращает потребление материалов. Бреаллой MO не содержит никеля.

Бреаллой MO
100 г
№ 500 MO10 0
500 г
№ 500 MO50 0
1000 г
№ 500 MO00 0

Физические (контрольные цифры) свойства	
Плотность (г / см^3)	8,3
Твердость по Викерсу (HV 10)	380
Температура солидус (°C)	1260
Температура ликвидус (°C)	1350
Температура заливки (°C)	1420
0,2 % предел прочности (МПа)	640
Предел прочности (МПа)	700
Модуль E (МПа)	210.000
Относительное удлинение при разрыве (%)	<6

Состав (в масс -%)	
Кобальт	62,2
Хром	30
Молибден	5,5
Кремний	1,0
Марганец	0,6
Углерод	0,6
Другие	0,1

Высокий E-модуль позволяет изготовление высокоточных протезов на кламмерах.

Легкая обработка Бреаллой MO упрощает изготовление работ с замковыми креплениями.

Индивидуальные замковые крепления обеспечивают точность припасовки.

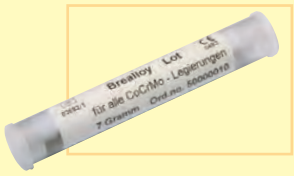
Дополнительный

Заготовка Бреаллой
7 г
№ 500 0001 0

Бреаллой флюс
8 г
№ 500 0001 1

Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

Заготовка Бреаллой



Заготовка Бреаллой
7 г
№ 500 0001 0

Специальный КХС-сплав – это хорошо подобранная заготовка для техники литья бюгельных протезов и техники выжигания. Для предотвращения образования гальванического эффекта и взаимодействия с выжигаемой керамикой.

Бреаллой флюс

Бреаллой флюс
8 г
№ 500 0001 1

Подходит для всех КХС-сплавов; способствует текучим свойствам заготовки.

Дуро-Топ

Дуро-Топ
1000 мл
№ 570 0005 4

Отверждающая жидкость для точного и аккуратного моделирования на дублируемых поверхностях модели.

Для техники дублирования агаром

Специально согласованная с техникой дублирования агаром отверждающая жидкость для запечатывания пор на поверхности модели.

Стабилизация кромок

Тонкие кромки и филигранные детали становятся прочнее после пропитывания отвердителем.

Получение гладкой поверхности

Восковые готовые детали без клея прилипают к гладкой поверхности модели.

Замечательная диффузия

Благодаря жидкой консистенции отвердитель легко проникает в поверхностный слой модели.

Высокая прибыльность

Превосходная твердость и прочность модели после многократного погружения.

Отвердитель паковочной массы

Повышает прочность поверхностной структуры моделей, дублированных силиконом.

Высокая прочность кромок препятствует разрушению тонких границ моделировки.

Чрезвычайное сопротивление образованию царапин предотвращает разрушение поверхности модели.

Отвердитель паковочной ассы
500 мл
№ 550 0000 4

Крепманжета

Крепманжета
25 m
№ 570 0002 1

Для индивидуальной вертикально расположенной литниковой системы бюгельного протеза

- увеличение поверхности
- равномерное прогревание и теплоотдача
- экономия паковочной массы

Маркер для паковочной массы

облегчает точное определение муфеля с паковочной массой

Маркер для паковочной массы
№ 330 0115 0

Необходимые указания записываются быстро и просто.

Маркер чётко виден на всех паковочных массах при нагреве до t = 1100 °C.

Конус для штифтования

Конус для штифтования из высококачественой пластмассы
25 шт.
№ 360 0002 5

Специально разработанный конусдля техники бюгельного литья. Из высококачественной пластмассы для продолжительного использования. Такая форма конуса, по сравнению с обычной, улучшает текучие свойства объекта литья.

Золотая книга

Золотая книга
DIN A 6
№ 610 0020 0

Благодаря структурированному и доступному оформлению «Золотой книги» благородные металлы надежно и наглядно хранятся. Это облегчает контроль и обеспечивает быстрый обзор используемых сплавов.

Золотая книга
DIN A 4
№ 610 0010 0

bredent group

Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

Воспроизводимое преобразование в Вашей зуботехнической лаборатории!

Компетентная консультация на 1-дневном курсе с практическим инструктажем и установкой техники системным консультантом в Вашей зуботехнической лаборатории для немедленного успеха!

- Использование содержания курса в повседневной работе Вашей зуботехнической лаборатории
- Участие до трех зубных техников без повышения стоимости это выгодно
- Проведение в Вашей зуботехнической лаборатории, исключает дополнительные расходы
- Высокая прибыльность зуботехнической лаборатории благодаря преобразованию с экономией времени.

Содержание мастер-класса:
Перед началом курса системный консультант подбирает устройства и соответствующие материалы. С этими материалами после курса Вы можете немедленно достичь воспроизводимых результатов.
В день проведения курса вторичную конструкцию изготавливают на подготовленной Вами модели с первичной конструкцией. Вскоре после отливки проводят припасовку вторичной конструкции.

Продолжительность мастер-класса:
Мастер-класс длится один день. Во время выгодного для зуботехнической лаборатории повышения квалификации можно продолжать повседневную работу. Одновременно участие могут принимать несколько зубных техников без дополнительных расходов!

Номер для заказа мастер-класса:
Мастер-класс "Дентальное прецизионное литье в зуботехнической лаборатории" можно заказать за каталожным номером 950 0074 0. Специально подготовленные системные специалисты приедут в Вашу зуботехническую лабораторию после согласования даты.

Согласуйте дату этого информативного и выгодного для Вас мастер-класса!

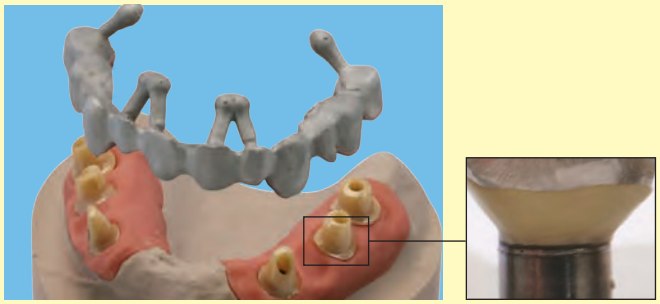


Фото: ДЛ Марко Зельмер, Зондерхаузен, Германия

Наивысшая точность припасовки благодаря методу изготовления для безупречного удержания протеза. Нет необходимости изготовления гальванических колпачков, что экономит место для эстетических облицовок и минимизирует лишние расходы.

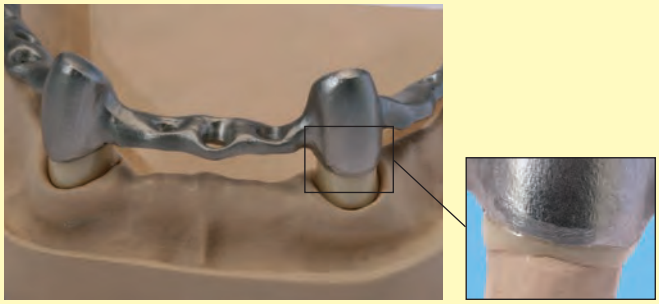
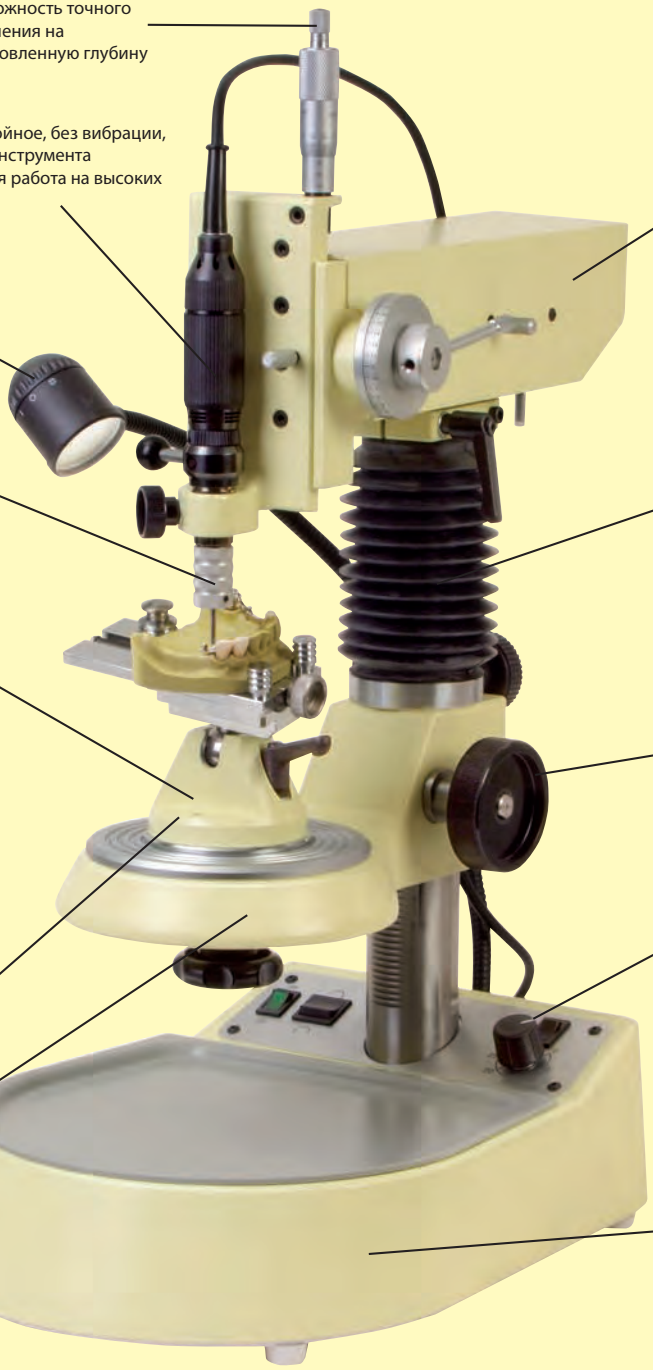


Фото: ДЛ Рене Тиере, Гера, Германия

Долговечный зубной протез воспрепятствует дорогостоящей починке ввиду потери фрикции. Поэтому также материальная выгода для пациента.

Станок для фрезерования БФ 2

Высокоточные направляющие фиксирующие поверхности гарантируют оптимальный результат фрезеровки и сверления.



Станок для фрезерования БФ 2
вкл. 1 носитель моделирование
1 шт.
№ 140 0098 0

Технические характеристики

Напряжение	230 вольт / 50/60 герц
Мощность	80 ватт
Число оборотов	0 - 30.000 об./мин.
Зажимная цанга	∅ 2,35 мм
Предохранитель	термический, защита от перегрузки
Крутящий момент	2,6 Н/см
Вес	18 кг
Ширина/глубина/высот	250 x 370 x 510 мм

Принадлежности

Цанговый зажим 2,35 мм	**№ 730 0016 9**
Цанговый зажим 3 мм	**№ 730 0015 3**
Маховое колесо для метчика	**№ 330 0115 4**
Столик для модели БФ 2	**№ 730 0017 0**
Цоколь фрезера	**№ 140 0089 3**
Адаптер турбины с водяным охлаждением16 мм	**№ 730 0018 4**
18 мм (для БФ1)	**№ 730 0018 3**
28,5 мм	**№ 730 0018 5**
Стержень для переноса	
хвостовик 3 мм	**№ 360 0116 3**
хвостовик 2,5 мм	**№ 360 0126 5**

Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

Цоколь для фрезерования

Цоколь для фрезерования для фиксации на фрезеровальном столе БФ 1. При этом, легкими прокручиваниями гипс и фиксирующий винт удаляют с металлического корпуса аккуратно и без повреждений.

Цоколь для фрезерования
1 шт.
№ 140 0089 3

Столик для модели БФ 2

Столик для модели можно использовать для всех фрезерных станков, включая станки на магнитном основании. Вращение на 90° позволяет провести также боковое сверление в балках без удаления модели.

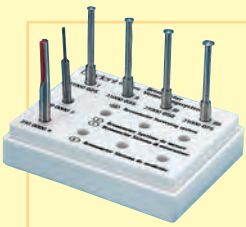
Столик для модели БФ 2
1 шт.
№ 730 0017 0

Стержень для переноса

Перенос модели на цоколь фрезера в правильной позиции. Возможен одновременный перенос до 8 элементов.

Стержень для переноса
хвостовик 3 мм
№ 360 0116 3
хвостовик 2,35 мм
№ 360 0126 5

Измерительная система Бренометр



Измерительная система Бренометр

Четыре разных штифта для измерения по Нею позволяют точное позиционирование кламмерного профиля с правильной глубиной поднутрений. Направляющий штифт с красным стержнем обеспечивает точность измерения.

Набор

1 Бренометр держатель
1 Бренометр направляющий штифт
1 Бренометр штифт 0,25
1 Бренометр штифт 0,35
1 Бренометр штифт 0,50
1 Бренометр штифт 0,75

№ 310 0000 2

Используя это устройство, измеряют глубину поднутрений и намечают конструкцию кламмеров, что экономит время и деньги.

Дополнительный комплект

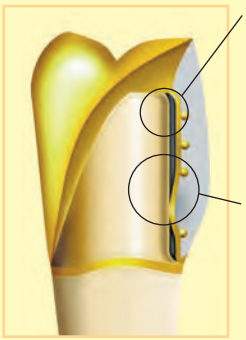
Бренометр держатель	**№ 310 0000 4**
Бренометр направляющий штифт	**№ 310 0000 3**
Бренометр штифт 0,25	**№ 310 0002 5**
Бренометр штифт 0,35	**№ 310 0003 5**
Бренометр штифт 0,50	**№ 310 0005 0**
Бренометр штифт 0,75	**№ 310 0007 5**

Щипцы для активации

Спасение для телескопических коронок

Бредент Щипцы для активации
№ 320 0043 0

Так просто и быстро конусные и телескопические коронки восстанавливают утраченную силу трения



Проблема:
Уменьшение силы трения конусных и телескопических коронок

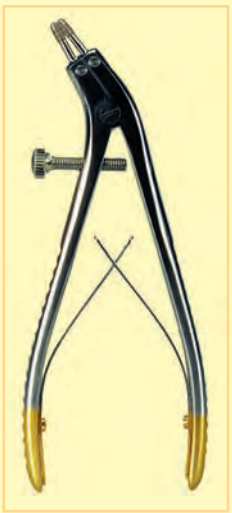
Решение:
Щипцы для активации – заново обеспечивают фиксацию телескопических коронок, утративших фрикционную фиксацию

Точка трения во внешней коронке создаёт новый контакт между внутренней и наружной деталями. Таким образом, восстанавливается фрикционная фиксация телескопической конструкции.
При слишком сильной активации сила трения мо-жет быть отрегулирована обыкновенной обработ-кой поверхности.

Губки щипцов снабжены сферической выпуклостью и выемкой. С их помощью создают одну или несколько новых точек трения. Длинная рукоятка щипцов дает возможность точно дозировать силовое воздействие.

Щипцами для активации можно также регулировать степень подвижности в точках повышенного трения. При необходимости облицовку удаляют, активируют коронку и после этого снова наносят облицовочный слой.

Новый «захват»

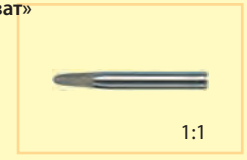


В щипцах с конусным „захватом“ использованы съёмные вкладыши с искусственными алмазами

Щипцы Новый «захват»
1 щипцы
+ 2 нормальных вкладыша
+ 1 ключ с шестигранником
№ 310 0000 8

Щипцы Новый «захват»
1 щипцы
2 маленьких вкладыша
1 ключ с шестигранником
№ 310 0011 3

Новый «захват»
нормальный вкладыш
2 шт.
№ 310 0001 A



Новый вкладыш
«захват»
уменьшенный
2 шт.
№ 310 0001 B

Принадлежности

Очиститель Диаболо
Доводочный оселок для вкладышей
1 шт.
№ 340 0100 0

Штифты с резьбой M3
упаковка 4 шт.
№ 310 0011 2

Разные размеры

Сменные вкладыши ∅ 2,35 мм для маленьких первичных коронок.

Специальные стержни

Закаленные стержни выдерживают даже очень сильное сжатие.

Вращающийся

После эксплуатационного износа можно поворачивать. Тогда новые алмазные части снова захватывают и удерживают внутренние поверхности коронки.

Съёмный

Для восстановления максимальной абразивности завальцованные алмазные поверхности вставляют в зуботехнический наконечник и очищают с помощью доводочного оселка от технической грязи и пыли.

Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

Точное фрикционное крепление ФГП

Индивидуальная сила трения для повышенных требований.
Методика припасовки фрикционного крепления предлагает абсолютно новую перспективу зубному врачу и зубному технику при изготовлении новой продукции и восстановлении силы трения при всех видах телескопических металлических конструкций.
Долгий срок службы и простая экономящая время технология делают припасовку фрикционного крепления удобной для решения проблем Ваших пациентов.

Области применения системы FGP (ФГП)

Надежность и высочайшее качество
Бредент предлагает оптимальную систему ФГП для индивидуальной регулировки силы трения при изготовлении новой продукции с конусными и телескопическими коронками.

Непосредственное решение вместо долгосрочного ожидания
с помощью вставного блока ФГП непосредственно в стоматологической клинике. Простота применения при восстановлении силы трения телескопических конструкций – это решение для врачей и пациентов.

Индивидуальность и высокая точность
Трудный доступ к протезным конструкциям в полости рта не является препятствием для применения этой технологии при изготовлении новой продукции или реставрации ранее выполненных работ.

Никаких компромиссов
при изготовлении новой продукции индивидуальное крепление. С системой ФГП результаты удовлетворят самые высокие требования.

25-летний опыт работы с ФГП

Личные преимущества открывают:

- **экономия времени за счёт скорости и простоты изготовления**
- **экономически целесообразная установка индивидуальной силы трения**
- **отсутствует необходимость в припасовке вторичных частей**
- **длительный срок службы**
- **наивысший функциональный комфорт для пациента**
- **делает экономически целесообразным цельное литьё**
- **можно обрабатывать в полости рта**
- **доступен для приобретения**
- **незначительная предрасположенность к зубному налету благодаря высокой плотности пластмассовых поверхностей**

До сих пор эти преимущества использовались во всем мире более 50.000 раз, чтобы сделать возможным надевание и снимание протеза.

Принцип пластмассы ФГП основан на том, что до сих пор обыкновенный в телескопической технике контакт металла с металлом заменяется теперь на контакт металла и пластмассы.

Контакт металла и пластмассы предлагает преимущество существенно более благоприятного коэффициента трения, чем при контакте металла с металлом.

Точное фрикционное крепление ФГП

Изготовление новой конструкции с телескопическими коронками

1

Заполнителем места для пластмассы ФГП служит целлулоидный колпачок глубокой вытяжки или колпачок из погружного воска…

2

… с толщиной стенки минимум 0,2 мм, который не доходит на 1 мм до шейки зуба.

3

На огнеупорной модели с пришеечным уступом…

4

… моделируют каркас бюгельного протеза с обыкновенными внешними телескопическими коронками.

5

После литья из любого сплава…

6

… отлитый каркас обрабатывают и облицовывают слоем пластмассы или керамики.

7

Из-за подготовки перед моделировкой возник зазор, который теперь будет заполнен ФГП.

8

В процессе подготовки модель изолируют.

9

ФГП-гель, повышающий прочность сцепления, наносят равномерным тонким слоем на внутренние поверхности коронок.

10

Отверждение наступает после 5-минутного высушивания вытяжным вентилятором, причем образуется видимая пленка.

11

2-компонентную пластмассу ФГП смешивают в соотношении 1:1…

12

… и заполняют внешние телескопические коронки без воздушных пор.

13

Под равномерным давлением работу устанавливают на модель.

14

Затвердевшая пластмасса ФГП с отчетливо видимым ограничением в пришеечной области.

15

Система ФГП предлагает индивидуальную регулировку силы трения с наивысшим функциональным комфортом.

Лучшее трение

Тесты и электронно-растровые исследования ФГП отчетливо показывают улучшение фрикционных качеств, чем при использовании металло-металлических конструкций.

Припасованная цельнометаллическая конструкция после окончательной обработки создает силу трения 8 Ньютонов.

Припасованная металлическая конструкция с пластмассой ФГП после окончательной обработки также создаёт силу трения 8 Ньютонов.

При этом сравнении между классической металлической фиксацией и фиксацией на ФГП было выполнено 21.000 надеваний и сниманий протеза. Это соответствует периоду пользования около 20 лет.

Изображение внутренней поверхности вторичной телескопической коронки из золотосодержащего сплава в растровом электронном микроскопе при 100-кратном увеличении.

Результат: остаточная сила трения 2 Ньютона, то есть всего лишь 25%

Изображение внутренней поверхности вторичной телескопической коронки с пластмассой ФГП в растровом электронном микроскопе при 100-кратном увеличении.

Результат: остаточная сила трения 6 Ньютонов, то есть все еще 75%

bredent group

Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

Точное фрикционное крепление ФГП

Восстановление утраченной силы трения

1

Работа на телескопических коронках по прошествии многолетней эксплуатации.

2

При надевании протеза силы трения явно недостаточно для функциональной фиксации.

3

Первичные телескопы в правильном положении перед восстановлением фрикционных показателей.

4

Микрометром проверяют толщину внешних телескопических коронок.

5

Охватывающие детали расшлифовывают, чтобы создать место для пластмассы ФГП.

6

Металлические опилки удаляют из коронок струей сжатого воздуха.

7

Вокруг первичных конструкций накладывают ретракционные нити.

8

Затем на внутренние телескопы наносят тонкий изолирующий слой жидкого вазелинового масла.

9

ФГП-гель наносят равномерным тонким слоем на внутреннюю поверхность охватывающих конструкций.

10

2-компонентную пластмассу ФГП смешивают в соотношении 1:1…

11

… и заполняют внешние телескопические коронки без воздушных пор.

12

После наложения протеза пациент равномерно смыкает зубы с нормальным жевательным давлением.

13

Остатки пластмассы сразу же должны быть удалены зондом.

14

Примерно через 7 мин. протез извлекают и избыточный материал удаляют вращающимся абразивным инструментом.

15

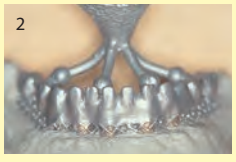
Результат – это функциональный протез, который снова обладает замечательной фиксацией, стабилизацией и комфортом для пациента после восстановления в течение самого короткого времени.

ФГП в имплантологии

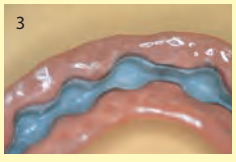
Абсолютно свободная от напряжений припасовка.

1

Замечательные свойства пластмассы ФГП, обеспечивающие скольжение, создают мягкое, безопасное для имплантанта надевание и снимание супраконструкций.


2

Даже самые незначительные напряжения в цельнолитом каркасе, изготовленном по экономически целесообразной и биосовместимой технологии, будут уравновешены вплоть до совершенства.


3

Высокая прочность на истирание и свободное от перекоса надевание и снимание супраконструкции дают пациенту возможности убедиться в высоком фиксирующем эффекте и простоте манипулирования протезом.

4

Не изменяющаяся в течение многих лет сила трения пластмассы ФГП делает пациентов счастливыми и довольными.

Набор точного фрикционного крепления ФГП

№ 540 0102 8

1 x 2,5 г	фрикционной пластмассы ФГП компонент A
1 x 2,5 г	фрикционной пластмассы ФГП компонент B
1 x 1,25 мл	жидкость, повышающая прочность сцепления ФГП
1 x 3,0 мл	изолянт ФГП
1	шпатель
5	кисточек
1	ручка кисточки
1	блок для смешивания
10	Аппликационные канюли

Дополнительный набор

Фрикционная пластмасса компонент A	**REF 540 0108 A**
Фрикционная пластмасса компонент B	**REF 540 0108 B**
Жидкость, повышающая прочность сцепления ФГП	**REF 540 0102 6**
Изолянт ФГП	**REF 540 0102 7**

Принадлежности

Блок для смешивания		
35 x 50 x 10 мм	10 шт.	**№ 330 0114 4**
Одноразовая кисть	100 шт.	**№ 330 0114 2**
Шпатель	100 шт	**№ 330 0114 3**
Ручка кисточки изогнутая	12 шт.	**№ 330 0114 1**
Аппликационные канюли, черные	25 шт.	**№ 580 0001 8**

ИННОВАЦИИ

В течение уже почти 40 лет бредент предлагает инновационные решения для зуботехнической лаборатории, являющиеся ключевой частью философии компании.

Новые разработки и технологии обработки также тесно связаны со стоматологией и зуботехническим делом.

Исходя из постоянного контакта с клиентами и благодаря мониторингу национального, а также международного стоматологического рынка, наши идеи и рекомендации по модификации отображены в портфолио наших продуктов. Эти перемены способствуют оптимизации рабочих процессов в лаборатории и практике, а также экономии финансовых затрат.
Целеустремленность и приложение усилий – это последовательная реализация стандарта качества ISO 9001, которая предлагает пользователям максимум гарантии в продукции, а пациентам гарантирует ортопедическую конструкцию на имплантатах наивысшего качества.

Производительность благодаря инновациям!

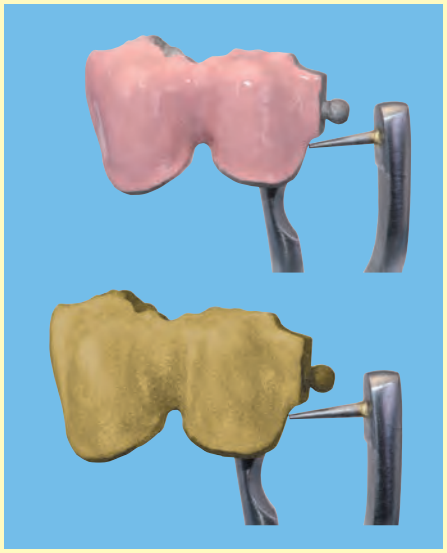
Deutsche Dental Industrie

bredent group

Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

Проверенная система соединений для неблагородных сплавов (КХС) выравнивает показатель КТР и предотвращает скалывание керамической облицовки. Другие материалы бредент такие как жидкости или инструменты завершают упрощенную обработку керамики.

Для ручной обработки циркона бредент предлагает качественные материалы для быстрой обработки.



Церам-Бонд легко наносится благодаря своим компонентам, идеально покрывает поверхность каркаса. После обжига образуется желто-золотое покрытие каркаса, которое препятствует скалыванию керамики.

Точная доза керамической массы способствует воссозданию нанесенного цвета. Смесь порошка керамики с жидкостью для замешивания снижает усадку во время обжига. Это экономит время в процессе обработки.

Кисть для керамики с черными щетинками сильно контрастирует с керамической массой и способствует легкой работе..

Многоэлементный, хорошо подобранный набор для обработки керамики облегчает обработку поверхностей и сокращает затраты времени.

Облицовка керамикой
Хром-кобальтовый бондинг ... 270
Церам-Бонд ... 270
Жидкость для разведения опакера ... 271
Жидкость для разведения керамики ... 271
Жидкость для разведения асителей ... 271
Набор для керамики ... 271
Комплект для изоляции керамики ... 272
«Быстрый инструмент» ... 273
Церамикс ... 273
МагикКонтраст ... 274
МагикБраш ... 274
Магик... ... 275
Кисточка из шерсти колонка ... 276
Уникальная кисточка ... 277
Подставка для кистей ... 278
Формы для замешивания керамики ... 279
БреЦерам ... 281

Ручная обработка циркона
КомпоФорм УФ ... 282
Цераколл УФ ... 282
Варио-Софт 3 циркон мини ... 283
5-моушин-циркон ... 283
Ци-Полиш — безупречный зеркальный блеск! ... 283
Клей и активирующий спрей 5-моушин ... 284
Зонды и фрезы ... 284
Диаген-Турбо-Гриндер ... 286

Хром-кобальтовый бондинг

Хром-кобальтовый бондинг
4,5 гр.
№ 520 0032 1
19 гр.
№ 520 0032 0

Супер тонкий керамический слой между металлом и керамикой для выравнивания показателя КТР.
Сокращает проблемы со сплавами благодаря образованию плотного оксидного слоя.
Супер тонкий промежуточный слой спекается при температуре 980° и способствует выравниванию показателя КТР кобальто-хромовых сплавов и керамики.
Хром-кобальт бондинг предохраняет от скалывания и уменьшает возможные повторные коррекции.
При недостаточном наличии места с помощью ХКБ возможно наносить керамику сразу на каркас.

Церам-Бонд

Церам-Бонд
30 гр.
№ 520 0032 2
7 гр.
№ 520 0032 3

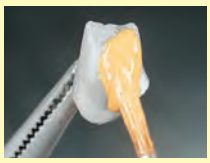
Для дополнительной надежности для всех сплавов.
Готовый к употреблению замешанный Церам-Бонд при облицовке каркасов заменяет промывочный обжиг.
Церам-Бонд нанести на металлический каркас непосредственно после обработки, пескоструйной обработки и очистки.
Этот супер тонкий слой повышает сцепление облицовочной керамики с металлическим каркасом, защищает от скалывания и предлагает Вам больше надежности.

Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

Жидкость для разведения опакера

Жидкость для разведения опакера
18 мл
№ 520 0085 0
200 мл
№ 520 0012 2

Для лучшего увлажнения и оптимальной текучести.



Разработано и протестировано лучшими керамистами

Рекомендация:
Масса остается длительное время пригодной для работы и накладывается равномерным слоем, если в жидкость для разведения опакера, рекомендованную производителем керамики, добавить пару капель разработанной нами жидкости.

Жидкость для разведения керамики

Жидкость для замешивания керамики
30 мл
№ 520 0086 0
200 мл
№ 520 0012 3

- малая усадка благодаря высоким уплотняющим свойствам
- жидкость для разведения керамики предотвращает трещины при усадке на окклюзионных и апроксимальных
- поверхностях, облегчает уплотнение массы

Рекомендация:
Замешать тонким слоем, в идеальной консистенции оставить на 2 минуты, при продолжительной работе вновь перемешать шпателем. При необходимости добавить ещё пару капель разработанной нами жидкости, благодаря чему керамическая масса медленно уплотнится на стекле.

Жидкость для разведения красителей

Жидкость для разведения красителей
7 мл
№ 520 0084 0
30 мл
№ 520 0012 1

- дает абсолютно равномерную прозрачность
- оптимальная фиксация красителя на поверхности керамики
- новая формула разработанной нами жидкости позволяет использовать ее в технике внутреннего послойного окрашивания

Набор для керамики

Набор для керамики
для тестирования и сравнения

30 мл Жидкость для разведения опакера
18 мл Жидкость для разведения керамики
7 мл Жидкость для разведения красителей
№ 520 0087 0

Комплект для изоляции керамики

Жидкость, закрывающая поры гипса gvs
20 мл
№ 520 0012 9

Для изоляции керамической массы от гипса.
- тончайшая изоляционная плёнка создаёт первоклассную изоляцию.
- оптимальный состав, предназначенный для всех стандартных и низкотемпературных масс.
- согласованные составные компоненты предотвращают изменение цвета керамической массы.

На изолируемые участки модели наносят жидкость, закрывающую поры гипса так, чтобы образовалась гладкая поверхность.

Аппроксимальные поверхности также покрывают жидкостью, закрывающей поры гипса, после чего сушат в течение
2 минут.

Изолянт для керамики kis
20 мл
№ 540 0070 3

Жидкий изолянт керамики наносят гладким слоем на гипсовую модель.

Аппроксимальные контакты так же обрабатывают изолянтом для керамики. Модель нельзя сушить сжатым воздухом.

Керамическую массу накладывают послойно непосредственно на влажный изолянт для керамики.

Специальный состав изолянта для керамики обеспечивает сохранение цвета керамической массы.

Разбавитель изолянта для керамики
20 мл
№ 550 0000 3

Керамическую моделировку осторожно снимают с гипсовой модели.

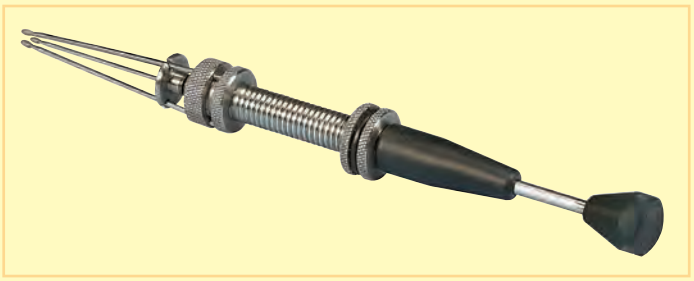
Изолянт для керамики гарантирует полную надежность при снятии и повторном надевании керамики на гипсовую модель. Нет необходимости в дополнительном моделировании отломившихся участков керамической массы, что позволяет существенно экономить время.

Набор

Жидкость, закрывающая поры гипса gvs 20 мл
Изолянт для керамики kis 20 мл
№ 520 0100 0

Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

Быстрый инструмент



Благодаря трём наконечникам с алмазным покрытием и простейшему механизму, каркас надёжно удерживается без напряжения.

Быстрый инструмент
№ 310 0102 0

Три щупа, покрытые алмазной крошкой. Надёжно удерживают каркас при уплотнении керамики с помощью вибрации.

Сопутствующие товары:

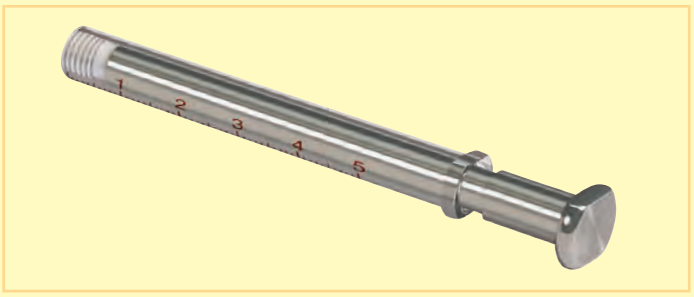
Щуп с алмазным покрытием
3 шт.
№ 310 0102 1

Есть возможность отрегулировать силу удержания в соответствии с величиной коронок, без их деформации.

При недостаточном наличии места один щуп можно отсоединить — идеально для фронтальных коронок ВЧ.

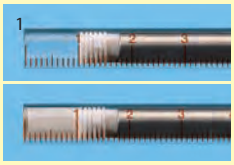
Встроенная рифлёная поверхность держателя, позволяет проводить уплотнение керамической массы.

Церамикс

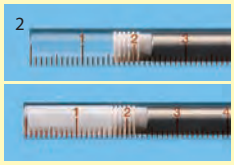


Быстрое и легкое достижение индивидуального цвета. Благодаря контролю дозировки экономия керамической массы.

Церамикс
№ 360 0119 5



Набрать необходимое количество материала соответственно шкале и добавить в керамическую массу Цемикс.



Для замешивания последующих керамических масс необходимо определить нужное количество жидкости.

При добавлении в керамическую массу необходимо следить, чтобы масса хорошо сгустилась.

Для того, чтобы гарантировать постоянно одинаковый цвет, следует записывать дозы, которые замешивались. В результате – экономия керамической массы.

Для индивидуального изготовления образца пластинок, керамическую массу хорошо размешать. Набрать с помощью Церамикс и выложить на обжигаемую вату, затем увлажнить и провести обжиг.

МагикКонтраст

МагикКонтраст - черные щетинки

Работа без затруднений, благодаря оптимальному контрасту между керамикой и волосяным пучком кисти.

Длительная эксплуатация благодаря искусственному волосяному пучку.

После мытья, выстукивания и вычесывания кисти обретают заостренную первоначальную форму.

Название продукта	Размер	VPE	№
МагикКонтраст	4, 6, 8	по 1 Штуке	390 CSET 1
МагикКонтраст	1	2 Штуки	390 C001 0
МагикКонтраст	2	2 Штуки	390 C002 0
МагикКонтраст	4	2 Штуки	390 C004 0
МагикКонтраст	6	1 Штука	390 C006 0
МагикКонтраст	8	1 Штука	390 C008 0
МагикКонтраст большая	8 большая	1 Штука	390 C008 B
МагикКонтраст	1/0	2 Штуки	390 CS01 0
МагикКонтраст-опакер	5	2 Штуки	390 CS03 0

Рис. 1:1

МагикБраш

МагикБраш - золотисто-коричневый волосяной пучок

Длительная эксплуатация благодаря искусственному волосяному пучку кисти, облегчает наслоение керамики. МагикБраш и МагикКонтраст отличаются только цветом волосяного пучка.

Так же как кисти МагикКонтраст, благодаря выстукиванию и вычесыванию кисти обретают первоначальную форму.

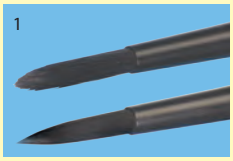
Название продукта	Размер	VPE	№
МагикБраш	4,6,8	по 1 Штуке	390 MSET 1
МагикПоинтБраш	00 000	по 1 Штуке	390 MS23 0
МагикБраш	1	2 Штуки	390 M001 0
МагикБраш	2	2 Штуки	390 M002 0
МагикБраш	4	2 Штуки	390 M004 0
МагикБраш	6	1 Штука	390 M006 0
МагикБраш	8	1 Штука	390 M008 0
МагикБраш большая	8 большая	1 Штука	390 M008 B
МагикБраш	1/0	2 Штуки	390 MS01 0
МагикБраш	2/0	2 Штуки	390 MS02 0
МагикБраш-Опакер	5	2 Штуки	390 MS03 0

Рис. 1:1

bredent group

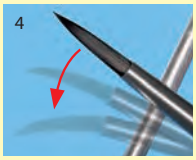
Магик...

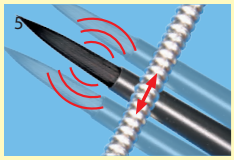
Кисти МагикКонтраст = черные и МагикБраш = коричневые по своим функциональным свойствам идентичны!



Сухой волосяной пучок кисти, после увлажнения, выстукивания и вычесывания снова обретает заостренную форму.

Загрязнения, такие как пыль или частицы засохшей керамики, благодаря сильному контрасту отчетливо видны.





При плоской форме кисти, благодаря ополаскиванию в жидкости и последующему выстукиванию или вычесыванию снова обретают первоначальную форму с помощью специального инструмента.

Высокая эластичность облегчает порционный забор керамической массы.

Оптимальная эластичность позволяет непосредственно после захвата керамики обретать первоначальную форму.

Плоскую форму достигают, сжимая кисточку двумя пальцами. Таким образом кисточке можно придать индивидуальную форму.

Набирают большее количество керамической массы и проводят быстрое покрытие. Таким образом проявляется эластичность волосяного пучка кисти.

Стабильность волосяного пучка кисти через придание плоской формы не сокращается, что существенно экономит время для нанесения керамической массы на каркас.

Кисточка из шерсти колонка

Кисточка из колонка — золотисто-коричневые натуральный волосяной пучок Натуральные кисти супер тонкие 1а-колонок-качество.

Большая кисточка, благодаря находящимся внутри шарикам, лучше образует заостренную форму — облегчает моделирование. Тонкий, стабильный заостренный конец кисти, благодаря превосходному качеству волосяного пучка.

Оптимальное накопление жидкости, благодаря форме и качеству волосяного пучка, улучшается нанесение и удерживание керамической массы.

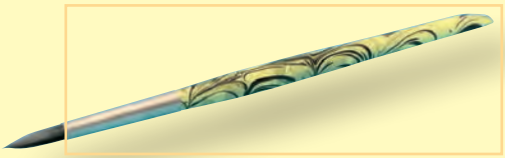
Желаемую эластичность волосяного пучка достигают благодаря превосходной направленности и приданию формы.

Рис. 1:1

Название продукта	Размер	VPE	№
Колибраш	4, 6, 8 B	по 1 Штуке	390 KSET 1
Колибраш	1	2 Штуки	390 K001 0
Колибраш	2	2 Штуки	390 K002 0
Колибраш	4	2 Штуки	390 K004 0
Колибраш	6	1 Штука	390 K006 0
Колибраш	8	1 Штука	390 K008 0
Колибраш большая	8 большие	1 Штука	390 K008 B
Колибраш	1/0	2 Штуки	390 KS01 0
Колибраш опакер	5	2 Штуки	390 KS03 0

Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

Уникальная кисть



Обработка керамики «par excellence». Уникальная кисть — эстет среди кистей.

Недавно разработанный матово-черный волосяной пучок и уникальный дизайн — для еще большего преимущества при обработке керамики.

- Идеально оформленный рабочий конец кисти способствует точному нанесению ценной керамической массы
- высокая аккумулирующая способность для возможности длительного моделирования
- высокая эластичность волосяного пучка кисти для возможности большего захвата керамической массы
- функция плоской формы для возможности покрытия труднодоступных межзубных промежутков
- индивидуальная расцветка каждой отдельной кисти делает их уникальными
- эргономичная форма способствует легкой работе

Кисти в ассортименте (в специальных футлярах и отдельно).

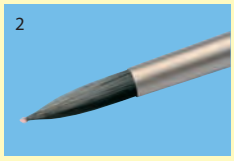
Рис. 1:1

Название продукта	Размер	VPE	№
Набор кистей Уни	1, 4, 6, 8	по 1 Штуке	390 USET 1
Кисть Уни	1	1 Штука	390 U001 0
Кисть Уни	4	1 Штука	390 U004 0
Кисть Уни	6	1 Штука	390 U006 0
Кисть Уни	8	1 Штука	390 U008 0
Кисть Уни	большие	1 Штука	390 U008 B

Ручка кисти удобна при погружении. Вследствие — индивидуальная подача краски, что делает каждую кисточку уникальной.

Эргономично продуманная и оформленная ручка кисти способствует легкой и приятной работе.

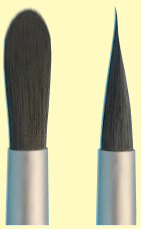
Ново разработанный матово-черный волосяной пучок кисти с высокой эластичностью и превосходной способностью аккумулировать замешанную жидкость гарантирует длительное моделирование.



Благодаря возможности придания формы рабочему концу кисти в соответствии с областью применения возможно прицельное нанесение ценной керамической массы. Также контраст между кистью и керамической массой позволяет легко определить захваченное количество массы.

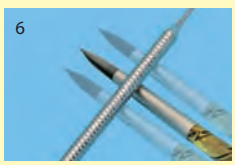
Оптимизированная, высокая эластичность недавно разработанного волосяного пучка кисти позволяет набирать большее количество керамической массы.

Легким сжиманием пальцами рабочего конца кисти достигают новых форм и функциональности.



Плоская форма позволяет покрывать и сепарировать труднодоступные межзубные участки и облегчает обработку краев.

Благодаря плоской форме рабочего конца кисти керамическую массу можно прицельно использовать и для покрытия больших поверхностей. Это экономит время при обработке.



Ополаскивание в воде и последующее выстукивание/вычесывание с помощью соответствующего инструмента гарантирует точное образование оптимальной первоначальной формы.

Подставка для кистей

Гениально для хранения кистей и нструментов.

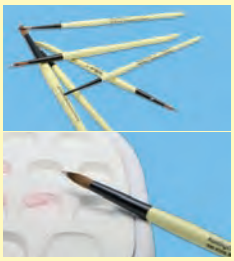
- высокая устойчивость
- достаточно места для 14 кистей и инструментов
- с мягким силиконом для надежной фиксации
- без ограничений по размерам
- благодаря оптимальному хранению продолжительная эксплуатация кистей
- остатки наприм. керамической массы не могут попасть в обжимное кольцо
- никаких повреждений важных рабочих участков инструментов
- при использовании острых инструментов, никакой опасности травмирования

Подставка из высококачественной стали (прибл. 600 г) с силиконовыми вставками для оптимального положения и фиксации кистей для керамики и инструментов. 14 зажимных проемов соответственных размеров продуманы так, чтобы можно было зафиксировать большее количество кистей для керамики. Тем не менее, нужно следить, чтобы кисть была зафиксирована в идеальном диапазоне диаметра. Это может быть как область ручки, так и область зажимного кольца. Таким образом кисти расположены не на одном уровне, а произвольно, поэтому намного удобнее работать. Для кистей с большим диаметром ручки на обеих сторонах держателя предусмотрены проемы большего диаметра.

Подставка для кистей
1 шт.
№ 310 0102 9

Два диаметра для всех кистей.

Мягкий, эластичный силикон.



Неправильное хранение.

Зафиксировать заполненную подставку в соответствии с диаметром в области ручки или зажимного кольца. В результате, образовавшаяся по высоте асимметрия (не на одном уровне) позволяет беспрепятственный доступ. В подставку для кистей можно вставлять также хрупкие инструменты!

Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

Пластины для замешивания керамики

Совершенная форма

Пластины для замешивания «форма следом за функцией»
Оригинальные пластины для замешивания от bredent. Созданы в новых формах с превосходным дизайном, отображающим оригинальность. Совершенная форма, индивидуальность, функциональность и своеобразность отводят им особое место на рабочем столе. Созданы для замешивания керамики, светоотверждаемых материалов и красителей.

Индивидуальность

Керамико ГлоссОне

Глянцевые пластины для замешивания — это не самоувлажняющаяся система. В крышку вклеено специальное уплотнение. Крышка защищает от быстрого высыхания и от загрязнений. Уплотнение смочить и очистить, незначительным нажимом на предварительно закрытую крышку проводят вытеснение воздуха. При открывании образуется небольшой вакуум, благодаря возврату крышки в исходное положение. Крышка присасывается крепко, обеспечивая герметичность.

Керамико ГлоссОне3 Белые глянцевые пластины для замешивания в форме резцов с 3 углублениями и пластмассовой крышкой со специальным уплотнением.

3 углубления:
(прибл. 30 x 20 x 4,5 мм)
Формат пластины:
прибл. 190 x 144 x 15 мм
Формат крышки:
прибл.192 x 148 x 18,5 мм
Масса: прибл 510 г
№ 390 0040 0

Керамико ГлоссОне14 Белые глянцевые пластины для замешивания в форме резцов с 14 углублениями и пластмассовой крышкой со специальным уплотнением.

3 углубления
(прибл. 43 x 30 x 5 мм)
4 углубления
(прибл. 33 x 22 x 4,5 мм)
7 углубления
(прибл. 29 x 20 x 4,5 мм)
Формат пластины:
прибл. 190 x 144 x 15 мм
Формат крышки:прибл.
192 x 148 x 18,5 мм
Масса: прибл. 460 г
№ 390 0040 1

Глянцевые поверхности позволяют сделать индивидуальные метки, которые при необходимости можно стереть либо пальцем, либо смыть водой.

В случае прерывания рабочего процесса, чтобы защитить керамику от загрязнений, пластину следует закрыть. В крышке предусмотрено специальное уплотнение.

Нажимая на крышку, выпускают лишний воздух, обеспечивается герметичность, таким образом керамическая масса высыхает не столь быстро. Насколько долго керамическая масса будет сохранять нужную консистенцию, зависит от продолжительности открытия крышки, температуры окружающей среды и прямого попадания солнечных лучей, чего следует избегать.

Пластины для замешивания керамики

КерамикоВетОне

Пористость внутренней части пластины способствует необходимому увлажнению для сохранения необходимой консистенции керамической массы. С другой стороны глянцевая поверхность защищает волосяной пучок кисти от быстрого износа. Керамическую массу можно хранить в закрытых емкостях при постоянном контроле увлажнения почти бесконечно, таким образом повышается потенциал экономии. Кроме того, поскольку повторные увлажнения не требуются, имеется экономия времени. Также сокращаются затраты на флисы, фильтры и др.
Благодаря закрыванию крышки во время прерывания рабочего процесса керамическая масса не пересыхает и не загрязняется.

КерамикоВетОне3
Самоувлажняющая пластина для замешивания в форме резца с 3 углублениями из специальной **впитывающей влагу керамики** с пластмассовым корпусом.

3 углубления
(прибл. 30 x 20 x 4,5 мм)
Формат пластины:
прибл.190 x 144 x 13 мм
Формат корпуса:
прибл.192 x 146 x 25 мм
Масса: прибл. 580 г
№ 390 0040 2

КерамикоВетОне14
Самоувлажняющая пластина для замешивания в форме резца с 14 углублениями из специальной **впитывающей влагу керамики** с пластмассовым корпусом.

3 углубления
(прибл. 43 x 30 x 5 мм)
4 углубления
(прибл. 33 x 22 x 4,5 мм)
7 углублений
(прибл. 29 x 20 x 4,5 мм)
Формат пластины: прибл. 190 x 144 x 13 мм
Формат корпуса: прибл. 192 x 146 x 25 мм
Масса: прибл. 530 г
№ 390 0040 3

Длительный процесс работы в результате соответствующей консистенции

Последовательность изображений показывает, как лёгким давлением кисти керамическая масса на пластине изменяет свой цвет в результате подпитки влагой.
Таким образом консистенция материала остаётся постоянно пригодной для его нанесения длительное время.

Пластины очищаются под проточной водой с помощью мягкой щетки. В качестве альтернативы можно использовать пароструйный прибор. Улучшенных результатов очистки можно достичь, заранее разогрев засохшую пластину с керамической массой в печи предварительного нагрева. Лучше всего расположить пластину на трегере для обжига керамики и медленно нагреть до 100°-150°C и оставить прибл. на 1 час. Затем снова медленно нагреть до 800°C. Выключить печку и оставить пластину медленно охлаждаться. При необходимости поверхность пластины очистить шлифовальной бумагой и еще раз промыть под проточной водой.

Внимание! Быстрое нагревание и охлаждение может привести к перепаду температуры, а вследствие – к перелому.

Своеобразность

Керамико БлекМоляр и КолорИмплант

„Form follows function“ – форма исходит из функции! Этот тезис является частью известного высказывания американского архитектора, главного представителя Чикагской школы Луиса Салливана, одного из первых архитекторов высотных зданий. Благодаря своеобразным и уникальным формам Керамико БлекМоляр и КолорИмплант можно расставить акценты в каждодневной работе зубного техника и правильно оценить его искусные работы – даже в материале.

КерамикоБлекМоляр
Черная, **глянцевая пластина для замешивания** в форме моляра с глянцевыми каналами и с не проницаемой для УФ-лучей крышкой для замешивания **светоотверждаемых материалов**.

5 Углублений
(прибл. 17 x 12 x 2,5 мм)
1 углубление
(прибл. 30 x 22 x 4,5 мм)
Формат пластины:
прибл. 210 x 115 x 11 мм
Формат крышки:
прибл. 210 x 117 x 17 мм
Масса: прибл. 300 г
№ 390 0040 4

КерамикоКолорИмплант
Белая **глянцевая пластина** в форме имплантата, с 13 углублениями, с крышкой защищаемой от попадания пыли, для **красителей**.

1 углубление
(прибл. 42 x 23 x 4,5 мм)
12 углублений
(прибл. 14 x 9 x 3 мм)
Формат пластины:
прибл. 170 x 67 x 12 мм
Формат крышки:
прибл. 172 x 69 x 16 мм
Масса: прибл. 190 г
№ 390 0040 5

бре Церам

От создания формы к окончательной полировке — точно подобранный набор для обработки, предназначенный для профессионального керамиста

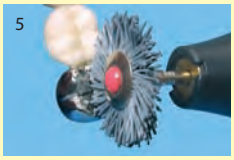
- обратный конус с интершлифом для гладких поверхностей
- мелкозернистая, но абразивная алмазная фреза
- две степени абразивности круглых щеток Абразо- Фикс обеспечивают быструю полировку, поскольку полировочная паста уже интегрирована в структуру щетины щётки
- крупнозернистый Церагум может использоваться для керамики так и для обработки металла
- Церафайн очень быстро придает керамике и металлу высокий блеск

Алмазная фреза для зашлифовывания предназначена для грубой обработки керамики, однако тонкое алмазное напыление позволяет обеспечить гладкость поверхности.

Обратный конус идеально подходит для формирования жевательных поверхностей. Вместе с этим поднутрения на инструменте создают полированную керамическую поверхность

Крупнозернистый Церагум является универсальным инструментом. Он быстро удаляет материал, обеспечивая оптимальную структуру поверхности

Зеленый Абразо-Фикс используется для грубой обработки поверхности. Он также используется для сглаживания керамических и металлических жевательных поверхностей



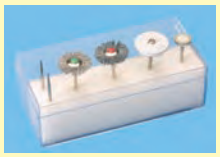
Красный Абразо-Фикс обеспечивает легкую полировку поверхности. Он используется для первой полировки керамики и металла.

Церафайн — это полировочный инструмент для придания высокого блеска керамике и металлу. Он особенно полезен для обработки участков перехода металла в керамику с тем, чтобы ликвидировать матовый эффект поверхности металла после спекания.

Быстрая и легкая обработка керамики и металла. БреЦерам обеспечивает идеальное сочетание.

Набор

для обработки керамики, 6 штук



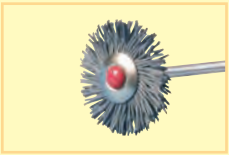
1 алмазная шлифовальная фреза, мелкозернистая
1 твердосплавная фреза
1 Абразо-Фикс зеленый
1 Абразо-Фикс красный
1 Церагум крупнозернистый, колесо
1 Церафайн, колесо

№ 520 2028 6

Алмазная шлифовальная фреза, мелкозернистая
1 шт.
№ 340 0107 1

Твердосплавные фрезы
№ ISO
500 104 010006 012
1 шт.
№ H010 NH 12

Абразо-Фикс, зеленый
2 шт.
№ 350 0059 0
8 шт.
№ 350 0075 5



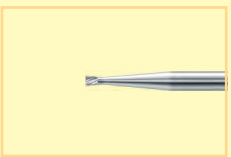
Абразо-Фикс красный
2 шт.
№ 350 0060 0
8 шт.
№ 350 0075 3

Церагум крупнозернистый, диск без держателя
12 шт.
№ PRK G221 2
50 шт.
№ PRK G225 0
100 шт.
№ PRK G220 0

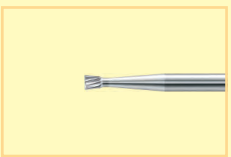
Церафайн, диск
1 шт.
№ 520 2028 5

Сопутствующие товары:

Твердосплавные фрезы
№ ISO
500 104 010006 008
1 шт.
№ H010 NH 08



Твердосплавные фрезы
№ ISO
500 104 010006 010
1 шт.
№ H010 NH 10



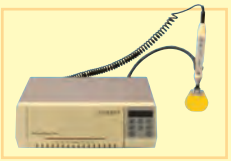
Твердосплавные фрезы
№ ISO
500 104 010006 016
1 шт.
№ H010 NH 16

компоФорм УФ

КомпоФорм УФ
2 x 3 мл шприцы
10 канюль для аппликации
№ 540 0115 0

Светоотверждаемая пластмасса в шприце для экономного по времени моделирования коронок и мостовидных конструкций, индивидуальных абатментов и балок. Немедленное отверждение с помощью переносной лампы или переносной лампы бре.люкс позволяет точно и прицельно наносить материал. Это сокращает обработку и экономит время.

- пастообразная – не течет, что позволяет точно моделировать
- стабильная – способствует надежному моделированию для копировально-фрезерной техники
- низкоусадочная – точное моделирование и при пасовка композиции
- фрезеруемая – облегчает доработку
- наносимая легко прямо из шприца – сокращает время моделирования



Сопутствующие товары:

Канюли для аппликации
25 шт.
№ 580 0001 8

УФ лампа Бре.Люкс
Набор
№ 140 0097 0

1

Прицельное нанесение прямо из шприца для быстрого и точного моделирования

2

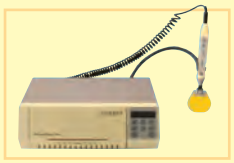
Быстро и просто – изготовление индивидуальных абатментов с помощью КompoФорм УФ

3

КомпоФорм УФ можно отлично обрабатывать твердосплавными фрезами

Цераколл УФ

Цераколл УФ
2 x 3 мл
2 флакона
№ 540 0115 1



Сопутствующие товары:

УФ лампа Бре.Люкс
Набор
№ 140 0097 0

Светоотверждаемый клей для воска с высоким капиллярным эффектом для конструкций без напряжений.

- предельно высокая стабильность гарантирует надежность
- короткое время отверждения – быстрое продолжение работы
- гладкая поверхность на модели для гладкой поверхности на цирконе
- высокий капиллярный эффект – способствует надежному закрытию мест соединения мостовидных протезов
- безусадочный – идеальный для точно припасованных конструкций

1

Надежное и без напряжений соединение мостовидных протезов с наивысшей стабильностью для точно припасованного моделирования.

2

Капиллярный эффект полностью закрывает места соединения. Полученное таким образом стабильное соединение обеспечивает более высокую надежность.

3

Сераклолл УФ выравнивает поверхность. Это облегчает воспроизведение модели.

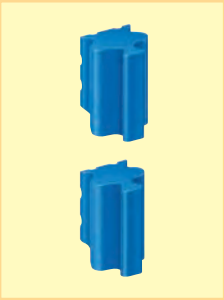
Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

Варио-Софт CB 3 циркон

Варио-Софт CB 3 циркон
Матрицы зеленые
8 шт.
№ 430 0733 5

Матрицы желтые
8 шт.
№ 430 0733 3

Матрицы красные
8 шт.
№ 430 0733 1



Варио-Софт CB 3 циркон
Упаковка из 8 штук
№ 430 0732 2

Варио-Софт CB 3 мини циркон
Упаковка из 8 штук
№ 430 0732 9

Надежная система замковых креплений Варио-Софт CB 3 циркон теперь также для циркона. Согласованные для циркона места соединений и интегрированный распределитель нагрузки позволяют использовать Варио-Софт CB 3 циркон для комбинированного зубного протеза. Две разные величины для участка передних и боковых зубов подходят при любом наличии места.

- надежная система замковых креплений с фиксацией трёх степеней жёсткости больше раскрывает индивидуальность
- стабильные места соединений между замком и коронкой гарантируют высшую надежность
- индивидуально укорачиваемые, поэтому используются также при ограниченном наличии места

С помощью компоФорм УФ укрепляют места соединения на коронке. Для надежного соединения используют Цераколл УФ и отверждают фотополимеризатором.

После спекания замковое крепление полируют пастой *Ципол* до зеркального блеска (страница 7). Вторичный каркас изготавливают как обычно.

Сопутствующие товары:

Универсальный держатель параллелометра для патрицы
№ 360 0115 1

Заготовки 5-моушин циркон

Для зуботехнического дела чистота исходного материала занимает первое место. Биаксиально прессованные цирконовые заготовки для стабильного качества. Разный размер заготовок предлагают полную универсальность и высокую экономичность.

5-моушин циркон
цирконовые заготовки, маленькие

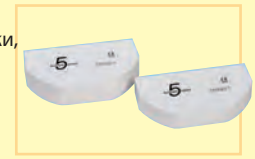
6/16, 16 мм высота
3 шт.
№ 360 1061 6

6/20, 20 мм высота
3 шт.
№ 360 1062 0

5-моушин циркон
цирконовые заготовки, большие

14/16, 16 мм высота
1 шт.
№ 360 1141 6

14/20, 20 мм высота
1 шт.
№ 360 1142 0



5-моушин циркон
цирконовые заготовки, средние

10/16, 16 мм высота
2 шт.
№ 360 1101 6

10/20, 20 мм высота
2 шт.
№ 360 1102 0

Сопутствующие товары:

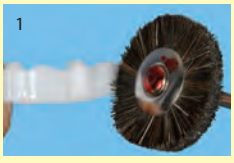
5-моушин колорс
жидкость для окрашивания циркона
по 100 мл
A1 № 360 1CA1 0
A3 № 360 1CA3 0
B1 № 360 1CB1 0
B3 № 360 1CB3 0
C3 № 360 1CC3 01

Ципол – безупречный зеркальный блеск!

Ципол
5 мг
№ 360 1002 5

Полировочная паста для циркона для зеркального блеска поверхности. Алмазный абразив различной зернистости для предварительной полировки и полировки до зеркального блеска круглых краев, основных поверхностей, первичных коронок, индивидуальных абатментов и балок. Специальное вяжущее средство препятствует разбрызгиванию полировочной пасты, уменьшая ее расход.

- высокое содержание алмазного абразива экономит время полировки и придает поверхности зеркальный блеск
- специальное вяжущее средство уменьшает расход
- вследствие предварительной обработки углубления удаляются без труда



Специальное вяжущее средство способствует удержанию полировочной пасты на щетке. Работать, экономя материал.

Высокое содержание алмазного наполнителя пасты Ципол позволяет за короткое время добиться исключительного зеркального блеска.

5-моушин клей и 5-моушин активирущий спрей

5-моушин-активирующий спрей для 5-моушин-клея
200 мл
№ 360 1002 7

Вязкотекучий моментальный клей для чистого склеивания модели и заготовок. Активирующий спрей для 5-моушен -клея обеспечивает прочное удержание модели и заготовок на разных материалах.

- не стекает, обеспечивая чистоту пользования
- быстроотвердевающий при использовании 5-моушин активирующего спрея, что экономит время
- склеивает все материалы и поэтому универсальный

5-моушин
моментальный клей-гель
20 г
№ 360 1002 6

Использование 5-моушин клея позволяет фиксировать модель с высокой точностью. С помощью активирующего спрея 5-моушин всегда возможно надежное и быстрое соединение.

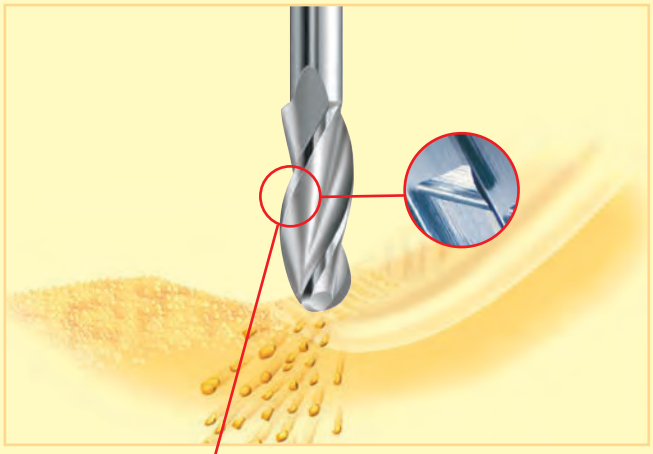
Цирконовую заготовку быстро и надежно фиксируют в рамке. Активирущий спрей позволяет склеивать различные материалы, что расширяет диапазон применения.

Зонды и фрезы

Различные области применения в зубопротезной технике требуют особых геометрических форм для точной обработки циркона. Применение фрез с формой режущей поверхности типа «Интершлифф» обуславливает точную обработку и гладкие поверхности.

- **применяется для всех устройств с коэффициентом увеличения 1:1,25**
- **технология «Интершлифф» дает гладкие поверхности и сокращает доработку**
- **11 различных форм фрез расширяют область применения**
- **специальная инструментальная сталь способствует долговечности**

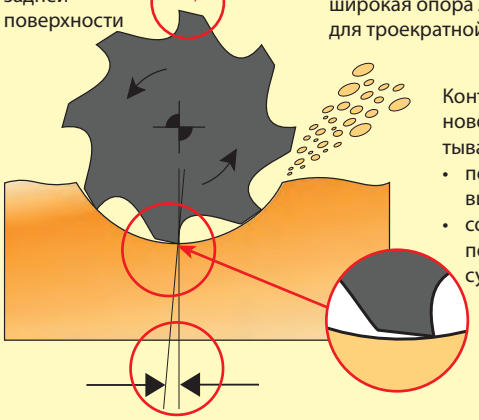
Технология с формой режущей поверхности «Интершлифф» обеспечивает гладкие поверхности и предотвращает скол материала:



Срок службы в три раза больше по сравнению с обычным инструментом. Твердосплавные фрезы Бредент нового поколения сконструированы с применением новой формы режущей поверхности «Интершлифф». Эта форма противостоит износу острой кромки лезвия, что значительно повышает работоспособность инструмента.

Инструмент bredent с заточкой задней поверхности

Режущая кромка с заточкой задней поверхности:
широкая опора лезвия для троекратной устойчивости



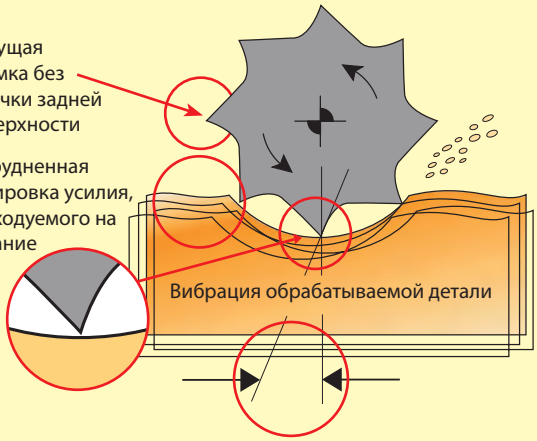
Контролируемое проникновение лезвия в обрабатываемый материал
- позволяет работать без вибрации
- создает гладкую поверхность бережет суставы кисти

Оптимальный угол срезания стружки, для повышения производительности резания

В качестве сравнения:
Обычный инструмент bredent

Режущая кромка без заточки задней поверхности

Затрудненная дозировка усилия, расходуемого на резание



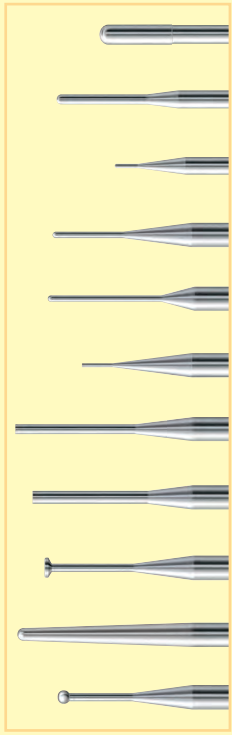
Обычный передний угол bredent

Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

Зонды и фрезы

Протяжённые тоннели для винтов крепления абатментов, легко проходят с помощью удлинённых форм инструмента.

Согласованные зонды и фрезы разной формы и величины для любой ситуации. Решение для простой и успешной обработки циркона. Специальная геометрия заточки задней поверхности фрез отличается исключительно высокой плавностью хода, более чистым рисунком шлифа для гладкой поверхности и препятствует сколу циркона.



5-моушин-сканнер 4
4 мм, круглый, кат. **№ 360 1005 1**

5- моушин-сканнер 2
2 мм, круглый, кат. **№ 360 1005 2**

5- моушин-сканнер 1
1 мм, круглый, кат. **№ 360 1005 3**

5-моушин-сканнер 1 длинный
1 мм, круглый, кат. **№ 360 10L5 3**

5- моушин-сканнер 1 экстра длинный
1 мм, круглый, кат. **№ 360 1XL5 3**

5- моушин-сканнер 0,6 абатмент
0,6 мм прямой, кат. **№ 360 1A05 4**

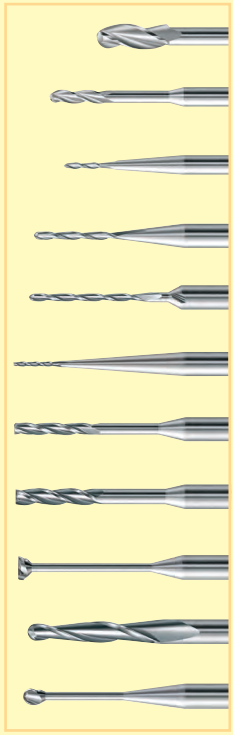
5- моушин-сканнер 1 абатмент
1,5 мм прямой, кат. **№ 360 1A15 4**

5- моушин-сканнер 2 абатмент
2 мм прямой, кат. **№ 360 1A25 4**

5-моушин-сканнер обратный конус
1,4 мм, кат. **№ 360 1U35 5**

5- моушин-сканнер конический 2°
2° круглый, кат. **№ 360 1C25 6**

5- моушин-сканнер Рапиди 2
2 мм, круглый, кат. **№ 360 1K25 7**



5-моушин-фреза 4
4 мм круглый, кат. **№ 360 1004 1**

5- моушин-фреза 2
2 мм круглый, кат. **№ 360 1004 2**

5-моушин-фреза 1
1 мм круглый, кат. **№ 360 1004 3**

5- моушин-фреза 1 длинная
1 мм круглый, кат. **№ 360 10L4 3**

5-моушин-фреза 1 экстрадлинная
1 мм круглый, кат. **№ 360 1XL4 3**

5- моушин-фреза 0,6 абатмент
0,6 мм прямой, кат. **№ 360 1A04 4**

5- моушин-фреза 1 абатмент
1,5 мм прямой, кат. **№ 360 1A14 4**

5- моушин-фреза 2 абатмент
2 мм прямой, кат. **№ 360 1A24 4**

5- моушин-фреза обратный конус
1,4 мм, кат. **№ 360 1U34 5**

5- моушин-фреза 2°
2° круглый, кат. **№ 360 1C24 6**

5- моушин-фреза Рапиди 2
2 мм, круглый, кат. **№ 360 1K24 7**

Все фрезы и зонды имеют диаметр хвостовой части 3 мм и подходят для устройств с коэффициентом 1:1,25.

Подготовительную работу быстро и в щадящем режиме для материала проводят с помощью 5- моушин-фрезы 2

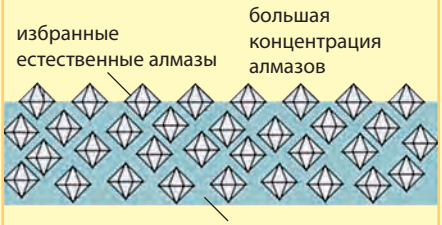
Протяжённые тоннели для винтов крепления абатментов, легко проходят с помощью удлинённых форм инструмента.

Прямое окончание фрезы обуславливает точную последующую припасовку платформы абатмента к платформе имплантата.

Отверстия и поверхностные структуры точно выполняют с помощью Рапиди 2

Диаген-Турбо-Гриндер

Схематическое представление



Система алмазных абразивов с исключительными свойствами благодаря Диаген-алмазному соединению. Наивысшая эффективность полировки и абразивность на циркониевых поверхностях при незначительной силе нажима упрощает щадящую обработку поверхностей.

- две степени абразивности обеспечивают больше гибкости в применении
- особое соединение (грубое) продлевает срок службы на 20% и бережет полир
- эффект охлаждения предотвращает повреждения в цирконе
- рекомендован ведущими производителями циркона и керамики*

Самые высокие показатели шлифовки и абразивности на циркониевых, керамических и металлических поверхностях при незначительной силе нажима. Увеличенный срок службы, по сравнению с обычным напылением, делает возможным широкий спектр применения и как следствие высокая эффективность.

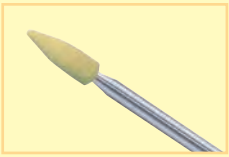
Сравнение рисунка шлифа циркон

Новые формы с дополнительными степенями абразивности. Быстрое снятие материала благодаря крупнозернистому алмазному напылению и специальному связующему материалу диаген. Шероховатость поверхности: 26 мкм

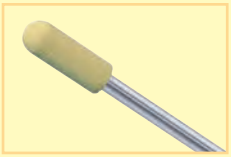
Новые формы качества, проверенного временем. Сглаживание поверхности и легкое шлифование с помощью полира с мелкозернистым алмазным напылением. Шероховатость поверхности: 2 мкм

Диаген-Турбо- Гриндер крупнозернистое напыление

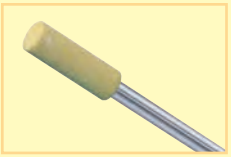
Новое качество соединительного материала диаген для быстрой обработки.



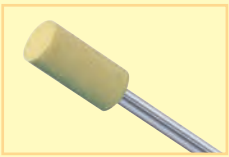
Цилиндр острый
Ø 3,5 x 11 мм
2 шт.
№ 340 G015 5



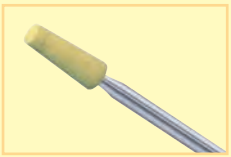
Цилиндр круглый
Ø 4,5 x 13 мм
2 шт.
№ 340 G016 5



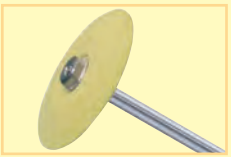
Цилиндр
Ø 4,5 x 13 мм
2 шт.
№ 340 G016 0



Цилиндр
Ø 6,0 x 13 мм
2 шт.
№ 340 G017 0



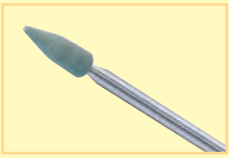
Конус
Ø 3,5 x 11 мм
2 шт.
№ 340 G015 0



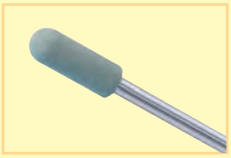
Линза
Ø 22 x 2 мм
1 шт.
№ 340 G021 0

Диаген-Турбо- Гриндер мелкозернистое напыление

Проверенное качество работы для идеальной гладкости поверхностей



Цилиндр острый
Ø 3,5 x 11 мм
2 шт.
№ 340 0015 5



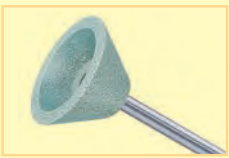
Цилиндр круглый
Ø 4,5 x 13 мм
2 шт.
№ 340 0016 5

Конус
Ø 3,5 x 11 мм
2 шт.
№ 340 0015 0

Цилиндр
Ø 4,8 x 13 мм
2 шт.
№ 340 0016 0

Цилиндр
Ø 6,5 x 13 мм
2 шт.
№ 340 0017 0

Обратный конус с выемкой
Ø 6 x 8 мм
1 шт.
№ 340 0025 0



Обратный конус с выемкой
Ø 12 x 6 мм
1 шт.
№ 340 0024 0

Линза
Ø 22 x 2 мм
1 шт.
№ 340 0021 0

Диск
Ø 22 x 2 мм
1 шт.
№ 340 0022 0

Диск
Ø 15 x 3,5 мм
2 шт.
№ 340 0018 0

Диск
Ø 22 x 4,5 мм
1 шт.
№ 340 0019 0

bredent group

Пластмассы и композиты считаются в современной стоматологии хай-тек-материалами. В компании Бредент они имеют продолжительную историю и разработаны в качестве компонентов для полных системных решений для всех ортопедических показаний. Вместе с тем, мы обращаем внимание на сочетание и совместимость материалов, моделирование и обработку, а также цветовую гамму и полировку.

Lab. Od. Lazetera Antonio - Savona - Italy, Dott. Vescia Luca –Villa Dossola - Italy

Облицовочная система Визио.Лайн
Визио.Лайн 288
Показания-области применения 289
Компоненты системы Визио.Лайн 290
Этапы работы 292
Показания для применения праймера Визио.Лайн 292

Применение компонентов системы
Облицовки Ново.Лайн А 294
Термо-Пен 294
Облицовки Ново.Лайн Р 294
Показания для применения праймера Визио.Лайн 296
МК3 праймер и МК3 ЕМ-активатор 296
Комбо.Лайн опакер 296
Визио.линк 297
Комбо.Лайн композит для фиксации 297
К-праймер 297
Испытания на прочность сцепления 298
Креа.Лайн материал для облицовки 299
Хаптосил Д 301
Визио.сил 301
Визио.сил ILT 301
Визио.сил фикс 302
Бор для фиксирующего блока 302

Наборы Визио.Лайн
Набор для красно-белой эстетики 303
Ящик Визио.Лайн 303
Набор 2 Визио.Лайн 303
Набор 3 Визио.Лайн 304
Облицовки Ново.Лайн А и Р 304
Готовые зубы Нео.Лайн А и Р 304
Набор опакеров 305
Наборы Креа.Лайн 305
Инструментарий Визио.Лайн 305

Полимеризационные лампы и время полимеризации
Специальные полимеризационные лампы 306
Время полимеризации в Бре.Люкс 306
Бре.люкс павер юнит 307

Выбор дизайна облицовок Ново.Лайн
Ново.Лайн А, ВЧ передние 308
Ново.Лайн А, ВЧ/НЧ передние 309
Ново.Лайн Р, ВЧ/НЧ задние G-Форма 310
Ново.Лайн Р, ВЧ/НЧ задние W-Форма 311

Карта форм готовых зубов Нео.Лайн
Нео.Лайн А, ВЧ передние 312
Нео.Лайн А, ВЧ/НЧ передние 313
Нео.Лайн Р, ВЧ/НЧ задние G-Форма 314
Нео.Лайн Р, ВЧ/НЧ задние W-Форма 315

Бланки для заказов 316

Пластмассы для протезов
Хай.Лайн 321
Уни.Лайн 322
Уни.Лайн быстрая 325
Обзор пластмасс Уни.Лайн 325
Топ.Лайн профиссиональная 326

Дезинфекция
Дентаклин средство для дезинфекции оттисков и протезов 327
Пакет для транспортировки 327
Дентаклин очиститель протезов 327
Дентаклин очиститель для ультразвуковой ванны 328
Дентаклин Растворитель гипса / Дентаклин Растворитель гипса Быстрый 328
Дентаклин жидкость для порошка на основе ....
Пензы 328

Устройства/инструменты
Эргономичный шпатель для работы с воском 329
Пинцет для переноса 330
Термошприц 330
Пози-Бой 331
Фиксатор артикуляционной копировальной бумаги 331

Изолянты
Изолянт для воска ИДВ 332
Гипсоизолянт 332
Изопласт ИП 333

Воски
Прикусные валики 334
Базисный воск asw 335
Моделировочный воск стандартный розовый mdwst 335
Восковые небные пластины с нёбными валиками 336

Пластмассы и системы
Материал для индивидуальных ложек УФ 337
Система литьевого прессования пластмассы 338
Мультисил-Софт 340

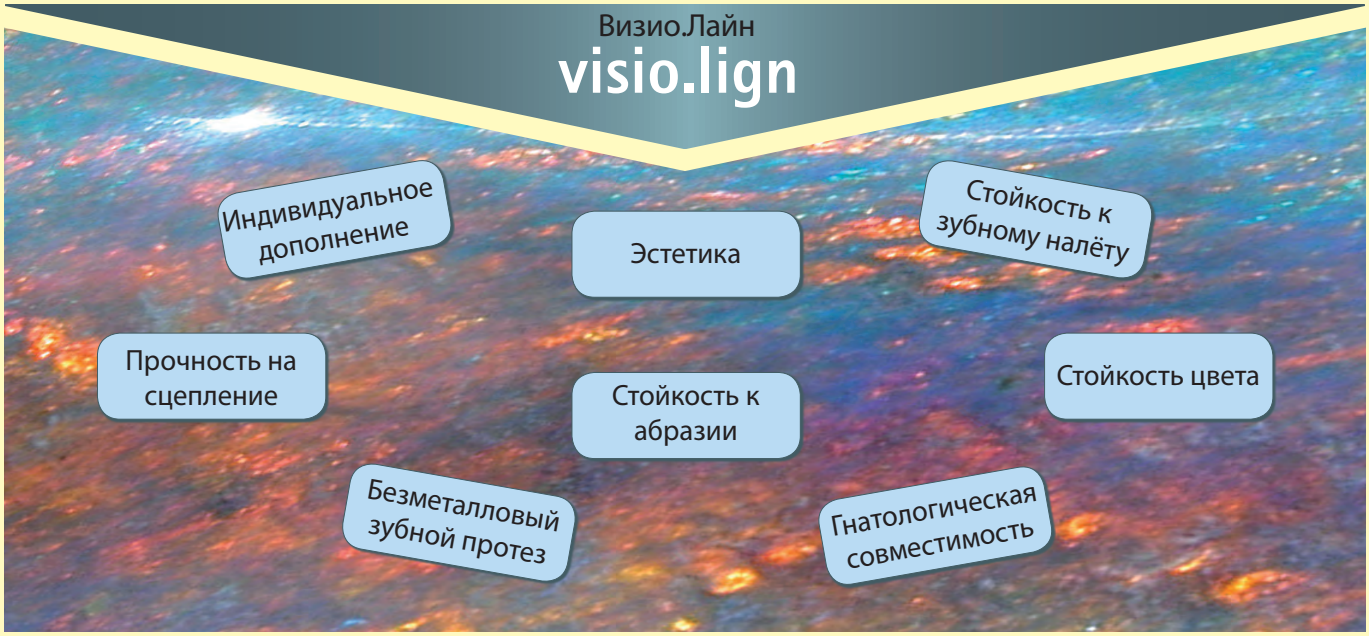
Опакеры
Светоотверждаемый Ропак 341
Светоотверждаемый компакт-опакер Ропак 341
Светоотверждаемый компакт-опакер цвета зубов 341

Обработка пластмассы
Комплект для обработки пластмассы Абразо-Гум Акрил 342
Комбинированный шлифовальный инструмент 342
Шлифовальные инструменты Диакрил 343
твердосплавные инструменты 344

Полировка
Комплект для полировки пластмассы 345
Зеркальный блеск наконечником бормашины 345
Полировочные щетки 346
Полировочные круги 347

Визио.Лайн

Система Визио.Лайн состоит из многослойных облицовках (Ново.Лайн), разработанных по образцу естественных зубов. Согласованная по цвету система соединения с каркасами любого типа, а также соответствующие материалы для индивидуализации и дополнения способствуют идеальной индивидуальной комбинации и эффективной технике облицовки.
По показателю абразивности фасетки Визио.Лайн сравнимы с естественными зубами и обеспечивают мягкий прикус – преимущество непосредственно для зубных протезов с опорой на имплантат. Благодаря облицовкам Ново.Лайн эстетический результат работы пациент может оценить уже на этапе проверки конструкции в полости рта. Благодаря полученному силиконовому ключу можно легко и просто провести оптимальное оформление каркаса. Высокопрочные облицовки Ново.Лайн, с помощью материала для фиксации Комбо.Лайн, можно приклеить ко всем материалам для каркасов, используемым в зуботехническом деле, и индивидуализировать материалом для облицовки Креа.Лайн.



Показания - области применения

Горизонтально привинченный Визио. Лайн мостовидный протез на Скай.Уникон с уменьшенным количеством имплантатов на ВЧ/НЧ.

Фото:
МЗТ Оливер Гайнцманн

Ситуация на Скай фаст & фиксед, покрытая в технике ILT-технике обратного наслоения Креа.Лайн, полностью готовые ВЧ и НЧ.

Фото:
Винсенцо Муселла

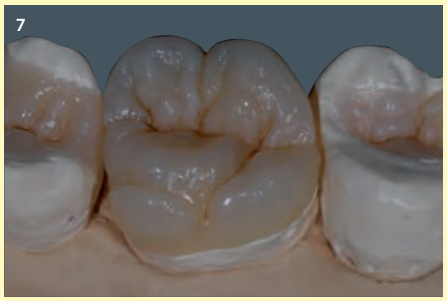
Горизонтально привинченный Визио. Лайн мостовидный протез, каркас из ZrO2 на индивидуальных ZrO2 абатментах Скай.уни.фит.

Фото: Андреас Людтке

Работа с балкой и замками из неблагородного сплава, облицованная Визио. Лайн, комбинированная с зубами Нео.Лайн.

Несъемный мостовидный протез из Био HPP, частично облицованный Визио.Лайн.

Протяжённый мостовидный протез из неблагородного сплава, индивидуализирован с помощью Креа.Лайн.



Вкладки-накладки в технике обратного наслоения с Креа.Лайн

Фото:
Винченцо Муселла

Готовые изготовленные в зуботехнической лаборатории виниры из Креа.Лайн

Фото:
Винсенцо Муселла

Съемный облицованный из неблагородного сплава-мостовидный протез на телескопических коронках, комбинированный с готовыми зубами Нео. Лайн и установленными облицовками Ново.Лайн.

Временная немедленная конструкция Скай фаст &фиксед с Ново.Лайн и каркасом из материала Топ.Лайн Бреформанс.

Фото:
МЗТ Оливер Гайнцманн

Компоненты системы Визио.Лайн

Облицовочные фасетки Ново.Лайн
(комплекты фронтальных и боковых зубов)
Многослойные облицовки из устойчивого ПММА композита анатомического строения для фронтальных и боковых зубов: естественная эстетика по всем показаниям. В продаже классических цветов A-D.

Ново.Лайн готовые зубы
(комплекты фронтальных и боковых зубов)
Анатомически соответствующие готовые зубы с естественным переходом оттенков и дизайном для несъемных и съемных мостовидных протезов на имплантатах из устойчивого ПММА композита. Выходящий за рамки системы дизайн поверхностей, разработанный для всех видов окклюзии.

Комбо.Лайн
Композит двойного отверждения цвета дентина для надежного соединения облицовок Ново.Лайн и каркасов всех типов. В продаже классических цветов A-D.

Комбо.Лайн опакер
Опакер двойного отверждения цвета дентина, гарантирует идеальное отверждение. Тестированная в университете система фиксации, совместимая со всеми праймерами для металла, оптимальная при применении механических ретенций. В продаже в трех цветах зубов и одном цвете десен. В сочетании с Комбо.Лайн способствует стабильности цвета классических цветов A-D.

Визио.линк
Универсальный, светоотверждаемый праймер для ПММА и композита. Визио.линк используется для оптимального соединения искусственных протезов на ПММА-базисе, высокостойких ПММА-композитов (Ново.Лайн облицовочные фасетки/Комбо.Лайн готовые зубы/искусственные зубы) и Комбо.Лайн.

Комбо.Лайн материал для облицовки
- наполненный нанокерамикой (не содержит дентального стекла)
- оптимальные свойства полировки для идеальных поверхностей, Ra 0,03
- незначительное поглощение влаги, гарантирует механическую стабильность
- стойкость к наслоению зубного налета
- в продаже классических цветов A-D
- в продаже светоотверждаемый Креа.Лайн опакер в новых цветах зубов и одном оттенке десен

Компоненты системы Визио.Лайн

Креа.Лайн жидкость для моделирования
С помощью Креа.Лайн жидкости для моделирования с одной стороны есть возможность разбавлять Креа.Лайн, и таким образом сделать более текучим, с другой стороны при красно-белой эстетике эта жидкость позволяет провести индивидуализацию гомогенного перехода от пластмассы протеза до Креа.Лайн.
Креа.Лайн жидкость для моделирования также, как и Креа.Лайн, характеризуется стойкостью цвета и не способствует наслоению зубного налета.

К-Праймер
С помощью К-Праймера возможно надежное соединение облицовочной керамики, пресованной керамики e.макс. пресс, а также силикатной керамики наприм. CAD-заготовки, Марк II с композитом таким Креа.Лайн.
К-Праймер имеет внутриротовое применение, поэтому является оптимальным для реставрации керамических облицовок.

МК3 праймер
МК3 праймер предназначен для кондиционирования всех неблагородных сплавов, титана, диоксида циркония, оксида алюминия и шпинельной керамики. Происходит надежное химическое соединение с композитами, такими как Креа. Лайн. Таким образом МК3-праймер оптимален для приклеивание индивидуальных абатментов.

МК3-ЕМ-активатор
МК3-ЕМ-активатор можно использовать только в сочетании с МК3 праймером, в соотношении 1:1, для кондиционирования каркасов из благородных металлов (Au, Ag, Pt, Pd) и надежного соединения с композитами такими как Креа.Лайн.

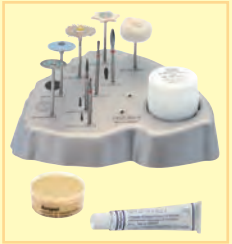
Визио.сил (прозрачный силикон для изготовления блоков)
Прозрачный высокоструктурированный силикон, твердость прибл. 60 по Шору А, для изготовления прозрачных блоков для применения и обработки фотополимеризуемых материалов.

Визио.сил ILT (прозрачный силикон)
Визио.сил ILT специально разработанный для техники обратного наслоения. Этот прозрачный, высокоструктурированный силикон для изготовления валиков выделяется, благодаря его высокой твердости прибл. 70 по Шру А. Силкон является жидкотекучим для оформления интердентальных участков и идеального воспроизведения текстуры поверхности, однако он устойчивый, вследствие прицельное нанесение. Визио.сил ILT в отвердевшем состоянии можно устанавливать в полость рта пациенту (Медицинский продукт Класса I).

Визио.Сил фикс
Визио.Сил фикс высокоструктурированный, многослойный силикон для изготовления блоков. С помощью Визио.Сил фикс существует возможность идеально до деталей оформить интердентальные участки и модель десен на восковой постановке. Готовую реставрацию полируют до зеркального блеска, что экономит достаточно много времени.

Хаптозил Д (пластичный силикон)
Хаптозил Д высокоструктурированный, силикон для блоков, твердость по Шору А 90, для изготовления точных и стабильных блоков. В основном Хаптозил Д применяют в сочестании с другими Визио.Сил силиконами, для придания ему большей стабильности.

„Мультиталант“ полимеризации для практики и зуботехнической лаборатории
Для обработки облицовочных и дентальных материалов был разработан Бре.Люкс. Павер. Юнит . Этот светополимеризационный аппарат покрывает необходимый диапазон длины волн 370 - 500 нм. Срок службы LED составляет 20 000 часов.

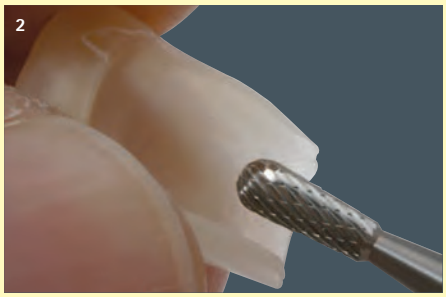


Набор инструментов Визио.Лайн для обработки композитов и облицовок
Визио.Лайн оптимизирует и гарантирует идеальную финишную обработку. Сочетание материалов с облицовочной системой Визио.Лайн и инструментов набора Визио.Лайн способствует созданию цветостойких поверхностей с устойчивостью к образованию зубного налета.

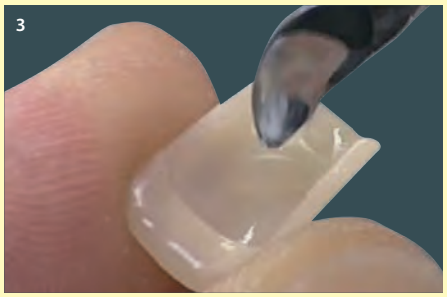
Этапы работы

Проверка эстетики

Выбор необходимых формы и цвета.

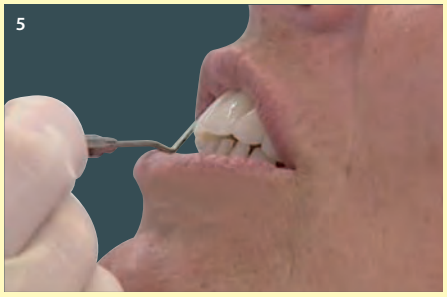


Облицовки Ново.Лайн при необходимости тонко шлифовать в области шейки.

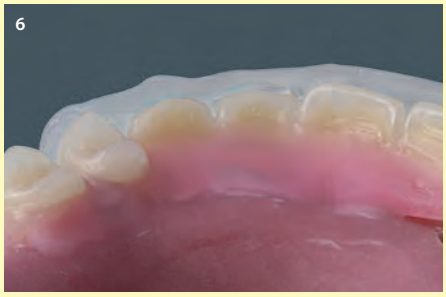


Постановка фасеток на воск цвета зубов.

Готовая установленная эстетическая конструкция.

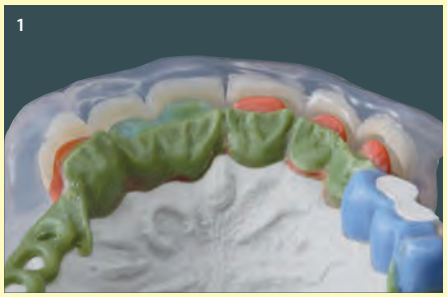


Проверка конструкции в полости рта с возможной коррекцией.



Фиксация эстетической конструкции с помощью прозрачного силикона Визио.Сил

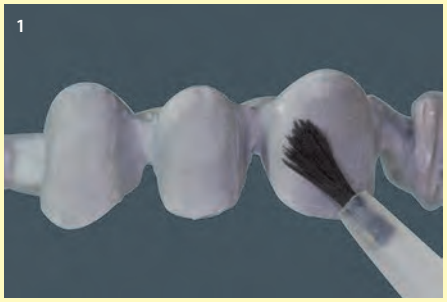
Моделирование каркаса



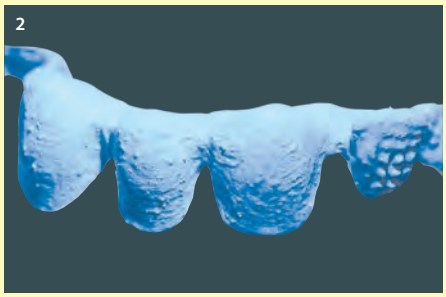
С помощью силиконового блока можно идеально переместить модель каркаса.

Оптимально оформленный металловый каркас.

Кондиционирование каркаса



Кондиционирование с использованием МК3-праймера.



Нанести опакер и полимеризовать в светополимери-зационном аппарате.

Этапы работы

Приклеивание

Фасетки пескоструить оксидом алюминия 110 мкм.

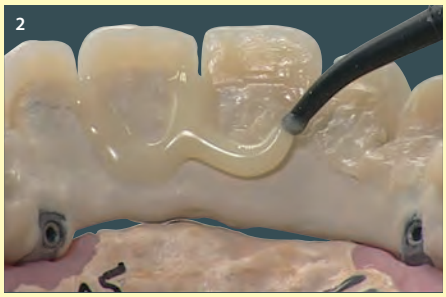
Тонким слоем нанести Визио.Линк и полимеризовать в светополимеризационном аппарате.

Нанести Комбо.Лайн на внутреннюю сторону облицовок.

Удалить избыток материала и затем полимеризовать в светополимеризационном аппарате.

Финишная обработка с помощью Креа.Лайн

После приклеивания с апроксимальной стороны нанести Креа.Лайн.

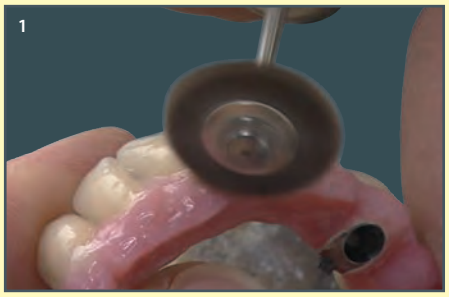


Палатинальное оформление используя Креа.Лайн.

Индивидуальное оформление красно-белой области.

С помощью переносной лампы провести промежуточное отвердевание Креа. Лайн с помощью.

Обработка



Предварительная полировка с использованием Абразо-Фикс и Акриполь.

Полировка до зеркального блеска с помощью хлопкового полировального круга Абразо-Старглянц.

Фасетки Ново.Лайн A

Фасетки Ново.Лайн A (передние)

Фасетки Ново.Лайн по слоистости и дизайну созданы по образцу естественных зубов. Несмотря на очень тонкий и изящный дизайн, в облицовках удалось сделать имитации мамелонов и слоистости.

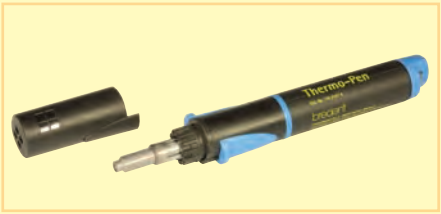
Ново.Лайн облицовочные фасетки
- толщина фасеток в цервикальной и центральной области 1 мм
- 10 форм ВЧ
- 3 формы НЧ

В продаже все формы облицовок наборы-6, наборы-резцов, наборы-клыков.

Таким образом, по ситуации, облицовки можно комбинировать наприм. Набор клыков с 4-резцами Нео.Лайн.

При этом облицовки 2-клыков большей формы можно комбинировать и дополнять наприм. 147 с облицовками резцов другой формы наприм. 145.

Термо-Пен



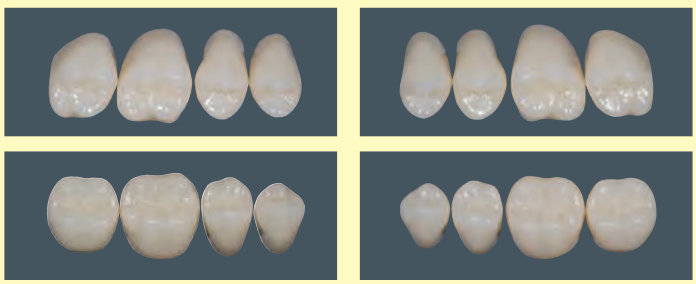
Термо-пен
компрессор горячего воздуха с пьезотехникой без открытого пламени. Таким образом облицовки можно нагревать не опасаясь, что они сгорят. Необходимая температура для формования облицовок 250°. Благодаря расширению, наприм. телескопические коронки, могут лучше покрываться.

Термо-пен
1 шт.
№ 110 0147 0

Фасетки Ново.Лайн нагревают с помощью. Термо-Пен

Нагретую облицовку выгибают.

Фасетки Ново.Лайн, форма-G

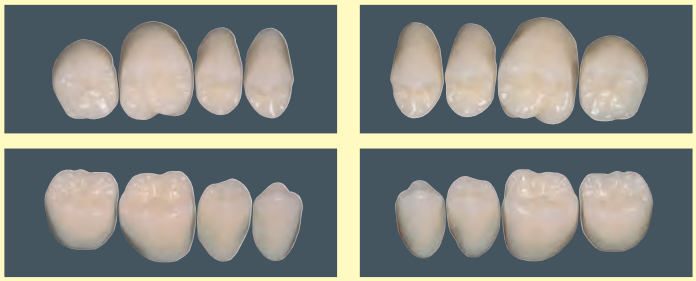


Ново.Лайн P (задние) мультифункциональные облицовки, форма-G

Ново.Лайн P (задние) отличаются, благодаря мультифункциональному оформлению поверхности. Это способствует применению всех без исключения концепций окклюзии. Облицовки Ново.Лайн P характеризуются слоистостью, сходной с естественными зубами.

Ново.Лайн P мультифункциональные облицовки:
- толщина фасеток в цервикальной и центральной области 1,2 мм
- 2 величины G3 и G4 для ВЧ и НЧ

Ново.Лайн P, форма-W



Ново.Лайн P (задние) облицовки для техники изготовления коронок и мостовидных протезов.

Облицовки Ново.Лайн P (задние) форма-W специально разработаны для техники изготовления коронок и мостовидных протезов. Эти облицовки объемны, больше по размеру и позволяют покрыть большие культи зубов. Незначительная толщина слоя по сравнению с G3 и G4 может быть неизменной.

Облицовки Ново.Лайн P для техники изготовления коронок и мостовидных протезов. #
- толщина фасеток в цервикальной и центральной области 0,8 мм
- 3 величины W3, W4 и W5 для ВЧ и НЧ

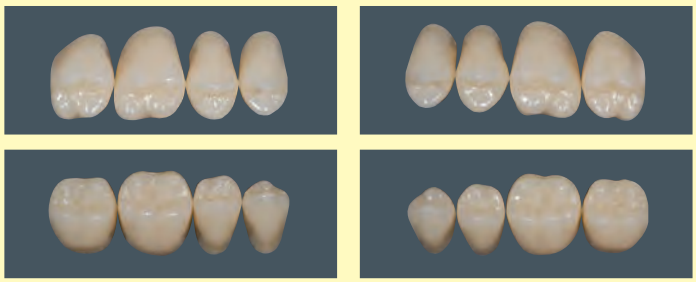
Нео.Лайн A готовые зубы

Нео.Лайн A (передние) готовые зубы

Прототипом разработки Визио.Лайн являются естественные зубы. Естественный дизайн облицовок Ново.Лайн перенесли на готовые зубы Нео.Лайн. Нео.Лайн передние и задние зубы — это последовательное дополнение системы Визио.Лайн по цвету, форме и оформлению слоистости. Гармония в совершенстве, для неполного протезирования, техники замковых креплений и протезирования на имплантатах.

Нео.Лайн A готовые зубы
- 9 комплектов фронтальных зубов ВЧ
- 3 комплекта фронтальных зубов НЧ

Нео.Лайн P готовые зубы, форма-G

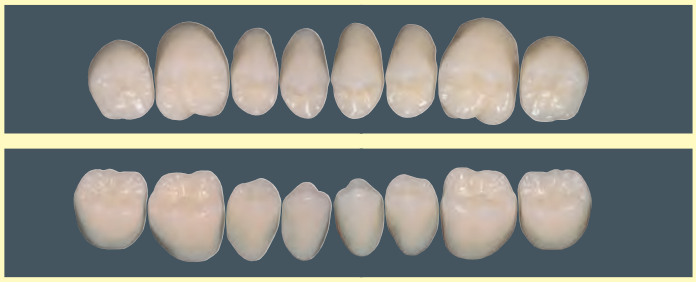


Нео.Лайн P (задние) мультифункциональные готовые зубы, форма-G

Нео.Лайн P (задние) производные от облицовок Ново.Лайн P. Мультифункциональный дизайн жевательной поверхности перенесли на Нео.Лайн готовые зубы, что также способствует применению всех без исключения концепций окклюзии.

Нео.Лайн P готовые зубы, форма-G
- 3 величины G2, G3 и G4 для ВЧ и НЧ

Нео.Лайн P готовые зубы, форма-L



Нео.Лайн P (задние) для установки с язычной стороны

Нео.Лайн P готовые зубы, форма-L разработаны специально для установки с язычной стороны. Благодаря этой форме-L можно за короткое время провести установку без шлифования с язычной стороны.

Нео.Лайн P готовые зубы, форма-L
- 3 величины L2, L3 и L4 для ВЧ и НЧ

Показания для праймера Визио.Лайн

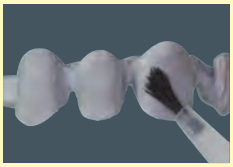
Достигнутая прочность сцепления указанных праймеров выше минимального показателя 5 Мпа (DIN EN ISO 10477).
Смотрите график на странице 298.

МК3-праймер и МК3-ЕМ-активатор

МК3-праймер
4 мл
№ MKZ02004

МК3-ЕМ-активатор
4 мл
№ MKZEM004

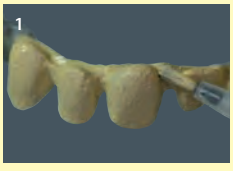
МК3 -праймер и МК3-ЕМ-активатор для кондиционирования каркасов. Обрабатываемые металлические каркасы (благородные/неблагородные сплавы) следует пескоструить оксидом алюминия 110 мкм при давлении 3-4 бар, а циркониевые каркасы при давлении макс. 2 бар. Каркасы нельзя обрабатывать паром. Очистку можно проводить, используя спирт или чистую кисточку. При сухом обдувании сжатым воздухом необходимо следить, чтобы воздух не содержал масла. С помощью кисти на каркас нанести МК3-праймер, полностью высушить, затем нанести желаемый опакер. При кондиционировании каркасов из благородных металлов/каркасов с меньшим содержанием благородных металлов следует смешать МК3-праймер с МК3-ЕМ-активатором в соотношении 1:1 и нанести на каркас.



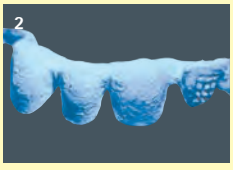
Нанести МК3-праймер/ МК3-ЕМ-активатор и высушить. Затем нанести опакер.

Комбо.Лайн опакер

Опакер Комбо.Лайн можно применять индивидуально, либо только светоотверждаемый либо двойного отверждения, при этом следует смешать катализатор с базисной пастой в соотношении 1:1. При механических ретенциях мы рекомендуем двойное отверждение, чтобы обеспечить промежуточное отверждение опакера. № смотрите в бланке для заказа.



Нанесение опакера Комбо.Лайн с помощью специальной кисточки (кисточки для опакера).

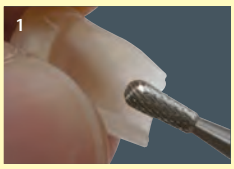


Отверждение светом опакера Комбо.Лайн. После нанесения каждого слоя следует полимеризовать 180 с.

Визио.Линк

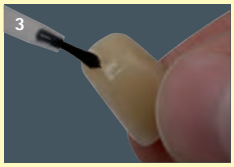
Визио.Линк
10 мл
№ VLPMMA10

Визио.Линк-кондиционирование фасеток Фасетки следует пескоструить оксидом алюминия 110 мкм, при давлении 2-3 бар. Не очищать фасетки паром. Фасетки Ново.Лайн покрыть тонким слоем Визио.Линк, при этом важно, чтобы нанести очень тонкий слой, так как толстый слой негативно влияет на силу сцепления. После нанесения Визио.Линк и 90 с полимеризации (диапазон волн 370-400 нм) поверхность должна быть сухой и иметь матово-шелковистый блеск.



Фасетки Ново.Лайн при необходимости шлифовать в центральной и цервикальной области.

Фасетки Ново.Лайн пескоструить оксидом аллюминия 110 мкм при давлении 2-3 бар.



Нанести тонким слоем Визио.Линк и полимеризовать 90 с.

Матово-шелковистый блекс показывает, что Визио.Линк был нанесен не слишком толстым слоем.

Комбо.Лайн композит для фиксации

Композит двойного отверждения Комбо. Лайн отвердевает химическим способом и с использованием УФ света. Для достижения макс. отверждения Комбо.Лайн следует полимеризовать в светополимеризационном аппарате 180 с. С помощью Комбо.Лайн можно создать зазор склеивания 40 мкм –2 мм. Комбо. Лайн следует всегда покрывать Фасетки Креа. Лфйн, поскольку он плохо обрабатывается и полимеризуется. № смотрите в бланке для заказа

Нанесение Комбо.Лайн на кондиционированную облицовку.

Избыток материала размазать либо удалить.

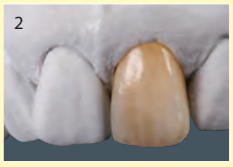
Провести отверждение по 10 с на каждый зуб, снять блок и провести конечную полимеризацию 180 с в светополимеризационном аппарате.

К-праймер

К-праймер
3 мл
№ APK25003

К-праймер-облицовывание-кондиционирование Керамическую облицовку следует пескоструить оксидом алюминия 110 мкм при давлении макс. 2 бар или придать шероховатость с помощью алмазного шлифовального круга (сухого). Каркас после пескоструйной обработки/шлифования нельзя очищать паром! Возможные загрязнения очистить, используя спирт или чистую кисточку. При использовании К-праймера образуется сцепление между керамической облицовкой и Креа.Лайном. И К-праймер, и Креа.Лайном можно использовать интраорально или экстраорально. Таким образом легко и просто удалить сколы керамики.

1. Участок вокруг скола керамики пескоструить оксидом алюминия 110 мкм при давлении 2 бар или придать шероховатости с помощью алмазного шлифовального круга (сухого). Только сейчас обильно нанести К-праймер и оставить для растекания на 30 с.

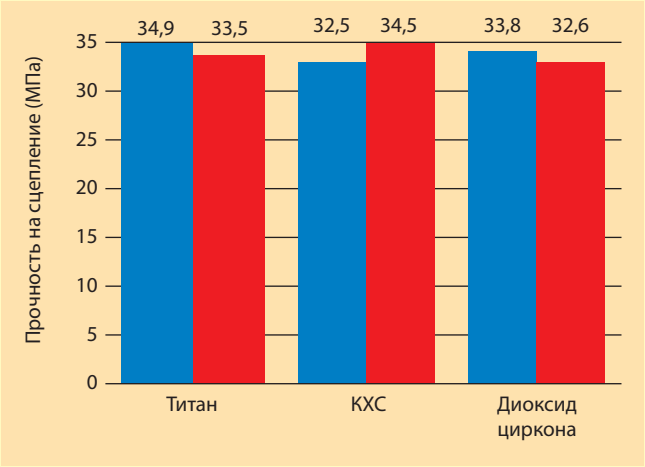


2. После нанесения подходящего для Креа.Лайн материала и последующей полировки, на участке коррекции незаметны никакие переходы.

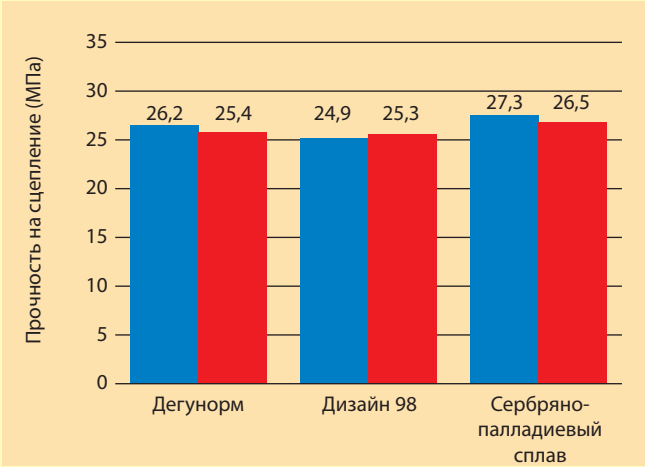
Испытания на прочность сцепления

Прочность сцепления по стандарту DIN EN ISO университета г. Йена
Минимальный показатель 5 Мпа

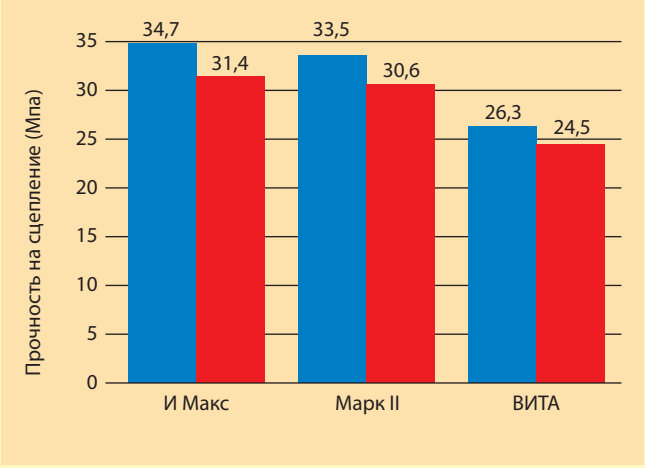
Сцепление Комбо.Лайн (композит для фиксации) с облицовочным композитом, МКЗ праймер



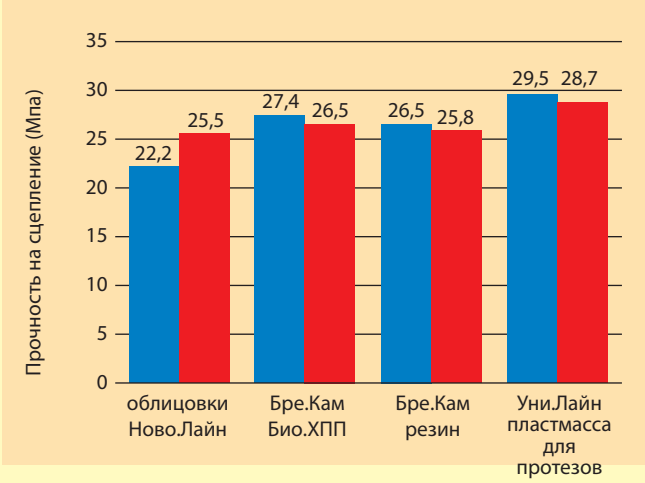
Сцепление Комбо.Лайн (композит для фиксации) с облицовочным композитом, МКЗ праймер +МКЗ II Праймер



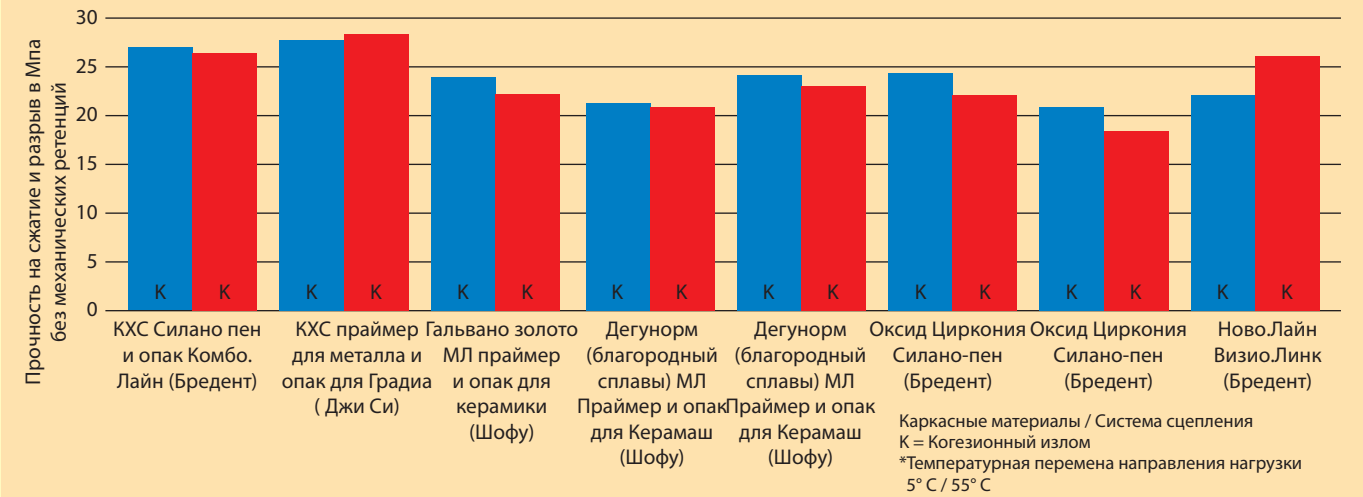
Сцепление Комбо.Лайн (композит для фиксации) с керамикой, К-праймер



Сцепление композита (Комбо.Лайн/Креа.Лайн) с пластмассами / Визио.Линк



Сцепление Комбо.Лайн (композит для фиксации) с материалами-конкурентами



Каркасные материалы / Система сцепления
К = Когезионный излом
*Температурная перемена направления нагрузки
5° C / 55° C

Жидкий композит Креа.Лайн

С помощью Креа.Лайн проводят финальную обработку/придание формы облицовке. Толщина слоя Креа.Лайн должна превышать1мм, без промежуточного отвердевания. Для восстановления керамических облицовок Креа.Лайн можно применять непосредственно в полости рта пациента.
Креа.Лайнможно наносить из шприца или с помощью кисти.

Использование жидкости для моделирования Креа.Лайн облегчает нанесение с помощью кисти и оптимизирует моделирование участков между зубами. Все Креа.Лайн массы могут быть смешаны друг с другом. Для индивидуализации в продаже массы режущего края, пришеечные и десневые массы. Благодаря светоотверждаемому опакеру Креа. Лайн каркасам придают соответствующий цвет.
№ смотрите в бланке заказов.

Креа.Лайн
жидкость для моделирования
10 мл
№ CLFMOD10

нанести Креа.Лайн:

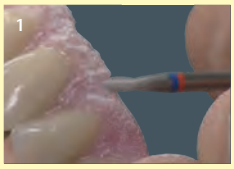
После приклеивания облицовок Ново.Лайн на апроксимальный и цервикальный участки наносят Креа.Лайн.

В палатинальной области, используя Креа.Лайн, дополняют форму зуба.

Индивидуальное оформление красно-белой эстетики проводят с помощью Креа.Лайн ГУМ масс.

После каждого нанесения слоя следует проводить промежуточную полимеризацию. Полимеризовать можно переносной лампой. Финальную полимеризацию провести в светополимеризационном аппарате Бре.Люкс Павер Юнит.

Обработка Креа.Лайн:



Обрабатывать, используя твердосплавные фрезы.

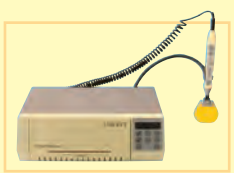
Предварительная полировка с использованием щетки Абразо-Фикс и пасты Акрополь.

Предварительная полировка с использованием щетки из козьей шерсти и пасты Акрополь..

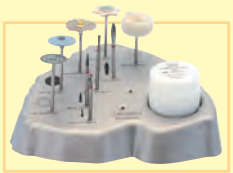
Полировка до зеркального блеска с помощью хлопкового полировочного диска и пасты Абразо Старглянц.

Сопутствующие товары:

МагикБраш
Размер 2
2 шт.
№ 390 M002 0



Бре.Люкс Павер Юнит
№ 140 0097 0



Композиты набор для обработки
вкл. Полировочную пасту Акрополь
Абразо Старглянц паста для полировки до зеркального блеска
№ VLTOOLKIT

Жидкий композит Креа.Лайн

Техника обратного наслоения
Изготовление виниров (техника без препарирования) с использованием композита Креа.Лайн

1

Подготовленная мастер-модель со съемными культями.

2

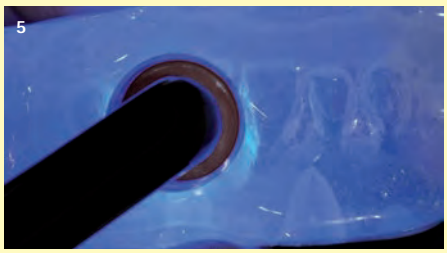
Морфологическое воспроизведение передних зубов из воска.

3

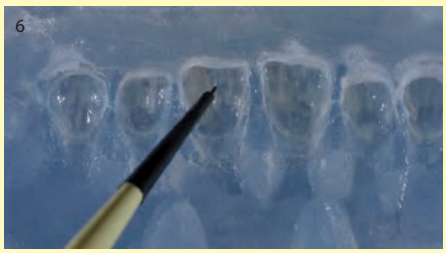
Изготовление силиконового блока с использованием Визио. Сил ILT и сепарированных культей с помощью воскового моделирования.

4

Резцовую массу E2 кисточкой наносят на силиконовый блок.


5

Отверждение светом прибл. 5 с. после каждого нанесения слоя.


6

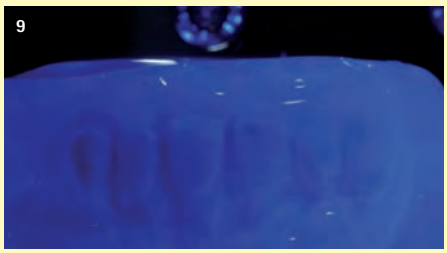
Нанесение массы с цветовым эффектом для создания контраста, полимеризация светом прибл. 5 с.

7

Опалесцирующий эффект благодаря массам режущего края опал и голубой, отверждение светом 5 с.

8

Нанести дентин, затем установить силиконовый блок на модель для полимеризации светом.


9

Финальная фотополимеризация 360с в Бре.Люкс Повер Юнит.

10

Исключительная транслюценция готовых Креа.Лайн виниров.

11

Исходная ситуация.

12

Установленные виниры после окончательной фиксации.

Техника и фото: Винченцо Муселла.
Клинический случай: д-р Синтия Барбиери, Модена — Италия.

Хаптосил Д

Хаптосил Д
Компоненты А и Б
по 1300 г
№ 540 0118 0

по 7500 г
№ 540 0119 0

Хаптосил Д высокоструктурированный, пластичный силикон, твердость по Шору А 90, идеален для изготовления точных и стабильных блоков.
Также подходит для изготовления за короткое время моделей для починки и дополнения. В результате – колоссальная экономия времени по сравнению с обычным изготовлением моделей.

Визио.Сил

Визио.Сил
50 мл
№ 540 0120 0

Канюли для замешивания Визио.Сил
12 шт.
№ 320 0045 7

Визио.Сил (прозрачный силикон для изготовления силиконовых блоков.
С помощью Визио.Сил (твердость прибл. 60 по Шору А) изготовляют прозрачные силиконовые блоки, благодаря которым облицовки Ново.Лайн приклеивают на соответствующий каркас. Для того, чтобы блоку из Визио.Сил придать больше стабильности, его можно изготовить, используя также Хаптосил Д (твердость прибл. 60 по Шору А) силикон для изготовления блоков

1

Блок из Хаптосил Д образует рамку.

2

Блок дополняют, используя Визио.Сил.

3

Пальцем, смоченным промывочной жидкостью, разгладить блок.

4

Свет может проникать сквозь силиконовый блок, что гарантирует надежное приклеивание облицовок.

Визио.Сил ИЛТ

Визио.Сил ИЛТ
50 мл
№ 540 0140 0

Канюли для замешивания Визио.Сил
12 шт.
№ 320 0045 7

Визио.Сил ИЛТ (техника обратного наслоения) прозрачный силикон для изготовления блоков. Визио.Сил ИЛТ (твердость по Шору А прибл.75), разработанный для техники обратного наслоения и кюветной техники. Эти техники применяют для изготовления, наприм. виниров. При этом винир наслаивают непосредственно в блоке в обратном порядке. Для приклеивания виниров блок Визио. Сил ILT можно помещать в полость рта пациента.

1

Исходная ситуация.

2

Гипсовая модель.

3

Нанесение воска на мастер-модель, готовую к изготовлению блока.

4

Блок устанавливают в полость рта, используя еще мягкий Креа.Лайн.

5

Креа.Лайн полимеризуют переносной лампой.

6

Готовая, установленная предварительная эстетическая конструкция/предварительный осмотр аддитивно установленных виниров в полости рта.

Техника и фото: Винченцо Муселла.

Визио.Сил фикс

Визио.Сил фикс
50 мл
№ 540 0130 0

Визио.Сил фикс высокоструктурированный силикон для изготовления блоков.
Визио.Сил фикс можно использовать в сочетании с другими силиконами такими как Визио.Сил, Визио.Сил ЛТ или Гаптосил Д.
Визио.Сил фикс идеально воспроизводит интердентальные участки/ поверхности, поэтому полировку следует проводить только до зеркального блеска. Благодаря всасывающему действию Визио.Сил фикс для вклеивания облицовок в силиконовый блок не требуется применение клея, таким образом структура поверхности облицовок сохраняется.

Визио.Сил фикс в сочетании с Хаптосил Д

Визио.Сил фикс наносят на модель.

Смешивают Хаптосил Д и выдавливают на еще мягкий Визио.Сил фикс.

В фиксирующем блоке просверливают отверстия бором для фиксирующего блока.

Свет проникает сквозь отверстие и облицовочную фасетку.

Визио.Сил фикс в сочетании с Визио.Сил

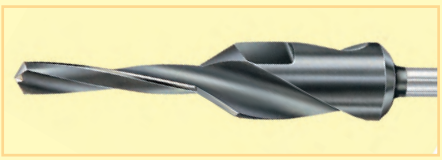
Визио.Сил фикс наносят на модель.

Визио.Сил наносят на еще мягкий Визио.Сил фикс.

Четко сформированные интердентальные участки и края хорошо видны.

Свет проникает сквозь фиксирующий блок.

Бор для фиксирующего блока

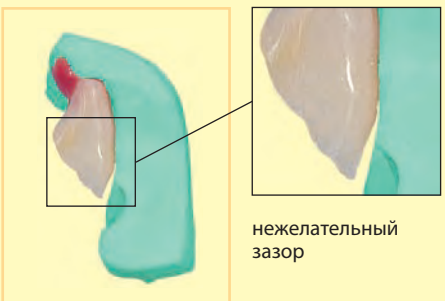


Бор для фиксирующего блока
1 шт.
№ 330 0078 0

Самый надежный и самый точный метод, позволяющий закрепить искусственные зубы в правильном положении внутри гипсового или силиконового фиксирующего блока.
При традиционном методе стандартные гарнитурные зубы укрепляют в фиксирующем блоке, нанося клейкий воск на режущий край или жевательную поверхность. Усадка воска при остывании изменяет положение искусственного зуба в форме и возникает нежелательный зазор. Рассверленные бором для фиксирующего блока отверстия дают возможность наносить клейкий воск на вестибулярную поверхность искусственных зубов. Уменьшение объёма воска при остывании притягивает зуб к фиксирующему блоку и очень прочно фиксирует.

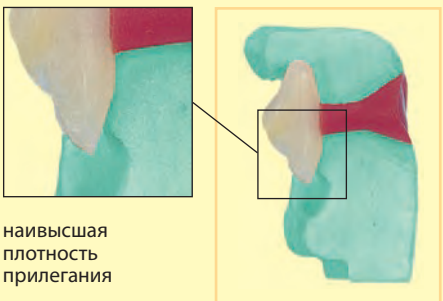
Не нужен моментальный клей – не нарушается положение зубов в фиксирующем блоке!

традиционный метод



нежелательный зазор

с применением бора для фиксирующего блока



наивысшая плотность прилегания

Набор для красно-белой эстетики

- нанокерамика способствует стабильности цвета и оптимальной устойчивости к наслое нию зубного налета.
- Визио.Линк гарантирует длительное сцепление Креа.Лайн со всеми ПММА-пласт-массами для протезов, тестировано университетом.
- цельно кристаллическая Уни.Лайн пластмас са для протезов способствует идеальному химическому сцеплению с Креа.Лайн и устра няет видимые переходы, доработка не требуется.
- Креа.Лайн не содержит молотого дентального стекла, благодаря показателю Ra 0,03 нм достигается идентичное качество поверхности, как и пластмасса протеза, что гарантирует быструю и легкую полировку.
- используя такую же стратегию полировки как для пластмассы протеза, достаточно лишь 3 мин. для идеального зеркального блеска.
- мостовидные протезы, облицованные кера микой, можно индивидуализировать с помо щью красно-белой эстетики.
- всего 6 шагов к индивидуализации красно-белой эстетики
- зубному технику потребуется только прибл. 45 мин. для проведения индивидуализации на участке фронтальных зубов.
- этот набор содержит все необходимые материалы, включая пошаговую инструкцию по нанесению слоя.
- элегантный алюминиевый кофр для презентации пациентам и стоматологам
- к набору прилагаются 2 демо-протеза для объяснения пациентам и стоматологам различий по сравнению с кассовым результатом, один из них можно индивидуализировать.

Набор

28 единиц
набор красно-белая эстетика
1 x алюминиевый кофр
8 x Креа.Лайн
1x GUM опакер
1 x Визио.Линк
1 x МК3 праймер
1 x Креа.Лайн жидкость для моделирования
2 x демо-протеза
2 x МагикБраш размер 2
1 x инструкция по нанесению слоя
1 x держатель
1 x блок для замешивания
8 X аппликационных канюль
№ CLIGNSETG

Набор Визио.Лайн

Набор

10 единиц
набор Визио.Лайн
1x ящик Визио.Лайн
1 x выдвижной ящик Набор Креа.Лайн
8 x выдвижных ящиков Набор Ново.Лайн A
№ VLIGNBOX1

Набор Визио.Лайн 2

Набор

43 единицы
Визио.Лайн набор 2
1 x Визио.Лайн ящик
1 x Визио.Линк
1 x Комбо.Лайн
8 x Ново.Лайн P комплект боковых зубов
10 x Ново.Лайн A комплект фронтальных зубов
10 x канюлей для замешивания Комбо.Лайн
8 x выдвижных ящиков Ново.Лайн A
4 x выдвижных ящиков Ново.Лайн P
№ VLIGNSET2

Визио.Лайн набор 3

Набор

61-единиц
Визио.Лайн набор 3
1 x Визио.Лайн ящик
1 x Визио.Линк
1 x Комбо.Лайн
1 x опакер Комбо.Лайн
1 x катализатор для опакера
2 x Креа.Лайн
8 x Ново.Лайн P комплект боковых зубов
10 x Ново.Лайн A комплект фронтальных зубов
8 x выдвижных ящиков Ново.Лайн A
4 x выдвижных ящиков Ново.Лайн P
1 x выдвижной ящик опакер Комбо.Лайн
1 x выдвижной ящик Креа.Лайн/держатель
№ VLIGNSET3

Фасетки Ново.Лайн A и P

Набор

21 единиц
облицовки Ново.Лайн A и P
1 x алюминиевый кофр
12 x Ново.Лайн A комплект
8 x Ново.Лайн P комплект боковых зубов
№ VLIGNPRVN

Готовые зубы Нео.Лайн A и P

Набор

25 единиц
Нео.Лайн A и P готовые зубы
1 x алюминиевый кофр
12 x Нео.Лайн A комплект фронтальных зубов
12 x Нео.Лайн P комплект боковых зубов
№ VLIGNPRVTI

Набор

24 единиц
Нео.Лайн A и P готовые зубы
12 x Нео.Лайн A комплект фронтальных зубов
12 x Нео.Лайн P комплект боковых зубов
№ NLUPSET2

Набор опакеров

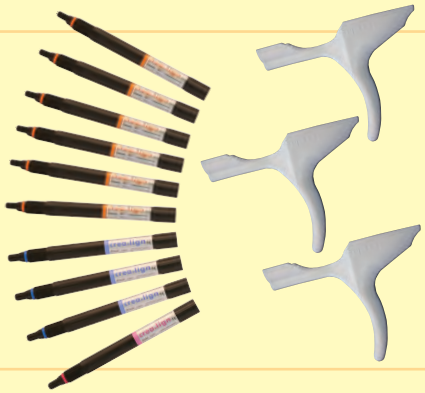
Набор

7 единиц
Набор опакеров
1 x опакер Комбо.Лайн светлый
1 x опакер Комбо.Лайн средний
1 x опакер Комбо.Лайн интенсивный
1 x опакер Комбо.Лайн GUM
1 x катализатор для опакера
1 x выдвижной ящик для опакеров Комбо.Лайн
№ OLIGNSET1

Наборы Креа.Лайн

Набор

46 единиц
Набор Креа.Лайн
10 x Креа.Лайн
2 x Креа.Лайн красителя
1 x жидкость для моделирования
1 x подставка для шприца
1 x держатель
20 x аппликационных канюль
№ CLIGNSET12



Набор

13 единиц
Набор Креа.Лайн
10 x Креа.Лайн
3 x держателя
№ CLIGNSETN

Набор инструментов Визио.Лайн

Набор для обработки композитов
№ VLTOOLKIT

В наборе:
Полировочная паста Акрополь для облицовочной пластмассы 170г
Паста для полировки до зеркального блеска 50 мл

Набор инструментов Визио.Лайн для обработки композитов и облицовок Визио.Лайн оптимизирует и гарантирует идеальную финишную обработку. Сочетание материалов системы Визио.Лайн и набора инструментов Визио.Лайн способствует изготовлению стойких к наслоению зубного налета и изменениям цвета поверхностей, которые по стойкости и качеству не уступает керамике.

- фрезеровка и задняя заточка поверхности способствуют получению гладких поверхностей при незначительной полировке.
- набор содержит пасты для предварительной полировки и полировки до зеркального блеска.
- разное расположение инструментов, для более удобного изъятия
- стеклянная емкость, предотвращающая пересыхание полировочной пасты
- нанесенная пиктограмма и каталожные номера для большей наглядности
- три свободных места для других инструментов

Специальные светополимеризационные аппараты

Время полимеризации для Визио.Линк, Комбо.Лайн и Креа.Лайн

Производитель	Название продукта	Длина волн в нм.*	Время полимеризации Визио.линк	Время полимеризации Комбо.Лайн	Время полимеризации Креа.Лайн
Бредент	Бре.Люкс	370 - 500	90 с	180 с	6 мин.
Дент Сплай Дегудент	Триат, Триат 2000, Эклипс	400 - 500 k.A.	3 мин. 60 с	6 мин. 180 с	10 мин. 6 мин.
Дент Сплай Дегудент	Дентаколор XC,Уни XC Херафлаш	320 - 520 320 - 520	90 с 90 с	180 с 180 с	6 мин. 6 мин.
Джи Си	Лаболайт ЛВ	380 - 490	2 мин.	5 мин.	10 мин.
Ивокляр	Таргис Люманат 100	400 - 580 400 - 580	4 мин. 4 мин.	180 с 180 с	8 мин. 6 мин.
Шюц дентал	Спектра 2000	310 - 500	2 мин.	180 с	6 мин.
Шофу дентал	Солилайт Е икс	400 - 550	90 с	180 с	6 мин.
Шофу дентал	ЦС 110	k.A.	2 мин.	5 мин.	8 мин.
Хагер Веркен	Лаболайт спид	320 - 550	90 с	180 с	8 мин.
Хагер Веркен	Визио Бета (новая версия P1-P4) Визио.Бета (старая версия U0-U3)	400 - 500 400 - 500	> 4 мин. (P2) 7 мин. (U1, U3)	7 мин. (P2) 15 мин. (U0)	15 мин. (P1) 15 мин. (U0)

*Инструкции изготовителя **рекомендуется использовать новый комплект для ламп

Бре.Люкс время полимеризации

		Бре.Люкс ЛЕД Н (ручная лампа)		Бре.Люкс Павер (стандартный аппарат)		
Изготовитель	Продукт	Финальная полимеризация	Фиксация/ отверждение	Промежуточная полимеризация	Финальная полимеризация	Гелеобразование/сжатие
Бредент	Визио.Линк	30 с	-	-	90 с	40 с 50 %)
Бредент	Комбо.Лайн	X	15 с	120 с	180 с	-
Бредент	Креа.Лайн	X	15 с	180 с	360 с	20 с (50 %)
Бредент	Опакер Комбо.Лайн	X	15 с	180 с	180 с	-
Бредент	Ропак УФ	X	-	180 с***	360 с	-
Бредент	Компакт опакер	X	-	180 с***	360 с	-
Бредент	Компакт опакер цвета зубюов	X	-	180 с	360 с	-
Бредент	Компоформ УФ	30 с	15 с	-	180 с	-
Бредент	УФ материал для индивидуальных ложек*	X	X	90 с	2 x 180 с	40 с (50 %)
Бредент	УФ штумфлак	30 с**	15 с	90 с	180 с	20 с (50 %
Бредент	Цераколл УФ	15 с	15 с	-	90 с	-
Бредент	Ку коннектор	30 с	-	-	90 с	40 с (50 %)
Хераус	Сигнум	X	-	180 с	360 с	20 с (50 %)
Хераус	Палатрей XL	X	-	90 с	2 x 180 с	40 с (50 %)
Шофу	Солидекс	X	-	180 с	360 с	20 с (50 %)
Джи Си	Градиа	X	15 с	180 с	360 с	20 с (50%)
Вигольд	С Лай	-	-	180 с	360 с	20 с (50 %)
ВИТА	ВИТА ЛЦ опакер	-	30 с	-	2 x 360 с	-
ВИТА	ВИТА ЛЦ композит	-	30 с	180 с	Пром. часть до макс. 2 мм 360 с	Зафиксировать до 1,5 мм, 180с (50%)
Дегудент	Энджой	-	-	180 с	360 с	20 с (50%)

180с Время полимеризации
\- не предусмотрено
X противопоказания

* При использовании материала для оттискной ложки УФ полимеризацию проводят с обеих сторон, по 180 с на каждую сторону. Оптимальное время отверждения 90с, финальную полимеризацию тогда начинают с внутренней стороны ** с одноразовым нанесением***опакер наносят в два слоя.

Бре.Люкс Павер Юнит

Набор

Бре.Люкс Павер Юнит
Ассортимент
1 полимеризационный аппарат
1 ручная лампа со спиральным кабелем
Бре.Люкс LED N
1 Бре.Люкс UpDown
1 гибкий шланг
1 сетевой кабель

№ 140 0097 0

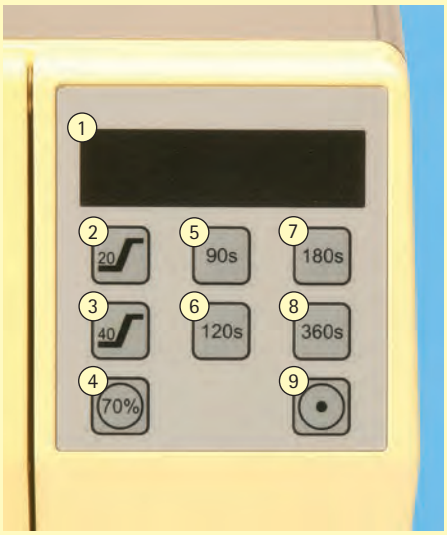
Мультиталант полимеризации для практики и зуботехнической лаборатории Для обработки облицовочных и стоматологических материалов до настоящего времени всегда необходимо было несколько аппаратов. С появлением Бре.Люкс обработка всех общеиспользуемых материалов впервые реализуется с применением концепции только одного аппарата.

Характеристики

- фиксация/-отверждение/промежуточная полимеризация и полное отверждение одним аппаратом прямо на рабочем месте
- 370 - 500 нм покрывает необходимый диапазон длины волн, также для ручной лампы
- замедление мощности и редукция максимизируют свойства и результаты стоматологических материалов - замедление старта и продолжительность полимеризации легко комбинируются
- большой объем для 2 моделей, полимеризуемых оптимально и равномерно

Расположение клавиатуры светополимеризационного аппарата

(1) Дисплей
(2) 20 секунд с 50% мощностью
(3) 40 секунд с 50% мощностью
(4) Продолжительная функция с 70% мощностью
(5) 90 секунд полная мощность
(6) 120 секунд полная мощность
(7) 180 секунд полная мощность
(8) 360 секунд полная мощность
(9) Продолжительная функция при полной мощности



Стабильность

Пленочная клавиатура задает различные параметры. С левой стороны: уменьшенная мощность для фазы старта 20 и 40 секунд, а также для продолжительной работы. С правой стороны: четыре заданных времени и продолжительная работа при полной мощности. Комбинация, как, напр., старт с уменьшенной мощностью, можно комбинировать – в соответствии с требованиями – с программируемой продолжительностью работы от 60 до 360 секунд. Пример: 40 секунд с уменьшенной мощностью в сочетании с общей продолжительностью работы 180 секунд обозначает, что общую продолжительность работы сокращают на 40 секунд, а продолжительность работы с полной мощностью составляет тогда 140 секунд.
Учитывайте рекомендации по применению для продуктов Бредент.

Расположение клавиатуры ручной лампы

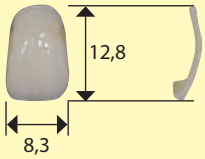
(1) Продолжительная функция, старт/стоп
(2) 15 секунд
(3) 30 секунд

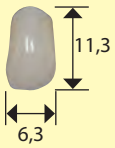
Энергия

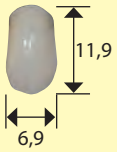
В случае Бре.Люкс Павер Юнит речь идет о LED светополимеризационном аппарате из 21 Павер LED трех различных степеней мощности от 370 нм до 500 нм. Срок службы LED составляет 20 000 часов.
Диапазон мощности ручной лампы Бре.Люкс LED N (со спиральным кабелем) от 370 нм до 500 нм. Гибкий шланг – с опорным кольцом для ручной лампы – используется как третья рука, позволяя работать обеими руками.

Ново.Лайн A, ВЧ передние фасетки для цервикальной и центральной областей, плотность 1 мм

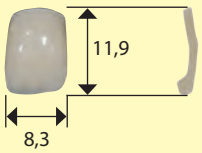
C43

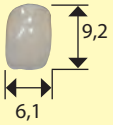


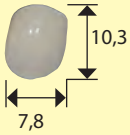




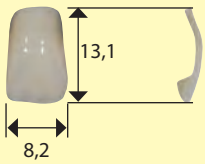
A44

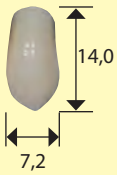




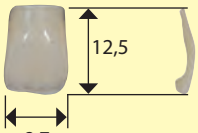


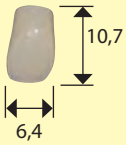
I45



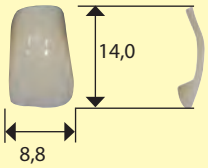


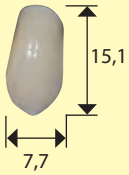
S46



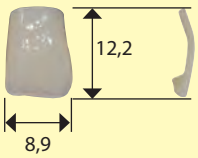


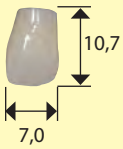
I47

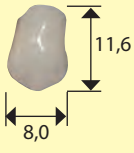




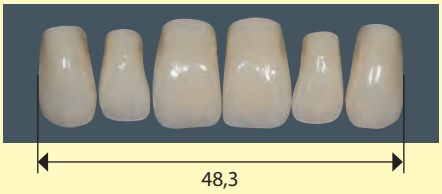
D48

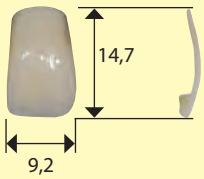


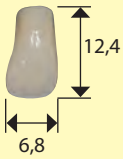


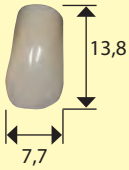


M48

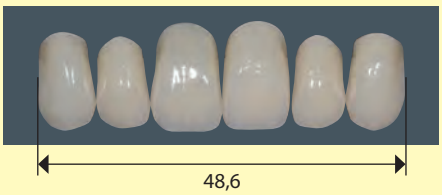


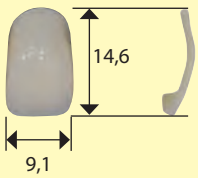


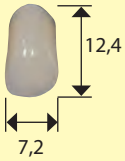


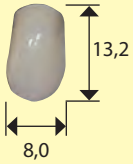


D49





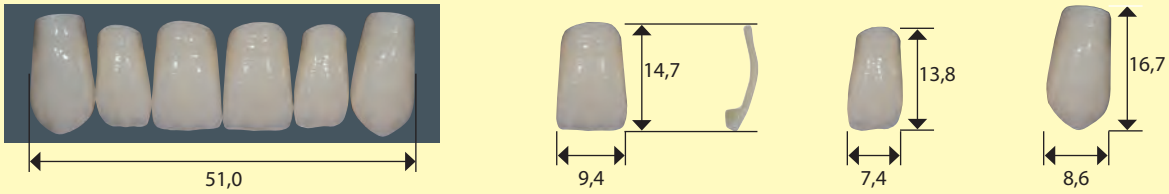




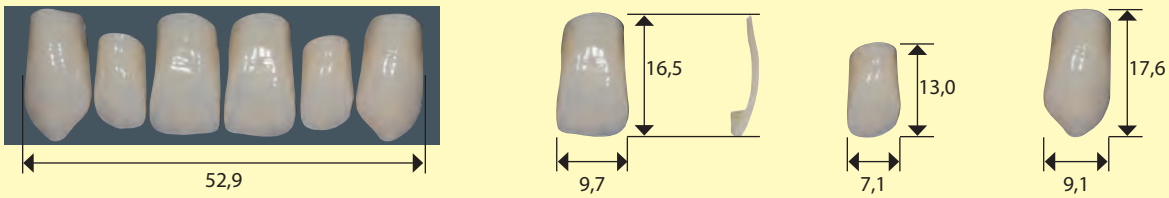
(Рисунки 1:1, размер в мм)

Ново.Лайн A, НЧ передние фасетки для цервикальной и центральной областей, плотность 1 мм

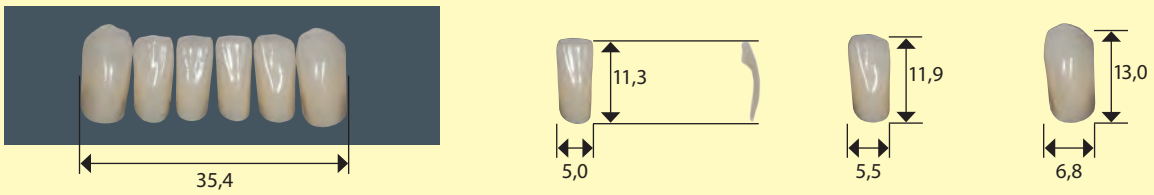
B51



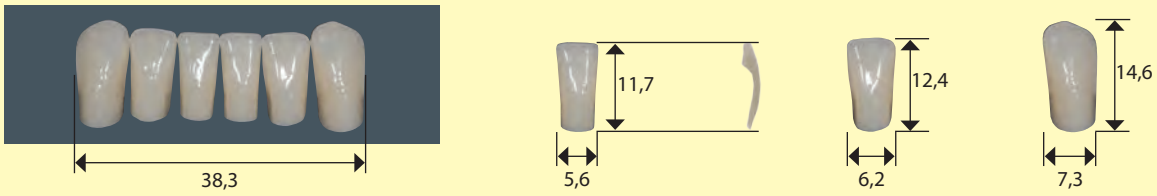
K53



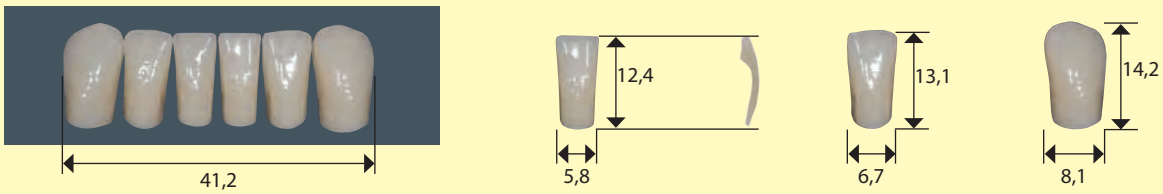
T35



D38

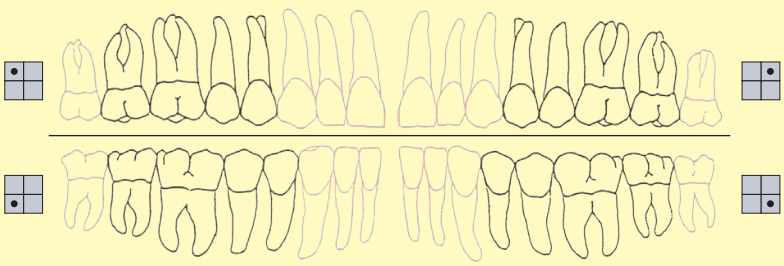


D41



Ново.Лайн A, Ново.Лайн P и Комбо.Лайн поставляются в классических цветах A-D, а также бесцветный оттенок BL3.

Поставка по квадрантам



Комбинационная таблица

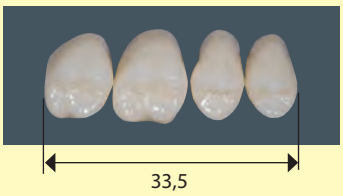
передние		задние
ВЧ	НЧ	ВЧ/НЧ
C43	T35	G3/W3
A44	T35	G3/W3
I45	T35	G3/W3
S46	T35/D38	G3/W3
I47	D38	G3/W4
D48	D38	G3/G4/W4
M48	D38	G3/G4/W4
D49	D38/D41	G3/G4/W4
B51	D41	G4/W5
K53	D41	G4/W5

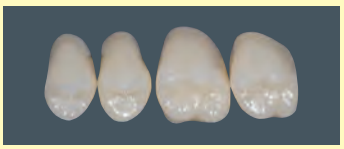
(Рисунки 1:1, размер в мм)

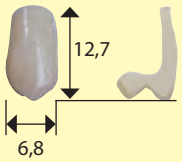
Ново.Лайн P, ВЧ/НЧ задние G-форма фасетки для цервикальной и центральной областей, плотность 1 мм

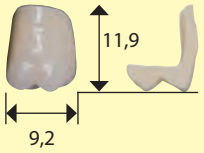
Мультифункциональные облицовки

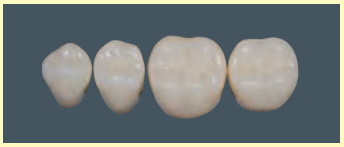
G3

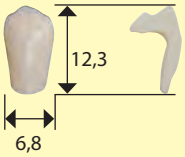


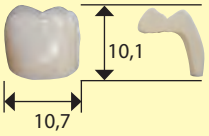




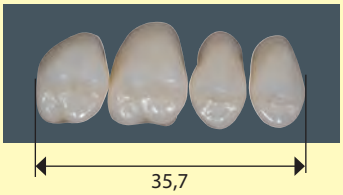


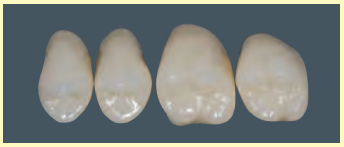


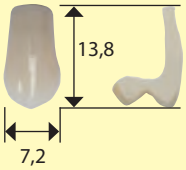


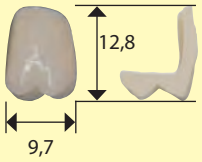


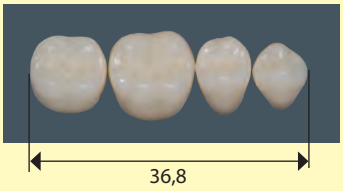
G4

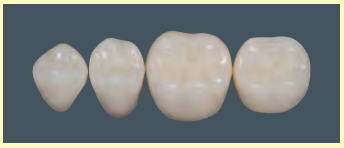


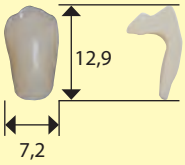


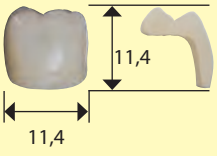












(Рисунки 1:1, размер в мм)

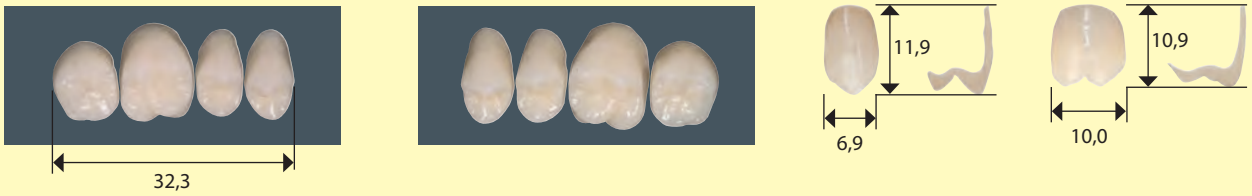
bredent group

Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

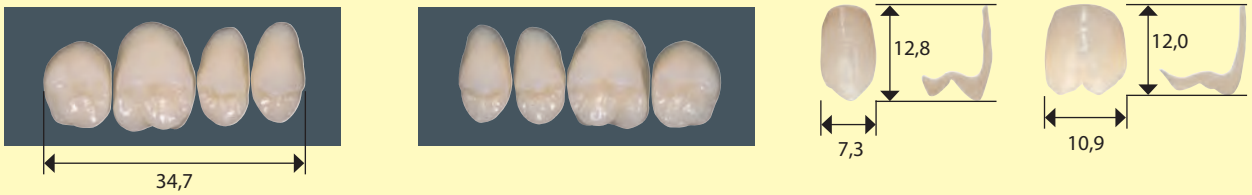
Ново.Лайн P, ВЧ/НЧ задние W-форма фасетки для цервикальной и центральной областей, плотность 1 мм

Облицовки для техники изготовления коронок и мостовидных протезов

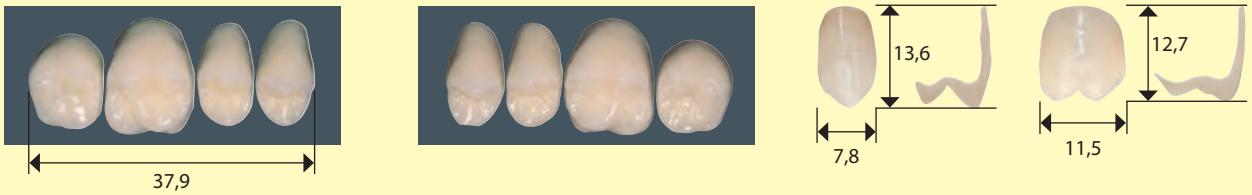
W3

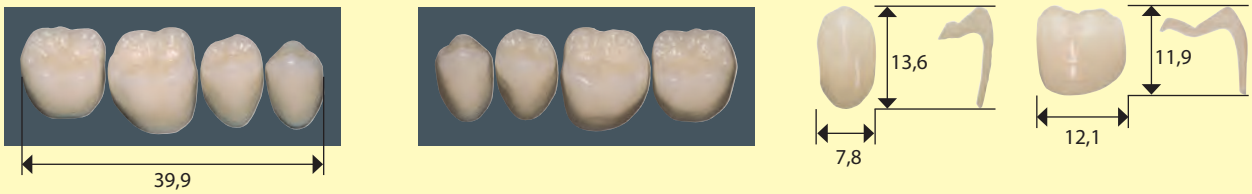


W4



W5

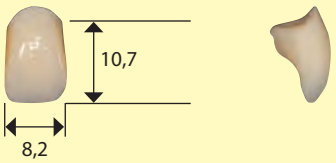




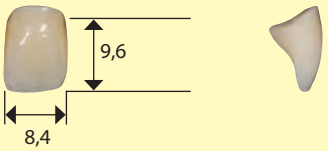
(Рисунки 1:1, размер в мм)

Нео.Лайн A, ВЧ передние

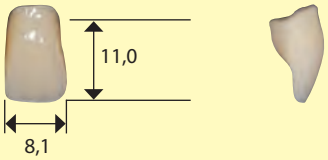
C43



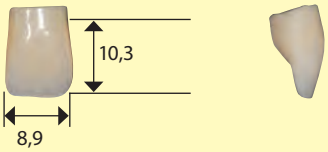
A44



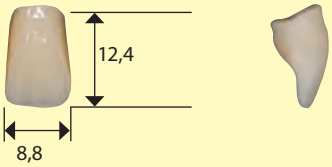
I45



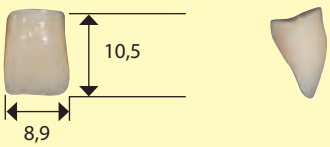
S46



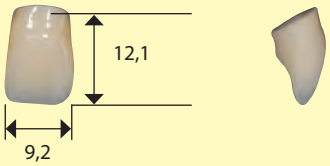
I47



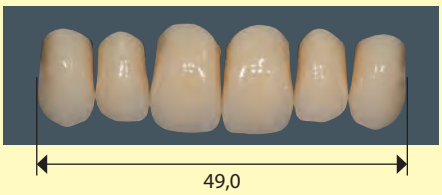
D48

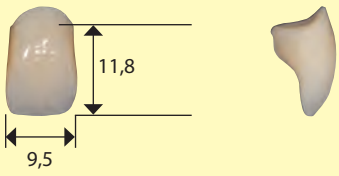


M48



D49

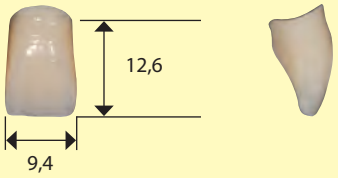




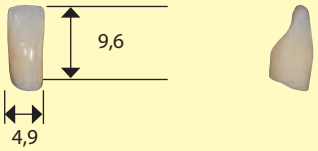
(Рисунки 1:1, размер в мм)

Нео.Лайн A, ВЧ передние

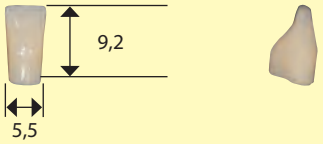
B51



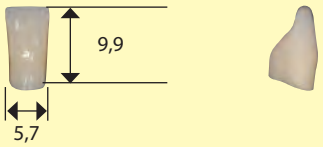
T35



D38



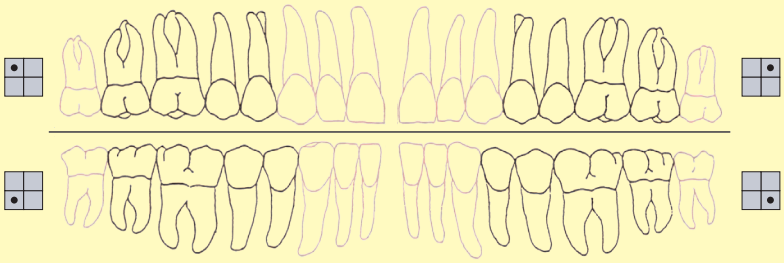
D41



Нео.Лайн поставляются в цветах по классической системе цветов A-D, наприм. Vita.

ISO 22112:2006

Поставка по квадрантам



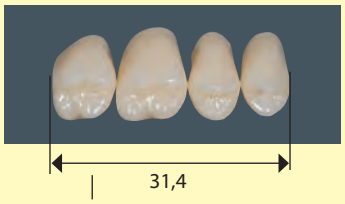
Комбинационная таблица

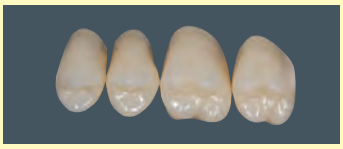
передние		задние
ВЧ	НЧ	ВЧ/НЧ
C43	T35	G2
A44	T35	G2/G3
I45	T35	G2/G3
S46	T35/D38	G3
I47	D38	G3
D48	D38	G3/G4
M48	D38	G3/G4
D49	D38/D41	G3/G4
B51	D41	G4

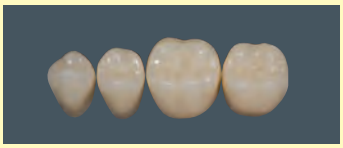
(Рисунки 1:1, размер в мм)

Нео.Лайн P, ВЧ/НЧ задние, G-форма

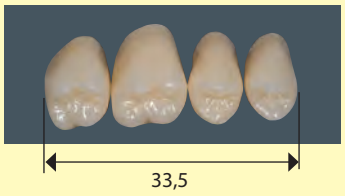
G2

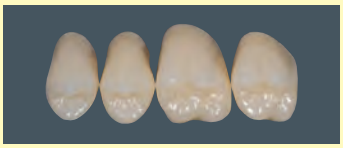


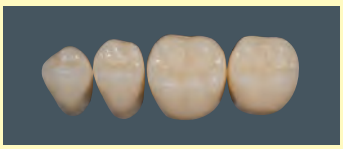




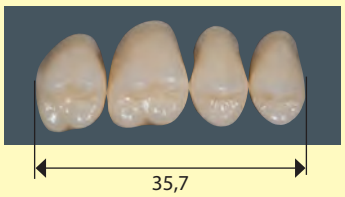
G3

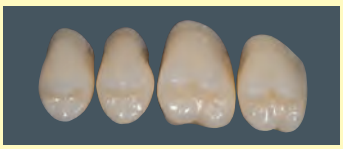


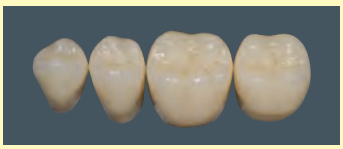




G4







(Рисунки 1:1, размер в мм)

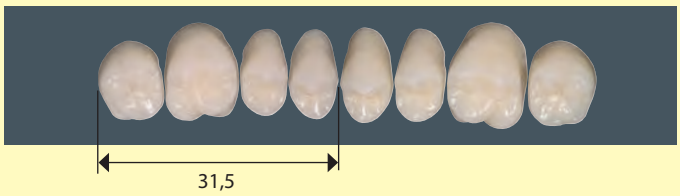
bredent group

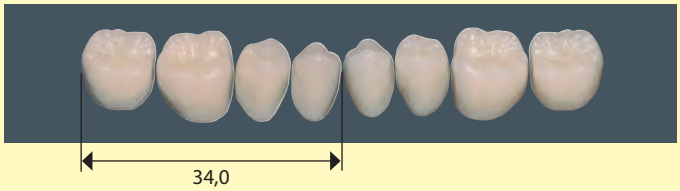
Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

Нео.Лайн P, ВЧ/НЧ задние, L-форма

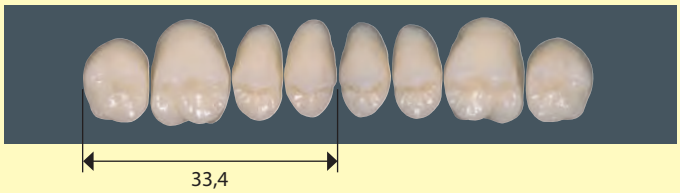
Нео.Лайн P для лингвализированной установки (размеры согласно нулевой серии, возможны отклонения)

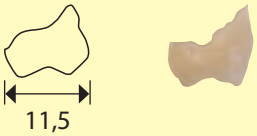
L2

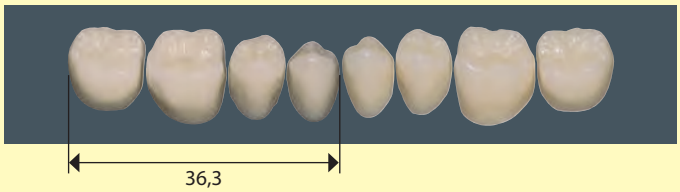


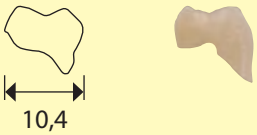


L3

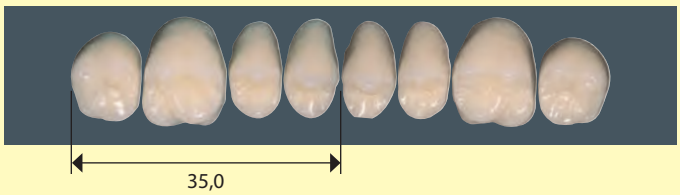


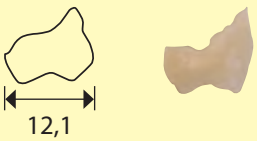


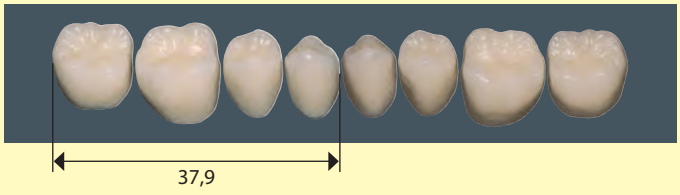


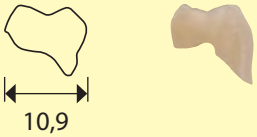


L4









(Рисунки 1:1, размер в мм)

Ново.Лайн A		Цвета (классическая система цветов A-D)																	
		BL3	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4	
Облицовки передние ВЧ	№	BL3	A10	A20	A30	A35	A40	B10	B20	B30	B40	C10	C20	C30	C40	D20	D30	D40	
C43 6-к набор (13, 12, 11, 21, 22, 23)	VOC43 _ _ _ S																		
C43 4-к набор (12, 11, 21, 22)	VOC43 _ _ _ 4																		
C43 2-к набор (13, 23)	VOC43 _ _ _ 3																		
A44 6-к набор (13, 12, 11, 21, 22, 23)	VOA44 _ _ _ S																		
A44 4-к набор (12, 11, 21, 22)	VOA44 _ _ _ 4																		
A44 2-к набор (13, 23)	VOA44 _ _ _ 3																		
I45 6-к набор (13, 12, 11, 21, 22, 23)	VOI45 _ _ _ S																		
I45 4-к набор (12, 11, 21, 22)	VOI45 _ _ _ 4																		
I45 2-к набор (13, 23)	VOI45 _ _ _ 3																		
S46 6-к набор (13, 12, 11, 21, 22, 23)	VOS46 _ _ _ S																		
S46 4-к набор (12, 11, 21, 22)	VOS46 _ _ _ 4																		
S46 2-к набор (13, 23)	VOS46 _ _ _ 3																		
I47 6-к набор (13, 12, 11, 21, 22, 23)	VOI47 _ _ _ S																		
I47 4-к набор (12, 11, 21, 22)	VOI47 _ _ _ 4																		
I47 2-к набор (13, 23)	VOI47 _ _ _ 3																		
D48 6-к набор (13, 12, 11, 21, 22, 23)	VOD48 _ _ _ S																		
D48 4-к набор (12, 11, 21, 22)	VOD48 _ _ _ 4																		
D48 2-к набор (13, 23)	VOD48 _ _ _ 3																		
M48 6-к набор (13, 12, 11, 21, 22, 23)	VOM48 _ _ _ S																		
M48 4-к набор (12, 11, 21, 22)	VOM48 _ _ _ 4																		
M48 2-к набор (13, 23)	VOM48 _ _ _ 3																		
D49 6-к набор (13, 12, 11, 21, 22, 23)	VOD49 _ _ _ S																		
D49 4-к набор (12, 11, 21, 22)	VOD49 _ _ _ 4																		
D49 2-к набор (13, 23)	VOD49 _ _ _ 3																		
B51 6-к набор (13, 12, 11, 21, 22, 23)	VOB51 S																		
B51 4-к набор (12, 11, 21, 22)	VOB51 _ _ _ 4																		
B51 2-к набор (13, 23)	VOB51 _ _ _ 3																		
K53 6-к набор (13, 12, 11, 21, 22, 23)	VOK53 _ _ _ S																		
K53 4-к набор (12, 11, 21, 22)	VOK53 _ _ _ 4																		
K53 2-к набор (13, 23)	VOK53 _ _ _ 3																		
Облицовки передние НЧ																			
T35 6-к набор (43, 42, 41, 31, 32, 33)	VUT35 _ _ _ S																		
T35 4-к набор (42, 41, 31, 32)	VUT35 _ _ _ 4																		
T35 2-к набор (43, 33)	VUT35 _ _ _ 3																		
D38 6-к набор (43, 42, 41, 31, 32, 33)	VUD38 _ _ _ S																		
D38 4-к набор (42, 41, 31, 32)	VUD38 _ _ _ 4																		
D38 2-к набор (43, 33)	VUD38 _ _ _ 3																		
D41 6-к набор (43, 42, 41, 31, 32, 33)	VUD41 _ _ _ S																		
D41 4-к набор (42, 41, 31, 32)	VUD41 _ _ _ 4																		
D41 2-к набор (43, 33)	VUD41 _ _ _ 3																		

пожалуйста, укажите количество

Формирование №-№п/п для Ново.Лайн

1 2 3 4 5 6 7 8 9

1 = Ново.Лайн = V

2 = Вч = B, НЧ = H

3 4 = Дизайн B51 или D48 для передних, Задние 1G3 = 1 = квадрант G = форма зуба 3 = размер зуба

5 6 = Ширина набора передних 6-к 46 = 46 мм

7 8 = Цвет A30 = A3

9 = S = полный комплект 6-к, 4 = набор 4-к резцов, 2 = набор 2-к клыков, (не входит для задних)

Отправитель (печать):

Уведомление №

Дата, подпись

Ново.Лайн P мультифункциональные		Цвета (классическая система цветов A-D) BL3 A1 A2 A3 A3,5 A4 B1 B2 B3 B4 C1 C2 C3 C4 D2 D3 D4																	
Облицовки задние G3	№	BL3	A10	A20	A30	A35	A40	B10	B20	B30	B40	C10	C20	C30	C40	D20	D30	D40
1G3 1. квадрант (14, 15, 16, 17)	VO1G3_ _ _																	
2G3 2. квадрант (24, 25, 26, 27)	VO2G3_ _ _																	
3G3 3. квадрант (34, 35, 36, 37)	VU3G3_ _ _																	
4G3 4. квадрант (44, 45, 46, 47)	VU4G3_ _ _																	
Облицовки задние G4																		
1G4 1. квадрант (14, 15, 16, 17)	VO1G4_ _ _																	
2G4 2. квадрант (24, 25, 26, 27)	VO2G4_ _ _																	
3G4 3. квадрант (34, 35, 36, 37)	VU3G4_ _ _																	
4G4 4. квадрант (44, 45, 46, 47)	VU4G4_ _ _																	
Облицовки задние W3																		
1W3 1. квадрант (14, 15, 16, 17)	VO1W3_ _ _																	
2W3 2. квадрант (24, 25, 26, 27)	VO2W3_ _ _																	
3W3 3. квадрант (34, 35, 36, 37)	VU3W3_ _ _																	
4W3 4. квадрант (44, 45, 46, 47)	VU4W3_ _ _																	
Облицовки задние W4																		
1W4 1. квадрант (14, 15, 16, 17)	VO1W4_ _ _																	
2W4 2. квадрант (24, 25, 26, 27)	VO2W4_ _ _																	
3W4 3. квадрант (34, 35, 36, 37)	VU3W4_ _ _																	
4W4 4. квадрант (44, 45, 46, 47)	VU4W4_ _ _																	
Облицовки задние W5																		
1W5 1. квадрант (14, 15, 16, 17)	VO1W5_ _ _																	
2W5 2. квадрант (24, 25, 26, 27)	VO2W5_ _ _																	
3W5 3. квадрант (34, 35, 36, 37)	VU3W5_ _ _																	
4W5 4. квадрант (44, 45, 46, 47)	VU4W5_ _ _																	

Система облицовки Визио.Лайн 2	№	Цвет
из 21-частей, 10 x Ново.Лайн A, 8 x Ново.Лайн P, 1 x Комбо.Лайн,1 x канюля для замешивания, 1 x Визио.Линк, цвет на выбор	VLIGNSET2	

Система облицовки Визио.Лайн 3	№	Цвет
из 27-частей, VLIGNнабор2, + 2 x Креа.Лайн, 2 x опакера Комбо.Лайн, 12 (вместо 10) x Ново.Лайн A, цвет на выбор	VLIGNSET3	

пожалуйста, укажите количество

Отправитель (печать):

Уведомление №

Дата, подпись

Бланк для заказа

Перед заполнением сделайте, пожалуйста, копию

Компоненты системы Визио.Лайн

Комбо.Лайн	BL3	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4				
№		BL3	A10	A20	A3	A35	A40	B10	B20	B30	B40	C10	C20	C30	C40	D20	D30	D40			
Композит для фиксации, 8 г	CO2x4 _ _ _																				
Канюли для замешивания Комбо.Лайн 10 шт.	COMKG210																				

Комбо.Лайн цвета естественных зубов	VPE	№	Количество
Композиты двойного отверждения	8 г	CO2X4GUM	

Комбо.Лайн опакер	VPE	№	Количество
светлый для A1/A2/A3/B2	4 г	CO1X4OPL	
средне интенсивный для A3,5/B3/D3	4 г	CO1X4OPM	
интенсивный для A4/C3	4 г	CO1X4OPI	
GUM	4 г	CO1X4OPG	
катализатор для всех цветов	4 г	CO1X4KAT	
все 4 цвета + 2 x кат.	6 x 4 г	OLIGNSET1	

Визио.линк	VPE	№	Количество
PMMA & композит с праймерами	10 мл	VLPMMA10	

MK3 праймер	VPE	№	Количество
праймер для металла и оксида циркония	4 мл	MKZ02004	

MK3 EM-активатор	VPE	№	Количество
активатор для каркасов из благородных металлов	4 мл	MKZEM004	

K-праймер	VPE	№	Количество
праймер для облицовочной керамики	3 мл	PPK25003	

Визио.Сил силикон для фиксирующего блока	VPE	№	Количество
Визио.Сил прозрачный	50 мл	540 0120 0	
Визио.Сил ILT прозрачный	50 мл	540 0140 0	
Канюли для замешивания (G4) Визио.Сил/Визио.Сил ILT	12 шт.	320 0045 7	
Визио.Сил фикс высокоструктурированый	50 мл	540 0130 0	
Канюли для замешивания (G2) Визио.Сил фикс	12 шт.	320 0045 1	

воск бъюти сет-ап	VPE	№	Количество
цвета светлые	25 г	430 0030 0	
цвета темные	25 г	430 0031 0	

набор инструментов Визио.Лайн	VPE	№	Количество
набор для обработки композитов	10 шт.	VLTOOLKIT	

Принадлежности	VPE	№	Количество
Диспенсер 5 мл 1:1	1 шт.	320 0044 1	
держатель для Креа.Лайн шприц	1 шт.	320 0044 2	
Креа.Лайн подставка для шприца	1 шт.	320 0044 3	
Аппликационные канюли	10 шт.	320 0094 0	
Креа.Лайн жидкость для моделирования	10 мл	CLFMOD10	
Термо-Пен	1 шт.	110 0147 0	

пожалуйста, укажите количество

Отправитель (печать):

Уведомление №

Дата, подпись

crea.lign	VPE	№	Количество
Креа.Лайн дентин BL3	5 г	CLFNDBL3	
Креа.Лайн дентин A1	5 г	CLFNDA10	
Креа.Лайн дентин A2	5 г	CLFNDA20	
Креа.Лайн дентин A3	5 г	CLFNDA30	
Креа.Лайн дентин A3,5	5 г	CLFNDA35	
Креа.Лайн дентин A4	5 г	CLFNDA40	
Креа.Лайн дентин B1	5 г	CLFNDB10	
Креа.Лайн дентин B2	5 г	CLFNDB20	
Креа.Лайн дентин B3	5 г	CLFNDB30	
Креа.Лайн дентин B4	5 г	CLFNDB40	
Креа.Лайн дентин C1	5 г	CLFNDC10	
Креа.Лайн дентин C2	5 г	CLFNDC20	
Креа.Лайн дентин C3	5 г	CLFNDC30	
Креа.Лайн дентин C4	5 г	CLFNDC40	
Креа.Лайн дентин D2	5 г	CLFNDC10	
Креа.Лайн дентин D3	5 г	CLFNDC20	
Креа.Лайн дентин D4	5 г	CLFNDC30	
Креа.Лайн резцовый E1	5 г	CLFN00E1	
Креа.Лайн резцовый I E2	5 г	CLFN00E2	
Креа.Лайн резцовый E3	5 г	CLFN00E3	
Креа.Лайн резцовый E4	5 г	CLFN00E4	
Креа.Лайн резцовый опал	5 г	CLFN00I1	
Креа.Лайн резцовый голубой	5 г	CLFN00I2	
Креа.Лайн резцовый розовой	5 г	CLFN00I3	
Креа.Лайн резцовый универсальный	5 г	CLFN00I4	
Креа.Лайн GUM светлый	5 г	CLFN00G1	
Креа.Лайн GUM розовый	5 г	CLFN00G2	
Креа.Лайн GUM лиловый	5 г	CLFN00G3	
Креа.Лайн модификатор беж	5 г	CLFN00M1	
Креа.Лайн модификатор оливка	5 г	CLFN00M2	
Креа.Лайн модификатор карамель	5 г	CLFN00M3	
Креа.Лайн модификатор лиловый	5 г	CLFN00M4	
Креа.Лайн модификатор оранж	1,4 г	CLFN00S1	
Креа.Лайн модификатор коричневый	1,4 г	CLFN00S2	

Принадлежности	VPE	№	Количество
Креа.Лайн жидкость для моделирования	10 мл	CLFMOD10	

Креа.Лайн опакер	VPE	№	Количество
Креа.Лайн опакер 1 A1 / B2	4 г	CLFHOP1	
Креа.Лайн опакер 2 A2	4 г	CLFHOP2	
Креа.Лайн опакер 3 A3 / D3	4 г	CLFHOP3	
Креа.Лайн опакер 4 BL3 / B1 / C1	4 г	CLFHOP4	
Креа.Лайн опакер 5 C2 / C3 / D2 / D4	4 г	CLFHOP5	
Креа.Лайн опакер 6 B3 / B4	4 г	CLFHOP6	
Креа.Лайн опакер 7 A3,5	4 г	CLFHOP7	
Креа.Лайн опакер 8 A4 / C4	4 г	CLFHOP8	
Креа.Лайн опакер GUM	4 г	CLFHOGUM	

Креа.Лайн стартовый набор																	VPE	№			Количество
Шприцы по 5г, цвет на выбор																	10 шт.	CLIGNSETN			
DBL3	DA1	DA2	DA3	DA3,5	DA4	DB2	DB3	DB4	DC2	DC3	DD2	DD3	DD4	E2	E3	opal	blue	univ	G1	G2	G3

Креа.Лайн стартовый набор с держателем для шприца																		VPE	№				Количество
12 шприцов по 5г, 2 х краситель, жидкость для моделирования, подставка для шприца, 12 х держателей, цвет на выбор																		12 шт.	CLIGNSET12				
DBL3	DA1	DA2	DA3	DA3,5	DA4	DB2	DB3	DB4	E2	E3	opal	blue	univ	rose	M1	M2	M3	M4	G1	G2	G3		

пожалуйста, укажите количество

Отправитель (печать):

Уведомление №

Дата, подпись

Нео.Лайн А		Цвета (классическая система цветов A-D) BL3 A1 A2 A3 A3,5 A4 B1 B2 B3 B4 C1 C2 C3 C4 D2 D3 D4																
Фронтальные зубы, антериорные ВЧ	№	BL3	A10	A20	A30	A35	A40	B10	B20	B30	B40	C10	C20	C30	C40	D20	D30	D40
C43 6-к набор (13, 12, 11, 21, 22, 23)	TOC43 _ _ _ S																	
A44 6-к набор (13, 12, 11, 21, 22, 23)	TOA44 _ _ _ S																	
I45 6-к набор (13, 12, 11, 21, 22, 23)	TOI45 _ _ _ S																	
S46 6-к набор (13, 12, 11, 21, 22, 23)	TOS46 _ _ _ S																	
I47 6-к набор (13, 12, 11, 21, 22, 23)	TOI47 _ _ _ S																	
D48 6-к набор (13, 12, 11, 21, 22, 23)	TOD48 _ _ _ S																	
M48 6-к набор (13, 12, 11, 21, 22, 23)	TOM48 _ _ _ S																	
D49 6-к набор (13, 12, 11, 21, 22, 23)	TOD49 _ _ _ S																	
B51 6-к набор (13, 12, 11, 21, 22, 23)	TOB51 _ _ _ S																	
Фронтальные зубы, антериорные НЧ																		
T35 6-к набор (43, 42, 41, 31, 32, 33)	TUT35 _ _ _ S																	
D38 6-к набор (43, 42, 41, 31, 32, 33)	TUD38 _ _ _ S																	
D41 6-к набор (43, 42, 41, 31, 32, 33)	TUD41 _ _ _ S																	

Нео.Лайн Р мультифункциональные		Цвета (классическая система цветов A-D)) BL3 A1 A2 A3 A3,5 A4 B1 B2 B3 B4 C1 C2 C3 C4 D2 D3 D4																
Боковые зубы, задние G 2	№	BL3	A10	A20	A30	A35	A40	B10	B20	B30	B40	C10	C20	C30	C40	D20	D30	D40
1G2 1. квадрант (14, 15, 16, 17)	TO1G2 _ _ _																	
2G2 2. квадрант (24, 25, 26, 27)	TO2G2 _ _ _																	
3G2 3. квадрант (34, 35, 36, 37)	TU3G2 _ _ _																	
4G2 4. квадрант (44, 45, 46, 47)	TU4G2 _ _ _																	
Боковые зубы, задние G 3																		
1G3 1. квадрант (14, 15, 16, 17)	TO1G3 _ _ _																	
2G3 2. квадрант (24, 25, 26, 27)	TO2G3 _ _ _																	
3G3 3. квадрант (34, 35, 36, 37)	TU3G3 _ _ _																	
4G3 4. квадрант (44, 45, 46, 47)	TU4G3 _ _ _																	
Боковые зубы, задние G 4																		
1G4 1. квадрант (14, 15, 16, 17)	TO1G4 _ _ _																	
2G4 2. квадрант (24, 25, 26, 27)	TO2G4 _ _ _																	
3G4 3. квадрант (34, 35, 36, 37)	TU3G4 _ _ _																	
4G4 4. квадрант (44, 45, 46, 47)	TU4G4 _ _ _																	

Нео.Лайн Р лингвализированные		Цвета (классическая система цветов A-D) BL3 A1 A2 A3 A3,5 A4 B1 B2 B3 B4 C1 C2 C3 C4 D2 D3 D4																
Боковые зубы, задние L 2	№	BL3	A10	A20	A30	A35	A40	B10	B20	B30	B40	C10	C20	C30	C40	D20	D30	D40
L2 ВЧ (14, 15, 16, 17/24, 25, 26, 27)	TOWL2_ _ _																	
L2 НЧ (34, 35, 36, 37/44, 45, 46, 47)	TUWL2_ _ _																	
Боковые зубы, задние L 3																		
L3 ВЧ (14, 15, 16, 17/24, 25, 26, 27)	TOWL3_ _ _																	
L3 НЧ (34, 35, 36, 37/44, 45, 46, 47)	TUWL3_ _ _																	
Боковые зубы, задние L 4	_ _ _ _ _ _																	
L4 ВЧ (14, 15, 16, 17/24, 25, 26, 27)	TOWL4_ _ _																	
L4 НЧ (34, 35, 36, 37/44, 45, 46, 47)	TUWL4_ _ _																	

Действующая карта форм Нео.Лайн	№	Цвет
из 24-частей, (12 x Нео.Лайн А, 12 x Нео.Лайн Р), цвет по выбору	VLIGNPRVTI	

Нео.Лайн набор Upgrate	№	Цвет
из 24-частей, (12 X Нео.Лайн А, 12 X Нео.Лайн Р), цвет по выбору	NULPSET2	

пожалуйста, укажите количество

Отправитель (печать):

Уведомление №

Дата, подпись

Хай.Лайн

Хай.Лайн — это пластмасса будущего!
Новая серия пластмассы Хай.Лайн включает Уни.Лайн в качестве высококачественной пластмассы для изготовления протезов и Топ.Лайн в качестве материала для коронок и мостовидных протезов.
Пластмассы группы Уни.Лайн предоставляют зубному технику согласованную цепочку материалов от пластмассы для протезов холодной полимеризации для высококачественных работ, которые можно реализовать с использованием системы облицовки Визио.Лайн.

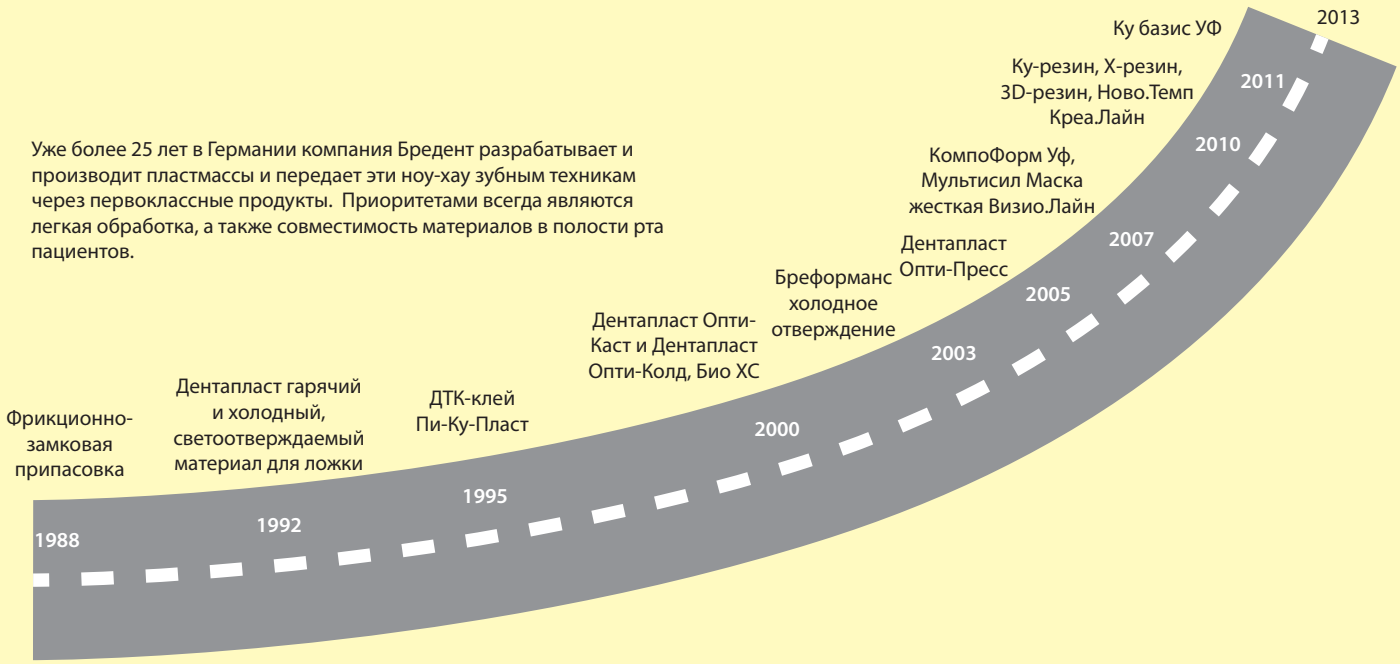
Инновационная пластмасса для починки протезов Уни.Лайн быстро позволяет провести починку с экономией времени. Топ.Лайн Бреформанс служит для изготовления высококачественных ортопедических временных конструкций длительного пользования, а материал Топ.Лайн профессиональный используют для изготовления окончательного зубного протеза. Все пластмассы предлагают для каждого Вашего применения наивысшие механические характеристики.

HIGH.lign Хай.Лайн

Базисный материал для протезов		Материал для коронок и мостовидных протезов	
Уни.Лайн		Топ.Лайн	
Уни.Лайн	Уни.Лайн быстрая	Топ.Лайн проф-ная	Топ.Лайн Бреформанс
Жидкость Уни.Лайн; Изоляционная жидкость Уни.Лайн	Жидкость быстрая Уни.Лайн	Жидкость Уни.Лайн профессиональная	Топ.Лайн Бреформанс жидкость холодная; Топ.Лайн Бреформанс жидкость теплая

ХАЙ.Лайн

Уже более 25 лет в Германии компания Бредент разрабатывает и производит пластмассы и передает эти ноу-хау зубным техникам через первоклассные продукты. Приоритетами всегда являются легкая обработка, а также совместимость материалов в полости рта пациентов.



Уни.Лайн

Наивысшее качество для высокоточных зубных протезов
Благодаря инновационной рецептуре и модернизированному способу изготовления требования к изготовлению по стандарту DIN EN ISO 20795-1 были намного превышены. Таким образом были произведены пластмассы для протезов с высокими механическими свойствами, которые соответствуют самым современным требованиям. Для высокого и постоянного качества и стабильности цвета разработаны исключительные высококачественные исходные материалы, которые соответствуют строгим инструкциям компании Бредент.
Непрерывный внутренний контроль за каждой производственной партией продукции гарантирует стабильное качество.

Легкая обработка в лаборатории, а также взаимная согласованность компонентов разных пластмасс предоставляет каждому зубному технику удобство в работе. Оптимизированный E-Модуль, высокая прочность на излом и высокая стойкость цвета обеспечивают пациенту износостойкий зубной протез. Незначительное содержание остаточного мономера, а также исключительная полировка (стойкость к наслоению зубного налета) гарантирует превосходную совместимость.

Особенно для изготовления зубного протеза с опорой на имплантаты, используя Креа.Лайн, проводят безщелевую, то есть эстетическую индивидуализацию. Это подчеркивает компетенцию лаборатории.

Лаб. ОД. Лацетера Антонио-Савана-Италия
Доц. Весцесиа Лука-Вилла Доссола-Италия

Лаб. ОД. Лацетера Антонио-Савана-Италия

Разные оттенки цветов предлагают больше универсальности в применении. Три гаммы от прозрачного до опакового, а также три цветовые гаммы с прожилками, при изготовлении частичного зубного протеза способствуют идентичному воспроизведению десны.

Уни.Лайн PC 10

Уни.Лайн PC 20

Уни.Лайн PC 30

Уни.Лайн PF 10

Уни.Лайн PF 20

Уни.Лайн PF 30

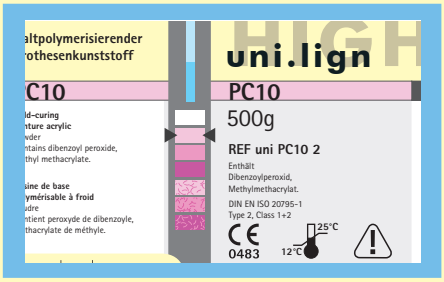
Информация для заказа на странице 325

Уни.Лайн

Базисный материал для протеза холодной полимеризации
Уни.Лайн состоит из порошковых компонентов соответствующего тона, которые в зависимости от специфических свойств замешивают либо с жидкостью Уни.Лайн ликвид, либо с Уни.Лайн каст.

Вследствие меняется диапазон обработки, а также возможности применения в процессе изготовления зубного протеза.

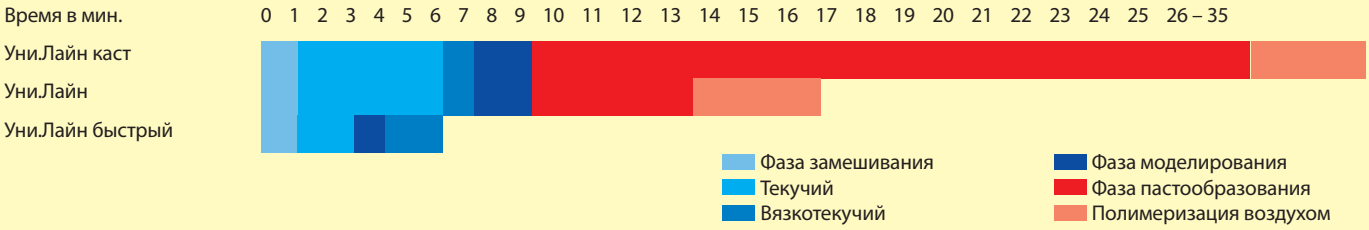
Три разных размера упаковки: от удобной маленькой упаковки (70г) до упаковки для многоразового использования (1000г).



Быстро распознаваемая и хорошо видимая маркировка пластмасс. Регулярная и неизменная маркировка оттенков предотвращает различные изменения цветов.

Разные жидкости
При использовании жидкости Уни.Лайн каст длительность фазы моделирования увеличивается по сравнению с жидкостью Уни.Лайн, благодаря чему расширяется диапазон обработки.
В результате литье полных съёмных протезов или Опти-Каст-кюветы удается провести без образования пузырьков воздуха, что способствует эффективному результату работы.

Указание:
Уни.лайн — это также термопластический материал для дополнений и реставраций высококачественным термопластом Полиан (ПММА), смотрите страницу 359.



Показания Уни.Лайн с жидкостью Уни.Лайн

Дополнение бюгельных протезов

Перебазировка и оформление функционального края.

Все виды починки, трещины, изломы.

Показания Уни.Лайн с жидкостью Уни.Лайн каст

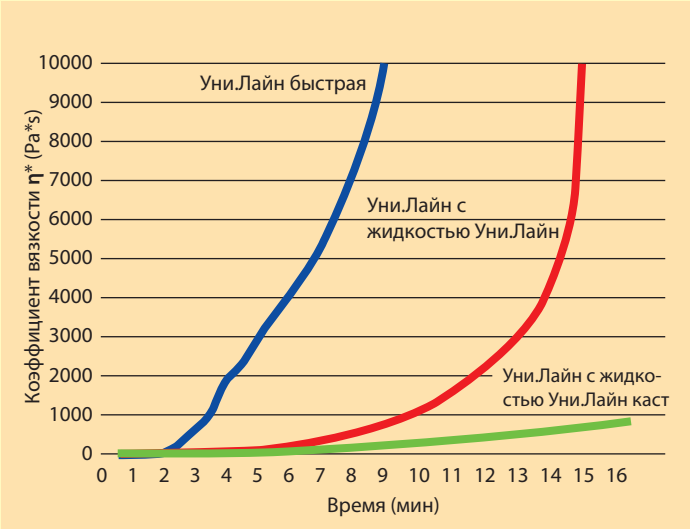
Изготовление полных протезов методом литья пластмассы.

Дополнение бюгельных протезов.

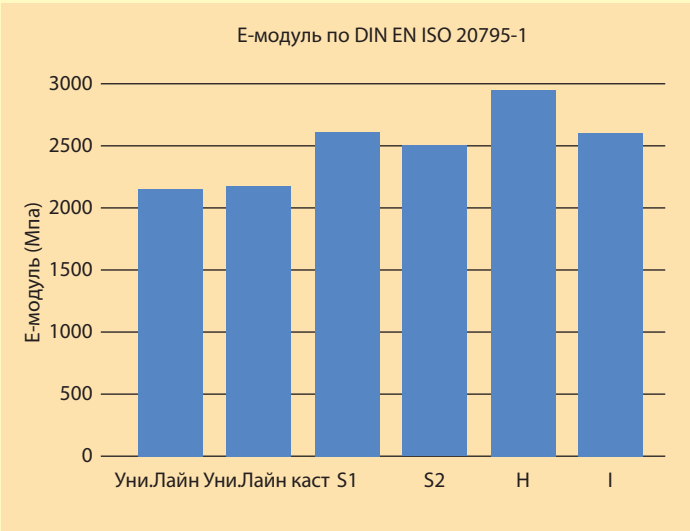
Перебазировка и оформление функционального края.

Все виды починки, трещины, изломы.

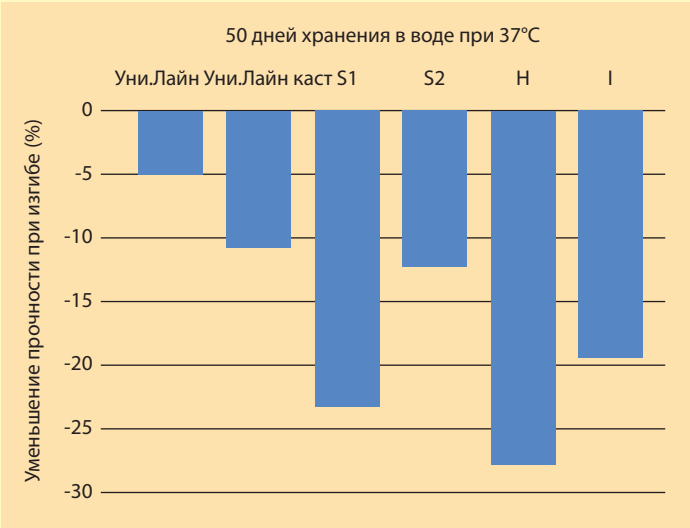
Уни.Лайн



Базисный протез для протеза холодной полимеризации
В процессе набухания отчетливо видно, что растворение пластмассовых шариков в жидкости Уни.Лайн каст происходит медленно, благодаря чему обеспечивается время на обработку. Растворение пластмассовых шариков с жидкостью Уни.Лайн напротив происходит существенно быстрее, вследствие чего меньше времени на починку, перебазировку или реставрацию небольшой седловидной части протеза.



Оптимизированный E-модуль увеличивает гибкость протеза, минимизирует предрасположенность к изломам повышая тем самым гарантию для каждого пациента.



С целью применения оптимизированная плотность поверхности и очень незначительный коэффициент поглощения воды привели к замедлению процесса отверждения пластмассы Уни. Лайн, а вследствие к гарантии высокого стандарта качества и продолжительному сроку службы. Кромке этого, гарантирована превосходная стабильность цвета, что позволяет поддерживать высокие эстетические требования полного цикла применения зубного протеза.

Уни.Лайн холодной полимеризации

Быстроотверждаемая пластмасса для починки протезов
Быстрое выполнение починок, увеличение и уменьшение седловидных частей протеза с помощью Уни.Лайн быстрая — процесс происходит благодаря быстрому набуханию пластмассы без нарушения механических показателей.

Благодаря согласованности оттенков с оттенками Уни. Лайн, Уни.Лайн для починок предлагает равномерность цвета реставрации. В результате никакая разница незаметна.

Благодаря непродолжительному времени литья (1 минута), а также очень короткому времени полимеризации только 5 мин. быстрое продолжение работы гарантировано, что способствует большой экономии времени.

Фаза моделирования в 2 мин. способствует прицельному нанесению пластмассы, что вследствие сокращает обработку полимеризованной пластмассы.

Обзор пластмасс Уни.Лайн

	Уни.Лайн			Уни.Лайн быстрая	
	70 г	500 г	1000 г	70 г	500 г
PC 10	uniPC101	uniPC102	uniPC103	unispc11	unispc15
PC 20	uniPC201	uniPC202	uniPC203	unispc21	unispc25
PC 30	uniPC301	uniPC302	uniPC303	unispc31	unispc35
PF 10	uniPF101	uniPF102	uniPF103	—	—
PF 20	uniPF201	uniPF202	uniPF203	—	—
PF 30	uniPF301	uniPF302	uniPF303	—	—
TC 10	uniTC101	uniTC102	uniTC103	—	—

жидкость Уни.Лайн			жидкость Уни.Лайн каст			жидкость Уни.Лайн быстрая	
100 мл	500 мл	1000 мл	100 мл	500 мл	1000 мл	100 мл	500 мл
unil0100	unil0500	unil1000	unilc100	unilc500	unilc000	unisplq1	unisplq5

Топ.Лайн профессиональная

Топ.Лайн профессиональная
Стойкая к изменению цвета система для быстрого и простого изготовления временных конструкций длительного использования или готовой ортопедической конструкции. Особенно подходит для непосредственного протезирования с использованием мостовидных протезов большей протяженности в сочетании с системой „быстро и прочно“ вследствие ее высокой стойкости на излом. Высокая плотность позволяет провести быструю и превосходную полировку. Зеркальный блеск препятствует наслоению зубного налета, вследствие чего повышает продолжительность службы протеза, предлагая таким образом больше надежности при протезировании на имплантатах.

Примеры использования

Ортопедическая конструкция на имплантатах с ввинченой „быстро и прочно“.

Литая из Топ.Лайн профессиональная конструкция на имплантатах.

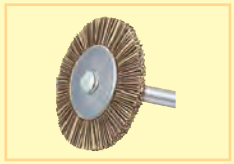
Бюгельные протезы на кламмерах.

Законченная установленная конструкция на имплантатах.

Топ.Лайн профессиональная жидкость
100 мл
№ pro Liq0 1

Сопутствующие товары:

Изопласт
750 мл
№ 540 0101 9



Круглая щётка Родео
15 шт., Ø 18 мм
№ 350 0096 0

Топ.Лайн профессиональная	г	№
1 Дентинная масса A1	100	pro DA10 1
1 Дентинная масса A2	100	pro DA20 1
1 Дентинная масса A3	100	pro DA30 1
1 Дентинная масса A3,5	100	pro DA35 1
1 Дентинная масса A4	100	pro DA40 1
1 Дентинная масса B1	100	pro DB10 1
1 Дентинная масса B2	100	pro DB20 1
1 Дентинная масса B3	100	pro DB30 1
1 Дентинная масса B4	100	pro DB40 1
1 Дентинная масса C1	100	pro DC10 1

Дентаклин средство для дезинфекции оттисков и протезов

Дезинфекция с использованием Дентаклин инфекции на оттисках и зубных протезах препятствует переносу вирусов, бактерий и грибков — от пациентов в лабораторию. Концентрат содержит 10 литров готового к использованию сильнодействующего раствора, который удивляет своим мягким запахом.

Дезинфекция оттисков и протезов
1 000 мл концентрата позволяет получить 10 л годного к употреблению раствора вкл. 25 шт. пакетов для транспортировки
№ 520 0100 6

Болезнетворные микробы могут быть перенесены в лабораторию на поверхности оттисков или протезов.

Испытано одобрено Институтом больничной гигиены и инфекционного контроля, г. Гиссен

После активного ополаскивания поверхности оттиска или протеза Дентаклином вирусы, бактерии и грибки теряют жизеспособность.

Пакет для транспортировки

Пакет для транспортировки предварительно маркирован «дезинфицировано». Чтобы предохранить маркировку от попадания влаги, для нее предусмотрен отдельный карман.

Пакет для трансапортировки
200 шт.
№ 520 0100 2

Дентаклин очиститель протезов

Концентрат для легкого удаления бляшки, зубного камня и покрывающего налёта на протезах

Дентаклин очиститель протезов
1 000 мл концентрат
дает в итоге 11 л годного к употреблению средства
№ 520 0099 2

До настоящего времени твёрдые отложения зубного камня удаляли в большинстве случаев только шлифовкой. Это неприятный процесс и требует высоких затрат времени.

Очиститель протезов Дентаклин за счёт высококачественного состава концентрата полностью удаляет даже затвердевшие слои зубных отложений, покрывающие протезы, в течение 15 минут.

Загрязненные протезы неприятны и их очищение связано с большими затратами времени.

Очистителем протезов Дентаклин можно решить эту проблему быстро и без труда.

Дентаклин очиститель для ультразвуковой ванны

Концентрат для удаления остатков полировочной пасты.
Мягкий запах, энергичное очищение..

Очистка загрязнённой поверхности протеза после полировки забирает много времени. Поэтому зубные техники часто используют агрессивные, вредные для здоровья средства.

Последовательно нанесенные поверхностно-активные вещества и эмульгаторы сами удаляют устойчивое загрязнение аккуратно и быстро, без издержек для техника.

Дентаклин очиститель для ультразвуковой ванны
1 000 мл концентрата дает в итоге 11 л годного к использованию раствора
№ 520 0099 7

Дентаклин Растворитель гипса / Дентаклин Растворитель гипса Быстрый

Готовый к использованию раствор для устранения остатков гипса с любых поверхностей.
Дентаклин растворитель гипса поставляется двух видов: нормальный и быстрый. Готовый к использованию раствор удаляет остатки гипса с любых поверхностей. Если очистку нужно провести быстрее, следует использовать Дентаклин растворитель гипса быстрый.

Дентаклин Растворитель гипса
1000 мл
№ 520 0011 9
2500 мл
№ 520 0099 3

Дентаклин Растворитель гипса Быстрый
1000 мл
№ 520 0101 0
2500 мл
№ 520 0099 4

Трудно удаляемые с пластмассовой поверхности чашки для замешивания остатки гипса легко могут быть растворены и вымыты без ущерба для самой поверхности.

Быстрое удаление остатков гипса из труднодоступных мест в протезе избавляет от необходимости применять механический способ очистки, сохраняя эстетику моделирования и цвет пластмассы.

Дентаклин жидкость для порошка на основе Пензы

Дентаклин жидкость для порошка на основе Пензы
5000 мл
№ 520 0099 8

Дентаклин жидкость для порошка на основе Пензы
1000 мл
№ 520 0099 9

Применение:
Порошок на основе Пензы слегка смешать с жидкостью, воды не добавлять. Только в таком случае замешанный порошок останется влажным 2-3 недели.

Гарантия против бактерий

Дентаклин жидкость для порошка на основе Пензы

- остается влажным 2-3 недели, без дополнительного замешивания
- содержит дополнительные вещества по уходу за кожей, которые оберегают руки сотрудников
- содержит натуральные ароматизаторы, которые по истечению недель также обеспечивают свежий запах
- повышает адгезию замешанного полировального материала на щетке и инструменте, в результате жидкий порошок разбрызгивается меньше. Это экономит время полировки, так как не требуется регулярная очистка кашицы

Во влажной полировочной пасте находятся бактерии. Дезинфицирующее действие происходит в течение 1 часа.

Щадящее действие для кожи благодаря содержанию дополнительных веществ по уходу за кожей.

Эргономичный шпатель для работы с воском

Моделировочный шпатель для полного съёмного протезирования.
Объединяет различные инструменты в одном, вследствие чего отпадает необходимость в смене инструментов и повышается скорость и эффективность обработки восковой моделировки.

Эргономичный шпатель
№ 310 0001 3

Специальная заточка острия лезвия шпателя позволяет просто и быстро моделировать специфическую форму межзубных сосочков с учётом возрастных особенностей.

Остро заточенная кромка ложки облегчает моделировку альвеолярной области.

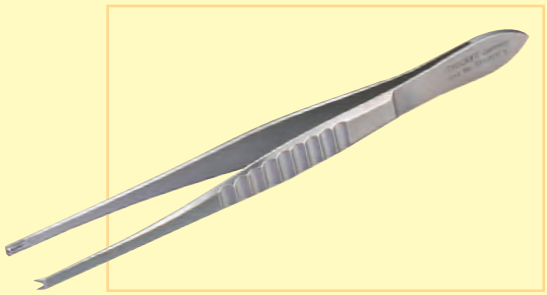
Глубокой ложкой можно быстро и точно наносить большое количество воска.

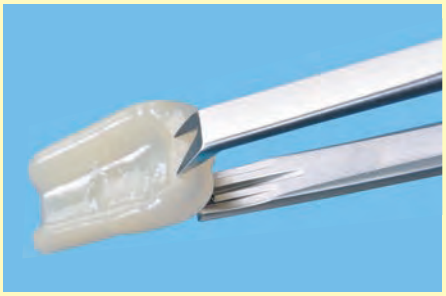
Целенаправленное быстрое нанесение воска сокращает время на финишное моделирование межзубных промежутков.

Изогнутая по плоскости конфигурация ложки создаёт непрерывные и чистые переходы к функциональной кромке и позволяет идеально её оформить.

Восковая моделировка легко и быстро выполнима с использованием эргономичного шпателя и приобретает очень естественный вид.

Пинцет для переноса





- специальные захваты из закаленного материала для надежного удержания и продолжительного срока службы
- мелкие элементы не соскальзывают — исключается их обременительный поиск
- изящные концы для узких участков

Надежное удержание пластмассовых и керамических зубов при переносе в кювету или при выпаривании. Специальные захваты на концах пинцета надежно удерживают зубы и другие мелкие элементы и позволяют быстро работать.

Остроконечные захваты для надежного удержания зубов и других мелких элементов.

Специальное рациональное зубчатое зацепление захвата оптимизирует надежность удержания.

Пинцет для переноса
1 шт.
№ 310 0011 5

При использовании обычного пинцета надежное удержание зубов невозможно.

Мелкие элементы (винты или замковые крепления) захватываются легко и надежно.

Когда работа готова, всегда возникает проблема — установка зубов! Надежное удержание зубов возможно благодаря специальным узким захватам на концах пинцета.

Термошприц

Пластико-восковой клей можно наносить на любой материал. В случае необходимости его можно удалить без ущерба для поверхности склеенных деталей.

После разогрева шприц с пластико-восковым клеем переносят к склеиваемой поверхности. Он обеспечивает надёжную фиксацию.

Сопутствующие товары:

Пластико-восковой клей kklw
250 г упаковка **№ 510 0070 1**
1000 г ведро **№ 510 0070 0**

Термошприц
№ 110 0121 1

Быстро рассоединяемая фиксация и склейка для каждой ситуационной модели.
Благодаря нагреву пластико-восковый клей становится пластичным, благодаря чему легко наносится на модель.

Пози-Бой

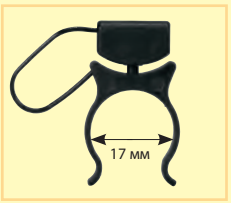
Превосходная „Третья рука“, удерживающая каждую модель
в любом нужном положении
Пози-Бой облегчает обработку пластмасс холодной полимеризации. Тяжелое металлическое основание гарантирует устойчивость и правильное позиционированиедаже в автоклаве. Исключено опрокидывание, вытекание пластмассы, изменение предварительно оформленного седла.

Пози-Бой
№ 360 0101 0

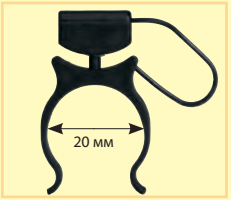
Коррозионностойкий Пози-Бой из V2 A гарантирует длительный срок службы и удерживает пластмассу в форме даже в автоклаве. Его прочная конструкция и индивидуальные установочные возможности гарантируют надежную фиксацию модели.

Фиксатор артикуляционной копировальной бумаги

Повторные установки и отсоединения наконечника и артикуляционной копировальной бумаги больше не требуются. Шлифовку проводят запросто!

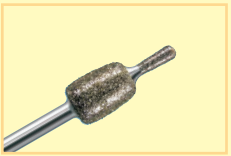


Фиксатор артикуляционной копировальной бумаги, размер 1
1 шт.
№ 360 0121 7



Фиксатор артикуляционной копировальной бумаги, размер 2
1 шт.
№ 360 0122 0

Сопутствующие товары:



Комбинированный шлифовальный инструмент
1 шт.
№ 340 0101 0

Изолянт для воска ИДВ

Мелкодисперсная изолирующая жидкость для любой восковой моделировки. Изолирует гипс, пластмассу, металл и даже воск от воска.

Восковой изолянт ИДВ и флакон с кистью ПК 2
750 мл
№ 540 0070 4

Сопутствующие товары:

Пластмассовый аэрозольный флакон sp
125 мл
№ 540 0075 0

Флакон с кистью pk 20
20 мл
№ 540 0072 0

Флаконом с кистью можно целенаправленно наносить и дозировать количество восковой изоляции на модели.

После моделировки сёдел из воска работу можно снять с модели без повреждения.

Гипсоизолянт

Для надежной изоляции гипса от гипса. Гипсоизолянт на основе альгината гарантирует припасовку без воздушного зазора. Для наивысшей прецизионности и снятия с модели без повреждений.

Гипсоизолянт
750 мл
№ 540 0013 5

Сопутствующие товары:

Пластмассовый аэрозольный флакон sp
125 мл
№ 540 0075 0

Флакон с кистью pk 20
20 мл
№ 540 0072 0

Изоляция диффундирует в гипс и закрывает поры, не образуя на поверхности слоя. Применение флакона с кисточкой ускоряет процесс.

Гипсоизолянт защищает гипс от повреждения и обеспечивает свободное разделение обоих половинок кюветы.

Изопласт ИП

Изоляция для всех видов пластмасс холодной и горячей полимеризации от гипса.

Флакон с кисточкой помогает наносить Изопласт целенаправлено и экономно.

Изопласт ИП
750 мл
№ 540 0101 9

Сопутствующие товары:

Флакон с кисточкой pk 125
125 мл
№ 390 0033 0

Изолянт пластмассы от гипса запечатывает поверхность. Таким образом гарантировано выполнение точной формы.

Изопласт делает поверхность пластмассы скользкой и блестящей. Время обработки сокращается до минимума.

Прикусные валики

Восковые прикусные валики заводского изготовления в форме челюсти и в штангах, поставляются разных степеней жесткости.

Профиль основания прикусного валика позволяет экономить время при фиксации его на базисной пластине.

Прикусные валики bw
в штангах средние, красные 104 шт.
14 x 8 x 140 мм
№ 430 0023 0

средней жёсткости красные, ВЧ/НЧ
74 шт.
№ 430 0022 0

средней жёсткости красные, ВЧ, 74 шт.
№ 430 0020 0

средней жёсткости красные НЧ, 74 шт.
№ 430 0021 0

жесткие, желтые ВЧ/НЧ
74 шт.
№ 430 0017 0

жесткие, желтые ВЧ,
74 шт.
№ 430 0015 0

жесткие, желтые НЧ,
74 шт.
№ 430 0016 0

мягкие, розовые
104 шт.
14 x 8 x 140 мм
№ 430 0028 0

мягкие, розовые ВЧ/НЧ
74 шт.
№ 430 0027 0

мягкие, розовые ВЧ
74 шт.
№ 430 0025 0

мягкие, розовые НЧ
74 шт.
№ 430 0026 0

сверхжесткие белые, ВЧ/НЧ
74 шт.
№ 430 0012 0

сверхжесткие, белые, ВЧ
74 шт.
№ 430 0010 0

сверхжесткие, белые, НЧ
74 шт.
№ 430 0011 0

жесткие, желтые
104 шт.
14 x 8 x 140 мм
№ 430 0018 0

сверхжесткие, белые
104 шт.
14 x 8 x 140 мм
№ 430 0013 0

Для частичных съёмных протезов подходит уже заготовленный по размеру и ширине прикусной валик.

Ситуационную модель подготавливают обычным способом.

Профиль основания прикусного валика облегчает припасовку к базисной пластинке.

Консистенция прикусных валиков позволяет легко уменьшить размер и ширину электрошпателем.

Изготовленный восковой прикусной валик можно без труда припасовать.

Простая моделировка щёчной и язычной кривизны без дополнительного нанесения воска позволяет экономить время и материал.

Высокая прочность и функциональная обработка прикусных валиков гарантирует точную фиксацию прикуса.

Постановочный воск asw

Для постановки и перестановки гарнитуров зубов без нагрева.

Постановочный воск 4
розовый
220 г
№ 430 0157 4

Постановочный воск 5
розовый
220 г
№ 430 0152 0

Постановочный воск asw 3
розовый
220 гр
№ 430 0151 0

Набор

Постановочный asw
розовый, 220 гр
по 1/3 asw 3, 4, 5
№ 430 0149 0

Три различных размера розового постановочного воска создают условия для индивидуального применения.

Консистенция постановочного воска позволяет оптимально обрабатывать его без нагрева.

Постановочный воск можно быстро прикрепить к базисной пластинке благодаря его свойствам.

Для склеивания с базисным воском при расплавлении, постановочный воск не нуждается ни в каком дополнительном воске

Искусственные зубы фиксируют за счёт высокой адгезивности постановочного воска.

После постановки можно индивидуально корректировать положение акриловых зубов на базисе.

Базисный воск стандартный розовый mdwst

Базисный воск в форме пластинок находит применение в области полного съёмного протезирования.

Базисный воск стандартный розовый mdwst
в форме восковых пластинок.

Две толщины и три различных консистенции предлагают индивидуальные возможности для работы зубному технику.

Толщина пластинки
1,25 мм
Вес нетто 1000 гр
75 x 150 x 1,25 мм

мягкий, розовый	**№ 430 0164 3**
средний, розовый	**№ 430 0164 2**
жесткий, розовый	**№ 430 0164 1**

Толщина пластинки
1,50 мм
Вес нетто 1000 гр
75 x 150 x 1,5 мм

мягкий, розовый	**№ 430 0164 6**
средний, розовый	**№ 430 0164 5**
жесткий, розовый	**№ 430 0164 4**

Особенностью розового базисного воска в форме пластинок является достаточная для восковых базисов прочность.

Стандартные гарнитуры зубов можно устанавливать на свернутую в валик восковую пластинку, приклеенную к базисной пластине.

Прикусные валики без проблем можно изготовить, разогрев и свернув пластинку моделировочного воска.

Базисный воск розовый в форме пластинок по свойствам близок к легкому блокировочному воску для индивидуальных ложек.

Также при более продолжительном использовании он постоянно сохраняет свойства моделировочного воска в его первоначальной консистенции.

Восковые небные пластины с нёбными валиками

Повышение качества, функции и эстетики при экономии времени.
Вырезы для стандартных гарнитурных зубов облегчают адаптацию восковой небной плас-тины с нёбными валиками для индивидуальной клинической ситуации.

Набор

Набор восковых пластин с нёбными валиками

из 120-единиц
по 30 шт.
0,5 мм A, B
1,5 мм A, B

№ 430 0218 0

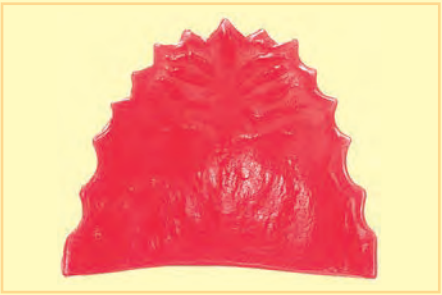
Применение восковых пластин с нёбными валиками облегчает моделирование и экономит время.

Вырезают розовый моделировочный воск и заменяют на восковую пластину с нёбными валиками.

Стандартные восковые пластины с нёбными валиками устанавливаются просто и удобно.

Тонкой моделировочной насадкой элек-трошпателя моделируют переход восковой пластины с нёбными валиками по направлению к межзубному промежутку.

Естественность рельефа нёба с функ-цией и эстетикой восстановлена.



Размер A

0,5 мм 100 шт. **№ 430 0214 A**

1,5 мм 60 шт. **№ 430 0211 A**

Размер B

0,5 мм 110 шт. **№ 430 0215 B**

1,5 мм 70 шт. **№ 430 0212 B**

Материал для индивидуальных ложек УФ

Светоотверждаемая пластмасса с высокой степенью прочности для индивидуальных ложек и базисов.
Пластичность материала позволяет легкое позиционирование на модели, без образования трещин. Параллельно, с помощью инструмента можно вырезать соответствующую форму. Розовый цвет материала является идеальным базисом для постановки.

Материал для индивидуальных ложек УФ
50 шт. НЧ
№ 540 0011 0

Материал для индивидуальных ложек УФ
50 шт. ВЧ
№ 540 0011 1

Набор из 50 единиц

25 x Материал для индивидуальных ложек УФ НЧ
25 x 25 Материал для индивидуальных ложек УФ ВЧ **№ 540 0011 2**

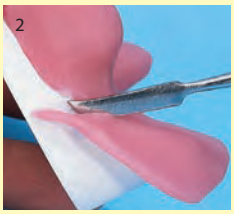
УФ материал в форме пластин
2,5 мм x 90 мм
1350 гр
№ 540 0016 6

УФ материал в блоке
1000 гр
№ 540 0011 3

Сопутствующие товары:

Полилюкс 2
УФ прибор с емкостью для материала
№ 140 0099 0

Высокая пластичность материала позволяет легко обжать его на модели без повреждений.



Излишки материала легко и очень точно могут быть обрезаны скальпелем. Это экономит время.

Пластичность материала гарантирует равномерность его толщины во всех участках.

После формирования ложки материал хорошо держит форму, что облегчает изготовление ручки.

Отверждение материала в Полилюксе наступает по истечении 10 мин.

Высокая степень стабильности материала гарантирует качественный оттиск индивидуальной ложкой. Это способствует изготовлению точной модели.

Розовый цвет идеален для изготовления жестких базисов при постановке зубов...

... а так же при изготовлении индивидуальных ложек с прикусными валиками.

Система литьевого прессования пластмассы

Опти-Каст Набор

Опти-Каст кювета
1 шт.
№ 360 0125 7

Заглушка
20 шт.
№ 360 0125 8

Изготовление протеза, обработка и полировка с незначительными затратами.
Оптимальная текучесть и настроенное время обработки делает систему литьевого прессования пластмассы Опти-Каст продуктом № 1 Вашего выбора. Неточности припасовки вызваны несоответствующими видами устаревших материалов. Количество остаточного мономера сведено до минимума оптимальной комбинацией материала.

Силиконовые пробки
3 шт.
№ 360 0125 9

Металлическая заточенная трубочк
1 шт.
№ 360 0126 0

Колба для смешивания большая 1
80 мл
1 шт.
№ 320 004M 1

Изопласт ИП
750 мл
№ 540 0101 9

Мерный стакан для жидкости
25 мл, 1 шт.
№ 360 0126 2

Мерный стакан для порошка
50 мл, 1 шт.
№ 360 0126 3

Бре-Гель БГ 3
4 x 400 мл
№ 540 0105 4

Набор
Опти-Каст кювета PC 20

1	кювета
20	заглушек
3	силиконовых пробки
1	металлическая заточенная трубочка
1	колба для смешивания большая 1
1	мерный стакан для жидкости
1	мерный стакан для порошка
500 г	Уни.Лайн порошок (PC 20)
500 мл	Уни.Лайн жидкость (мономер)
30 мл	мл Изопласт ИП пробник

№ 360 0126 4

Набор
Опти-Каст кювета PC 30

1	кювета
20	заглушек
3	силиконовых пробки
1	металлическая заточенная трубочка
1	колба для смешивания большая 1
1	мерный стакан для жидкости
1	мерный стакан для порошка
500 г	Уни.Лайн порошок (PC 30)
500 мл	Уни.Лайн жидкость (мономер)
30 мл	мл Изопласт ИП пробник

№ 360 0126 8

Бре-Гель BG 3 непрозрачный жидкотекучий
Специальный дублирующий гель для экономичного изготовления протезов.

Модель с восковой моделировкой замачивают в воде.

Чтобы избежать понижения давления при паковке, устанавливают заглушку на дно кюветы.

Силиконовые пробки вдавливают внутрь впускных отверстий.

Литниковые каналы устанавливают ориентируясь на положение модели и верхней части кюветы, как изображено на рисунке. Магнит в пластине основания обеспечивает силу фиксации.

Дублирующий гель встряхивают до гомогенного состояния...

...и затем в течении 3 минут разогревают в микроволновой печи при мощности от 600 до 800 ватт.

Система литьевого прессования пластмассы

Для равномерного прогревания Бре-Гель перемешивают. Следующие 2 минуты расплавляют.

Открыв крышку, снижают давление и предотвращают кипение.

Охлаждают, постоянно перемешивая, в холодной водяной бане с t^{O} от 40 до 45°C.

Бре-Гель наливают в кювету до тех пор, пока выпускные отверстия для воздуха не будут слегка переполнены.

Окончательной прочности материала достигают через 45 минут в холодной водяной бане.

Опоясывающий паз облегчает отслаивание верхней части кюветы.

Модель осторожно отделяют от формы с помощью струи воздуха.

Дорогостоящая моделировка зубодесневого соединения детальнейшим образом отдублирована.

Модель перед изготовлением протеза 10 минут замачивают.

Литьевые и вентиляционные каналы прокалывают и чисто прорезают заточенной металлической трубочкой.

Прежде чем зубы устанавливают в гелевую форму, их циркулярную...

... и базальную поверхности делают шероховатыми с помощью комбинированного шлифовального инструмента (№ 340 0101 0).

Быстро высыхающий тонкий слой Изопласта (№ д/зак 540 0101 9) гарантирует образование прочной изоляционной плёнки.

Модель устанавливают в гелевую форму.

Силиконовые пробки остаются стабилизированными до заполнения загрузочных отверстий в кювете.

Кювету закрывают в правильном центрированном положении до щелчка.

Кювету ставят на плоское основание. Теперь можно сверху заполнять её жидкотекучей пластмассой Опти-Каст.

Возвратнопоступательным вращением из кюветы удаляют включения воздуха.

Холодной водой замедляют скорость полимеризации. Таким образом пластмасса глубже затекает во время фазы полимеризации.

В автоклаве с давлением от 2 до 6 бар при t^{O} от 40 до 50 °C пластмассу полимеризуют в течение 30 минут.

Мультисил-Софт

Постоянная мягкая прокладка

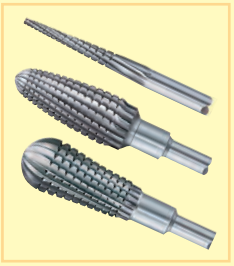
праймера Мультисил
5 мл
№ 520 0100 4

прочное соединение

Усилитель сцепления способствует соединению пластмассовых протезов и силикона.

готовая к применению

Текучесть материала позволяет быстро работать благодаря смешивающему устройству.



Фреза для обработки силикона
№ S187 QG 23
№ S263 QG 60
№ S237 QG 65

поддаётся обработке

Фрезы для обработки силикона со специальной геометрией лезвия облегчают шлифовку функциональных краев и переходной складки.

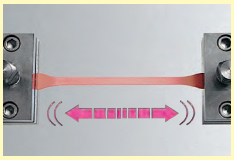
Запечатывающая жидкость Мультисил
10 мл
№ 520 0100 5

препятствует образованию бляшки

Закрытие пор на поверхности Мультисила запечатывающей жидкостью уменьшает отложение бляшки на поверхности и проникновение бактерий в толщу массы.

продолжительная эластичность

Высокий комфорт при пользовании в течении долгого времени выгодно отличает материал.



износостойкость

Высокомолекулярные материалы обладают исключительной прочностью, в частности на разрыв.

Устройство для смешивания и нанесения массы
№ 320 0044 0

Набор

Мультисил-Софт

2 x 50 мл	Мультисил-Софт в картриджах
5 мл	праймера Мультисил
10 мл	запечатывающей жидкости
12 шт	канюль для смешивания
1 шт.	силиконовая фреза S237 QG 65

№ 540 0104 5

Дополнительный набор

50 мл картриджи Мультисил-Софт
№ 540 0104 6

2,5 мл праймер Мультисил
№ 520 0100 4

10 мл запечатывающая жидкость Мультисил
№ 520 0100 5

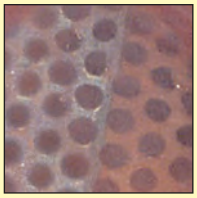
12 шт. канюль для смешивания желтых
№ 320 0045 1

Светоотверждаемый Ропак

Отверждаемый светом краситель для покрытия каркаса бюгельного протеза под полупрозрачную пластмассу.

Ропак УФ F - жидкость
10 мл
№ 520 0016 4

Ропак УФ P - порошок
10 г
№ 520 0016 5

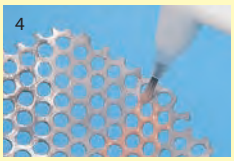


Эстетика не нуждается в комментариях – розовая прозрачность совершенна.

Вязкость Ропак УФ регулируют по индивидуальной необходимости.

Порошок и жидкость перемешивают до гомогенной консистенции на блоке для смешив-ния.

Для нанесения используют одноразовые кисти. Ропак УФ наносят на металл в жидком состоянии.



Одноразовой кистью наносят максимально тонкий слой; темные участки металлического каркаса также эстетично покрывают Ропаком УФ.

Светоотверждаемый компакт-опакер Ропак

Готовая к применению альтернатива для удобного нанесения покрытия на каркас бюгельного протеза.

Компакт-опакер Ропак УФ
20 мл
№ 540 0013 3

Компакт-опакер Ропак наносят непосредственно на чистую металлическую поверхность прикреплённой к колпачку кисточкой.

Все покрытые Ропаком металлические детали точно соответствуют нужному цвету.

Применение Ропака придает более естественный вид пластмассовой облицовке.

Светоотверждаемый компакт-опакер цвета зубов

Для повышения эстетики в области искусственных гарнитурных зубов.

Светоотверждаемый компакт-опакер цвета зубов
10 мл
№ 540 0010 5

Светоотверждаемый компакт-опакер цвета зубов особенно подходит для области фронтальных зубов.

Покрывающий полупрозрачный слой цвета зубов наносят на каркас протеза в нужном месте.

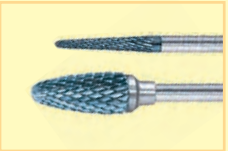
Оптимальное покрытие металла обеспечивает эстетику зубного протеза.

Комплект для обработки пластмассы Абразо-Гум Акрил

Удобный для мелкой коррекции протезов. Твердосплавные фрезы bredent и полировочные инструменты для пластмассы помогают в ремонте, устраняют вмятины, заглаживают поверхности и придают зеркальный блеск.

Набор
из 5 частей
1 Фрезы Диатит D263 KG 60
1 Фрезы Диатит D200 KF 23
1 Абразо-Гум акрил грубозернистая, зеленая
1 Абразо-Гум акрил среднезернистая, серая
1 Абразо-Гум акрил мелкозернистая, красная
№ 350 0099 2

Фрезы Диатит



1 шт.
№ D200 KF 23

1 шт.
№ D263 KG 60

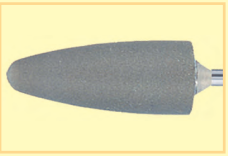
Незначительным нажимом достигают гладкой шлифованной поверхности.

Полировочная головка для пластмассы грубая, зеленая

6 шт.
№ P243 HG 10

Грубая полировочная головка для пластмассы удаляет шлифовочные риски, оставленные фрезой и одновременно формирует поверхность.

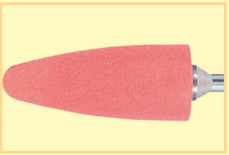
Полировочная головка для пластмассы средняя, серая



6 шт.
№ P243 HM 10

Средняя полировочная головка для пластмассы полирует слегка абразивно и заглаживает поверхность обрабатываемого участка.

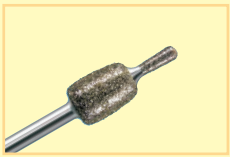
Полировочная головка для пластмассы мелкая, красная



6 шт.
№ P243 HF 10

Мелкозернистая полировочная головка быстро создаёт на поверхности любой пластмассы сияющий зеркальный блеск.

Комбинированный шлифовальный инструмент



Комбинированный шлифовальный инструмент
1 шт.
№ 340 0101 0

Два шлифовальных инструмента в одном. Шлифовка без замены инструмента в процессе работы.
- беспрепятственная припасовка поверхности основания устанавливаемого зуба
- сошлифовка окклюзионных завышающих контактов

Два шлифовальных инструмента в одном.

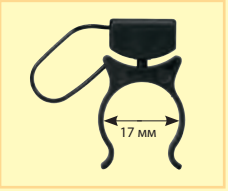
окклюзионная поверхность

Совершенная форма маленькой абразивной головки с мелким, щадящим синтетическим алмазным напылением является идеальной предпосылкой для быстрой и целенаправленной шлифовки окклюзионных контактов.

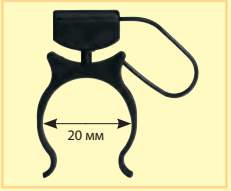
поверхность основания

Оптимизированная форма большой абразивной головки с природными алмазами заданной абразивности гарантирует наивысшую работоспособность и, благодаря этому, быструю целенаправленную шлифовку.

Сопутствующие товары:



Фиксатор артикуляционной копировальной бумаги, размер 1
1 шт.
№ 360 0121 7



Фиксатор артикуляционной копировальной бумаги, размер 2
1 шт.
№ 360 0122 0

Шлифовальные инструменты Диакрил

Выигрыш времени и наивысшее качество при обработке пластмассы алмазными шлифовальными инструментами Диакрил. Шлифовальные инструменты Диакрил на основе крупнозернистых алмазов одинакового размера с острыми режущими кромками и адаптированной формой позволяют исключительно быстро и целенаправленно обработать пластмассовый протез или индивидуальную ложку.

Набор
по 1 шт.
№ 340 0107 0

Шлифовальная головка грубая
1 шт.
№ 340 0103 0

Полая форма абразивной головки с грубой алмазной зернистостью способствует охлаждению и качество шлифовки от этого в целом заметно выигрывает.

Головка для шлифовки кромки круглая
1 шт.
№ 340 0106 0

Равномерной толщины края индивидуальной ложки достигают при обработке пластмассы серединой абразивного инструмента.

Универсальная шлифовальная головка
1 шт.
№ 340 0104 0

Универсально применима для обработки крупных и широких сосочков, а также исключительно подходит для гравировки корневых выступов.

Головка для шлифовки кромки острая
1 шт.
№ 340 0102 0

Выемки для уздечки губы и щечных тяжей точно обрабатывают этой шлифовальной головкой Диакрил, не касаясь краёв.

Головка для шлифовки сосочков
1 шт.
№ 340 0105 0

Тонкая острая пламевидная форма даёт возможность аккуратно обработать выступы сосочков и альвеолярного отростка.

Резиновая шлифовальная головка dcg
1 шт.
№ 340 0090 0

Начисто шлифованная поверхность оптимально подготовлена для последующей полировки. Обработка резиновой шлифовальной головкой заменяет применение наждачной бумаги.

твердосплавные инструменты

твердосплавные инструменты

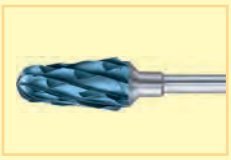
Специальная форма с крестообразной зубчатой формой режущей части фрезы для создания гладкой поверхности на любой пластмассе.

Рапиди микрофреза с интершлиффом
1 шт.
№ H001 NH 10

Изготовленная для шлифовки микрофреза с с интершлиффом позволяет быстро обработать труднодоступные места.

Фреза Диатит

Для продолжительной службы и высокого результата шлифовки.



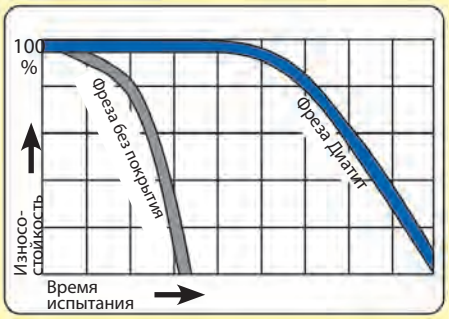
1 шт.
№ D194 KS 70

Крупные крестообразные зубья рабочей поверхности особенно подходят для быстрого удаления большого объёма материала.

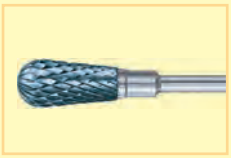
Износоустойчивая фреза Диатит Бредент достигает степени твердости до 3 700 по Викерсу (HV).

1 шт.
№ D468 GG 16

Фреза Диатит режет пластмассу точно и почти без стружки.

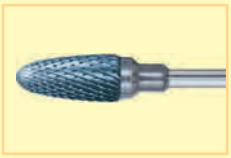


Твердость износоустойчивой фрезы с покрытием Диатит выше на 100%, что в итоге удлинняет срок службы более чем в три раза по сравнению с фрезами bredent без покрытия.



1 шт.
№ D237 KG 65

Крупные крестообразные зубья рабочей части фрезы при минимальном давлении быстро заглаживают поверхность.



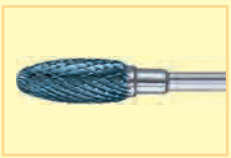
1 шт.
№ D263 KG 60

Универсальная форма фрезы исключает требующую затрат времени замену инструмента.

1 шт.
№ D194 KG 23

Острый угол заточки отдельных кромок лезвия даёт возможность обрабатывать легко, быстро и с удовольствием.

Другие формы для обработки в разделе 9!



1 шт.
№ D274 KG 60

Поверхность пластмассы становится сверхгладкой очень быстро при работе этой фрезой с поперечной насечкой рабочей части.

Комплект для полировки пластмассы

Комплексная полировочная программа для любой техники обработки пластмассы системой полировки.

Дополнительную информацию о полировочных щетках Вы найдете в разделе 12.

Абразо-Стар К50 легкой абразивности
320 г
№ 520 0016 1

Полировочная паста пемзы диффундирует в щетку и тем самым обеспечивает пролонгированную полировку.

Мелкоабразивные составные части полировочной пасты на основе глины и пемзы способствуют мягкой полировке пластмассовых протезов.

Мягко-абразивная щётка для пластмассы
∅ 80 мм
1 шт.
№ 350 0080 0

Абразивно-тканевой круг для пластмассы
∅ 80 мм
1 шт.
№ 350 0078 0

Нитяной круг для придания зеркального блеска пластмассе
∅ 100 мм, 1 шт.
№ 350 0082 0

Полировочная паста на основе пемзы для полировки пластмассы и металлов
3 x 500 г
№ 520 0016 0

Комплект для полировки пластмассы
№ 350 0084 0
150 г пасты Абразо-Стар К50 легкой
500 г полировальной пасты пемзы абразивности
1 шт. мягко-абразивная щётка для пластмассы
1 шт. абразивно-тканевой круг для пластмассы
1 шт. нитяной круг для придания зеркального блеска пластмассе

Зеркальный блеск наконечником бормашины

Полировка пластмассы наконечником бормашины.
Щётки и круги для ручного наконечника бормашины придают сияющий зеркальный блеск всем стоматологическим пластмассам.

Нитяная хлопчатобумажная щёткаl
∅ 22 мм
15 шт.
№ 350 0065 0

Бархатисто-мягкие хлопчатобумажные нити исключительно выполировывают складки нёба, не оставляя никаких шероховатых и, вследствие этого, уязвимых мест на наружных слоях пластмассы.

Шестиугольная щётка козьей щетины, белая
∅ 19 мм
15 шт.
№ 520 0015 1

Звездообразная форма на 50% облегчает выполнение полировки и таким образом особенно экономит рабочее время.

Шестиугольная щётка козьей щетины, белая
∅ 13 мм
15 шт.
№ 520 0014 1

Малой щеткой-звездочкой предварительно полируют все ажурные участки. Идеально подходит для аккуратной обработки межзубных сосочков в полных съёмных протезах.

Льняная щётка многоаслойная psl-b
∅ 22 мм
15 шт.
№ 350 0091 0

Многослойная льняная щётка стабильной формы даже самым жестким облицовочным пластмассам придаёт зеркальный блеск.

Сопутствующие товары:

Паста зеркального блеска Акрипол для пластмассовой облицовки
170 г
№ 520 0017 0

Замшевая щётка
∅ 22 мм
15 шт.
№ 350 0066 0

Полировка замшевой щёткой предотвращает повреждения в тонких местах перехода пластмассы к металлу.

Абразо-Старглянц asg универсальная паста для высокоглянцевой полировки
2 x 50 мл
№ 520 0016 3

Полировочная щётка psf из трёхслойного войлока
∅ 22 мм
15 шт.
№ 350 0064 0

Три положения войлока оптимально приспособлены к любой структуре. Это позволяет выполнить самую тонкую чистовую полировку.

Полировочные щетки

Абразо-Софт Акрил
Открыто-пористая структура специального нетканого полотна и отбеленная козья щетина полировочной щётки пропитывается большим количеством полировочной пасты и таким образом экономит до 50% рабочего времени.

Открыто-пористая структура волокнистого нетканого полотна значительно лучше пропитывается пемзой или полировочной пастой, чем обычные щетки. Благодаря этому можно наносить на щётку меньшее количество полировочной пасты. Пористая структура нетканого полотна хорошо набирает большое количество воздуха, благодаря чему полировка сопровождается охлаждением и не перегревает поверхность обрабатываемого материала.

Абразо-Софт Акрил
∅ 80 мм
1 шт.
№ 350 0080 0

Комбинация волокнистого нетканого полотна и отбеленной козьей щетины позволяют полировочной пасте и пемзе диффундировать в глубокие слои щетки.

Смесь порошка пемзы проникает в щетку и в волокнистое нетканое полотно. Там порошок пемзы долго удерживается и постепенно выделяется на поверхность.

Щётка изготовлена из отбеленной козьей щетины. Отбеливанием щетине придают шероховатость, мягкость и пропитываемость. Шероховатая поверхность, с одной стороны, лучше держит пемзу, с другой стороны, она интенсивнее полирует пластмассу, без перегрева поверхности.

Круглые полировочные щётки с пластмассовым корпусом.
Круглые щётки - белая Чунцинская щетина для абразивной полировки.
Тонкая рабочая поверхность большой щетки идеально подходит для полировки труднодоступных мест.

Чунцинская щетина, белая заострённая
∅ 80 мм
4 ряда
12 шт.
№ 350 0034 0

Чунцинская щетина, белая заострённая
∅ 70 мм
3 ряда
12 шт.
№ 350 0030 0

Чунцинская щетина, белая заострённая
∅ 65 мм
4 ряда
12 шт.
№ 350 0074 0

Чунцинская щетина, белая заострённая
∅ 60 мм
3 ряда
12 шт.
№ 350 0075 0

Чунцинская щетина, белая заострённая
∅ 50 мм
2 ряда
12 шт.
№ 350 0027 0

Узкая щетка
Белая козья щетина на металлическом стержне.
Мягкая щетка из белой козьей щетины исключает выскабливание поверхностной структуры акриловых искусственных зубов и облегчает таким образом полировку межзубных промежутков.

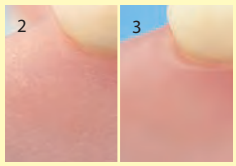
Узкая щетка из белой козьей щетины на металлическом стержне
∅ 48 мм
10 шт.
№ 350 0061 0

Полировочные круги

Полировочная щётка для пластмассы.
Три ряда высококачественной Чунцинской щетины и вставки из специальной ткани способствуют исключительному результату предварительной полировки.

Полировочная щётка для пластмассы Абразо-Шваббель Акрил
∅ 80 мм, 1 шт.
№ 350 0078 0

Тонкая полировочная щётка для пластмассы дает возможность целенаправленно полировать даже в узких межзубных промежутках. Отпадает необходимость в замене щётки, что экономит время.



Обработка этим инструментом позволяет за короткое время добиться предфинишной полировки.

Две двойных вставки из специальной ткани удерживают полировочную пасту или порошок пемзы значительно дольше, чем обычные щетки. Они отдают абразивный материал постепенно и этим облегчают полировку.

Силиконовый круг для предварительной полировки пластмассы
Агрессивная полировка – за короткое время.

Слои полировочного круга, пропитанные силиконом, способствуют агрессивной и быстрой полировке.

Силиконовый круг для предварительной полировки пластмассы
∅ 80 мм
24-слойный
1 шт.
№ 350 0099 1

∅ 60 мм,
24-слойный
1 шт.
№ 350 0098 0

Экономит время и при этом не перегревает обрабатываемую поверхность.

Разные диаметры инструментов позволяют легко обработать труднодоступные места.

Полировочные круги

Щётка для высокоглянцевой полировки пластмассы.
Никакого нитеобразования и совсем незначительный нагрев.

Щётка для высокоглянцевой полировки пластмассы
по 1 шт.

∅ 60 мм, 40-слойная
№ 350 0094 0

∅ 100 мм, 35-слойная
№ 350 0082 0

Усиленный наружный слой волокон придаёт щётке непревзойденную до сих пор стабильность формы.

От 35 до 40 слоёв ткани, соединённых с помощью ультразвука, обладают высокой стабильностью и позволяют получить превосходный зеркальный блеск.

Структура ткани обеспечивает циркуляцию воздуха и тем самым предотвращает перегрев пластмассы. Это делает полировку особенно щадящей.

Специально изготовленное полотно предотвращает продолжительный нагрев поверхности пластмассы.

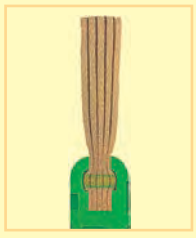
Полировочные круги из замши.
Дают возможность получить зеркальный блеск аккуратно и без перегрева поверхности.

Замшевый полировочный круг для пластмассы
по 1 шт.

∅ 80 мм, 5-слойная **№ 350 0036 0**
∅ 100 мм, 5-слойная **№ 350 0035 0**

Замшевый полировочный круг для металла
1 шт.

∅ 60 мм, 9-слойная **№ 350 0099 0**



Замшевым кругом полируют пластмассу при скорости вращения до 1500 об/мин, достигая высокого качества обработки поверхности и избегая перегрева.

Полировка без перегрева даже в межзубных промежутках создаёт зеркальный блеск, устраняя наличие ретенционных пунктов для образования зубных отложений и налёта в последующем.

Полировочный круг из замши придаёт поверхности пластмассы превосходный зеркальный блеск, не оставляя никакой ретенции для бактерий и зубных отложений. Это облегчает очистку протезов.

Возникновение разных аллергий и непереносимости дентальных сплавов, амальгам и остаточных мономеров у пациентов и последующих аллергических реакций привело нас к переосмысливанию принципов выбора дентальных материалов для реставрационной стоматологии.

Благодаря использованию высокосовместимых термопластических полимерных материалов появилась возможность изготовления высококачественных, безметалловых и биосовместимых зубных протезов. Для каждой области зуботехнического применения существует специально подобранный термопластический материал.

Используя систему прессования под вакуумом *Фор* Ту пресс, разработан высококачественный полимер БиоХПП для изготовления высокостабильных конструкций каркасов для готовых съемных и несъемных зубных протезов. Эластичность этого полимера приближена к эластичности человеческой кости.

Для системы литья впрыскиванием Термопресс 400 на выбор существуют 5 разных термопластических материалов разных цветов. Благодаря разным видам этих термопластических материалов, их область применения очень разнообразна.

Система прессования под вакуумом ***Фор* Ту пресс**
Последовательность системы 351
Аппарат для литья под вакуумом *Фор* **Ту пресс** 352
Фор **Ту пресс** компоненты системы 353
Фор **Ту пресс** и БиоХПП 354
несъемный мостовидный протез 355
съемный мостовидный протез 356
Имплантология 356

Система литья пластмассы впрыскиванием Термопресс 400
Последовательность системы 357
термопресс 400 358
Полиан ИС 360
Поли.линк ИС (адгезив) 360
бре.дентан НР 360
Био Дентапласт 361
бре.флекс 362
бре.флекс 2-я версия 362

ИНТЕРНАЦИОНАЛЬНАЯ АКАДЕМИЯ БРЕДЕНТ-ГРУПП

Универсальность выделяет концепцию Интернациональной Академии Бредент-групп среди других! Модульная система отдельных курсов — и зуботехнических, и стоматологических — структурирована с ориентацией на показания. Таким образом, в логично связанных между собой сетевых модулях несъемные зубные протезы, комбинированные зубные протезы, зубные протезы на имплантатах или на естественных зубах, а также тема профилактики открывают свои оптимальные комбинаторные возможности.

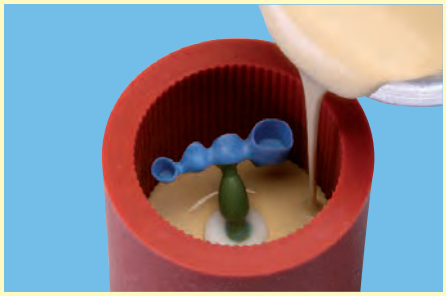
Все модули могут быть заказаны индивидуально, каждый из них раскрывает конструктивные модули и производные решения. Эта разнообразная и полная концепция дает всем интересующимся возможность дальнейшего личного развития.

Эта универсальность, благодаря компании Бредент, позволяет каждому удовлетворять пожелания и запросы своих клиентов, развивая ее соответственно их уровню знаний. Точно так же эта концепция способствует целенаправленному подходу и благодаря интеграции всех материалов, систем и концепций лечения Бредент и Бредент медикал обеспечивает максимально возможное влияние. В рамках каждого модуля для интересующихся будут детально визуализированы цель курса, описание, а также список материалов в виде текста и изображений. Эффект заключается в быстрой и простой навигации через всю концепцию. Партнеры Бредент медикал быстро находят нужное им решение, относительно показаний, а партнеры Бредент — решение, относительно нужных им продуктов и систем.
Для проведения курса в определенном месте в Вашем распоряжении квалифицированные и обученные консультанты Бредент-групп. Все наши консультанты в рамках Академии Бредент-групп хорошо ознакомлены с материалами, системами и концепциями лечения, регулярно проходят обучение и прибудут в актуальное место проведения курса.

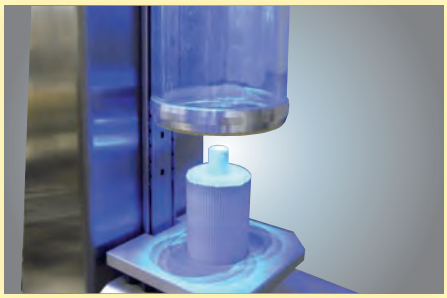
Проявите в Академии Бредент-групп свой личный потенциал!

Устройство для прессования под вакуумом *Фор* Ту пресс

Согласно лабораторным принципам на гипсовой или пластмассовой мастер-модели можно изготовить восковую конструкцию. Стоматолог обязан, так же как и при работе с коронками и мостовидными протезами, провести тангенциальное препарирование или препарирование уступа. Полноанатомические окклюзионные поверхности возможны благодаря белому цвету материала БиоХПП. Каркасы конструкций воможно облицовывать любым коммпозитным материалом.



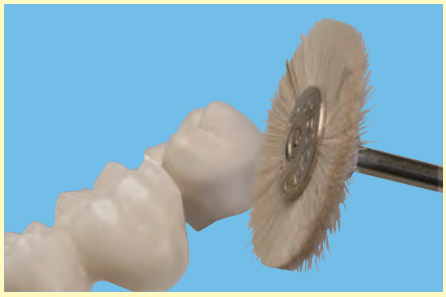
После определения массы восковой модели, и необходимого для процесса прессования минимального количества материала БиоХПП, восковую модель устанавливают в специальный силиконовый муфель. По истечении 20 мин. периода отверждения муфель вместе с одноразовым пресс-штемпелем помещают непосредственно в печь предварительного нагрева.



Муфель паковочной массы можно нагревать обычно или ускоренным методом. БиоХПП в печи предварительного нагрева при температуре 400° в течение 20 мин. расплавляется. Затем муфель вместе с пресс-штемпелем помещают в устройство для прессования под вакуумом *Фор* Ту пресс. После поднятия столика для прессования, процесс прессования стартует и длится полностью автоматизированно в течение 38 минут. Затем охлажденный до комнатной температуры муфель распаковывают.

Используя твердосплавные фрезы с разнонаправленными зубьями, БиоХПП можно легко обработать. Скорость вращения не должна превышать 8.000 об/мин. Для необходимой адгезии можно дополнительно нанести механическую ретенцию, но это не обязательно.

Решающим для хорошей адгезии является использование адгезива Визио.Линк. Этот адгезив следует также использовать с облицовочными композитами, не входящими в систему. После нанесения Визио.Линк полимеризовать 90с в светоотверждающем устройстве (наприм. Бре.люкс). Затем провести облицовку.



БиоХПП поддается очень хорошей полировке благодаря использованию правильных ротационных инструментов.

1. Этап: Твердосплавные фрезы (с разнонаправленными зубьями)
2. Этап: полиры Диаген-Турбо
3. Полировальный валик Церагум
4. Щётки из козьей шерсти с пемзовым порошком (размер зерна 0-90 µм)
5. Щётки из козьей шерсти с пасто для полировки до зеркального блеска (Абразо-Старглянц)

При использовании системы прессования под вакуумом *Фор* Ту пресс можно изготовить безметалловый, биосовместимый зубной протез на наивысшем уровне. Спектр показаний – от несъемных протезов и до съемных зубных протезов с разными фрикционными элементами. Материал, подлежащий обработке, — это высококачественный полимер БиоХПП, разработанный специально для дентальной области в качестве материала для каркасов. БиоХПП можно облицовывать всеми облицовочными композитами, используя специальный адгезив Визио.Линк. Стоимость всей системы очень низкая и окупает себя уже после изготовления нескольких работ.

Используемые материалы

Устройство для прессования под вакуумом *Фор* Ту пресс	Страница 352
Компоненты системы *Фор* Ту пресс	Страница 353
Фор Ту пресс и БиоХПП	Страница 354
несъемный зубной протез	Страница 355
съемный зубной протез	Страница 356
Имплантология	Страница 356

Устройство для прессования под вакуумом *Фор* Ту пресс

Устройство для прессования под вакуумом *Фор* Ту пресс **для изготовления безметаллового и биосовместимого зубного протеза.**
Благодаря устройству для прессования под вакуумом *Фор* Ту пресс, термопластический высококачественный полимер БиоХПП прессуется в изготовленном из фосфатной паковочной массы муфеле. Результат — это безметалловая, белая каркасная конструкция, которая превосходно облицовывается обычными облицовочными композитами. Изготовленный из БиоХПП зубной протез сертифицирован для безпрепятственного использования.
Процесс плавки БиоХПП - высококачественного полимера можно проводить в имеющейся у Вас печи предварительного нагрева. Процесс прессования проходит полноанатомически под вакуумом.

Фор Ту пресс устройство
1 шт.
№ 140 0060 0

Фор Ту пресс базовый набор
1x *Фор* Ту пресс муфель (состоит из тарелок муфеля)
3/16 мм и силиконовое кольцо, 35 x 210 г
Бревест *Фор* Ту пресс ЕБМ. вкл.
2 литра жидкости Брезоль *Фор* Ту пресс
25 x *Фор* Ту пресс файлер 16 мм (одноразовая пресс-форма
для прессования материала в муфеле)
20 г БиоХПП, 1 x инструкция по эксплуатации
№ 140 0060 1

После нагрева муфеля в печи предварительного нагрева и расплавления воска или пластмассы в той же печи расплавляют БиоХПП при температуре 400°. Непосредственно после этого муфель вместе с расплавленным БиоХПП и пресс-формой помещают в устройство для прессования под вакуумом *Фор* Ту пресс. При поднятии лифта автоматически стартует процесс прессования под вакуумом.

Пример применения на основе мостовидного протеза с 5 сблокированными единичными коронками из БиоХПП с облицовками Визио.Лайн.

После завершения 3-х минутного процесса прессования вкл. отключение вакуума начинается процесс охлаждения при поддержке давления. Только в таком случае гарантируется полное использование свойств материала.

Через 35 минут общего времени полный процесс прессования завершается, о чем пользователю сигнализирует акустический сигнал и оптический LED-индикатор. Сейчас непосредственно структуру каркаса можно распаковать и продолжить обработку.

Рис. Зуботехническая лаборатория под руководством Гаральда Швиндта.

Технические данные *Фор* Ту пресс

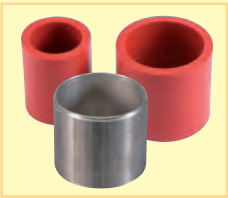
Сетевое напряжение	90-250 В, 50-60 Гц
Потребление мощности	15 Вт
Мощность вакуума трубка Вентуры	прибл 760 мбар
Масса	13 кг
Габариты	250x600x290мм
Степень защиты	IP 34
Уровень звукового давления	<70дБ
Давление воздуха на входе	мин. 4,5 до макс. 6 бар
Защита устройства	T 2,5 A

Компоненты системы *Фор* Ту пресс

Материал БиоХПП
защищен от попадания влаги и упакован в прозрачную тубу. Нужное количество материала с точностью до грамма можно отмерять, используя таблицу для пересчета воска. Используется только необходимое количество материала.

БиоХПП

В гранулах, 20 г	**№ 540F2PB2**
В гранулах, 100 г	**№ 540F2PB3**
В пластинах Ø 25 mm, 75 г (5 x15 г)	**№ 540F2PB4**
В пластинах Ø 25 mm, 150 г (10 x 15 г)	**№ 540F2PB5**
В пластинах Ø 15 mm, 20 г (5 x 4 г)	**№ 540F2PB6**
В пластинах Ø 15 mm, 40 г (10 x 4 г)	**№ 540F2PB7**



Силиконовое кольцо и металлическое кольцо
Силиконовые кольца и специальное металлическое кольцо для муфельной системы Фор Ту пресс mold. Благодаря силиконовому кольцу быстрое и легкое извлечение из пресс-формы муфеля с отвердевшей формовочной массой. Рифленые стороны внутренней части и увеличенная поверхность для быстрой влагоотдачи во время предварительного нагрева. Металлическое кольцо, при использовании тарелки муфеля размером 9 и пресс-формы диаметром 26 мм, применяют для прессования крупных гранул Био HPP диаметром 25мм.

Силиконовое кольцо
Размер 3, **№ 360F2PR3**
Размер 9, **№ 360F2PR9***
* подходит для тарелки муфеля 9 с диаметром пресс-формы 20

металлическое кольцо
Размер 9, **№ 360F2PM9***
* подходит для тарелки муфеля 9 с диаметром пресс-формы 26

Одноразовый штемпель *Фор* Ту пресс для надежных результатов прессования
Одноразовый штемпель для прессования высококачественного полимера. Округленная с одной стороны для лучшего скольжения во время процесса прессования. Плавное охлаждение штемпеля синхронно с охлаждением формовочной массы, угрозы перекоса прессованного материала отсутствуют, прочные на сжатие.

Одноразовый штемпель
16 мм, 25 шт. **№ 570F2P16**
20 мм, 25 шт. **№ 570F2P20**
26 мм, 14 шт. **№ 570F2P26**

Muffelsystem *for* 2 press mold
Состоит из одной тарелки муфеля и соответствующего силиконового или металлического кольца. Металлическое кольцо дополнительно укрепляет муфель при обработке крупных гранул Био HPP и может использоваться только для пресс-формы диаметром 26 мм.

Тарелка муфеля и силиконовое кольцо/ металлическое кольцо
16 мм, Размер 3
для силиконового кольца **№ 360F2P16**
20 мм, Размер 9
для силиконового кольца **№ 360F2P20**
26 мм, Размер 9
для металлическое кольцо **№ 360F2P26**

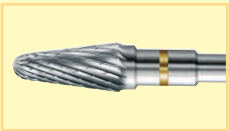
Основание муфеля отдельно
16 мм, Размер 3 **№ 360F2PT1**
20 мм, Размер 9 **№ 360F2PT2**
26 мм, Размер 9
для металлическое кольцо **№ 360F2PT4**

Формовочная масса: Бревест *Фор* Ту пресс
Мелкокристаллическая структура специальной формовочной массы для системы *Фор* Ту пресс. Предназначена для использования в качестве формовочной массы быстрого или обычного разогрева. Материал легко поддается запаковке.
Бревест *for 2 Press*
Картонная коробка с (прибл. 7,35 кг) 35 X 210 г пакет вкл. 1000 мл Брезоль *Фор* Ту пресс
№ 570F2PV1

Брезоль *Фор* Ту пресс
Жидкость для паковочной массы Бревест *Фор* Ту пресс
1000 мл
№ 520F2PL1

Сопутствующие товары:

Фрезы с интершлиффом «Генерация М»
№ H274 M5 16



Фрезы с интершлиффом «Генерация М»
№ H263 M5 40

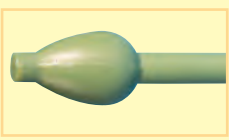
Диаген-Турбо-Гриндер
№ 340 0020 0

Церагум Резиновый полировочный валик
№ PWKG0600

Щетка из козьей щетины
№ 350 0061 0

Абразо-Старглянц
№ 520 0016 3

Акрипол
№ 520 0017 0



Восковые литниковые каналы грушевидной формы
№ 430 0144 7

Фор Ту пресс и БиоХПП

Преимущества и выгоды **БиоХПП**

Воспроизводимый процесс производства

Преимущество — **Неизменное качество благодаря контролю процесса прессования с помощью автоматических и электронных систем**

Польза — **Сохранение свойств материалов и отсутствие жалоб со стороны пациентов**

Амортизирующий эффект (так называемое свойство «Off-Peak»)

Преимущество — **Защита имплантатов от высоких жевательных нагрузок**

Польза — **Долговечность и повышенный комфорт ношения для пациента**

Устойчивый к абразивному воздействию материал, по свойствам приближенный к зубу

Преимущество — **Высокая устойчивость жевательной поверхности к деформации при длительном ношении**

Польза — **Повышение качества жизни**

Пригодный для облицовки белый материал для каркасов

Преимущество — **Возможность индивидуальной облицовки при помощи облицовочных композитов**

Польза — **Возможность индивидуальной подгонки под оставшиеся зубы и предотвращение образования сколов**

Малая плотность (от 1,3 до 1,5 г/см^3)

Преимущество — **Очень легкий зубной протез**

Польза — **Высокий комфорт при пользовании протезом пациентами.**

Сохранение функции соединительных элементов

Преимущество — **Предотвращение ухудшения фрикционных свойств**

Польза — **Повышенный комфорт пользования и экономия при изготовлении новых зубных протезов**

Однородность

Преимущество — **Равномерное распределение наполнителя в частично кристаллической полимерной матрице**

Польза — **Изготовление окончательного зубного протеза (MPG Kl. IIa)**

Биосовместимость

Преимущество — **Отсутствие высвобождения таких непереносимых организмом веществ, как металлы, остаточные мономеры**

Польза — **Изготовление прочного зубного протеза, не отвергаемого организмом**

Особые свойства БиоХПП

Механические свойства согласно...
DIN EN ISO 10477

Е-модуль	—	4000 МПа
Прочность на изгиб (без излома материала)	—	>150 МПа
Поглощение воды	—	6,5 мкг/мм3
Растворимость в воде	—	< 0,3 мкг/мм3

Термоциклирование 10 000 циклов 5 °C/55 °C
согласно DIN EN ISO 10477

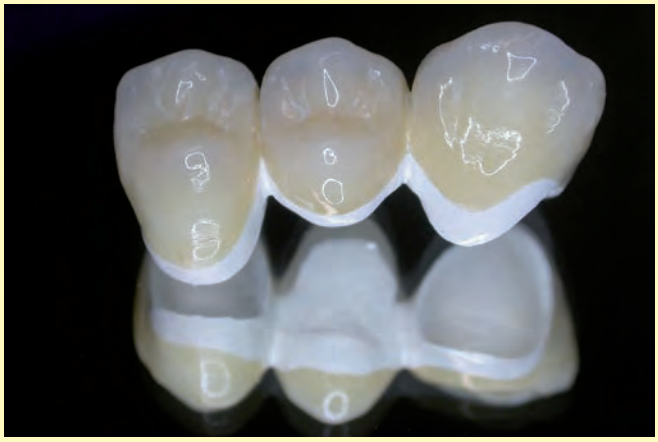
Е-модуль	—	4000 МПа
Прочность на изгиб	—	> 150 МПа (без излома материала)

Исследование предельной нагрузки на 3-компонентном мостовидном протезе

Максимальная нагрузка без излома (через 24 часа после хранения в воде, 37 °C)	—	>1200 Н
Максимальная нагрузка без излома (после механической и термической переменной загрузки 1,2 млн. x 50 Н, 10 000 x 5 °C/55 °C)	—	>1200 Н

Прочие свойства

Диапазон плавления (DSC) — ок. 340 °C
Прочность на сцепление > 25 МПа
Плотность — от 1,3 до 1,5 см3
Твердость (HV) — 110 HV 5/20



6-компонентный мостовидный протез передних зубов с высокока-чественной эстетической облицовкой.

Области показаний для БиоХПП — несъемный мостовидный протез

Область боковых зубов

Чтобы иметь возможность изготовить эстетическую конструкцию с продолжительным сроком службы из БиоХПП, решающим фактором является сцепление между БиоХПП и облицовочным композитом.

Адгезив Визио.Линк из облицовочной системы визио.лайн объединяет все необходимые свойства для сцепления с материалами, такими как ПММА и композиты. Здесь Визио.Линк праймер и Бондинг — два в одном.

Область фронтальных зубов

Непосредственно эстетическая зона в области фронтальных зубов представляет для этого биосовместимого, а также безметаллового каркасного материала наилучший спектр показаний.

Эстетически этот мостовидный протез можно сравнить с мостовидным протезом из диоксида циркония.

Благодаря использованию зубного протеза из БиоХПП на нижней челюсти можно применять эластичный материал похожий по свойствам на структуру костной ткани.

Моляры

В области моляров, благодаря своему заданному производителем оттенку, БиоХПП можно использовать для полноанатомических реставраций, а из-за свойственной материалу стойкости к абразивности – создавать идеальную среду.

Мостовидный протез прочно зафиксирован на втулках аьатмента Юни. Фит для вклеивания.

Красно-белая эстетика

При использовании адгезива Визио.Линк можно моделировать искуственную десну

Фото: Дентальная лаборатория Швиндта, Ландау, Пфальц

Области показаний для БиоХПП — съемный мостовидный протез

Балочные конструкции

БиоХПП в сочетании с металлическими или керамическими первичными конструкциями предлагает исключительные фрикционные свойства. Для пациентов прежде всего это означает высокий комфорт пользования, а также лёгкое снятие и обратную установку мостовидного протеза. Инертность материала исключает любые взаимодействия.

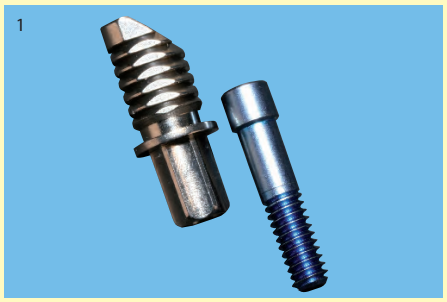
Работы с телескопическими коронками

Без потери ретенции, благодаря эластичности материала и превосходным свойствам облицовки вторичной конструкции. Никакого истирания первичной конструкции.

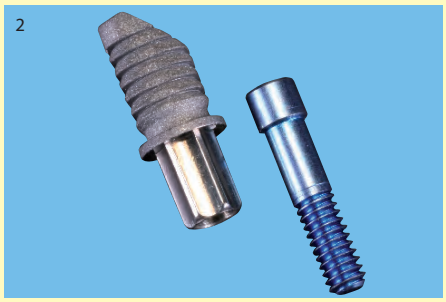
Foto: Dentallabor Fiedler, Neulußheim

Области показаний для БиоХПП – имплантология

Индивидуальные абатменты



Индивидуальный абатмент Скайуни.ХПП разработан для имплантатов Скай и БлюСкай компанией Бредент медикал. В будущем также будут поставляться абатменты для имплантатов других систем.



Перед восковым моделированием Скайуни.ХПП пескоструят оксидом алюминия, размер зерна 110 мкм при макс. давлении 3 бар.

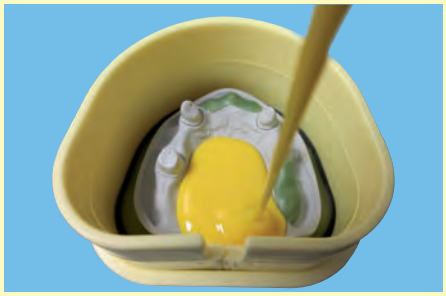
Готовая восковая модель на Скай уни.ХПП.

Восковую модель вместе с Скай уни. ХПП фиксируют на формирователе цоколя системы *Фор* Ту пресс. При этом используют литник грушевидной формы.

Индивидуальный абатмент напрессовывают БиоХПП.

Готовый абатмент непосредственно сейчас можно облицовать либо установить керамическую коронку или коронку БиоХПП, а затем, используя облицовочную систему Визио.Лайн закончить изготовление.

Система литья пластмассы впрыскиванием Термопресс 400



Подготовленная для дублирования силиконом мастер-модель фиксируют по центу дублирующей кюветы. Затем замешанный силикон для дублирования Экзактосил N 12 без пузырьков воздуха заполняют в кювету. Нависающие края воска для поднутрений следует подрезать подобно фальцу часового стекла.

Благодаря системе для литья впрыскиванием термопресс 400 можно обрабатывать разные термопластические пластмассы. Модернизация инжекционного устройства была адаптирована под постоянно растущие, особенные требования к материалам. В процессе изготовления безметаллового зубного протеза, зубной техник быстро реализует его практическое использование.

Форму для дублирования силикона можно лить непосредственно после отверждения с использованием гипса Экспандо-Рок. При этом следует обратить внимание на необходимую пропорцию смеси гипса Экспандо-Рок и используемой термопластической пластмассы. При использовании термопласта Полиан ИС вместо Экспандо-Рок применяют Гипс класса 4 Экспандо-Рок 5.

При моделировании каркаса используют воск низкой температуры плавления. Края пластмассовой седловидной части протеза, а также заднюю кромку для механических ретенций следует моделировать в форме фальца часового стекла.

Восковую композицию пакуют в нижнюю часть кюветы с использованием твердого гипса класса 3. Для того, чтобы обе части кюветы можно было легко и без повреждений рассоединить для выпаривания воска, нависающие участки следует блокировать гипсом. В ходе процесса инжекции расплавленную пластмассу шприцуют через 10 мм литниковый канал, а затем через пленочный литник диаметром 1,5 мм в восковую модель.

Все термопластические материалы можно очень легко обрабатывать, используя твердосплавные фрезы с разнонаправленными зубьями, как наприм. фрезы для силикона. Затем наждачной бумагой провести глянцевание поверхности и пемзой предварительно полировать на полировальном моторе. В завершение поверхность полируют до зеркального блеска войлочным полировальным кругом с небольшим количеством специальной пасты для полировки. (Рис: Био.Дентапласт)

После обработки термопластические каркасные конструкции, в этом случае работа с телескопическими коронками, можно закончить, используя пластмассы цвета десен. При этом, посредством проведения второй паковки и впрыскивания, можно использовать биосовместимый, с минимальным содержанием остаточных мономеров, материал Полиан ИС.

Используемые материалы

Термопресс 400	Страница 358
Полиан ИС	Страница 360
Поли.линк ИС (адгезив)	Страница 360
Бре.Дентан ХП	Страница 360
Био.Дентапласт	Страница 361
Бре.Флекс	Страница 362
Бре.Флекс 2-я версия	Страница 362

Термопресс 400

Аппарат для литья впрыскиванием для обработки термопластов с температурой плавления до 400°C.

- Никакого дополнительного оснащения, такого как балоны CO2 или сжатый воздух не требуется. В результате – экономия дополнительных затрат и времени. Качество, основанное на отсутствии перепадов давления.
- Высокий комфорт эксплуатации устройства.
- Экономичный режим работы, благодаря параллельной работе обеих нагревательных камер.
- Процесс впрыскивания можно проводить исключительно при закрытой крышке, что обеспечивает более высокую безопасность. Удобное извлечение кюветы вследствие автоматического выталкивания картушей при деблокированной зажимной скобе.

Термопресс 400
1 Аппарат с сетевым кабелем
2 ключа с внутренним шестигранником
1 щетка для чистки
1 специальный инструмент
№ 110 0040 0

1

Процесс нагревания, благодаря специальным нагревательным элементам, регулируется в зависимости от пластмассы. В результате достигают наилучших механических свойств материала.

2

Направляющий и удерживающий механизмы надежно удерживают кювету в аппарате с силой прижима до 2 кН. Есть гарантия, что расплавленный термопласт попадает в полость кюветы в правильной форме и без пузырьков воздуха.

3

В программном обеспечении устройства установлены все 6 параметров обработки. В целом для удобства пользования в устройство можно установить до 30 программ плавления.

Технические данные – Термопресс 400

Ширина	650 мм
Высота	250 мм
Глубина	300 мм
Масса	40 кг
Напряжение	220 - 230 V
Мощность	0,5 - 1,6 кВт
	макс 2,2 кВт

Принадлежности Термопресс 400

1 рамка для паковки и инструмент для извлечения формы*	**№ 140 0090 4**
1 пара щипцов для картриджа*	**№ 140 0090 6**
1 крючок для кюветы з шестигранником*	**№ 140 0091 2**
1 кювета N, малая* (длина 122 см, шир. 102 см, выс. 72 см)	**№ 140 0N90 3**
1 кювета N, большая* (длина 140 см, шир. 102 см, выс. 72 см)	**№ 140 0N90 5**
1 щетка для очищения	**№ 110 0040 2**
1 специальная термопаста 400, 50 г*	**№ 540 0105 1**
Экспандо-рок набор	
5 кг материал Экспандо-рок, 500 мл Экспандозоль	**№ 570 0ERS 5**

Термопресс 400 набор принадлежностей (к устройству)

из 7 единиц

№ 110 0040 1

Смотрите выше, принадлежности Термопресс 400: пункты, обозначенные *, включены в набор *.

Термопресс набор для начинающих (20 картушей)

5 x 30 г	Полян IC розовый 1	2 x 20 г	Бре.Флекс розовый 2
3 x 24 г	Полян IC стеклянно-прозрачный	2 x 16 г	Бре.Дентан HP A
5 x 24 г	Бре.Флекс 2 версия розовый с прожилками	3 x 16 г	Био.Дентапласт A2

№ 140 0090 2

Проспект Термопресс информация для пациентов
№ 000 415R U

Термопресс паспорт для пациентов
№ 000 628R U

Термопресс 400 набор S1 (20 картушей)

2 x 30 г	Полян IC розовый 1	1 x 250 мл	Акрилик Сеп
2 x 24 г	Полян IC розовый 2	1 x 20 мл	культевой лак светоотверждаемый прозрачный
5 x 24 г	бре.флекс 2 версия розовый с прожилками		
1 x 24 г	Полян IC стеклянно-прозрачный	1 x 50 г	термопаста 400
5 x 16 г	Бре.дентан ХП A	**№ 540 S000 1**	
5 x 20 г	Био.Дентапласт A3		

Термопресс 400 набор S2 (20 картушей)

5 x 16 г	Био.Дентапласт A2	5 x 16 г	Био.Дентапласт B3
5 x 16 г	Био.Дентапласт A3	1 x 250 мл	Акрилик Сеп изолянт для гипса и пластмассы
5 x 16 г	Био.Дентапласт B2	**№ 540 S000 2**	

Термопресс 400

Благодаря большому ассортименту термопластических материалов устройство Термопресс 400 можно использовать почти для всех областей применения.

Полиан ИС

долговременно устойчив, создаёт плотную и вследствие этого гладкую поверхность. Это повышает удобство пользования полными съёмными протезами.

- **не является остаточным мономером — высокая биосовместимость**
- **минимальное водопоглощение — долговременный эффект присоса, стабильная точность припасовки**
- **поставляется в цветах прозрачный, как стекло, розовый 1, розовый 2, розовый 3, розовый 4 с прожилками и розовый 5**
- **температура плавления 265°C**

Поли.линк ИС

Идеально подобранный для высококачественных термопластов бондер Поли.линк ИС, который гарантирует максимальную адгезию, поскольку готовые зубы пескоструят при 110 мкм и обеспечивают соответствующими ретенциями.

- **Максимальная адгезия готовых зубов с базисом протеза Полиан ИС**
- **быстрая и легкая обработка**

уни.лайн

Термопластическая система порошок-жидкость на основе полимера холодной полимеризации (ПММА).
Идеальный материал для дополнения и реставраций высококачественного термопласта Полиан ИС, который гарантирует быструю и надежную адгезию без использования дополнительного бондера.

- **Большой выбор цветов ПК 10 (для Полиан ИС розовый 1), ПК 20 (для Полиан ИС розовый 2), ПК 30 (для Полиан ИС розовый 3), ПФ 10 (для Полиан ИС розовый 4, с прожилками), ТС 10 (для Полиан ИС прозрачного, как стекло)**
- **хорошие текучие свойства**
- **высокая механическая стойкость, лучше всего подходит для установки удерживающих элементов (например, локаторы) на базис протеза**

Бре.Дентан ХП

промышленно полимиризованный термопласт; вследствие чего повышается прочность на излом и биосовместимость коронок и мостовидных протезов.

- **облицовка традиционных коронок и мостовидных протезов вместо акриловой пластмассы**
- **в продаже трех общеупотребительных цветов дентина A, B, C**
- **температура плавления 280°C**

Бре.Флекс

Прочный материал базиса протезов для частичного зубного протеза
Дополнительные области применения – защитная шина и спортивная каппа.

- **в продаже цвета прозрачный, розовый 1, розовый 2, розовый 3, и цвета зубов B**
- **температура плавления 222°C**

Бре.Флекс 2 версия

- **в цветах розовый 2 и розовый с прожилками**
- **температура плавления 280°C**

Био Дентапласт

Кламмера и замки, традиционно выполненные из металла, могут быть изготовлены из Био Дентапласта цвета зубов. Благодаря этому эстетика естественных зубов, на которых находятся удерживающие кламмера, заметно улучшается. Показания к применению.
Дополнительные показания к применению находятся в

- **технике изготовления коронок и мостовидных протезо (временных)**
- **изготовлении фиксирующих кламмеров цвета зубов**
- **кламмеры цвета зубов**
- **оттенки шкалы ВИТА A1, A2, A3, B2, B3**
- **обрабатывать при 220°C**

Полиан ИС

Из эстетически безупречного термопласта

	Полиан ИС	гор/хол полимериз
остаточный мономер	< 1 %	2-7 %

Полиан ИС
(Термопласт для частичных и полных съёмных протезов)

Цвет	масса	№
стеклянно-прозрачный	20 x 24 g	**540 PI02 4**
стеклянно-прозрачный	20 x 30 g	**540 PI03 0**
розовый 1	20 x 24 g	**540 PI12 4**
розовый 1	20 x 30 g	**540 PI13 0**
розовый 2	20 x 24 g	**540 PI22 4**
розовый 2	20 x 30 g	**540 PI23 0**
розовый 3	20 x 24 g	**540 PI32 4**
розовый 3	20 x 30 g	**540 PI33 0**
розовый 4 с прожилками	20 x 24 g	**540 PI42 4**
розовый 4 с прожилками	20 x 30 g	**540 PI43 0**
розовый 5	20 x 24 g	**540 PI52 4**
розовый 5	20 x 30 g	**540 PI53 0**

Восковая моделировка

Эластичный воск для литейных каналов с требуемым диаметром 10 мм вводят через восковую пластину толщиной 1,5 мм в модель.

Силикон Дентасил для боксерских капп (№ 520 0029 6) достигает высокой конечной твердости (по Шору 65). Вследствие этого зубы оптимально защищены против воз-действия высокого прессовочного давления.

Паковка

Восковую модель в гипсе класса III пакуют в кювету, затем вываривают воск.

Удержание

Для удержания искусственных зубов поверхность основания делают шероховатой, и увлажняют 5 мин. жидкостью для создания скрепля-ющего соединительного слоя (№ 520 0 029 2). Циркулярная ретенция, созданная с применением Vb 2, гарантирует надежную фикса-цию.

Полировка

Протез из материала высокой плотности Полиан ИС обрабатывают и полируют по традиционной технологии.

Поли.линк ИС

Благодаря финальному кондиционированию шероховатых готовых зубов с ретенциями с использованием Поли.линк ИС, Вы достигаете максимальную адгезию с базисом протеза, изготовленного из Поли.линк ИС.

Поли.линк ИС, 50 мл

№ polylnk5

Термопресс цветовая гамма
23 цвета
№ 992 5031 R

Цветовая гамма Полиан ИС
6 цветов
№ 992 503F P

Бре.Дентан ХП

Термопласт цвета естественных зубов с высоким пределом проч-ности для изготовления коронок, мостовидных протезов и долго-временных иммедиат-конструкций – просто, быстро и благоприятно.

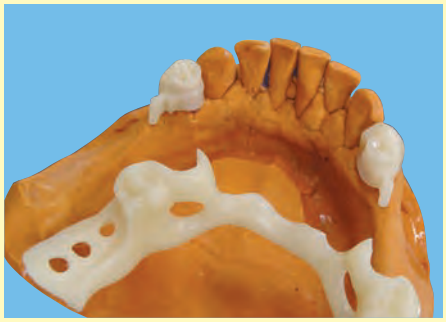
Бре.Дентан ХП
3 цветов зуба
(для изготовления коронок и мостовидных протезов)

Замечательные качества материала гарантируют точное соответствие и отличную припасовку. Идеально подходит для изготовления точных и высококачественных временных протезов.

	Menge	REF
Бре.Дентан ХП A *(A2)	20 x 16 g	**540 0DA1 6**
Бре.Дентан ХП B *(A3/B2)	20 x 16 g	**540 0DB1 6**
Бре.Дентан ХП C *(C2/D3)	20 x 16 g	**540 0DC1 6**

*соответствует шкале цветов Vita

Био Дентапласт



…предлагает разнообразные варианты изготовления замковых креплений в бюгельном протезировании. Предварительно изогнутый профиль кламмера уже усилен для литья пластмассы впрыскиванием. Добавление воска больше не требуется, что экономит время и обеспечивает правильную форму сечения.

Экспандо-Рок-набор
экспандирующий гипс
5кг ведро
Экспандогипс
Экспандозоль 500мл
№ 570 0ERS 5

Изогнутый кламмер пре+моляр
для литья пластмассы впрыскиванием
10 пластин по 20 кламмеров,
левосторонние + правосторонние
№ 430 0748 5

Био Дентапласт
(цвета зубов соответственно расцветке фирмы Vita)

	вес	№
A1	20 x 16 г	540 BA11 6
A1	20 x 20 г	540 BA12 0
A1	1 x 500 g	540 BA10 5
A2	20 x 16 г	540 BA21 6
A2	20 x 20 г	540 BA22 0
A2	1 x 500 г	540 BA20 5
A3	20 x 16 г	540 BA31 6
A3	20 x 20 г	540 BA32 0
A3	1 x 500 г	540 BA30 5
B2	20 x 16 г	540 BB21 6
B2	20 x 20 г	540 BB22 0
B2	1 x 500 г	540 BB20 5
B3	20 x 16 г	540 BB31 6
B3	20 x 20 г	540 BB32 0
B3	1 x 500 г	540 BB30 5

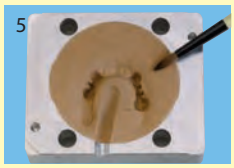
Подготовка работы (на примере протеза с телескопическими коронками)

Для изготовления седловидной части альвеолярный гребень сначала покрывают подготовительным воском (№ 430 584 0). Для механического крепления анкерами седловидной части, края подрезают подобно фальцу часового стекла. Затем льют модель, используя Экзактосил N21.

Моделировка

Моделирование воском следует проводить, используя воски с низкой температурой плавления. Заостренные и острые края нужно устранить. Из-за очень легкой обработки термопластической пластмассы, восковая модель может больше повредиться.

Изоляция



Обе половины кюветы нужно отдельно покрыть специальным изолянтом Акрилик сеп (№ 520 0029). Следите, чтобы обе половины кюветы, непосредственно перед процессом впрыскивания, были хорошо скреплены винтами между собой и после этого и установлены в аппарат для инжекционной паковки. Иначе, возникнет опасность образования бляшек на прессуемых объектах.

Готовая работа

После припасовки каркаса, используя методику вторичного пакования из термопласта Полиан ИС изготавливают базис.

Копия

Для того, чтобы не повредить литые первичные элементы высокими инжекционными силами, непосредственно после литья в Экспандо-Рок следует установить металлические укрепители.

Паковка

Для быстрого и качественного заполнения формы расплавом материала, в качестве дополнительного литника используют пластину воска.

Обработка

Все термопластические материалы поддаются легкой обработке при использовании твердосплавных фрез с разнонаправленными зубьями, таких как фрезы для силикона. Затем наждачной бумагой провести глянцевание поверхности и пемзой предварительную полировку на полировальном моторе. В завершение поверхность полируют до зеркального блеска войлочным полировальным кругом с небольшим количеством специальной пасты для полировки.

Бре.Флекс и Бре.Флекс 2 версия

Бре.Флекс - это гибкий, высоко-совместимый полиамид, в особенности показанный к применению при протезировании аллергиков.
Бре.Флекс лучше всего поддаётся обработке фрезами для силикона.

Бре.Флекс и Бре.Флекс 2 версия (протезы с телескопическими коронками, шины и каппы, бюгельное литье техника замковых креплений)

Бре.Флекс

Цвет	вес	№
прозрачный	20 x 24 г	540 0F12 4
прозрачный	20 x 20 г	540 0F12 0
прозрачный	20 x 16 г	540 0F11 6
прозрачный	1 x 500 г	540 0F10 5
естественных	20 x 24 г	540 0F22 4
зубов B	20 x 20 г	540 0F22 0
	20 x 16 г	540 0F21 6
	1 x 500 г	540 0F20 5
розовый 1	20 x 24 г	540 0F02 4
розовый 1	20 x 20 г	540 0F02 0
розовый 1	20 x 16 г	540 0F01 6
розовый 1	1 x 500 г	540 0F00 5
розовый 2	20 x 24 г	540 0F42 4
розовый 2	20 x 20 г	540 0F42 0
розовый 2	20 x 16 г	540 0F41 6
розовый 2	1 x 500 г	540 0F40 5
розовый 3	20 x 24 г	540 0F32 4
розовый 3	20 x 20 г	540 0F32 0
розовый 3	20 x 16 г	540 0F31 6
розовый 3	1 x 500 г	540 0F30 5

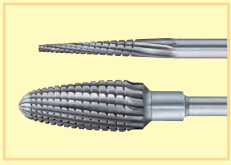
Бре.Флекс 2 версия

Цвет	вес	№
розовый 2	1 x 500 г	**540 0F50 5**
розовый 2	20 x 16 г	**540 0F51 6**
розовый 2	20 x 24 г	**540 0F52 4**
розовый с прожилками	1 x 500 г	**540 0F60 5**
розовый с прожилками	20 x 16 г	**540 0F61 6**
розовый с прожилками	20 x 24 г	**540 0F62 4**
прозрачный	1 x 500 г	**540 0F80 5**
прозрачный	20 x 16 г	**540 0F81 6**
прозрачный	20 x 24 г	**540 0F82 4**

Сопутствующие товары:

Картуши пустые
18 шт.
№ 540 KL01 8

Диатит-Мультидриль
1,5 Ø x 8 мм
№ 330 0073 0



Фреза для обработки силикона
№ S187 QG 23
№ S263 QG 60

Алмазная головка для обработки облицовок Vb 2
1 шт.
№ 340 0083 0

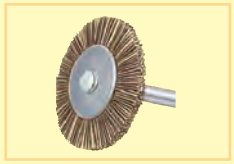
Гипсоизолянт
750 мл
№ 540 0013 5

Устройство для смешивания и нанесения
№ 320 0044 0

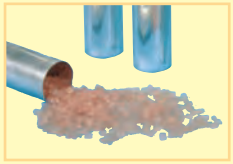
Экзактосил N 21
Компонент A
1000 мл
Компонент B
1000 мл
№ 540 0114 7

Абразо-Гум Акрил
6 шт.
№ P243 HG 10

Абразо-Гум Акрил
6 шт.
№ P243 HM 10



Круглая щётка
Родео
15 шт., Ø 21 мм
№ 350 0097 0



Картуши пустые
18 шт.
№ 540 KL01 8

Ку-Резин, розовые картушы
50 мл
№ 540 0116 5

Акрилик Сеп изоляция пластмассы от гипса
250 мл
№ 520 0029 1
750 мл
№ 520 0029 4

Дентасил силикон для боксерской каппы, 2 x 50 мл
24 канюли для замешивания размер 2, желтые
№ 520 0029 6

канюли для замешивания размер 2, желтые, 12 шт.
№ 320 0045 1

Воск для остроконечных каналлов
275 г, Ø 10 mm
№ 430 0741 0

Бондинг
№ 520 0029 2

Лечение храпа

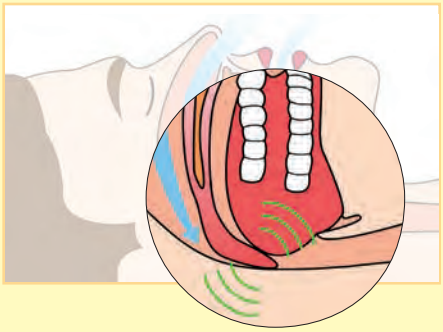
Храп стал народной болезнью №1. В 50% спален здоровому сну препятствует сильный храп — он может доходить до уровня шума в 90 децибел, что соответствует звуку проезжающей мимо грузовой машины.

Существует две концепции лечения храпа. Протрузионная шина, которую следует носить при легком или среднем синдроме обструктивного апноэ сна и биофункциональное лечение с помощью вакуумного активатора, который устанавливают без без замка при начальной стадии храпа.

Лечение храпа/ Протрузионная шина *Слип* Плюс
Лечение храпа 364
Протрузионная шина *Слип* Плюс 364

Лечение храпа/Биофункциональное лечение
Биофункциональное лечение 366
Вакуумный активатор *Сайленкос* 366
Вакуумный активатор *Сайленкос* для детей .367
Сайленкос ночной прибор 367

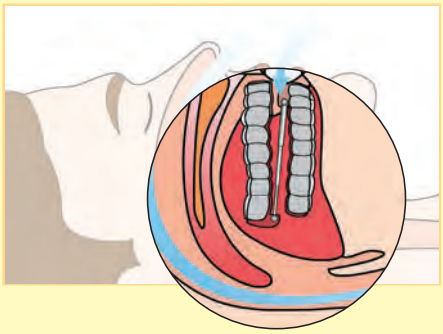
Лечение храпа



Народная болезнь храп
В 50% спален здоровому сну препятствует сильный храп (уровень шума до 90 децибел)! С возрастом больше половины населения страдают проблемой храпа:

- 40-60% легкий храп без прерывания дыхания (первичный храп)
- 5-10% болезненный храп с угрозой для здоровья, связанной с окклюзией ыхательных путей (синдром обструктивного апноэ во сне)

Храп причиняет не только шумовое воздействие или нарушение сна, он может являться причиной серъезных болезней таких как гипертония, инсульт или инфаркт миокарда.



Степень действия интраоральных протрузионных шин при легком или среднем синдроме обструктивного апноэ уже доказана множеством разных исследований. Применение протрузионных шин для этой области показаний рекомендовано Немецким обществом стоматологической медицины сна (DGZS). Для такого применения следует провести специфическую дентальную, оральную и функциональную диагностику.

Благодаря индивидуально изготовленным (IPS) *Слип* плюс нижняя челюсть поддерживается с мезиальной стороны. Таким образом существует возможность предотвратить храп, а также существенно сократить прерывание дыхания.

Протрузионная шина *Слип* Плюс

Система для лечения при легком или средней тяжести синдроме обструктивного апноэ сна (OSAS).

Телескопические шины, нижнечелюстные фиксаторы, а также фронтальное и боковое поднятие прикуса образуют согласованный между собой аппарат для лечения.

Протрузионная шина *Слип* Плюс

Протрузионная шина *Слип* Плюс — это новое эффективное и комфортное средство лечения при обструктивном храпе, которое предлагает пациенту максимум комфорта.
Эта усовершенствованная разработка известных до этого протрузионных шин, благодаря шариковым шарнирам, способствует очень хорошей подвижности в латеральной и вертикальной позиции. Так как в протрузионные шины со стороны окклюзии были добавлены телескопические шины, раздражение тканей губ не происходит.
Опора шариковых шарниров, вмонтироавнная в пластмассу, способствует дополнительному снятию нагрузки мышц во время сна.
Разработанный в клинических условиях дизайн протрузионной шины *Слип* Плюс в стоматологии гарантирует высокое признание пациентов.
Концепция лечения исследовалась на протяжении многих лет.
Благодаря протрузионной шине *Слип* Плюс Вы расширяете Ваш спектр услуг. При этом Вы предлагаете Вашим пациентам средство лечения, которое было разработано в стоматологической практике и тестировалось на протяжении многих лет.
Благодаря неповторимому комфорту протрузионной шины *Слип* Плюс Вы сделаете Вашу лабораторию еще успешней! Предложите Вашим стоматологам продукт, который сделает Ваших пациентов счастливыми.

Мы поддержим Вас такими ресурсами:

- Мастер-классы по практическому изготовлению (выдается сертификат)
- Мероприятия по повышению квалификации по лечению храпа (выдается сертификат)
- Маркетинговая поддержка:
  — Флаеры для пациентов
  — Информация для пациентов в интернете с ссылкой на сертифицированные клиники и дентальные лаборатории, www.sleepplus.de

bredent group
Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

Протрузионная шина *Слип* Плюс

Протрузионная шина *Слип* Плюс

Шариковый шарнир на телескопических шинах способствуют хорошей вертикальной и латеральной подвижности.

Посетите наш мастер-класс, чтобы познакомиться с технически грамотным изготовлением протрузионной шины *Слип* Плюс. Клинические особенности конструкции, которые следует принять во внимание и относящиеся к ней компоненты системы полностью согласованы между собой. Рекомендации по обработке представлены квалифицированными референтами.
Спрашивайте об актуальных курсах.

Набор

2 телескопические шины
2 стягивающие пружины
1 ключ
1 винт со сферической головкой
1 матрица, зеленая
1 корпус для матрицы
1 резьбовая гильза

№ 580 0119 0

Компоненты системы и их преимущества:

- телескопические шины поставляются с индивидуально регулируемыми пружинами, которые можно регулировать в зависимости от положения прикуса.
- шариковые шарниры способствуют высокой трехмерной свободе движений.
- телескопические коронки, установленные с окклюзионной стороны предлагают пациентам оптимальный комфорт.
- ткани губ не повреждаются!
- благодаря поднятию прикуса нагрузка на челюстной сустав во время сна компенсируется.
- Дополнительная фиксация фронтальной области поддерживает нижнюю челюсть в комфортной позиции.

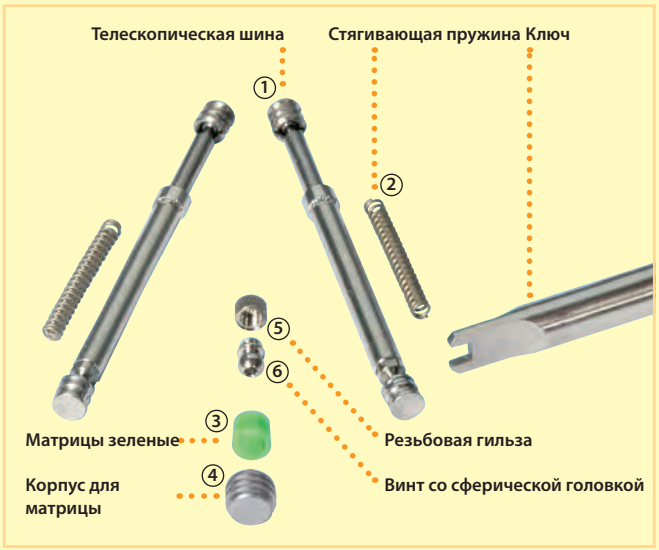
Преимущества для Вас:

- **привлечение новых клиентов**
- **расширение частного спектра услуг**

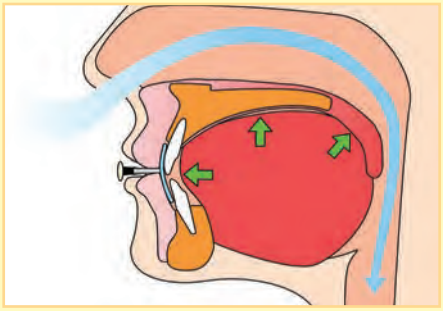
Наши консультанты охотно проинформируют Вас в пределах страны и в других странах относительно всех дополнительных деталей!

Дополнительная упаковка:

10 телескопических шин вкл. 10 стягивающих пружин	**№ 580 0119 1**
10 стягивающих пружин	**№ 580 0118 1**
1 ключ	**№ 580 0119 2**
1 винт со сферической головкой	
ВКС -ОЦ/СГ Ø 2,2 титан	**№ 450 0004 7**
8 8 матриц, зеленые	
ВКС -ОЦ/СГ Ø 2,2 мм	**№ 430 0544 0**
2 корпуса для матриц	
ВКС -ОЦ/СГ Ø 2,2 мм	**№ 430 0696 0**
2 резьбовых гильзы	**№ 580 0119 3**
1 отвертка короткая, шестигранник	**№ 330 0069 0**
1 ключ-штифт	
ВКС -ОЦ/СГ Ø 2,2 мм	**№ 430 0548 0**



Биофункциональная терапия



Благодаря каждодневной тренировке, вакуумный активатор помогает держать губы в закрытом состоянии и при глотании поддерживать в полости рта состояние покоя.
Этот процесс визуализируется через индикацию давления на приборе. Биофункциональная терапия использует индикацию давления вакуумного активатора в качестве биологической обратной связи, для того чтобы тренировать закрытое состояние покоя.
Этапы лечения систематически контролируются. Длительность тренировок и протекание этого процесса могут отображаться через мониторинг давления. Цель лечения — стабилизировать систему закрытого состояния покоя как можно дольше.
Этот метод разработан в университете Геттинген, профессором В. Энгельке, используется с 2003 года.

Литература: Энгельке, В.: Систематическое лечение храпа в стоматологической практике, издательство Cuvillier, Геттинген.

Использование этого метода очень простое и в любое время может интегрироваться в стоматологическую и ортодонтическую практику.
Благоприятный для полости рта дизайн и высококачественный материал активатора предлагают высокий комфорт пользования и оказывают поддержку в сотрудничестве с Вашими пациентами. Будем рады выслать Вам подробную информацию.

Базовое упражнение с активатором *Сайленкос*:
Через накопление слюны и последующее ее глотание в полости рта образуется вакуум. После глотания дышат спокойно через нос, таким образом образовавшийся вакуум сохраняется. Активное мышечное напряжение информирует о степени сжатия в полости рта. Во время базового упражнения мембрана должна быть затянута в горловину, это является индикатором правильного образования закрытого состояния покоя.
Упражнения следует проводить ежедневно по несколько раз, длительностью 15-30 минут. Цель этого базового упражнения — изучение закрытого состояния покоя и удержание его как можно дольше. Длительность и частоту упражнений врач согласовывает с пациентом.

Вакуумный активатор *Сайленкос* для лечения взрослых

Сайленкос предлагает благоприятный метод при лечении первичного храпа без обструкции.
С помощью регулярных упражнений и ежедневных тренировок обучаются дыханию носом, закрытому состоянию покоя в полости рта и стабилизации небной занавески.

Специальную каппу изготовляют из мягкого, эластичного силикона, который удобно держать.

Дополнительные возможности терапии:
- тренирование закрытого состояния покоя
- привыкание к дыханию носом
- стабилизация языка и небной занавески
- иммобилизационная поддержка при рентгеновских исследованиях (ОПГ и КТ).
- тренировка состояния закрытого рта
- мобилизация диафрагмы полости рта после оперирования опухоли
- для упражнений для восстановления функций рта — в неврологической реабилитации

Дополнительные продукты:

Сайленкос **мембрана**	***Сайленкос*** **регулятор**	***Сайленкос*** **заклепка**
5 шт.	2 шт.	5 шт.
№ 580 M600 0	**№ 580 T600 0**	**№ 580 S600 0**

bredent group

Вакуумный активатор *Сайленкос* детский для раннего лечения детей

Межзубные промежутки и аномалии челюсти, из-за неправильного глотания, могут стать причиной патологического дыхания ртом или габитуса (наприм. сосание пальца). Эти симптомы следует вовремя распознать и провести терапию.
Вакуумный активатор предлагает все функции вестибулярной пластинки, однако в качестве тренировочного прибора он намного превысил возможности MVP, поскольку результат упражнений можно контролировать через мембрану. *Сайленкос* детский разработан для детей дошкольного возраста. Каппу изготовляют из мягкого, эластичного силикона, которую удобно держать.

Другие возможности терапии:
- Контролируемое влияние габитуса, наприм. сосание пальца, закусывание губы
- Достижение равновесия сил в рото-лицевой системе
- Достижение естественного положения покоя языка
- Лечение нарушений положения языка, причиненных габитусом
- Лечение фронтально открытого прикуса
- После удаления аденоидов
- Лечение габитуальных дисфункций
- Лечение игрой

Дополнительные продукты:

Сайленкос
мембрана
5 шт.
№ 580 M600 0

Сайленкос
регулятор
2 шт.
№ 580 T600 0

Сайленкос
заклепка
5 шт.
№ 580 S600 0

Сайленкос ночной прибор

Сайленкос
ночной прибор
вкл. коробка для хранения
1 шт.
№ 580 N600 0

Применяется при велярном храпе или при габитуальном дыхании ртом.
Сайленкос ночной прибор – это силиконовая каппа. В сочетании с индивидуально изготовленной верхнечелюстной шиной она перекрывает рот извне и способствует дыханию носом во сне.
Для предотвращения вибрации мягкого неба через поток воздуха при дыхании ртом, шумы храпа существенно понижаются или вовсе отсутствуют. Применение этого прибора предполагает навык умеренного дыхания носом. Ночной прибор *Сайленкос* сравнительно доступнее по цене, это быстро изготовляемое решение для лечения храпа. Он действует в преддверии рта в качестве занавеса, способствуя тем самым дыханию носом. Эластичность этого прибора позволяет достаточно двигать челюстью и предлагает пациентам высокий комфорт. За счет сочетания с верхнечелюстной шиной каппа всегда расположена корректно в преддверии рта — также в положении открытого рта. Перед первой установкой аппарата его следует проверить на модели либо стоматолог примеряет на пациенте, чтобы в области между губами, щеками и альвеолярной дугой не возникало нарушений, таких как наприм. повреждение уздечки губ или неблагоприятные деформации преддверия рта. В случае повреждения уздечек губ или зажатия аппаратом мягких тканей, края можно соответственно укоротить ножницами. Мы рекомендуем применять *Сайленкос* ночной прибор, *Сайленкос* вакуумный активатор и биофункциональную терапию совмещенно. Регулярные терапевтические упражнения стабилизируют мышцы глотки и полости рта и делают привычкой правильное положение языка.

На индивидуально изготовленной верхнечелюстной шине (наприм. методом глубокой вытяжки) в области моляров...

...установили из проволоки удерживающие элементы.

Удерживающие элементы выгнуть индивидуально наприм. из 0,9 или 1,0мм жесткой проволоки и зафиксировать на верхнечелюстной шине с помощью пластмассы.

Затем на отверстия установили каппу ночного прибора *Сайленкос*. Мягкий прилегающий материал при необходимости можно укоротить ножницами либо фрезой для силикона.

БОЛЬШЕ КАЧЕСТВА ЖИЗНИ — ОБРАТНО К ЗДОРОВОМУ СНУ

Храп стал народной болезнью №1. В 50% спален здоровому сну препятствует сильный храп — он может доходить до уровня шума в 90 децибел, что соответствует звуку проезжающей мимо грузовой машины.

Существует две концепции лечения храпа. Протрузионная шина, которую следует носить при легком или среднем обструктивном синдроме апноэ сна и биофункциональное лечение с помощью вакуумного активатора, который устанавливают без окклюзии при начальной стадии храпа.

Станьте консультантом в Вашей клинике и позиционируйте Вашу лабораторию в новой аттрактивной сфере деятельности. Уже подготовлен достаточный объем информационного материала для лаборатории, практики и пациентов.

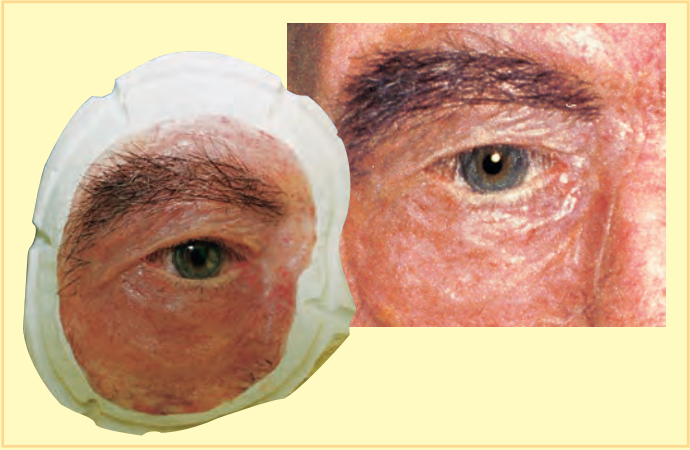
Больше значения для лаборатории!

Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

Все отдельные компоненты от А до Я были разработаны опытными специалистами из области эпитетики. Изучаемая на курсах техника, открывает Вашей лаборатории новые сферы коммерческой деятельности.

Будущие разработки, которые позволят сочетать металл/силикон и силикон/силикон, станут новым рубежом в эпитетике.

Преимущества мягкого силикона и жесткой пластмассы для эпитезов совмещены в мягкой пластмассе и образуют базис для дальнейших новых разработок.



Стартовый комплект для изготовления силиконовых эпитезов
Комплект Мультисил для эпитетики....370
Материал для снятия оттиска
Мультисил для эпитетики мягкий и твёрдый....370
Моделировочный воск mdwe
Моделировочный воск для эпитетики mdwe....371
Материал для эпитезов
Мультисил для эпитетики прозрачный....371
Мультисил для эпитетики город/село/пляж....371
Окрашивание и характеристика эпитезов
Мультисил-краски....372
Загуститель Мультисила для эпитетики....372
Запечатывание поверхности Мультисила....372
Мультисил-праймер....372
Интенсивные краски Мультисил....373
Волокна Мультисил....373
Запечатывание поверхности эпитеза
Матирование и запечатывание поверхности эпитеза....374

Комплект Мультисил для эпитетики

Стартовый комплект для изготовления силиконовых эпитезов.

- содержимое чемодана произведено в сотрудничестве с опытными мастерами эпитетики
- в нём находятся все материалы, необходимые для изготовления силиконовых эпитезов
- прочный алюминиевый чемодан и удобное размещение комплектующих способствует быстрому розыску нужного материала

Комплект Мультисил для эпитетики

1	алюминиевый чемодан с пороллоновыми вкладышами
20	канюль для смешивания розовых
1	устройство для смешивания
1	кисть
1	шпатель для перемешивания силикона
1	штангенциркуль
30 мл	Изопласт ip
5 мл	Загуститель Мультисила для эпитетики
2,5 мл	Мультисил-праймер
10	различных интенсивных красок по 5 г
10	различных волокон по 2,5 г
10	различных красок по 5 г
2 x 50 мл	Мультисил для эпитетики мягкий
2 x 50 мл	Мультисил для эпитетики твёрдый
1 x 50 мл	Мультисил для эпитетики город
1 x 50 мл	Мультисил для эпитетики село
1 x 50 мл	Мультисил для эпитетики пляж
3 x 50 мл	Мультисил для эпитетики прозрачный

№ 540 0106 0

Принадлежности

12	канюль для смешивания розовых	**№ 320 0045 2**
1	устройство для смешивания	**№ 320 0044 0**
1	кисть размер A + ручка	**№ 330 0114 6**
1	кисть размер C + ручка	**№ 330 0114 8**
1	шпатель для смешивания силикона	**№ 320 0045 3**
1	штангенциркуль	**№ 320 0045 4**
750 мл	Изопласт ip	**№ 540 0101 9**
1	блок для смешивания	**№ 320 0045 5**
80	фольга в PE-пластинках	**№ 320 0045 6**

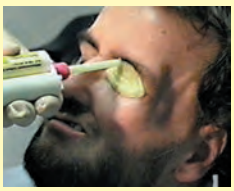
Мультисил для эпитетики мягкий и твёрдый

Мягкая форма

Оттискной материал для эпитетики на 1:1 силиконовой основе в экономящих время и расходуемый материал двойных картушах для смешивания.

Мультисил для эпитетики мягкий
2 x 50 мл
№ 540 0106 1

- основа имеет незначительную твердость 25 по Шору A и предназначена для особенно глубокого рельефа
- высокая эластичность позволяет получить качественный оттиск



Мягкий Мультисил позволяет получить прекрасный оттиск при особенно глубоком рельефе мягких тканей.

Твёрдая форма

Мультисил для эпитетики твёрдый
2 x 50 мл
№ 540 0106 2

- 45 по Шору A обеспечивает прочность при больших площадях поверхности и совместим с мягким Мультисилом
- высокая постоянная твёрдость способствует получению качественного оттиска

Мультисил твёрдый корректируют и стабилизируют Мультисилом мягким.

Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

Моделировочный воск для эпитетики mdwe

Восковые пластинки телесного цвета для эпитетики.

Моделировочный воск для эпитетики mdwe
75 x 150 x 2,8 мм
1000 г
№ 430 0739 6

- толщина 2,8 мм, оптимально подобранные температура размягчения, твёрдость, специальная пластичность и уравновешенная липкость для применения в области эпитетики обеспечивают быстрое и простое моделирование
- после нагревания моделировочный воск для эпитетики долго остается пластичным и упрощает моделирование эпитезов

Мультисил для эпитетики прозрачный

Мультисил для эпитетики
прозрачный
2 x 50 мл
№ 540 0106 3

Транспарент

Транспарентный, мягкий материал для эпитезов на 1:1 силиконовой основе.
- практичный двойной картуш для смешивания гарантирует всегда одинаковое качество смешения
- прозрачный силикон для оптимального индивидуального раскрашивания интенсивными красками Мультисил
- длительное время для обработки (2 часа при комнатной температуре 23°C) предоставляет возможности для индивидуализации
- простая полимеризация при t=60°C не требует никаких специальных устройств
- окончательная твердость 35 по Шору А и высокая прочность на разрыв обеспечивают пациенту комфорт во время пользования эпитезом
- хорошая текучесть силикона позволяет самое точное детальное воспроизведение моделировки

Мультисил для эпитетики город/село/пляж

Мультисил для эпитетики город
(city)
50 мл
№ 540 0106 4

Город

Мультисил для эпитетики село
(country)
50 мл
№ 540 0106 5

Село

Мультисил для эпитетики пляж
(beach)
50 мл
№ 540 0106 6

Пляж

Окрашенный мягкий материал для эпитезов на 1:1 силиконовой основе.
- 3 различных цвета кожи облегчают окраску эпитеза: city (город) = светлый тип кожи country (село) = нормальный тип кожи beach (пляж) = темный тип кожи
- смешивают с прозрачным Мультисилом для эпитетики, что даёт выигрыш во времени при индивидуализировании
- индивидуальная окраска интенсивными цветами увеличивает возможности цветовой коррекции
- окончательная твердость 35 по Шору А и высокая прочность на разрыв обеспечивают пациенту комфорт во время пользования эпитезом
- хорошая текучесть силикона позволяет самое точное детальное воспроизведение моделировки

Мультисил-краски

Красители для поверхности эпитеза.
10 различных цветов красок создают условия для оптимальной цветовой адаптации лицевого пртоеза.

Мультисил-краски
Стеклянные банки по 5 г

Цвет	№
белый	**540 0108 0**
желтый	**540 0108 1**
красный	**540 0108 2**
синий	**540 0108 3**
черный	**540 0108 4**
зеленый	**540 0108 5**
фиолетовый	**540 0108 6**
светло-коричневый	**540 0108 7**
коричневый	**540 0108 8**
темно-коричневый	**540 0108 9**

Загуститель Мультисила для эпитетики

Для изменения вязкости аддитивносетчатых силиконов.

Загуститель Мультисила для эпитетики
прозрачный
5 мл
№ 540 0106 8

Силикон без загустителя Мультисила для эпитетики.

Силикон с загустителем Мультисила для эпитетики за счёт повышенной устойчивости легче внести в форму послойно.

Запечатывание поверхности Мультисила

Запечатывающий лак для для силиконовых поверхностей.

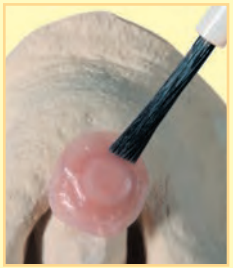
Запечатывающий лак Мультисил
прозрачный
10 мл
№ 520 0100 5

Запечатывание пор на поверхности базиса из Мультисила предотвращает загрязнение и облегчает уход за эпитезом.

Мультисил-праймер

Мультисил-праймер усилитель сцепления

Мультисил-праймер
5 мл
№ 520 0100 4



Оптимальная адгезия силикона и акриловой пластмассы.

bredent group
Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

Интенсивные краски Мультисил

Силиконовые краски для изменения цвета аддитивносетчатых силиконов.

- десять различных интенсивных цветов предлагают обширные возможности изменения цветовых характеристик
- высокая цветовая стабильность красок обеспечивает надежное постоянство цвета эпитеза

Интенсивные краски Мультисил
Стеклянные банки по 5 г

Цвет	№
белый	540 0107 0
желтый	540 0107 1
красный	540 0107 2
синий	540 0107 3
охра желтая	540 0107 4
оранжевый	540 0107 5
умбра	540 0107 6
сунтан	540 0107 7
нейтральный	540 0107 8
коричневый	540 0107 9

Волокна Мультисил

Вискозные волокна для характерной эстетики эпитеза.

- десять видов различных волокон предлагают разнообразные возможности при цветовой коррекции и воспроизведении характерных особенностей
- специальные тонкие волокна создают оптимальный вид кровеносных сосудов, пуха волос и т. д.

Многоцветные вискозные волокна, специально разработанные для удовлетворения потребностей эпитетики.

Волокна Мультисил
Пластмассовые банки по 2,5 г

Цвет	№
серебряный	530 0060 0
белый	530 0060 1
бежевый	530 0060 2
ярко-красный	530 0060 3
тёмно-красный	530 0060 4
лиловый	530 0060 5
бордовый	530 0060 6
синий	530 0060 7
мокка	530 0060 8
оккер	530 0060 9

Матирование и запечатывание поверхности эпитеза

Матовое запечатывание поверхности для аддитивносетчатых силиконов.

- матовая поверхность силиконового эпитеза больше соответствует естественному виду
- поверхностная окраска защищена от износа, что продлевает общий срок пользования
- содержит лак, длительно защищающий силиконовые краски от ультрафиолетовых лучей и, следовательно, от выгорания
- простое выполнение этой манипуляции позволяет надежно и прочно запечатать поверхности эпитеза

Матирование и запечатывание поверхности эпитеза Праймер
10 мл
№ 540 0109 1

Матирование и запечатывание поверхности эпитеза Грунт
20 мл
№ 540 0109 2

Матирование и запечатывание поверхности эпитеза Порошок для матирования
10 г
№ 540 0109 3

Набор из 3 компонентов
1 Матирование и запечатывание поверхности эпитеза Праймер
1 Матирование и запечатывание поверхности эпитеза Грунт
1 Матирование и запечатывание поверхности эпитеза Порошок для матирования

№ 540 0109 4

Праймер наносят на поверхность эпитеза тонким слоем.

Может сочетаться с красками Мультисил.

Грунт втирают кистью равномерным тонким слоем.

Сушат около 2 минут при 65°C (например, горячим воздухом из фена).

Через 15 минут насыпают порошок для матировки.

Эпитез на 2 минуты кладут в горячую воду.

bredent group

Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

Приборы, производимые в Германии, предлагают наивысшее качество в эксплуатации, способствуя экономии времени. Специально для соответственной области применения разработаны зубными техниками для зубных техников.

Вакуумный смеситель 376
Мастер-Пин сверлильный станок мпб 1 377
Прибор для измерения КоЭкс 378
Бре.Люкс прибор полимеризационный 379
Полилюкс 2 380
Защитный короб 380
Фор му пресс БиоHPP 381
термопресс 400 382
CPS зуботехническая беспроводная отвертка 384
Вакспул дуо 385
Электрошпатель bwm3 386
Фрезерный станок БФ 2 387
Цоколь фрезера 388
модельный столик БФ 2 388
Стержень для переноса 388
Измерительная система Бренометр 388
Гидроаэротурбина 389
Полиджетт 390

Вакуумный смеситель эковак

Эковак

Изготовление точного протеза зависит от применения материалов высокого качества. Удобный дизайн устройства облегчает работу и предотвращает источники ошибок. Мощная и не требующая технического обслуживания вакуумная помпа, которая может настраиваться на два разных уровня (15 мбар, 200 мбар), гарантирует замешивание без пузырьков воздуха, а в результате – гладкую литую поверхность. Время замешивания и количество оборотов регулируются так, чтобы сделать правильной обработку разных материалов.

эковак (230 В) **№ 140 0093 0**

(без ёмкостей для смешивания и станины)
1 сетевой кабель
1 сменный фильтр
1 сверлильный шаблон для настенного монтажа
4 винта и дюбеля для настенного монтажа

Сопутствующие товары:

Аксессуары, 1 Штука № 210 0045 0

эковак спиралевидная-мешалка

Мешалка, имеющая форму спирали, задействует ингредиенты из всех участков ёмкости, и перемешивает их в горизонтальном и вертикальном направлении. На дне ёмкости не остаётся никаких несмешанных материалов, которые впоследствии могут вызывать разное расширение массы.
Совокупность перечисленных признаков и компонентов добавляет надежность, улучшает припасовку при производстве зубного протеза и, таким образом, предотвращает требующую затрат времени дополнительную обработку.

спиралевидная мешалка	50 см^3	**№ 140 0R94 5**
спиралевидная мешалка	250 см^3	**№ 140 0R94 0**
спиралевидная мешалка	750 см^3	**№ 140 0R94 2**
спиралевидная мешалка	1000 см^3	**№ 140 0R94 3**

эковак вакуумный смеситель

гладкая внутренняя поверхность ёмкости для смешивания из высококачественной стали предотвращает налипание остатков материала или жидкости в царапинах или коррозионных порах. Коническая форма позволяет приготовленному материалу стекать назад в центр ёмкости для смешивания. Соотношение компонентов смеси таким образом сохраняется очень точно. Это даёт возможность с минимальными издержками достичь лучшего результата.

Ёмкость для смешивания	50 см^3	**№ 140 0B94 5**
Ёмкость для смешивания	250 см^3	**№ 140 0B94 0**
Ёмкость для смешивания	750 см^3	**№ 140 0B94 2**
Ёмкость для смешивания	1000 см^3	**№ 140 0B94 3**

Ёмкость для смешивания „D“
425 см^3
(для вставного блока на смешивающее устройство фирмы Degussa)

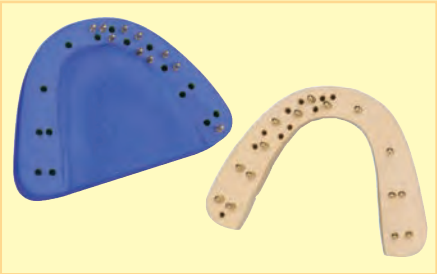
№ 140 0B94 4

bredent group

Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

Мастер-Пин сверлильный станок мпб 1

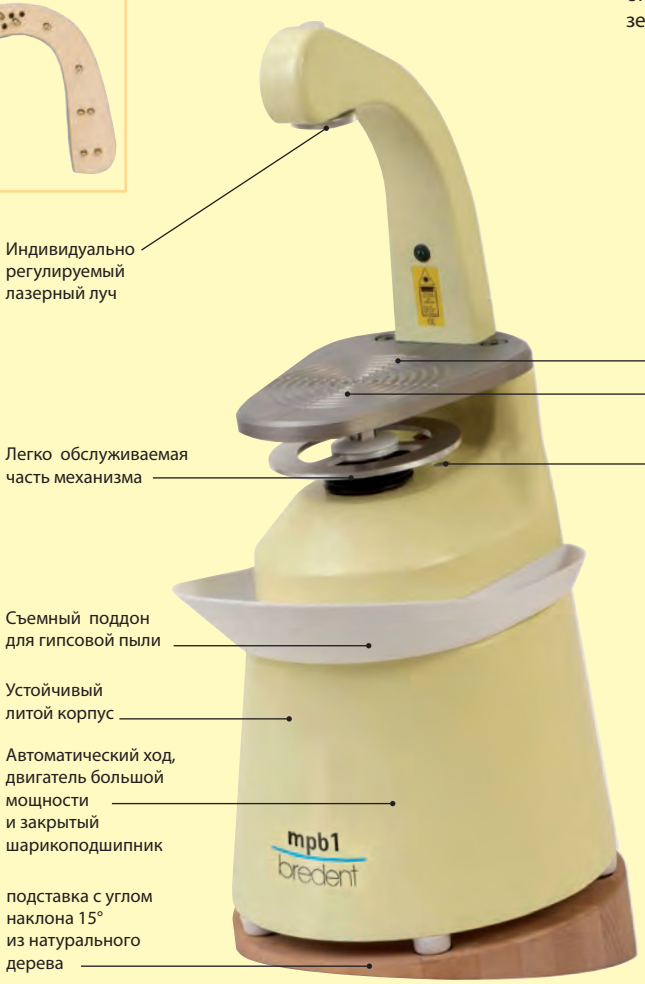
Высокопроизводительный, высококачественный, не требующий техобслуживания мотор демонстрирует прецизионную точность вращения.



В результате повышается точность отверстия и улучшается прецизионность модели. Удобное обслуживание благодаря легкому лифтовому механизму упрощает работу.

Мастер-Пин сверлильный станок мпб 1
(без подставки 15 °) **№ 140 0092 0**

- 1 запасной предохранитель
- 1 твердосплавная фреза Диатит стандартная/ зеленая
- 1 ключ-вилка
- 1 поддон для гипсовой пыли
- 1 съёмная ось
- 1 сетевой кабель



Сопутствующие товары:

Подставка
„ наклон 15 ° “ /
древесина ценных пород для мпб 1
№ 210 0044 0

Твердосплавные боры
специальные боры для Мастер-Пин Радикс-К
Ø 2,0 мм
3 мм стержень
№ 360 0123 3

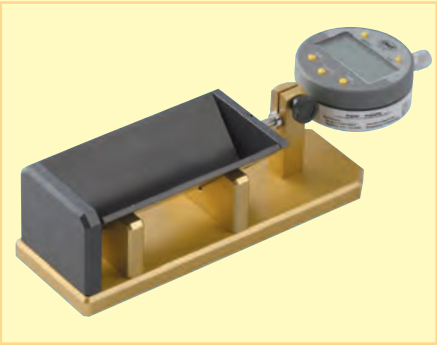
Мастер-Пин Диатит-твердосплавная фреза Стандартная/зеленая маркировка № 360 0119 2

Мастер-Пин Диатит-твердосплавная фреза Специальная/желтая маркировка № 360 0119 3. При затрудненной клеевой фиксации Мастер-Пинов можно применять специальную Мастер-Пин Диатит-твердосплавную фрезу с желтой маркировкой, позволяющей увеличить диаметр просверливаемого отверстия. Этот бор в диаметре рабочей части на 0,01 мм больше стандартной Мастер-Пин Диатит-твердосплавной фрезы с зелёной маркировкой.

Мастер-Пин Диатит-твердосплавная фреза Специальная/красная маркировка № 360 0119 4
Если просверленные отверстия в диаметре больше, чем необходимо для фиксации Мастер-Пинов, можно применять специальную Мастер-Пин Диатит-твердо-сплавную фрезу с красной маркировкой. Этот бор в диаметре рабочей части на 0,01 мм меньше стандартной Мастер-Пин Диатит-твердосплавной фрезы с зелёной маркировкой.

Прибор для измерения КоЭкс

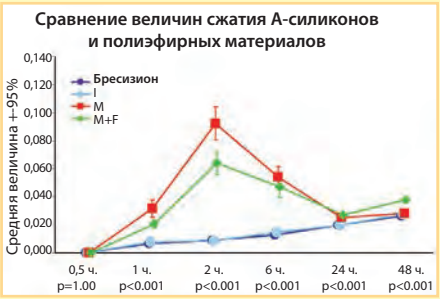
Чем обусловлены различия припасовки между моделью и ситуацией в полости рта? Благодаря прибору для измерения Коекс впервые стало возможным измерение сжатия и расширения.



Прибор для измерения КоЭкс
1 шт. вкл.
2 усадочные насадки
№ 110 0148 0

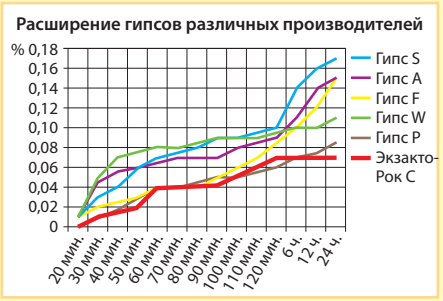
Оттискной материал, сжатие

Исследования подтверждают, что оттискные материалы имеют различные величины сжатия и поэтому не в состоянии точно воспроизвести условия полости рта. Оттискной материал Бресизион через 2 часа сохраняет постоянные величины, что позволяет немедленно проводить дальнейшую обработку.



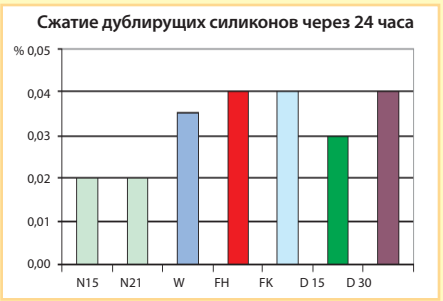
Гипс, расширение

Проверьте величины расширения используемого гипса и сравните их с Экзакто-Рок С от bredent. Экзакто-Рок С расширяется через 2 часа макс. на 0,06% и через 48 часов все еще составляет менее 0,08%.



Дублирующий силикон, сжатие

Измерение сжатия разных дублирующих силиконов выявляют значительные различия. Экзактосил H15 через 20 минут остается стабильным при 0,02%. Другие дублирующие силиконы изменяют свою величину в течение 24 часов, способствуя таким образом точности припасовки.

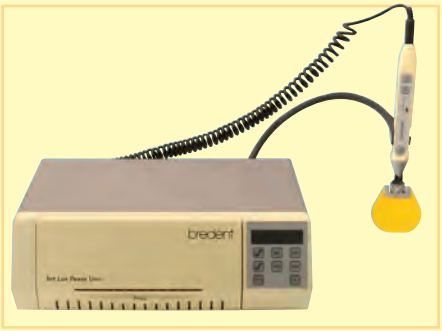


Паковочная масса, расширение

Паковочные массы с управляемым расширением, являются условием для точно припасованного цельнолитого замкового крепления из неблдагородных сплавов, а также для литья впрыскиванием пластмасс K+B с помощью термопресс 400.

Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

Бре.Люкс прибор для полимеризации



Многофункциональный прибор для лаборатории и кабинета. Для отверждения облицовочных и стоматологических материалов до настоящего времени всегда необходимо было несколько аппаратов. С появлением Бре.Люкс обработка всех общеиспользуемых материалов впервые реализуется с применением концепции только одного аппарата.

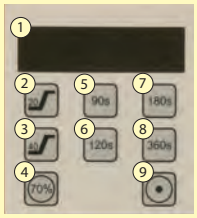
Набор

Бре.Люкс
Ассортимент
1 полимеризационный аппарат
1 ручная лампа со спиральным кабелем Бре.Люкс LED N
1 бре.Люкс АпДаун
1 гибкий шланг
1 сетевой кабель

№ 140 0097 0

Характеристики

- фиксация/отверждение/промежуточная полимеризация и полное отверждение одним аппаратом прямо на рабочем месте
- 370 - 500 нм покрывает необходимый диапазон длины волн, также для ручной лампы
- замедление мощности и редукция максимизируют свойства и результаты стоматологических материалов
- замедление старта и продолжительность полимеризации легко комбинируются
- большой объем камеры для 2 моделей, полимеризуемых оптимально и равномерно



Расположение клавиатуры светополимеризационного аппарата

(1) Дисплей
(2) 20 секунд с 50% мощностью
(3) 40 секунд с 50% мощностью
(4) Продолжительная функция с 70% мощностью
(5) 90 секунд полная мощность
(6) 120 секунд полная мощность
(7) 180 секунд полная мощность
(8) 360 секунд полная мощность
(9) Продолжительная функция при полной мощности

Расположение клавиатуры ручной лампы

(1) Продолжительная
(2) 15 секунд
(3) 30 секунд функция, старт/стоп

Стабильность

Пленочная клавиатура задает различные параметры. С левой стороны: уменьшенная мощность для фазы старта 20 и 40 секунд, а также для продолжительной работы. С правой стороны: четыре заданных времени и продолжительная работа при полной мощности. Комбинация, как, напр., старт с уменьшенной мощностью, можно комбинировать – в соответствии с требованиями – с программируемой продолжительностью работы от 60 до 360 секунд. Пример: 40 секунд с уменьшенной мощностью в сочетании с общей продолжительностью работы 180 секунд обозначает, что общую продолжительность работы сокращают на 40 секунд, а продолжительность работы с полной мощностью составляет тогда 140 секунд.
Учитывайте рекомендации по применению для продуктов bredent.

Энергия

В случае Бре.Люкс прибор для полимеризации речь идет о УФ светополимеризационном аппарате из 21 режима УФ лучей трех различных степеней мощности от 370 нм до 500 нм. Срок службы светопроводной трубки составляет 20 000 часов.
Диапазон мощности ручной лампы бре.Люкс LED N (со спиральным кабелем) от 370 нм до 500 нм. Гибкий шланг – с опорным кольцом для ручной лампы – используется как третья рука, позволяя работать обеими руками.

Полилюкс 2

Мощный, универсальный фотополимеризатор для материалов с длиной волн от 350 до 500 мкм.

Устройство,гарантирующее превосходную полимеризацию для материалов не требующих мощной волны УФ лучей. Кроме того, оптимальное распределение света обеспечивает щадящее и соответствующее отверждение материала.

- удобное и простое управление, благодаря четко установленным переключателям
- полностью зеркальные полимеризационные камеры для обширной полимеризации с компактным выдвижным ящиком для материала
- устройство удобно, благодаря доступу с трех сторон, таким образом возможна полимеризация крупных объектов
- незначительное потребление энергии для длительного срока службы

Технические данные	
Количество источников света	2 люминесцентные лампы по 9 ватт
Длина волн	350-500 мкм
Функция тройного таймера	180 и 360 с, непрерывный режим работы
Напряжение сети	115 В, 50 Гц/230 В, 50 Гц
Габариты устройства	Прибл. 250x120x90 мм
Габариты ящика для материала	Прибл. 140x110x55 мм
Масса	Прибл. 1500 г

Полилюкс 2 с выдвижным ящиком, 230 В **№ 140 0099 0**
Полилюкс 2 с выдвижным ящиком, 115 В **№ 140 0099 1**

Защитный короб с насадкой для вытяжного устройства

Защитный короб препятствует вдыханию пыли, защищает Ваши глаза, в конечном итоге – щадит организм. В продаже на выбор либо с вытяжным устройством либо без. Вытяжное устройство можно подключить непосредственно к вентиляционной системе.

Защитный короб с элементом для вытяжного устройства
Габариты: прибл. Ш 410 x Г 350 x В 260 мм, ∅ 35 мм **№ 220 0010 0**

Защитный короб без элемента для вытяжного устройства
Габариты: прибл. Ш 410 x Г 350 x В 260 мм **№ 220 0011 0**

Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

Фор Ту Пресс и Био ХПП

Устройство для прессования под вакуумом *Фор* Ту Пресс для изготовления безметалло-вого и биосовместимого зубного протеза.
Благодаря устройству для прессования под вакуумом *Фор* Ту Пресс термопластический высококачественный полимер Био ХПП, обрабатывается в муфеле, изготовленном из фосфатной паковочной массы. Результат - это безметалловая, белая каркасная конструк-ция, которая превосходно облицовывается обычными облицовочными композитами. Изготовленный из Био ХПП зубной протез сертифицирован для беспрепятственного ис-пользования.
Процесс плавки Био ХПП - высококачествен-ного полимера - можно проводить в имею-щейся у Вас печи предварительного нагрева. Процесс прессования проходит автоматически под вакуумом.

***Фор* Ту Пресс**
устройство
1 штука
№ 140 0060 0

***Фор* Ту Пресс базовый набор**
1x *Фор* Ту Пресс mold (состоит из тарелок муфеля)
3/16 мм и силиконовое кольцо, 35 x 210 г
Бревест *Фор* Ту Пресс EBM. вкл.
2 литра жидкости Брезоль *Фор* Ту Пресс
25 x *Фор* Ту Пресс фильтров 16 мм (одноразовая пресс-форма для прессования материала в муфеле)
20 г Био ХПП, 1 x инструкция по эксплуатации
№ 140 0060 1

После нагрева муфеля в печи педварительного нагрева и выплавления воска или пластмассы, в той же печи расплавляют Био ХПП при температуре 400°C. Непосредственно после этого муфель вместе с расплавленным Био ХПП ип пресс-формой помещают в устройство для прессования под вакуумом *Фор Ту Пресс*. При поднятии лифта автоматически стартует процесс прессования под вакуумом.

По завершению 3-х минутного процесса прессования вкл. отключение вакуума и начинается процесс охлаждения при поддержке давления. Только таким образом гарантируется, что свойства материала будут полностью использованы.

Через 35 минут общего времени полный процесс прессования завершается, о чем пользователю сигнализирует акустический сигнал и оптический LED-индикатор. Теперь непосредственно структуру каркаса можно распаковать и продолжить обработку.

Пример: протяжённый несъёмный протез из пяти коронок, объединённых в блок и облицованный Визи.Лайном.

Рис. Зуботехническая лаборатория под руководством Гаральда Швиндта.

Технические данные *Фор* Ту Пресс

Сетевое напряжение	90-250 В, 50-60 Гц
Потребление мощности	15 Вт
Мощность вакуума трубка Вентуры прибл.	760 мбар
Масса	13 кг
Габариты Ш.Г.В:	250x600x290мм
Степень защиты	IP 34
Уровень звукового давления	<70дБ
Давление воздуха на входе	мин. 4,5 до макс. 6 бар
Защита устройства T	2,5 A

Сопутствующие товары:

Высококачественный полимер

БиоHPP (в гранулах), 20г	**№ 540F2PB2**
БиоHPP (в гранулах), 100г	**№ 540F2PB3**
БиоHPP (в пластинах Ø 25 мм), 75г (5 x15г)	**№ 540F2PB4**
БиоHPP (в пластинах Ø 25 мм), 150г (10 x 15г)	**№ 540F2PB5**
БиоHPP (в пластинах Ø 15 мм), 20г (5 x 4г)	**№ 540F2PB6**
БиоHPP (в пластинах Ø 15 мм), 40г (10 x 4г)	**№ 540F2PB7**

Сопутствующие товары:

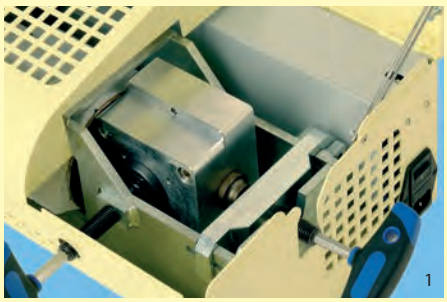
***Фор* Ту Пресс набор mold** (муфельная система)	
16 мм, тарелка муфеля и силиконовое кольцо, размер 3	**№360F2P16**
20 мм, тарелка муфеля и силиконовое кольцо, размер 9	**№ 360F2P20**
26 мм, тарелка муфеля и металлическое кольцо, размер 9	**№ 360F2P26**
***Фор* Ту Пресс тарелка муфеля**	
16 мм, размер 3 для силиконового кольца	**№ 360F2PT1**
20 мм, размер 9 для силиконового кольца	**№ 360F2PT2**
26 мм, размер 9 для металлическое кольцо	**№ 360F2PT4**
***Фор* Ту Пресс силиконовое кольцо и металлическое кольцо**	
Силиконовое кольцо, размер 3	**№ 360F2PR3**
Силиконовое кольцо, размер 9	**№ 360F2PR9**
Металлическое кольцо, размер 9	**№ 360F2PM9**
***Фор* Ту Пресс файлер** (Базовый набор)	
файлер, 16 мм, 25 шт.	**№ 570F2P16**
файлер, 20 мм, 25 шт.	**№ 570F2P20**
файлер, 26 мм, 14 шт.	**№ 570F2P26**
Формовочная масса	
Бревест *Фор* Ту Пресс, 35x210г, 1000мл жидкость Брезоль	**№ 570F2PV1**
Брезоль жидкость *Фор* Ту Пресс 1000мл	**№ 520F2PL1**

Термопресс 400

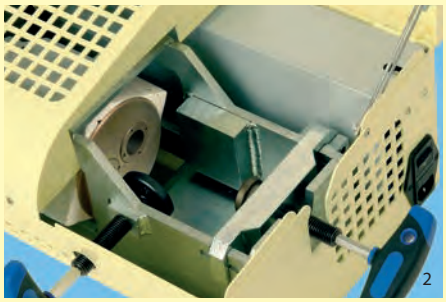
Аппарат для литья впрыскиванием для обработки термопластов с температурой плавления до 400°C.

- Никакого дополнительного оснащения, такого как баллоны CO2 или сжатый воздух не требуется. В результате – экономия дополнительных затрат и времени. Качество, основанное на отсутствии перепадов давления.
- Высокий комфорт эксплуатации устройства.
- Экономичный режим работы, благодаря параллельной работе обеих нагревательных камер.
- Процесс впрыскивания можно проводить исключительно при закрытой крышке, что обеспечивает более высокую безопасность. Удобное извлечение кюветы вследствие автоматического выталкивания картушей при деблокированной зажимной скобе.

Термопресс 400
1 Аппарат с сетевым кабелем
2 ключа с внутренним шестигранником
1 щетка для чистки
1 специальный инструмент
№ 110 0040 0


1

Процесс нагревания, благодаря специальным нагревательным элементам, регулируется в зависимости от материала. В результате достигаются наилучшие механические свойства последнего.


2

Направляющий и удерживающий механизмы надежно удерживают кювету в аппарате с силой давления до 2 кН. Есть гарантия, что расплавленный термопласт попадает в полость кюветы в правильной форме и без пузырьков воздуха.

3

В программном обеспечении устройства установлены все 6 параметров обработки. В целом для удобства пользования в устройство можно установить до 30 программ плавления.

Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

Термопресс 400

Технические данные термопресс 400

Ширина	650 мм
Высота	250 мм
Глубина	300 мм
Масса	40 кг
Напряжение	220 - 230 V
Мощность	0,5 - 1,6 кВт макс 2,2 кВт

Термопресс 400 набор принадлежностей (к устройству)

из 7 единиц

№ 110 0040 1

Смотрите выше, принадлежности термопресс 400: Пункты, обозначенные *, включены в набор *.

Проспект термопресс информация для пациентов
№ 000 415R U

Термопресс паспорт для пациентов
№ 000 628R U

Принадлежности термопресс 400

1 рамка для паковки и инструмент для извлечения формы*	**№ 140 0090 4**
1 пара щипцов для картриджа*	**№ 140 0090 6**
1 крючок для кюветы з шестигранником*	**№ 140 0091 2**
1 кювета N, малая* (длина 122 см, шир. 102 см, выс. 72 см)	**№ 140 0N90 3**
1 кювета N, большая* (длина 140 см, шир. 102 см, выс. 72 см)	**№ 140 0N90 5**
1 щетка для очищения	**№ 110 0040 2**
1 специальная термопаста 400, 50 г*	**№ 540 0105 1**
Экспандо-рок набор	
5 кг материал Экспандо-рок, 500 мл Экспандозоль	**№ 570 0ERS 5**

Термопресс набор для начинающих (20 картушей)

5 x 30 г	Полян IC розовый 1	2 x 20 г	Бре.Флекс розовый 2
3 x 24 г	Полян IC стеклянно-прозрачный	2 x 16 г	Бре.Дентан HP A
5 x 24 г	Бре.Флекс 2 версия розовый с прожилками	3 x 16 г	Био.Дентапласт A2

№ 140 0090 2

Термопресс 400 набор S1 (20 картушей)

2 x 30 г	Полян IC розовый 1	5 x 20 г	Био.Дентапласт A3
2 x 24 г	Полян IC розовый 2	1 x 250 мл	Акрилик Сеп
5 x 24 г	бре.флекс 2 версия розовый с прожилками	1 x 20 мл	культевой лак светоотверждаемый прозрачный
1 x 24 г	Полян IC стеклянно-прозрачный	1 x 50 г	термопаста 400
5 x 16 г	Бре.дентан ХП A		

№ 540 S000 1

Термопресс 400 набор S2 (20 картушей)

5 x 16 г	Био.Дентапласт A2	5 x 16 г	Био.Дентапласт B3
5 x 16 г	Био.Дентапласт A3	1 x 250 мл	изолянт для гипса и пластмассы
5 x 16 г	Био.Дентапласт B2		

№ 540 S000 2

ЦПС зуботехническая беспроводная отвертка

Сколько времени Вы тратите на отвинчивание и фиксацию ортопедических винтов?
Благодаря ЦПС Вы можете сэкономить до 50% Вашего времени.

Уверены ли Вы всегда, что Ваши ортопедические винты затянуты корректно?
Благодаря ЦПС у Вас всегда будет присутствовать правильный вращательный момент.

Легко ли Вам добраться до всех винтов?
Благодаря ЦПС у Вас будет всегда неограниченный доступ ко всем труднодоступным местам, лучше по сравнению с обычным угловым наконечником, поскольку эта отвертка беспроводная.

ЦПС зуботехническая беспроводная отвертка
- беспроводный мотор
- работа аккумуляторов до 40 винтов
- зарядное устройство
- угловой наконечник 80:1
- принадлежности к отвертке:

№ 580 CPS4 0

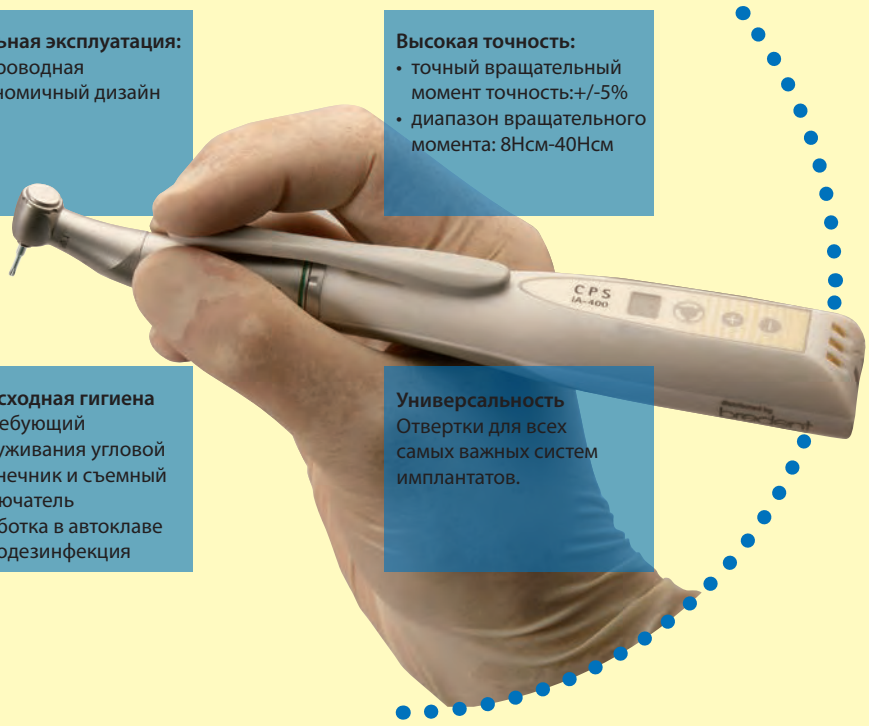
шестигранник

звездочка

шлиц

Идеальная эксплуатация:
- беспроводная
- эргономичный дизайн

Высокая точность:
- точный вращательный момент точность:+/-5%
- диапазон вращательного момента: 8Нсм-40Нсм



Превосходная гигиена
- не требующий обслуживания угловой наконечник и съемный выключатель
- обработка в автоклаве
- термодезинфекция

Универсальность
Отвертки для всех самых важных систем имплантатов.

bredent group

Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

Вакспул дуо

Устройство вакспул дуо
№ 110 0150 0

Вакспул дуо рукоятка
№ 110 0151 0

Набор

4 Штук.
1 Устройство вакспул дуо
1 рукоятка вакспул дуо
2 насадки для электрошпателя вакспул дуо
№ 110 0152 0

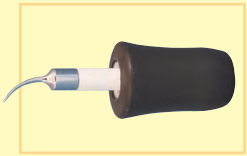
Устройство для погружных восков и электроршпатель с цифровым управлением предлагают комфорт
- **устойчивый и не требующий особого ухода пластмассовый корпус**
- **сменная пластмассовая крышка**
- **удобный дизайн**
- **функции переключения с C° на F° без опасности ожога пальцев**

Устройство для погружных восков
- **Точная до градуса регулировка температуры погружных восков повышает качество**
- **Высокая мощность нагревательного элемента сокращает время расплавления воска**
- **Однородные восковые колпачки благодаря постоянному контролю температуры**
- **Без обжигания пальцев при погружении благодаря глубоко расположенному специальному резервуару для погружения**
- **Температура плавления до 120°**

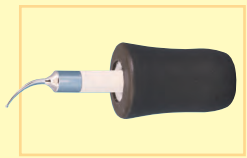
Электрошпатель
- **Возможно отдельное подключение электрошпателя**
- **На рабочем месте только одно устройство**
- **Неутомительная работа благодаря эргономичному дизайну ручки**
- **Благодаря специальным изолирующим элементам ручка менее нагревается**
- **Легкая замена моделирующих наконечников**
- **Кнопка-ускоритель саособствует быстрому нагреву до конечной температуры**
- **Наивысшая температура 240°C**

Сопутствующие товары:

Подставка
№ 140 0096 5

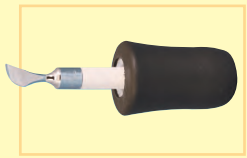


насадка электрошпателя Размер 1
№ 320 WP4G 1



Насадка электрошпателя Размер 3
№ 320 WP4G 3

Насадка электрошпателя Размер 5
№ 320 WP4G 5



Насадка электрошпателя Стандартная
№ 320 WP47 2

Электрошпатель БМВ 3

Регулятор БМВ 3
с рукояткой и моделировочными насадками 5 размеров
№ 140 0096 3

Регулятор БМВ 3
№ 140 0096 0

Рукоятка БМВ 3
№ 140 0096 2

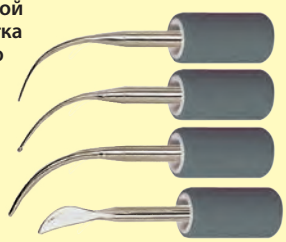
Подставка БМВ 3
№ 140 0096 5

Педальный выключатель БМВ 3
№ 140 0096 1

Покрывающая рукоятку манжета из ворсистой резины
4 шт.
№ 140 0096 4

Электрошпатель изготовлен по интегрированной прогрессивной технологии с высоким качеством. Удобно оформленная рукоятка даёт возможность пользователю быстрее выполнить восковую мо-делировку и снизить напряжение во время работы.

- эргономически оформленная рукоятка
- быстрое накаливание посредством высокоскоростного педального выключателя
- управляемый регулятор температуры
- простая и быстрая замена моделировочной насадки



Моделировочная насадка БМВ 3 размер 1
№ 320 004G 1

Моделировочная насадка БМВ 3 размер 3
№ 320 004G 3

Моделировочная насадка БМВ 3 размер 5
№ 320 004G 5

Моделировочная насадка БМВ 3 стандартная
№ 320 0047 2

Удобный и быстрый выбор моделировочной насадки.

Приспособление для прочной и надежной фиксации рукоятки в приборе.

Подвижная подставка для удобной фиксации рукоятки.

С давних пор форма лезвий оправдана возможностью индивидуального применения.

Соединение рукоятки с моделировочным инструментом позволяет быстро и просто заменить его без риска повреждения.

Специальная форма рукоятки предотвращает прокручивание острия моделировочного инструмента во время работы.

Моделировочные инструменты удобно и наглядно расположены на регуляторе устройства.

Если электрошпателем не работают, его можно хранить на удобной для манипулирования подставке.

Педальным выключателем моментально можно достичь более высокой температуры, чем была установлена. Рабочий режим педального выключателя сопровождается включением контрольного светового индикатора.

Простое и наглядное устройство регулятора для спокойной работы без напряжения.

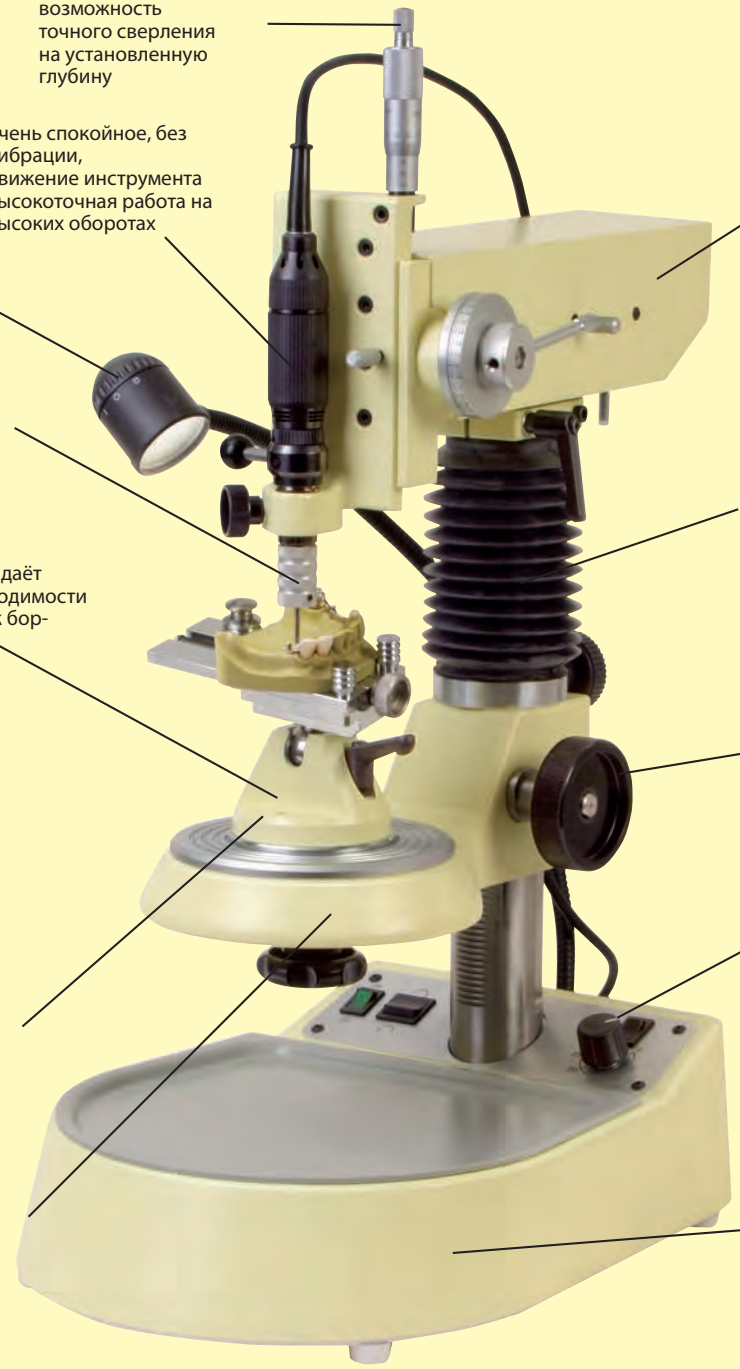
Прикрепленный к рукояти гибкий прочный кабельный шланг облегчает работу.

Высокая технологичность в рациональной функции и изменённом дизайне - для удобной и быстрой работы.

Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

Фрезерный станок БФ 2

Высокоточные направляющие фиксирующие поверхности гарантируют оптимальный результат фрезеровки и сверления.



возможность точного сверления на установленную глубину

- очень спокойное, без вибрации, движение инструмента
- высокоточная работа на высоких оборотах

направляющие поверхности высокой точности гарантируют продолжительный эксплуатационный период

быстрая замена фрезы благодаря моментальной остановке вращающейся цанги

столик для модели позволяет фиксировать её в горизонтальном и вертикальном положениях благодаря углу наклона 90°

прочная конструкция из высококачественного алюминиевого сплава и нержавеющей хромистой стали

дополнительное гнездо даёт возможность при необходимости подключить наконечник бор-машины

легкое и точное вертикальное перемещение

Хорошо обозримая панель управления для удобства пользования и правильного выбора количества оборотов, правостороннего/левостороннего хода фрезы, а также освещения.

быстрая и безопасная смена положения модельного столика для точной работы

фрезерный стол с регулировкой высоты
- позволяет выполнять работу на уровне глаз
- эргономически оформленный фрезерный стол дает возможность работать раскрепощенно и без усталости

прочный съёмный пластмассовый поддон позволяет поддерживать чистоту на рабочем месте во время фрезерования

Фрезерный станок БФ 2
вкл. 1 столик для модели
1 шт.
№ 140 0098 0

Технические характеристики

Напряжение	230 вольт / 50/60 герц
Мощность	80 ватт
Число оборотов	0 - 30.000 об./мин.
Зажимная цанга	∅ 2,35 мм
Предохранитель	термический, защита от перегрузки
Крутящий момент	2,6 Н/см
Вес	18 кг
Ширина/глубина/высот	250 x 370 x 510 мм

Принадлежности:

Зажимная цанга 2,35 мм	**№ 730 0016 9**
Зажимная цанга 3 мм	**№ 730 0015 3**
Рукоятка для метчика	**№ 330 0115 4**
Носитель модели БФ 2	**№ 730 0017 0**
Цоколь фрезера	**№ 140 0089 3**
Адаптер аква турбины	
16 мм	**№ 730 0018 4**
18 мм (для **БФ 2**)	**№ 730 0018 3**
28,5 мм	**№ 730 0018 5**
Стержень для переноса	
3 мм хвостовик	**№ 360 0116 3**
2,5 мм хвостовик	**№ 360 0126 5**

Цоколь для фрезерования

Цоколь для фрезерования с резьбой для фиксации на фрезеровальном столе БФ 1. При этом, легкими прокручиваниями гипс и фиксирующий винт удаляют с металлического корпуса аккуратно и без повреждений.

Цоколь для фрезерования
1 шт.
№ 140 0089 3

Столик для модели БФ 2

Столик для модели можно использовать для всех фрезерных станков, включая станки на магнитном основании. Вращение на 90° позволяет провести также боковое сверление в балках без удаления модели.

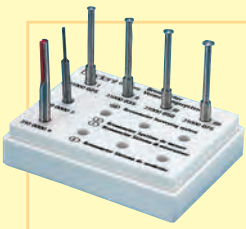
Столик для модели БФ 2
1 шт.
№ 730 0017 0

Стержень для переноса

Перенос композиции в цоколь для фрезерования в правильной позиции. Возможен одновременный перенос до 8 элементов.

Стержень для переноса
3 мм хвостовик
№ 360 0116 3
2,35 мм хвостовик
№ 360 0126 5

Измерительная система Бренометр



Измерительная система Бренометр

Четыре диска разной величины ретенции по Нею обеспечивают точное планирование планирование с правильной глубиной поднутрений. Направляющий штифт с красным стержнем гарантирует точность расчерчивания месторасположения экватора зуба на модели.

Набор

1 Бренометр держатель
1 Бренометр направляющий штифт
1 Бренометр штифт 0,25
1 Бренометр штифт 0,35
1 Бренометр штифт 0,50
1 Бренометр штифт 0,75
№ 310 0000 2

Используя это устройство, измеряют глубину поднутрений и намечают конструкцию кламмеров, что экономит время и деньги.

Дополнительный комплект:

1 Бренометр держатель	**№ 310 0000 4**
1 Бренометр направляющий штифт	**№ 310 0000 3**
1 Бренометр штифт 0,25	**№ 310 0002 5**
1 Бренометр штифт 0,35	**№ 310 0003 5**
1 Бренометр штифт 0,50	**№ 310 0005 0**
1 Бренометр штифт 0,75	**№ 310 0007 5**

Гидроаэротурбина

Гидроаэротурбина – удобное компактное устройство с легким ручным наконечником, предназначенное для точной обработки твёрдых материалов, таких, как высокопрочные керамические изделия и изделия из спеченного оксида циркония, прессованная или литая керамика.
Гидроаэротурбина располагает устройством для получения аэрозоля, благодаря которому воздушно-водяная смесь может попадать на обрабатываемый участок поверхности. Водяное охлаждение предотвращает перегрев материала. Возникновение микротрещин значительно сокращается, что делает процесс обработки материалов безопасным. Аэрозоль воды связывает абразивную пыль, бережет абразивные инструменты и увеличивает таким образом их износостойкость. Адаптер для использования турбинного наконечника в фрезерном устройстве БФ 2 обязательно входит в комплектацию устройства..

Переключатель на наконечнике обеспечивает быстрое включение и отключение аэрозоля. Точную настройку выполняют с помощью двух регуляторов на передней панели.Особо малый размер мотора создаёт максимальный комфорт в работе и открывает оптимальное обозрение детали. Смазывание происходит непосредственно в шарикоподшипники.
Наконечник снабжен выводом Мидвест, благодаря которому есть возможность присоединять через переходник угловой наконечник, турбину или насос с равными параметрами.

Технические данные:

Число оборотов	300 000 об./мин.
Энергоснабжение	сжатый воздух
Рабочее давление	2.8 - 3.2 бар
Потребление воздуха	40 л / мин
Водяной резервуар	350 мл
Диаметр цанги	1,6 мм
Смазывание	вручную
Ширина	около 190 мм
Высота	около 190 мм
Глубина	около 125 мм

Гидроаэротурбина
№ 110 0146 0

Объем поставок:
настольная модификация с фильтром, регулятором подачи воздуха, манометром, водяным резервуаром и регулятором подачи воды, ножной педалью, наконечника с мотором, специальным маслом 30 мл и с адаптером

Принадлежности:

Гидроаэротурбина
16 мм
№ 730 0018 4
18 мм (для BF1)
№ 730 0018 3
28,5 мм
№ 730 0018 5

Принадлежности:
Гидроаэротурбина
30 мл
№ 520 0033 5

Полиджетт

Совершенствование промышленной полировочной техники рационализирует зуботехническую обработку поверхности.

Квадро-финиш

Абразивный материал Квадро-финиш включая первичное обору-дование предприятия полироваль-ным материалом 4 полировочных барабана
№ 130 0046 0

Технические данные	
Высота	860 мм
Ширина	830 мм
Глубина	600 мм
Мощность двигателя	0,75 кВт
Напряжение в сети	230 В
Вес	152 кг

Дуо-финиш

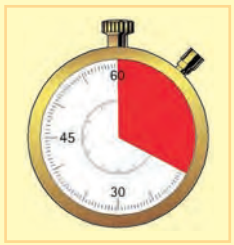
Абразивный материал Дуо-финиш включая первичное оборудование предприятия полировальным материалом 4 полировочных барабана
№ 130 0045 0

Технические данные	
Высота	670 мм
Ширина	755 мм
Глубина	600 мм
Мощность двигателя	0,75 кВт
Напряжение в сети	230 В
Вес	120 кг

Биосовместимость бюгельных протезов повышается уплотненной поверхностью по сравнению с обычной полировкой:
- никакого механического раздражения слизистой оболочки острыми краями
- никакого химического раздражения слизистой оболочки порами в металле

- неизменное качество полировки
- исключена деформация каркаса бюгельного протеза, возможная при ручной полировке
- улучшает и нормализует точность припасовки готового бюгельного протеза
- отпадает необходимость в полировке резиновыми дисками, требующей много времени, неприятной и вредной для здоровья
- меньшая загрязненность и более приятный воздух в лаборатории
- поверхностная закалка сплавов цветных металлов, вследствие чего кламмера будут значительно эластичнее
- превосходная полировка внутренней стороны кламмеров

Структура бюгельного протеза с кламмерной фиксацией улучшается вследствие нагартовочного действия полиро-вочного материала. Снаружи возникает жесткая оболочка,
а внутри – мягкий стержень, вследствие чего кламмера становятся более эластичными и гибкими, похожими на стебель пшеницы.



Готовый бюгельный протез, коронки и мостовидные протезы из неблагородных сплавов и титана полируют в три приёма до предзеркального блеска. Экономия времени на полировку одного бюгельного протеза составляет около 20 минут по сравнению с традиционной полировкой.

Принадлежности

Станина
№ 730 0016 8

Полировочный барабан
№ 730 0016 7

Лизинг по запросу

1.Предварительная полировка

Полировочная керамика 3/3
8000 г
№ 730 0015 7

Полировочная керамика 6/12
7200 г
№ 730 0015 8

Полировочная керамика 9/9 7800 г
№ 730 0015 9

Порошок полировочный крупный
5500 г
№ 730 0016 2

2. Основная полировка

Полировочные фарфоровые шарики
9800 г
№ 730 0016 0

Полировочные фарфоровые палочки
8800 г
№ 730 0016 1

Полировочный порошок мелкий
3500 г
№ 730 0016 3

3. Зеркальный блеск

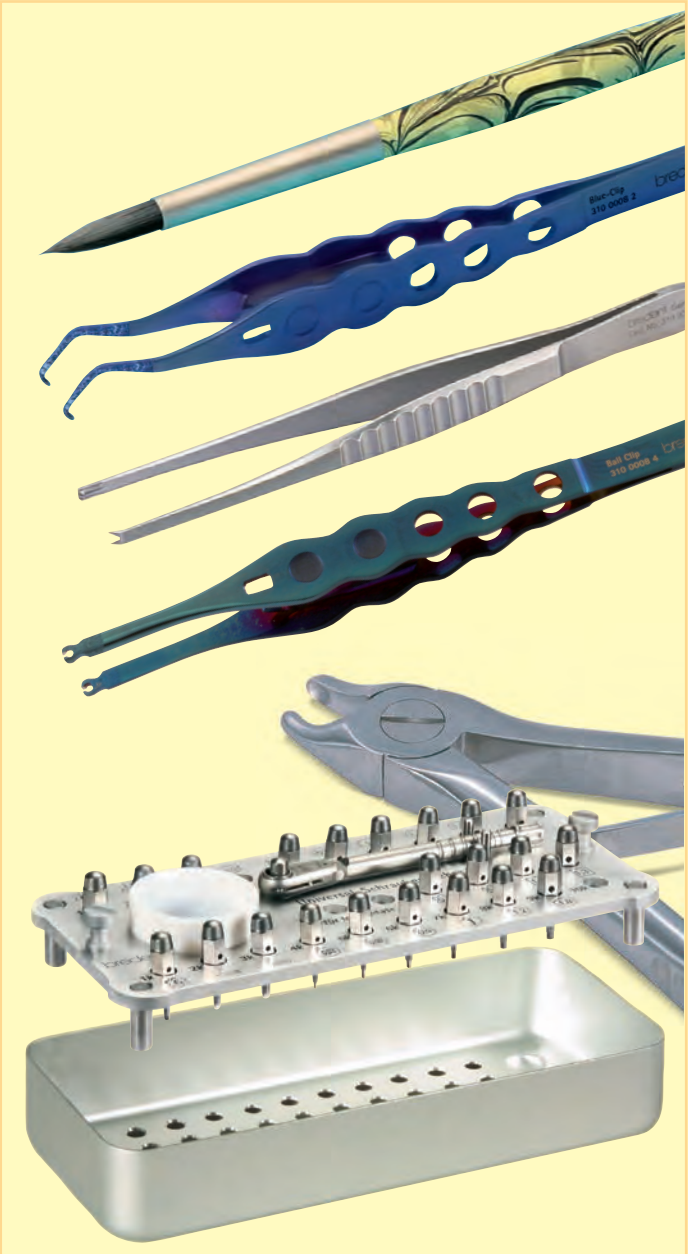
Полировочные гранулы
4000 г
№ 730 0016 4

Полировочный крем
290 г
№ 730 0016 5

Полировочные штифты из благородной стали
2500 г
№ 730 0016 6

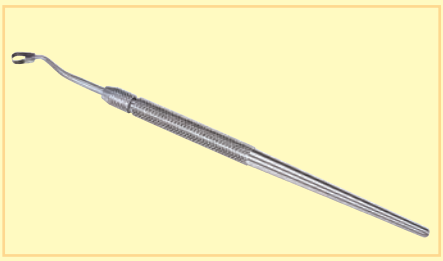
Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

Инновации в области инструментария должны облегчать повседневную работу. Подобный принцип положен в основу всех разработок компании Бредент. Это экономит время и средства.



Скальпель для оттисков 392
Колесовидный шпатель 392
Термошприц 392
Пьезо-искра pb1 393
Шпатель для воска 393
Эргономичный электрошпатель 394
Система быстрой смены инструмента 394
Инструменты «быстрая замена» 395
Спот Клип 396
Мамелонкатер 396
«Быстрый инструмент» 397
Церамикс 397
Магик Контраст 398
Магик Браш 398
Кисточка из колонка 400
Кисточка Уник 401
Пинцет Блю-Клип 402
Держатели Болл-Клип 403
Пинцет для переноса 404
Щипцы для активации 405
Новый «захват» 405
Многоцелевой зажим 406
Трансфузер 406
Восковый адаптер 407
Универсальный комплект отверток 408
Универсальный комплект отверток
для углового наконечника 409
Отвёртки 410

Петлеобразный скальпель для оттиска



Скальпель для оттиска в сборе
1 Шт.
№ 360 0114 0

Острое лезвие в виде петли, позволяет обрезать оттискной материал в пришеечной области даже в самых труднодоступных местах.

Излишек материала можно легко удалить с помощью острого, как скальпель, лезвия в виде петли.

Сопутствующие товары:

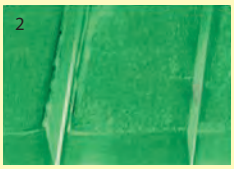
Петлеобразное лезвие
1 Шт.
№ 360 0115 0

Колесовидный шпатель

Точность и экономия времени при работе с колпачками из воска и целлулоида.

Колесовидный шпатель
№ 320 0091 0

Острое стальное колесовидное лезвие толщиной 0,1 мм и диаметром 3 мм гарантирует точность в работе.



Разрез восковой пластины толщиной 0,5 мм скальпелем (слева) и колесовидным шпателем (справа).

Применение колесовидного шпателя дает возможность изготавливать колпачки с высокой степенью точности без дополнительной коррекции воском.

Термошприц

Быстрое и простое решение проблемы фиксации и склеивания для любой ситуации.
Благодаря нагреву пластиковосковый клей легко поддается формовке и легко наносится на модель.

Термошприц
№ 110 0121 1

После разогрева шприц с пластиковосковым клеем подносят к склеиваемой поверхности. Он обеспечивает надёжную фиксацию.

Пластиковосковой клей можно наносить на любой материал.
В случае необходимости его можно удалить без ущерба для поверхности склеенных деталей.

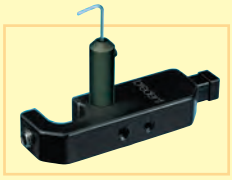
Сопутствующие товары:

Пластиковосковой клей
250 г упаковка **№ 510 0070 1**
1000 г ведро **№ 510 0070 0**

Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

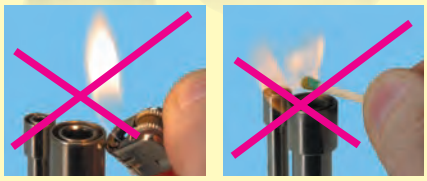
Пьезо-искра ПБ1

Пьезоэлектрическая зажигалка для всех типов газовых горелок. Совместима с любой (даже устаревшей) конструкцией горелки! (При диаметре трубки горелки порядка 10-14 мм



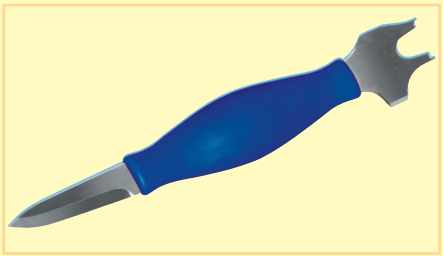
Пьезо-искра ПБ1
№ 360 0126 6

Изменяя положение пьезо-электрода, можно зажигать как основной огонь горелки, так и вспомогательный фитиль.



... больше не нужны отвлекающие от работы поиски спичек или зажигалки

Нож для гипса



Многофункциональный нож для гипса с эргономической пластмассовой ручкой для оптимального переноса силы. При ежедневном применении облегчает работу.

- Длинное лезвие ножа из нержавеющей, закаленной стали.
- Жесткая пластмасса на ручке, не меняет формы, легко поддается очистке.
- Эргономическая форма ручки для правши и левши.
- Мильтифункциональный нож для легкого снятия с оттискной ложки и специальный наконечник со специальным резцом

Супер длинное и узкое лезвие ножа идеально подходит для обрезки лишнего гипса в лингвальной области.

Острым, прочным лезвием ножа можно оптимально обрезать края гипса.

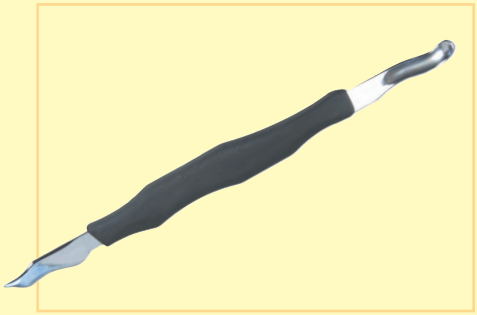
Специальный наконечник с другой стороны многофункционального ножа для легкого отсоединения оттискной ложки от модели.

Специальный резец, расположенный сбоку наконечника, действует как рычаг и способствует лучшей передачи силы при открывании кюветы.

Нож для гипса
№ 310 0011 4

Напротив резца находится ударная сторона. Таким образом тыльная сторона ножа, а также его ручка сохраняются.

Эргономичный шпатель для работы с воском



Моделировочный шпатель для полного съёмного протезирования.
Объединяет различные инструменты в одном, вследствие чего отпадает необходимость в смене инструментов и повышается скорость и эффективность обработки восковой моделировки.

Эргономичный шпатель
№ 310 0001 3

Специальная заточка острия лезвия шпателя позволяет просто и быстро моделировать специфическую форму межзубных сосочков с учётом возрастных особенностей.

Остро заточенная кромка ложки облегчает моделировку альвеолярной области.

Глубокой ложкой можно быстро и точно наносить большое количество воска.

Целенаправленное быстрое нанесение воска сокращает время на финишное моделирование межзубных промежутков.

Изогнутая по плоскости конфигурация ложки создаёт непрерывные и чистые переходы к функциональной кромке и позволяет идеально её оформить.

Восковая моделировка легко и быстро выпол-нима с использованием эргономичного шпателя и приобретает очень естественный вид.

Система быстрой смены инструмента

Замена любого сепарационного, шлифовального или полировального диска на 40 секунд быстрее, так как каждая секунда стоит денег! Магнитная отвёртка на конце ключа гарантирует надежное удержание шестигранной шайбы.

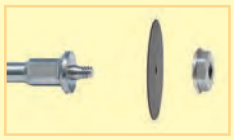
Шестигранная шайба с большим основанием из закалённой магнитной стали.

Дискодержатель из закаленной немагнитной стали

Хорошая центровка дискодержателя гарантирует точное вращение инструмента без радиального биения.

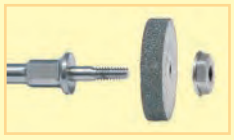
Четырехгранник на дискодержателе позволяет надежно фиксировать его в специальном гнезде подставки.

Фиксирующая подставка из специальной стали.
1 шт.
№ 360 0115 5



Размер 1
Для дисков толщиной до 1 мм
10 шт.
№ 360 0115 4

Размер 2
Для дисков толщиной от 1 до 3 мм
10 шт.
№ 360 0115 3



Размер 3
Для дисков толщиной от 3 до 5 мм
10 шт.
№ 360 0115 2

40 Секунд сэкономленного времени.

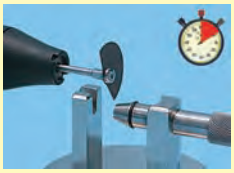
Набор

1 фиксирующая подставка
2 дискодержателя

размер 1
2 дискодержателя
размер 2
2 дискодержателя
размер 3
№ 360 0115 6

Сегодня

Замена диска плоскогубцами и шпателем забирает рабочее время.



Завтра

Система быстрой смены инструмента даёт экономию времени и порядок..

Скорость даёт преимущество.

Магнитная отвёртка закреплена на фиксирующей подставке и легко аоткручивает шестигранную шайбу. Магнитная отвертка надежно удерживает шестигранную шайбу.

Шестигранную магнитную шайбу накручивают на дискодержатель, новый диск центрирован и надежно закреплен на своем месте – готово!

bredent group

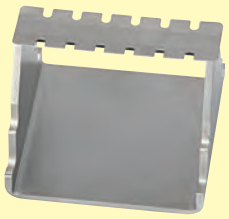
Инструменты «быстрая замена»

Сочетание дизайна, функциональности и системности.

Инструменты для техники быстрой замены для работы с керамикой, изготовления модели и протезирования.

- Дизайн из Карбона- ручка эстетическая и удобная
- Высококачественная сталь держателя насадок с магнитной кромкой для оптимальной фиксации всех насадок
- Все металлические детали и магнит нержавеющие
- Термостойкость магнита во внутренней части ручки до 80°C
- Обслуживание одной рукой с системой быстрой замены
- Отдельные области применения для керамики, изготовления модели и протезирования
- Наглядность благодаря уменьшению количества инструментов в комплекте
- Быстрый подбор нужного инструмента благодаря «разумной» системе (защита промышленных образцов)
- Трудоемкое завинчивание ключом остается в прошлом
- Произвольное размещение регулируемых насадок в рабочей позиции
- Высокая надежность благодаря быстрому отсоединению нагревшегося наконечника
- Надлежащее хранение хрупкой керамической насадки
- Оптимальное нейтральное положение керамических кисточек в висячей позиции
- Высококачественные керамические насадки для лучших антифрикционных свойств

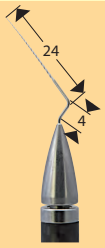
Карбоновая ручка
Д 101 мм, Ø 8 мм
№ 31a0 0103 1



Подставка
Ш 102 x Г 100 x В 75 мм
Масса прибл. 575 г
№ 310 0103 0

Обзор инструментов
Масса в мм

Твин Поинт
№ 310 0105 6



Насадка для фиссур
№ 310 0103 4

Насадка закругленная
№ 310 0105 7

Гроко гладкая
№ 310 0103 2

Гроко зубчатая
№ 310 0103 3

Адаптер резьбой M4
№ 310 0103 5

Магик Контраст Размер 6
№ 310 0105 3

Магик Контраст Размер 8
№ 310 0105 4

Магик Контраст Размер 8B
№ 310 0105 5

Кисти из волоса колонка Размер 6
№ 310 0104 4

Кисти из волоса колонка Размер 8
№ 310 0104 5

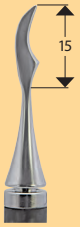
Кисти из волоса колонка Размер 8B
№ 310 0104 6

Насадка
№ 310 0104 0

Зонд 0,8
№ 310 0104 1

Зонд 1,1
№ 310 0104 2

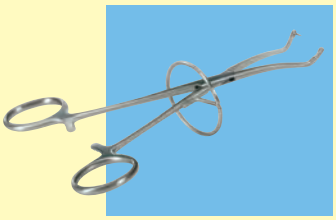
Насадка фигурная 3
№ 310 0103 7



Насадка фигурная 4
№ 310 0103 9

Спот Клип

Корнцанг с точечной фиксацией со стороны облицовки — двух видов



Спот клип
1 шт.
№ 310 0000 5

Спот клип с опорным кольцом
1 шт.
№ 310 0000 7

Каждому технику-керамисту знакома проблема удержания металлокерамической коронки без гирлянды при нанесении керамики: след от обычного корнцанга необходимо впоследствии покрывать опакером. Решение этой проблемы простое: Спот Клип.

После удаления Спот Клипа точечный след гармонично покрывается различными слоями массы. Итог – гладкая равномерная поверхность грунтового слоя.

Данный инструмент накладывают со стороны облицовываемой поверхности лишь в одной точке. После окончания нанесения опака единственный точечный след легко скрыть.

Спот Клип облегчает так же процесс нанесения красителей или глазури. Малая площадь прилегающей клеммы дает возможность легко нанести красители в области контактных пунктов.

Мамелокатер

Облегчает изготовление режущего края керамической коронки.

Резак для мамелонов
1 шт.
№ 310 0000 1

Большой резак для мамелонов на резцах верхней челюсти

Малый мамелонкаттер для резцов нижней челюсти

Форму коронок выполняют из дентин-массы обычным способом.

Затем режущий край прорезается мамелонкаттером.

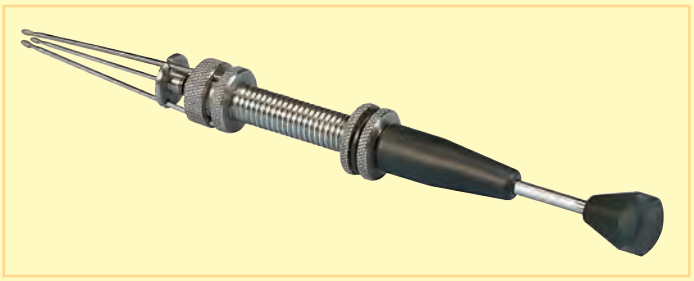
Контурирование дентин-массы после обжига. Быстро, легко и удобно выполняется обрисовка контура режущего края.

Индивидуальная цветовая гамма может быть выполнена на обожженном или необожженном слое дентин-массы. Наносят прозрачную массу и моделируют режущий край.

Готовые коронки резцов выглядят абсолютно естественно благодаря игре цвета.

bredent group

«Быстрый инструмент»



Благодаяря трем алмазным щупам с защитным гальваническим покрытием и защитному механизму керамические каркасы надежно держатся без давления.

«Быстрый инструмент»
№ 310 0102 0

Благодаря трем алмазным щупам с защитным гальваническим покрытием и защитному механизму керамические каркасы надежно держатся без давления.

Сопутствующие товары:

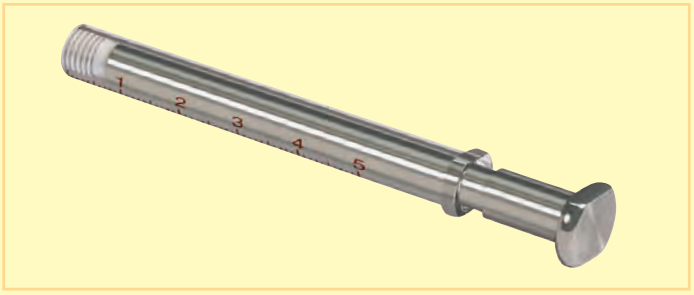
Алмазные щупы
3 Шт.
№ 310 0102 1

Есть возможность установить силу удержания в соответствии с величиной коронок, без их деформации.

При недостаточном наличии места алмазные щупы можно отсоединить — идеально для фронтальных коронок ВЧ.

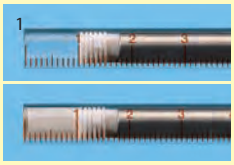
Встроенная рифлёная поверхность способствует быстрому уплотнению керамической массы.

Церамикс

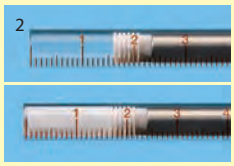


Быстрое и легкое достижение индивидуального цвета. Благодаря контролю дозировки экономия керамической массы.

Церамикс
№ 360 0119 5



Набрать необходимое количество материала соответственно шкале и добавить в керамическую массу Цемикс.



Для замешивания последующих керамических масс необходимо определить необходимое количество жидкости.

При добавлении в керамическую массу следите, чтобы масса хорошо сгустилась.

Для того, чтобы гарантировать постоянно одинаковый цвет, следует записывать дозы, которые замешивались. В результате – экономия керамической массы.

Для индивидуального изготовления образца пластинок, керамическую массу хорошо размешать. Набрать с помощью Церамикс и выложить на обжигаемую вату, затем увлажнить и провести обжиг.

МагикКонтраст

МагикКонтраст черные щетинки

Работа без затруднений, благодаря оптимальному контрасту между керамикой и волосяным пучком кисти.

Длительная эксплуатация благодаря искусственному волосяному пучку.

После мытья, выстукивания и вычесывания кисти обретают заостренную первоначальную форму.

Рис. 1:1

Название продукта	Размер	VPE	№
МагикКонтраст	4, 6, 8	по 1 Шт.	390 CSET 1
МагикКонтраст	1	2 Шт.	390 C001 0
МагикКонтраст	2	2 Шт.	390 C002 0
МагикКонтраст	4	2 Шт.	390 C004 0
МагикКонтраст	6	1 Шт.	390 C006 0
МагикКонтраст	8	1 Шт.	390 C008 0
МагикКонтраст большая	8 большая	1 Шт.	390 C008 B
МагикКонтраст	1/0	2 Шт.	390 CS01 0
МагикКонтраст-опакер	5	2 Шт.	390 CS03 0

МагикБраш

МагикБраш золотисто-коричневый волосяной пучок

Длительная эксплуатация благодаря искусственному волосяному пучку кисти, упрощается наслоение керамики. МагикБраш и МагикКонтраст отличаются только цветом волосяного пучка.

Так же, как кисти МагикКонтраст, благодаря выстукиванию и вычесыванию кисти обретают первоначальную форму.

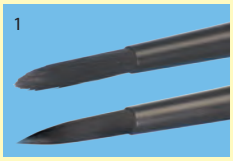
Рис. 1:1

Название продукта	Размер	VPE	№
МагикБраш	4,6,8	по 1 Шт.	390 MSET 1
МагикПоинтБраш	00 000	по 1 Шт.	390 MS23 0
МагикБраш	1	2 Шт.	390 M001 0
МагикБраш	2	2 Шт.	390 M002 0
МагикБраш	4	2 Шт.	390 M004 0
МагикБраш	6	1 Шт.	390 M006 0
МагикБраш	8	1 Шт.	390 M008 0
МагикБраш большая	8 большая	1 Шт.	390 M008 B
МагикБраш	1/0	2 Шт.	390 MS01 0
МагикБраш	2/0	2 Шт.	390 MS02 0
МагикБраш-Опакер	5	2 Шт.	390 MS03 0

Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

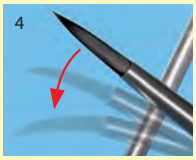
Магик...

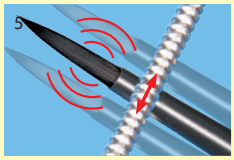
Кисти МагикКонтраст = черные и МагикБраш = коричневые по своим функциональным свойствам идентичны!



Сухой волосяной пучок кисти после увлажнения, выстукивания и вычесывания снова обретает заостренную форму.

Загрязнения, такие как пыль или частицы засохлой керамики, благодаря сильному контрасту отчетливо видны.





От плоской формы кисти, благодаря ополаскиванию в жидкости и последующему выстукиванию или вычесыванию снова обретают первоначальную форму с помощью специального инструмента.

Высокая эластичность облегчает порционный забор керамической массы.

Оптимальная эластичность позволяет непосредственно после забора керамики обретать первоначальную форму.

Плоскую форму достигают, сжимая кисточку двумя пальцами. Таким образом кисточке можно придать индивидуальную форму.

Набирают большее количество керамической массы и проводят быстрое покрытие. Таким образом проявляется эластичность волосяного пучка кисти.

Стабильность волосяного пучка кисти через придание плоской формы не сокращается, что существенно экономит время для нанесения керамической массы на каркас.

Кисточка из шерсти колонка

Кисточка из колонка — золотисто-коричневые натуральный волосяной пучок Натуральные кисти супер тонкие 1а-колонок-качество.

Большая кисточка, благодаря находящимся внутри шарикам, лучше образует заостренную форму — облегчает моделирование. Тонкий, стабильный заостренный конец кисти, благодаря превосходному качеству волосяного пучка.

Оптимальное накопление жидкости, благодаря форме и качеству волосяного пучка, улучшается нанесение и удерживание керамической массы.

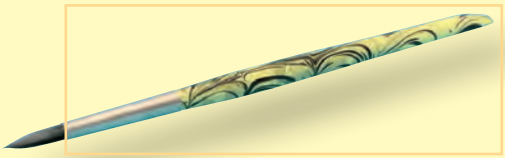
Желаемую эластичность волосяного пучка достигают благодаря превосходной направленности и приданию формы.

Рис. 1:1

Название продукта	Размер	VPE	№
Колибраш	4, 6, 8 B	по 1 Шт.	390 KSET 1
Колибраш	1	2 Шт.	390 K001 0
Колибраш	2	2 Шт.	390 K002 0
Колибраш	4	2 Шт.	390 K004 0
Колибраш	6	1 Шт.	390 K006 0
Колибраш	8	1 Шт.	390 K008 0
Колибраш большая	8 большие	1 Шт.	390 K008 B
Колибраш	1/0	2 Шт.	390 KS01 0
Колибраш опакер	5	2 Шт.	390 KS03 0

Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

Уникальная кисть



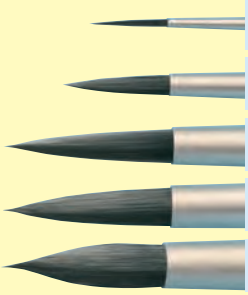
Блестящая работа с керамикой.
Уникальная кисть — эстет среди кистей.

Ново разработанный матово-черный волосяной пучок и соответственно уникальный дизайн — для еще большего преимущества при обработке керамики.

- Идеально оформленный рабочий конец кисти
- способствует точному нанесению ценной керамической массы
- высокая аккумулирующая способность для возможности длительного моделирования
- высокая эластичность волосяного пучка кисти для возможности забора большего количества керамической массы
- функция плоской формы для возможности покрытия труднодоступных межзубных промежутков
- индивидуальная расцветка каждой отдельной кисти делает их уникальными
- эргономичная форма способствует легкой работе

Кисти в ассортименте (в специальных футлярах и отдельно)

Рис 1:1

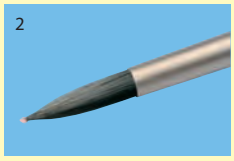


Название продукта	Размер	VPE	№
Набор кистей Уни	1, 4, 6, 8	**по** 1 Шт.	390 USET 1
Кисть Уни	1	1 Шт.	390 U001 0
Кисть Уни	4	1 Шт.	390 U004 0
Кисть Уни	6	1 Шт.	390 U006 0
Кисть Уни	8	1 Шт.	390 U008 0
Кисть Уни	большие	1 Шт.	390 U008 B

Ручка кисти удобна при погружении. Вследствие — индивидуальная подача краски, что делает каждую кисточку уникальной.

Эргономично продуманная и оформленная ручка кисти способствует легкой и приятной работе.

Ново разработанный матово-черный волосяной пучок кисти с высокой эластичностью и превосходной способностью аккумулировать замешанную жидкость гарантирует длительное моделирование.

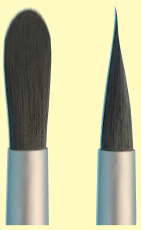


Благодаря возможности придания формы рабочему концу кисти в соответствии с областью применения возможно прицельное нанесение ценной керамической массы. Также контраст между кистью и керамической массой позволяет легко определить забранное количество массы.

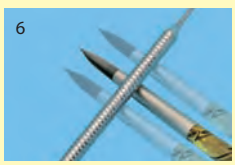
Плоская форма позволяет покрывать и сепарировать труднодоступные межзубные участки и облегчает обработку краев.

Оптимизированная, высокая эластичность ново разработанного волосяного пучка кисти позволяет набирать большее количество керамической массы.

Легким сжатием пальцами рабочего конца кисти достигают новых форм и функциональности.



Благодаря плоской форме рабочего конца кисти керамическую массу можно прицельно использовать и для покрытия больших поверхностей. Это экономит время при обработке.



Ополаскивание в воде и последующее выстукивание/ вычесывание с помощью соответствующего инструмента гарантирует точное образование оптимальной первоначальной формы.

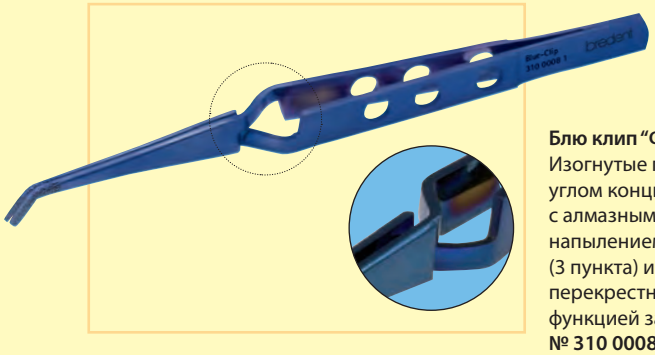
Пинцеты Блю-Клип

Три пинцета с рабочей поверхностью с алмазным напылением — для мелких элементов.

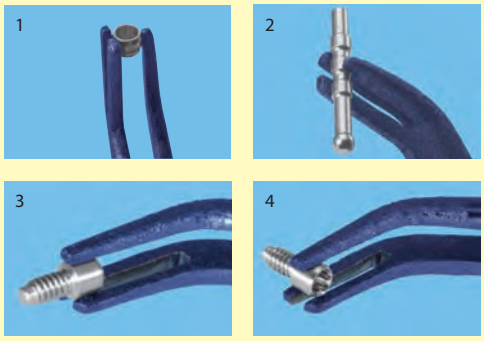
- поиск, не занимающий времени
- надежное удержание большинства мелких элементов
- функциональный дизайн и необыкновенная расцветка
- трёхпунктный контакт для надежного удержания мелких элементов в форме сферы и цилиндра
- алмазное напыление рабочей поверхности
- цветовой контраст с удерживаемыми элементами
- функция зажима
- двойная функция (зажима и разжима)

Винты, шайбы, гильзы, замковые элементы и мелкие детали любого вида будут все изящнее. Для изъятия из упаковки на сегодняшний день используются зажимы и пинцеты без алмазного напыления. Проблема состоит в том, что эти инструменты не предоставляют достаточной гарантии, что удерживаемые детали могут соскользнуть, упасть и повредиться. Блю-Клип — это особенный пинцет с двумя функциями зажима.

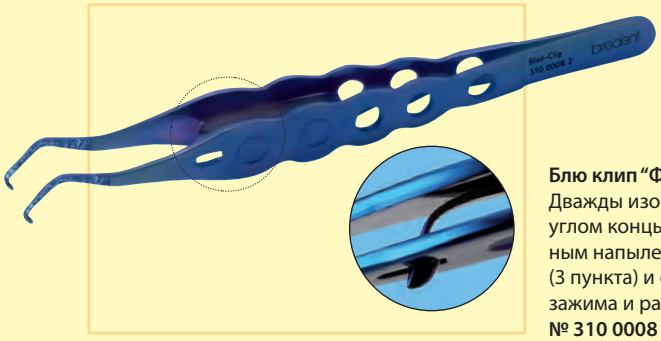
Две разные формы зажимов — двух- и трёхпунктные. Зажимы, в контактной точке, полностью покрыты алмазным напылением. Мелкозернистое алмазное напыление пинцета Блю-Клип гарантирует надежное удержание мелких деталей. Для достижения лучшего контраста, все три конца пинцета покрыты бархатисто синим цветом. Таким образом можно легко распознать позицию сияющих металлических деталей.



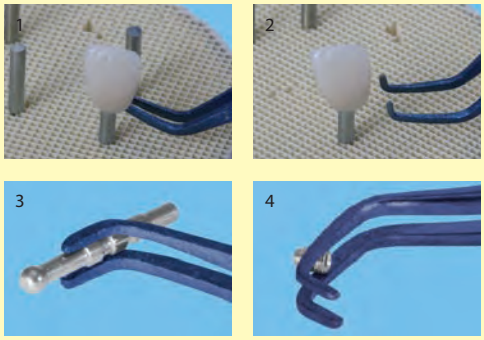
Блю клип "Форма 1"
Изогнутые под углом концы с алмазным напылением (3 пункта) и перекрестной функцией зажима.
№ 310 0008 1



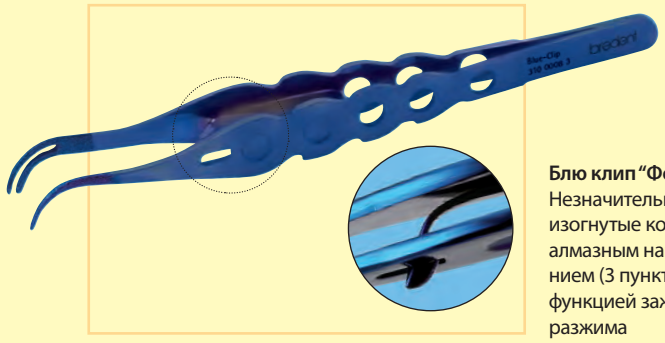
Этот вид пинцета после захвата мелких элементов позволяет снять их вместе с зажимными концами. Сила предварительного зажима для этого действия уже предварительно установлена.



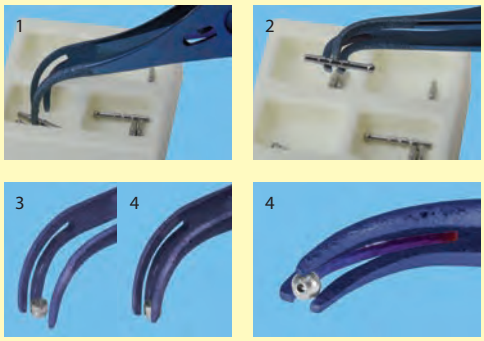
Блю клип "Форма 2"
Дважды изогнуты под углом концы с алмазным напылением (3 пункта) и функцией зажима и разжима.
№ 310 0008 2



Дважды изогнутые концы пинцета. Сила упругости для параметров сжатия достаточна, для беспроблемного захвата внутренней частью фронтальных зубов. Перевернутым положением пинцета можно удерживать мелкие детали.



Блю клип "Форма 3"
Незначительно изогнутые концы с алмазным напылением (3 пункта) и функцией зажима и разжима
№ 310 0008 3



Сила упрогости достаточна для беспорблемного захвата небольших мостовидных протезов. Перевернутым положением пинцета можно удерживать мелкие детали. Мелкие элементы сферической и цилиндрической формы надежно удерживаются благодаря трехточковому контакту.

Виды функций

Самозакрывающаяся «Форма 1» благодаря перекрестной функции зажима.

Функция закрывания «Формы 2+3»
Функция клетки с легко открывающимся замком. Для того, чтобы снять напряжение с пальцев, в идеальной позиции в «Формах 2+3» защелкивается стягивающего замок. Как только процесс работы завершен, зажимаемый объект освобождается благодаря легкому сжатию концов пинцета и одновременному открытию пальцем стягивающего замка.

Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

Болл-Клип

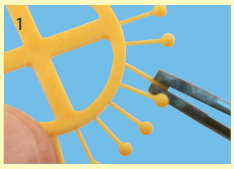
Система для удержания коронок и мостовидных протезов.
Простая и надежная фиксация коронок и мостовидных протезов при облицовке пластмассой или керамикой. Простая в использовании функция захвата. Никакой доработки или изготовления заново при падении коронки или мостовидной конструкции не требуется.

Другие варианты применения:
- нанесение опакера
- нанесение керамики
- окрашивание и глазурование
- пескоструйная обработка и обработка паром
- надежное удержание при рифлении
- снятие керамической работы с моделированием
- надежное позиционирование в установке для обжига
- вспомогательный элемент для проверки готовности каркасов при изъятии из установки для обжига

Набор

1 Болл-Клип инструмент для удерживания (прибл. 155X15мм)
1 Болл-Клип кольцо с удерживающими штифтами по 25 шт
№ 310 0008 4

100 Болл-Клип удерживающих штифтов
4 кольца по 25 шт.
№ 310 00H8 4

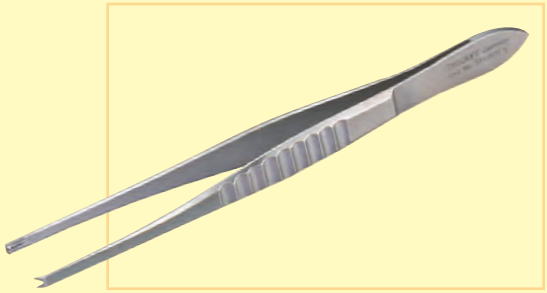


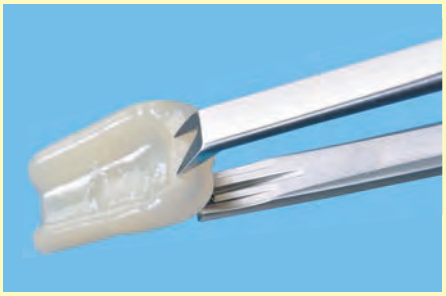
На одном кольце по 25 удерживающих штифтов со сферической головкой... Отсоединение одного штифта от кольца...

Единичные коронки и мостовидные протезы постоянно надежно зафиксированы. Простое ослабление функции зажима без опасения падения и повреждения работы.

Диаметр шарика обуславливает надёжное удержание как мостовидных так и одиночных конструкций каркасов.

Пинцет для переноса





- Специальные захваты для надежного удержания
- захваты из закаленного материала для надежного удержания и продолжительного срока службы
- мелкие элементы не соскальзывают — отпадает их обременительный поиск
- изящные концы для узких участков

Надежное удержание пластмассовых и керамических зубов при переносе в кювету или обработке паром. Специальные захваты на концах пинцета надежно удерживают зубы и другие мелкие элементы и позволяют быстро работать.

Пинцет для переноса
1 Шт.
№ 310 0011 5

Остроконечные захваты для надежного удержания зубов и других мелких элементов.

Специальное и продуманное зубчатое зацепление захвата оптимизирует надежность удержания.

Невозможно надежное удерживание зубов с помощью обычного пинцета. Обременительный поиск отпадает.

Мелкие элементы, как винты или замковые крепления, захватываются легко и надежно. Этот вспомогательный инструмент особенно оправдал себя в имплантологии.

Когда работа готова, всегда возникает проблема — установка зубов! Надежное удержание зубов возможно благодаря специальным узким захватам на концах пинцета.

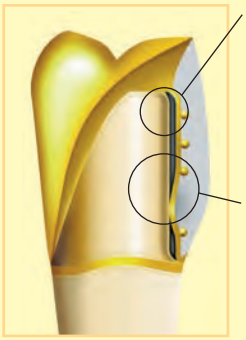
Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

Щипцы для активации

Спасение для телескопических коронок

Бредент Щипцы для активации
№ 320 0043 0

Так просто и быстро конусные и телескопические коронки восстанавливают утраченную силу ретенции



Проблема:
Уменьшение силы ретенции конусных и телескопических коронок

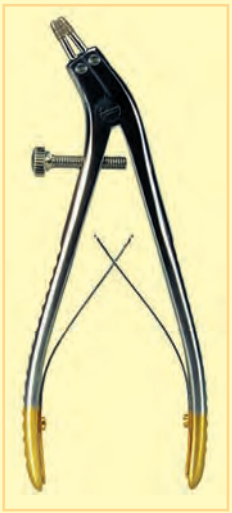
Решение:
Щипцы для активации - заново обеспечивают фиксацию телескопических коронок, утративших фрикционную фиксацию

Точка трения во внешней коронке создаёт новый контакт между внутренней и наружной деталями. Таким образом, восстанавливается фрикционная фиксация телескопической конструкции.
При слишком сильной активации сила ретенции может быть отрегулирована обыкновенной обработкой поверхности.

Губки щипцов снабжены сферической выпуклостью и выемкой. С их помощью создают одну или несколько новых точек трения. Длинная рукоятка щипцов дает возможность точно дозировать силовое воздействие.

Щипцами для активации можно также регулировать степень подвижности в точках повышенного трения.
При необходимости облицовку удаляют, активируют коронку и после этого снова наносят облицовочный слой.

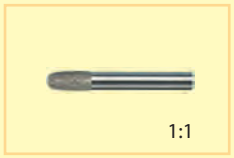
Новый «захват»



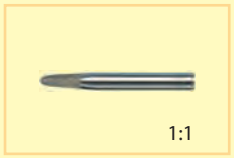
В щипцах с конусным „захватом“ использованы съёмные вкладыши с спечённым алмазным покрытием

Щипцы Новый «захват»
1 щипцы
+ 2 нормальных вкладыша
+ 1 ключ с шестигранником
№ 310 0000 8

Щипцы Новый «захват»
1 щипцы
+ 2 маленьких вкладыша
+ 1 ключ с шестигранником
№ 310 0011 3



Новый «захват» нормальный вкладыш
2 шт.
№ 310 0001 A



Новый вкладыш «захват» уменьшенный
2 шт.
№ 310 0001 B

Сопутствующие товары:

Очиститель Диаболо
Камень для очистки спечённых алмазов.
1 шт.
№ 340 0100 0

Штифты с резьбой M3
упаковка 4 шт
№ 310 0011 2

Разные размеры

Сменные вкладыши ∅ 2,35 мм для маленьких первичных коронок.

Специальные стержни

Закаленные стержни выдерживают даже очень сильное сжатие.

Вращающийся

При износе рабочей части вкладыши можно повернуть новой,неизношенной поверхностью.

Съёмный

Для выравнивания износившихся поверхностей используют камень для очистки спечённых алмазов.

Многоцелевой зажим

Надежная фиксация любых коронок, мостовидных протезов и вкладок для прицельной обработки и полировки.

фиксатор для коронок широкий
1 шт. **№ 360 0100 0**

фиксатор для коронок узкий
1 шт. **№ 360 0099 0**

Запасные части

специальные резиновые насадки
(упаковка 100 шт.) **№ 360 0096 0**

Набор

из 23-элементов
1 Многоцелевой зажим
1 фиксатор для коронок широкий
1 фиксатор для коронок узкий
20 специальные резиновые насадки

№ 360 0095 0

Взаимозаменяемые специальные резиновые насадки обеспечивают фиксацию при любой обработке.

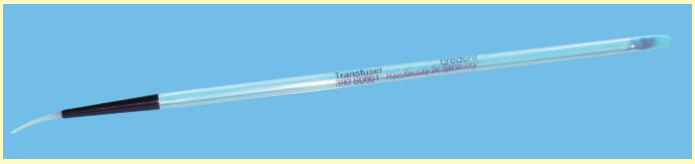
Даже изящная вкладка фиксирована прочно и аккуратно.

Сопутствующие товары:

фиксатор для вкладок 1 шт.
№ 360 0098 0

фиксатор для гипсовых столбиков
1 шт.
№ 360 0097 0

Трансфузер

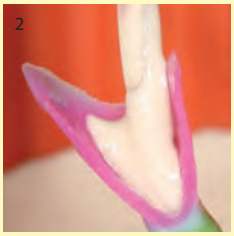


Трансфузер
1 Шт.,
№ 390 S000 1
4 Шт.,
№ 390 S000 4

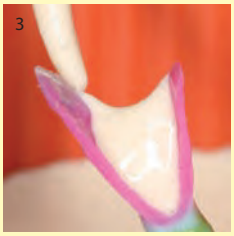
Аккуратное и надежное перемещение паковочных масс и гипса.
В процессе паковки или при литье оттиска на узких участках и нависающих краях часто образуются нежелательные пузырьки воздуха, которые могут стать причиной жемчужин. До сегодняшнего дня для предварительной обработки пользовались только инструментами и кистями. При использовании инструментов с острой кромкой существует риск повредить модель или оттиск. С помощью кистей избыток жидкости можно сместить или сухой кистью удалить жидкость. Оба варианта могут повлиять на качество экспансии паковочной массы.

Благодаря изогнутому, мягкому и пластичному силиконовому наконечнику трансфузера возможно аккуратное, согласно стандарту, нанесение жидкой субстанции без образования пузырьков воздуха и без повреждений. Плотная и гладкая поверхность способствует исключительным антифрикционным свойствам паковочной массы и гипса, а также позволяет перемещать материал без образования пузырьков воздуха.

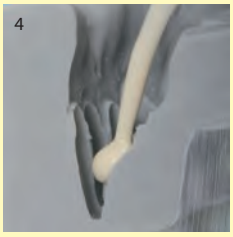
Очень пластичный, мягкий наконечник – в результате никакого риска повреждения восковой модели.



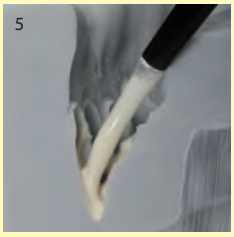
Узкие участки, благодаря плавному нанесению, полностью заполняются без повреждения модели.



Благодаря трансфузеру оптимальная текучесть материала и нанесение материала без пузырьков воздуха.



Лёгкое и аккуратное заполнение полостей на силиконовых мостовидных протезах с использованием гипса.



В процессе заполнения никакой опасности повреждения.

Каждый участок хорошо доступен и позволяет оптимально распределить материал без пузырьков воздуха.

Восковой адаптер

быстрая и точная установка готовых восковых деталей при моделировке каркаса бюгельного протеза.

Восковой адаптер
№ 360 0120 5

На внутренних труднодоступных поверхностях огнеупорной модели можно идеально точно разместить и обжать кламмера и подъязычную дугу.

Восковой адаптер из специального силикона больше не повреждает и не деформирует восковые готовые детали, а позволяет добиться полного соответствия модели.

Закругленная сторона подходит лучше всего для рифленых пластинок верхней челюсти или ретенционных конструкций. Восковой адаптер не деформирует тонкие восковые элементы.

Универсальный комплект отвёрток

Комплект можно стерилизовать

Комплект отвёрток подходит для 98% всей известной продукции рынка. Используют с ключом-трещеткой, регулируемый вращательный момент в пределах от 10 до 40 Нсм. В результате правильное и надежное затягивание винта гарантировано.

Универсальный комплект отвёрток позволяет фиксировать и разъединять имплантаты и абатмены любой конструкции.

Универсальный комплект отвёрток, укомплектован
№ 310 0001 2

Универсальный комплект отвёрток, не укомплектован
№ 310 0001 1

Внешняя сторона крышки маркирована для быстрого поиска необходимой отвёртки и дозировки затягивающего усилия винта.

Ключ-трещотка
№ 330 0115 5

Регулируемый вращательный момент в пределах от 10 до 40 Нсм

Отвёртка длинная

6	Отвёртка	1	звездочка 6	**№ 310 0010 1**
	Отвёртка	2	шлиц 1,6	**№ 310 0010 2**
	Отвёртка	3	шлиц 2	**№ 310 0010 3**
	Отвёртка	4	0,03 " для короткого доступа	
0,05"	Отвёртка	5	шестигранник 0,05"	**№ 310 0010 5**
0,9	Отвёртка	6	шестигранник 0,9	**№ 310 0010 6**
1	Отвёртка	7	шестигранник 1,0	**№ 310 0010 7**
1,2	Отвёртка	8	шестигранник 1,2	**№ 310 0010 8**
1,8	Отвёртка	9	шестигранник 1,8	**№ 310 0010 9**
2,5	Отвёртка	10	шестигранник 2,5	**№ 310 0011 0**
1,3	Отвёртка	11	квадрат 1,3	**№ 310 0101 1**
5,5	Отвёртка	12	звездочка 5,5	**№ 310 0101 2**

Отвёртка короткая

6	Отвёртка	1 короткая	звездочка 6	**№ 310 00K0 1**
	Отвёртка	2 короткая	шлиц 1,6	**№ 310 00K0 2**
	Отвёртка	3 короткая	шлиц 2	**№ 310 00K0 3**
0,03"	Отвёртка	4 короткая	шестигранник 0,03"	**№ 310 00K0 4**
0,05"	Отвёртка	5 короткая	шестигранник 0,05"	**№ 310 00K0 5**
0,9	Отвёртка	6 короткая	шестигранник 0,9	**№ 310 00K0 6**
1	Отвёртка	7 короткая	шестигранник 1,0	**№ 310 00K0 7**
1,2	Отвёртка	8 короткая	шестигранник 1,2	**№ 310 00K0 8**
1,8	Отвёртка	9 короткая	шестигранник 1,8	**№ 310 00K0 9**
	Отвёртка	10	шестигранник 2,5 в продаже только длинный	
1,3	Отвёртка	11 короткая	квадрат 1,3	**№ 310 00K1 1**
5,5	Отвёртка	12 короткая	звездочка 5,5	**№ 310 00K1 2**

Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

Универсальный комплект отверток для углового наконечника

Комплект можно стерилизовать

Отвертки для углового наконечника. Облегчают затягивание винтов, благодаря установленному в специальные моторы вращательному моменту. Благодаря адаптеру отвертки можно также использовать с ключом-трещеткой.

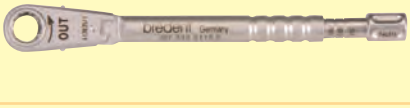
Универсальный комплект отвёрток для углового наконечника,
укомплектованный

№ 310 W001 2

Универсальный комплект отвёрток для углового наконечника,
не укомплектованный

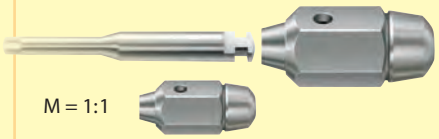
№ 310 W001 1

Принадлежности



Ключ-трещотка
№ 330 0115 5

Регулируемый вращательный момент в пределах от 10 до 40 Нсм



Адаптер ключа-трещетки

№ 580 0116 8

Отвёртка длинная

6	Отвёртка	1	звездочка 6	**№ 310 W010 1**
	Отвёртка	2	шлиц 1,6	**№ 310 W010 2**
	Отвёртка	3	шлиц 2	**№ 310 W010 3**
	Отвёртка	4	0,03 " для короткого доступа	
0,05"	Отвёртка	5	шестигранник 0,05"	**№ 310 W010 5**
0,9	Отвёртка	6	шестигранник 0,9	**№ 310 W010 6**
1	Отвёртка	7	шестигранник 1,0	**№ 310 W010 7**
1,2	Отвёртка	8	шестигранник 1,2	**№ 310 W010 8**
1,8	Отвёртка	9	шестигранник 1,8	**№ 310 W010 9**
2,5	Отвёртка	10	шестигранник 2,5	**№ 310 W011 0**
1,3	Отвёртка	11	квадрат 1,3	**№ 310 W101 1**
5,5	Отвёртка	12	звездочка 5,5	**№ 310 W101 2**

Отвёртка короткая

6	Отвёртка	1	короткая	звездочка 6	**№ 310 W0K0 1**
	Отвёртка	2	короткая	шлиц 1,6	**№ 310 W0K0 2**
	Отвёртка	3	короткая	шлиц 2	**№ 310 W0K0 3**
0,03"	Отвёртка	4	короткая	шестигранник 0,03"	**№ 310 W0K0 4**
0,05"	Отвёртка	5	короткая	шестигранник 0,05"	**№ 310 W0K0 5**
0,9	Отвёртка	6	короткая	шестигранник 0,9	**№ 310 W0K0 6**
1	Отвёртка	7	короткая	шестигранник 1,0	**№ 310 W0K0 7**
1,2	Отвёртка	8	короткая	шестигранник 1,2	**№ 310 W0K0 8**
1,8	Отвёртка	9	короткая	шестигранник 1,8	**№ 310 W0K0 9**
	Отвёртка	10		шестигранник 2,5 в продаже только длинный	
1,3	Отвёртка	11	короткая	квадрат 1,3	**№ 310 W0K1 1**
5,5	Отвёртка	12	короткая	звездочка 5,5	**№ 310 W0K1 2**

Отвёртка длинная

Отвёртка длинная
1 Шт.
№ 330 0081 2

Длинная отвертка позволяет зубным техникам определить направление введения винтов. В результате для стоматолога упрощается ввинчивание в полости рта. Предназначена для винтов с внутренним шестигранником 0,9 мм.

Отвёртка короткая

Отвёртка короткая
1 Шт.
№ 330 0069 0

Идеальная для практики и лаборатории. Рифленая ручка способствует более легкому затягиванию винтов, вследствие более надежная фиксация. Предназначена для винтов с внутренним шестигранником 0,9 мм.

Отвертка для углового наконечника

Отвертка для углового наконечника
1 Шт.
№ 330 0081 3

Для машинного завинчивания винтов с внутренним шестигранником 0,9 мм. Контроль вращательного момента возможен благодаря специальным моторам.

Набор отверток

Набор
из 3 элементов
1 x Отвёртка длинная
1 x Отвёртка короткая
1 x Отвёртка для углового наконечника
№ 330 0081 0

Отвертка Айэс

Отвертка Айэс для углового наконечника
1 шт.
№ 460 0001 0

Отвертка Айэс короткая
1 шт.
№ 460 0001 1

Специальная отвертка для абатментов ВКС-ОЦ РС. Отвертка используется для ввинчивания вручную и для углового наконечника, вследствие чего, благодаря специальным моторам, возможен контроль вращательного момента.

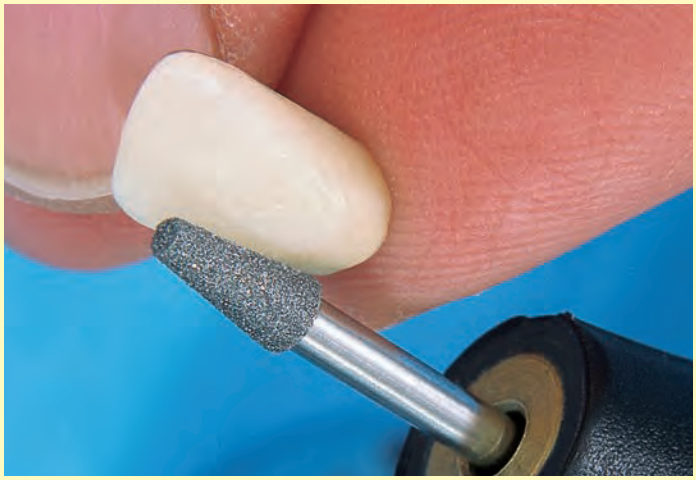
Отвертка для винтов со сферической головкой

Отвертка для винтов со сферической головкой
1 шт.
№ 330 0116 4

Отвертка для винтов со сферической головкой ВКС ОЦ/СГ 1,7 взаимозаменяемые сферы 1,7.

Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

Для изготовления фрез использовались только отобранные и высококачественные материалы. Этот выбор способствовал изготовлению первоклассных фрез для обработки поверхностей разных материалов.



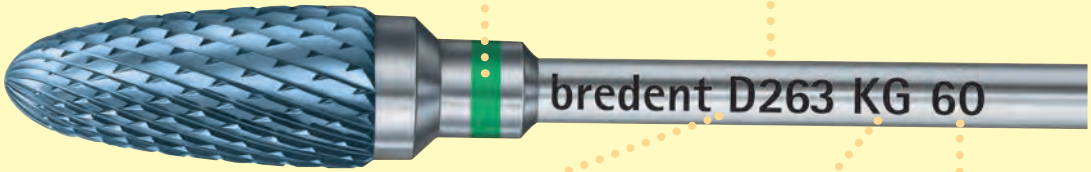
Система номеров заказа для твердосплавных и Диатит инструментов Бредент 412
Быстрый поиск нужного инструмента 412
Типы режущей поверхности Диатит-и твердосплавных инструментов Бредент 413
Типы режущей поверхности Обзор 414
Генерация М
Фрезы с задней заточкой поверхности зубцов «Генерация М» 416
Микрофрезы
Инструмент для оформления фиссур 418
Твердосплавные инструменты с Интершлифф
Твердосплавные инструменты с Интершлиффом 419
Защитное покрытие Диатит 419
Микрофрезы с рабочей поверхностью Интершлифф
Микрофрезы Рапиди 423
Твердосплавные фрезы с Интершлиффом 424
Диатит- и твердосплавный инструмент 426
Диатит- и твердосплавный инструмент 437
Обработка титана 438
Обработка титановых поверхностей
Набор для обработки титана 439
Фрезы с Интершлиффом
Фрезы для обработки воска, Формирующая фреза, Полировочная фреза 440
Фрезеровочный воск/Применение фрез
Фрезеровочный воск Биотек 441
Применение фрез 441
Фрезы
Параллельные фрезы 442
Цилиндрические фрезы для работы по титану, неблагородным и благородным сплавам 444
Конические фрезы 446
Конические фрезы для титана, благородных и неблагородных сплавов 448
Фреза для обработки желобков / Фрезы для обработки уступов 449
Фрезы для воска 450
Фрезы с крестообразной зубчатой насечкой 450
Фрезы для воска и алмазные полиры 451
Масло для фрезеровки и сверления
Масло для фрезеровки и сверления 449
Алмазные полиры
Обзор 453
Гифлекс-TR 454
Гифлекс-TR Мастер x-tray 454
Алмазный диск «мини» 454
Церафлекс 455
Микрофлекс 455
Трансфлекс-T 455
Трансфлекс 455
Ультрафлекс, Суперфлекс, Флексибель, Эластиш 456
Алмазные полиры
Обзор 457
Шлифовальные инструменты Диакрил dcs 458
Диаген-Турбо- Гриндер мелкозернистое напыление 459
Диаген-Турбо- Гриндер крупнозернистое напыление 460
Комбинированный шлифовальный инструмент 461
Специальные алмазы для обработки облицовочных материалов 461
Алмазные полиры 462
Диаболо 463
FG-Диаболо для диоксида циркона 470
Точильный камень для алмазных полиров
Очиститель Диаболо 467

Система номеров заказа для твердосплавных и Диатит инструментов Бредент

Цветное кодирование
Быстрое распознавание размера зубьев рабочей части по цветной кодировке на хвостовике фрезы

NF	без кода	**KF**	красный	**GG**	без кода
NH	оранжевый	**KM**	синий	**KC**	лиловый
MH	оранжевый	**QM**	голубой	**KT**	серо-серебристый
N/MH	оранжевый/синий	**QG**	белый		
GH	оранжевый/зеленый	**KG**	зеленый	**M**	золотой
SH	оранжевый	**KS**	черный		

Форма инструмента, Номер ISO.
Три цифры указывают на форму инструмента по ISO.



Ключевая буква
- **N =** специальный инструмент для неблагородных сплавов
- **H =** твердосплавный
- **D =** усиленный покрытием Диатит[1]
- **B =** специальные инструменты (боры), например, для оформления фиссур
- **F =** специальные инструменты для техники фрезерования
- **S =** силиконовая фреза [1] дальнейшая информация по усиленному покрытию на странице 419 .

Тип зубчатой насечки
Бредент предлагает выше-названные формы инструмента в 14 разных вариантах.
Типы режущей поверхности обозначены комбинацией двух прописных букв

Дальнейшая информация по типам режущей поверхности на странице 413.

Размер
Диаметр самого широкого места рабочей части в десятых долях миллиметра.

Быстрый поиск нужного инструмента

Данный каталог дает возможность всегда найти нужный инструмент самым быстрым путём. При этом можно ориентироваться либо по форме рабочей части, либо по типу зубчатой насечки.

Ориентирование по форме
В таблице на развороте страниц 326/327 изображены все формы инструментов Бредент в двух вертикальных колонках (справа и слева). Вначале выбирают нужную форму. Затем нужно выбрать в строке таблицы напротив выбранной формы инструмента Бредент тип зубчатой насечки рабочей части. В клетках с изображением типа зубчатой насечки рабочей части указаны номера страниц. На этих страницах размещены подробные сведения о выбранном инструменте.

Изображение масш.1:1	№	Тип зубчатой насечки													
		NF	NH	MH	GH	SH	KF	KM	QM	QG	KG	KS	GG	KC	KT
	D137. . 23 H137. . 23						 426	 429	 432		 434				

Изображение инструмента в натуральную величину

Здесь стоят две буквы, обозначающие выбранный тип зубчатой насечки рабочей части.

Номер заказа, без указания типа зубчатой насечки рабочей части.
Этот инструмент имеет диаметр хвостовика 2,35 мм.

Этот инструмент предложен с типами зубчатой насечки KF, KM, QM, KG. Подробная информация на страницах 426, 429, 432, 434.

Для более быстрого поиска различных фрез здесь указана цветная кодировка.

Ориентирование по типам зубчатой насечки
Со страницы 414 все инструменты изображены относительно типов зубчатой насечки рабочей части. Классификация идет от тонких чистовых к грубым зубчатым насечкам и заканчивается специальными видами зубчатых насечек для хромо-кобальтового сплава и титана.

Нумерация по ISO
Для лучшей сопоставимости номер по ISO указан для всех инструментов.
Этот номер всемирного стандарта имеет 15 знаков.
Номер содержит следующие обозначения:

1.- 3. знаки: материал рабочей части

7.- 9. знаки: форма рабочей части

13.-15 знаки: диаметр рабочей части

509 104 001215 023

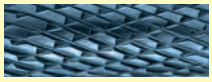
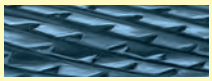
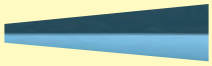
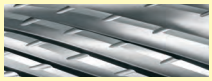
4.- 6. знаки: тип хвостовика

10.-12. знаки: тип зубчатой насечки

bredent group

Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

Типы рабочих поверхностей Диатит-и твердосплавных инструментов Бредент

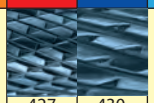
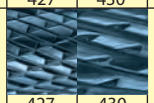
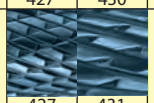
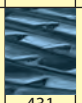
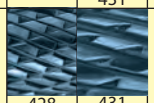
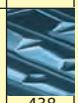
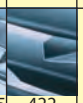
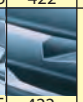
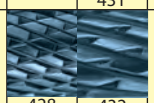
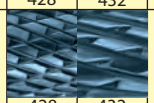
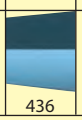
	NF: нормальная зубчатая насечка тонкая	• для обработки любых зуботехнических материалов • легкое, вполне дозируемое удаление материала, гладкая поверхность детали • простая зубчатая насечка в противоположность „двойной“ крестообразной зубчатости
	NH: нормальная зубчатая насечка с Интершлиффом	• для обработки благородных и неблагородных металлов, пластмассы, гипса • очень хорошее резание материала и спокойный ход, гладкая поверхность детали • Интершлифф широкое прочное лезвие, высокая износостойкость
	MH: средняя зубчатая насечка с Интершлиффом	• для обработки благородных и неблагородных сплавов, пластмасс, при необходимости – керамики • хорошее резание материала, очень гладкая поверхность детали, минимальная вибрация, щадящая запястье техника и наконечник • Интершлифф расширенное и упрочненное лезвие для повышения износоустойчивости, улучшения режущих свойств
	GH: грубая зубчатая насечка с Интершлиффом	• для грубой обработки благородных и неблагородных металлов, пластмасс, в единичных случаях – гипса • очень хорошее удаление материала, плавный ход и повышенная износоустойчивость благодаря Интершлиффу
	SH: сверхгрубая зубчатая насечка с Интершлиффом	• предназначена для обработки гипса и для особо грубых работ по пластмассе • очень хорошее удаление материала и очень гладкая поверхность материала вследствие Интершлиффом • благодаря большим впадинам, между зубьями не забивается шлифовальная стружка
	**KF:** крестообразная зубчатая насечка тонкая	• преимущественно для более чистовых работ на благородных и неблагородных металлах, пластмассах и керамике • умеренное и очень целенаправленное удаление материала, гладкая поверхность детали
	**KM:** крестообразная зубчатая насечка средняя	• для обработки больших площадей благородных и неблагородных металлов, пластмасс, а также в единичных случаях – гипса • рациональное удаление материала, гладкая поверхность детали, мягкое движение инструмента • очень широкий диапазон применения, благодаря чему редко необходима замена инструмента
	QM: поперечная зубчатая насечка средняя	• предназначена как для обработки больших площадей, так и для более чистовых работ по благородным и неблагородным металлам, а также по пластмассе, благодаря чему редко возникает необходимость в замене инструмента • очень хорошее, рациональное удаление материала, гладкая поверхность • высокая плавность хода бережет наконечник и суставы руки
	QG: поперечная зубчатая насечка грубая	• специально для обработки силиконов • очень рациональное и целенаправленное резание мягких материалов
	KG: крестообразная зубчатая насечка грубая	• для грубых и рациональных подготовительных работ больших площадей на благородных и неблагородных металлах, пластмассах, в единичных случаях – на гипсе • очень активное резание материала, большая шероховатость обработанной поверхности по сравнению с более тонкими типами зубчатых насечек Бредент
	KS: крестообразная зубчатая насечка сверхгрубая	• особенно предназначена для обработки гипса, а также для очень грубых работ по пластмассе • очень сильное удаление материала • благодаря большим впадинам, между зубьями не забивается шлифовальная стружка
	**GG:** прямая зубчатая насечка грубая	• для прорезания в пластинах из пластмассы или шеллака • очень рациональные лезвия пластин • простые, прямо расположенные лезвия
	KC: крестообразная зубчатая насечка хром-кобальт	• специально для обработки хром-кобальтовых сплавов • очень хорошее удаление материала, гладкая поверхность • особенность этого инструмента: образующиеся металлические стружки вызывают меньше раздражения кожи благодаря крупному размеру и грубой структуре
	KT: крестообразная зубчатая насечка титан	• специально для обработки титана • особенная поперечная насечка этих зубьев увеличивает пространство для стружки, что снижает трение. Предотвращает перегрев титана • рациональное, щадящее удаление материала, гладкая поверхность
	M7: Сверхгрубая зубчатая насечка	• множество возможностей применения • предназначена для обработки гипса, пластмассы и термопластов наивысшего класса • быстрое удаление материала для эффективной работы
	**M5:** Сверхгрубая зубчатая насечка	• способствует гладким поверхностям и сокращает трудозатраты • для благородных металлов, НЕМ и пластмасс
	M3: Средняя зубчатая насечка:	• для обработки поверхностей с экономией времени • хорошее удаление материала с превосходными гладкими поверхностями • для всех материалов
	M1: Тонкая зубчатая насечка	• тонкая зубчатая насечка способствует образованию очень гладких поверхностей и облегчает полировку • продолжительный срок службы для экономичных работ

Изображено в масштабе 1:5

Обзор типов рабочей поверхности

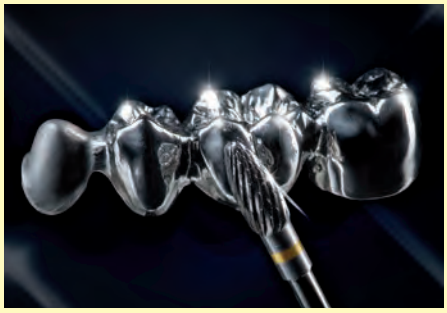
Изображение масштаб 1:1	№	Тип зубчатой насечки												
		NF	NH	MH	GH	SH	KF	KM	QM	QG	KG	KS	GG	KC	KT
Размер 06	**B153 . . 02-06** В ПРОДАЖЕ ТОЛЬКО ТВЕРДОСПЛАВНЫЙ	418													
Размер 23	**H001 NH 04-31** В ПРОДАЖЕ ТОЛЬКО ТВЕРДОСПЛАВНЫЙ		423												
	D001 . . 14 В ПРОДАЖЕ ТОЛЬКО Диатит														438
	D001 . . 23 **H001 . . 23** **H010 . . 08-16**			420				429			434				438
Размер 16	**H010 . . 08-16**		422												
	D137 . . 23 **H137 . . 23**						426	429	432		434				
	D141 . . 23 **H141 . . 23** **N141 . . 23**			420+424				429							
	H161. . 60									433					
	D184 . . 16 **H184 . . 16**			420			426	429							
	D187 . . 23 **H187 . . 23** **S187 . . 23**						426	430		433	434				
	D194 . . 23 **H194 . . 23**						426	430			434				438
	D194 . . 40 **H194 . . 40** **N194 . . 40**				421+425	422	426	430			434			437	438
	D194 . . 50 **H194 . . 50**				421		426	430			434				438
	D194 . . 60 **H194 . . 60**					422						436			
	D194 . . 70 **H194 . . 70**					422						436			
	D198 . . 23 **H198 . . 23** **N198 . . 23**			424			426	430							438

Все изображенные инструменты изготовлены и выпущены в продажу с хвостовиком диаметром 2,35 мм. Общая длина инструментов составляет 45 мм (инструменты размеров 02 - 23) или 52 мм (инструменты размеров 40 - 70).

Изображение масштаб 1:1	№	Типы зубчатой насечки												
		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 В ПРОДАЖЕ ТОЛЬКО Диатит													 437	
 Размер 16	D257 . . 16/23 H257 . . 16/23							 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	
 Размер 23	D468 . . 16/23 H468 . . 16/23												 436		

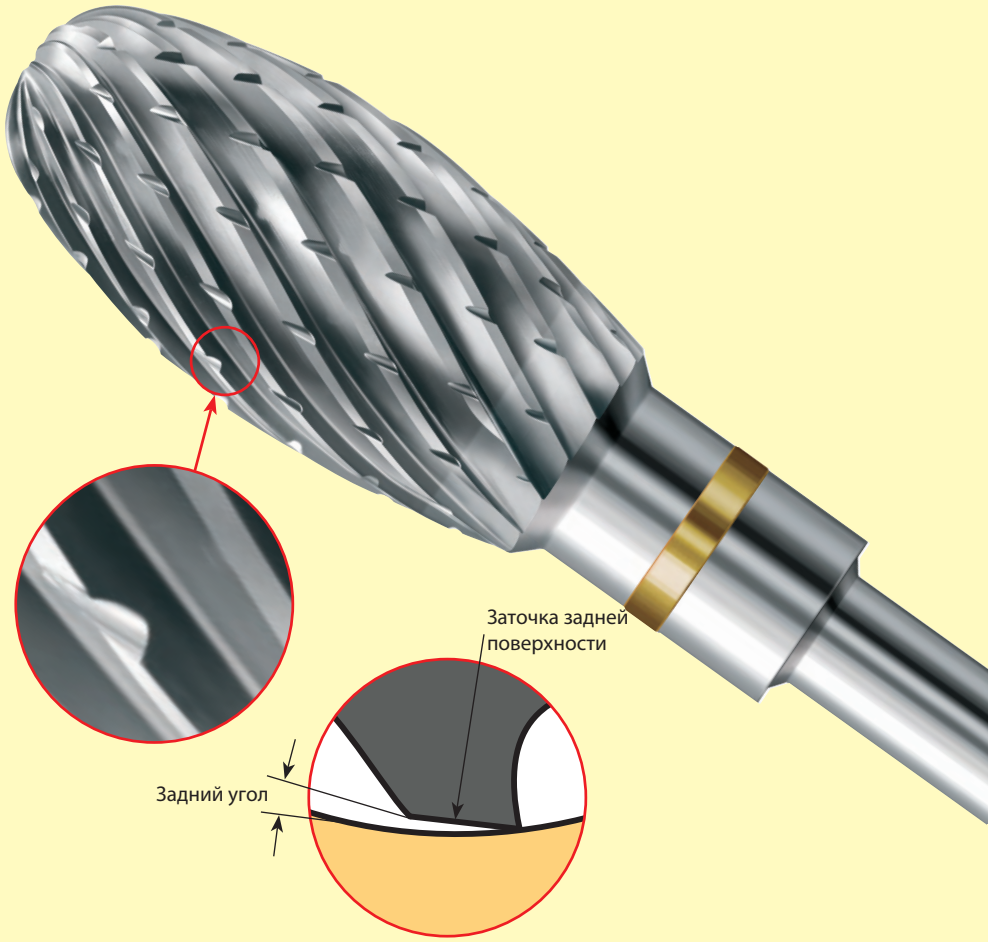
Все изображенные инструменты изготовлены и выпущены в продажу с хвостовиком диаметром 2,35 мм. Общая длина инструментов составляет 45 мм (инструменты размеров 02 - 23) или 52 мм (инструменты размеров 40 - 70).

Фрезы с Интершлиффом «Генерация М»



Фрезы с Интершлиффом с новой мультифункциональной зубчатой насечкой.

Фрезы «Генерации М», благодаря Интершлиффу, что в результате сокращает их дополнительную покупку. Благодаря широкой опоре лезвия предотвращаются сколы и одновременно достигается высокая работоспособность. Таким образом обрабатываемая деталь получает гладкую поверхность и сокращаются трудоемкие полировочные работы.
Благодаря оптимизированной геометрии этих фрез при обработке металла предотвращается попадание металлических заноз в кожу. Таким образом, здоровью зубного техника ничего не грозит.

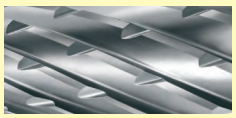


Высококачественные материалы предлагают больше надежности.
Для изготовления фрез были использованы только отобранные и высококачественные материалы. Этот выбор способствовал изготовлению первоклассных фрезеровочных инструментов для обработки поверхностей разных материалов.
Ориентированное на качество изготовление изысканных инструментов предлагает высокий комфорт эксплуатации. Благодаря высокоточному круговому вращению в сочетании с Интершлиффом предотвращаются сколы режущей кромки, а также износ приводного механизма микромотора.
Это делает возможным идеальную и экономичную обработку высококачественных зуботехнических работ.

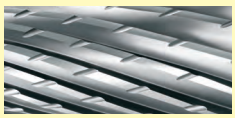
Генерация «М» – прогрессивная концепция фрез

- применяется для мягких и твердых металлов, повышает эффективность
- сокращает многообразие фрез и способствует лучшему обзору на рабочем месте
- высокая продолжительность эксплуатации благодаря мультифункциональной зубчатой насечке
- благодаря гладким поверхностям сокращение дальнейших доработок

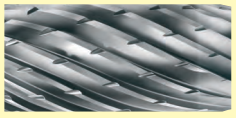
Новая концепция фрез «Генерация М» благодаря изменению заднего угла и надежной широкой опоре режущей кромки с Интершлиффом позволяет проводить оригинальную обработку поверхностей. Многообразие обрабатываемых в лаборатории материалов требуют использования разных инструментов, которые можно минимизировать благодаря «Генерации М» и ее широких возможностей. Это повышает эффективность обработки и способствует хорошему обзору при использовании инструментов.



M7
Сверхгрубая зубчатая насечка предлагает множество возможностей применения для таких материалов как гипсы, протезные пластмассы и термопласты. Предназначаются также для быстрого срезания для НЕМ-сплавов.



M5
Грубая зубчатая насечка создает гладкие поверхности для благородных металлов, НЕМ-сплавов с быстрым срезанием материала. Специальный задний угол зубчатой насечки повышает продолжительность эксплуатации фрез.

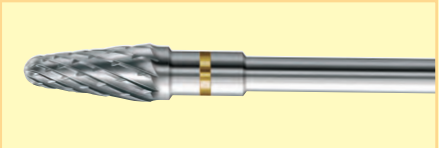


M3
Средняя зубчатая насечка способствует созданию очень гладких поверхностей, сокращая дальнейшие дополнительные доработки. Это упрощает обработку в труднодоступных местах.

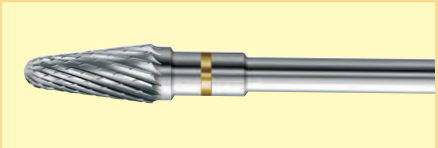
M1
Тонкая зубчатая насечка создает гладкие поверхности и облегчает полировку. Благодаря заточке задней поверхности повышается продолжительность эксплуатации.

Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

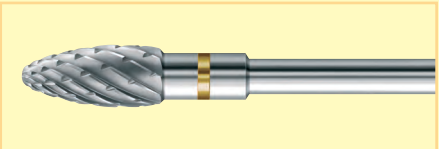
Фрезы с Интершлиффом «Генерация M»



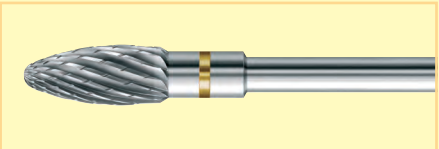
№ H263 M7 40
ISO-Nr.
500 104 263220 040



№ H263 M5 40
ISO-Nr.
500 104 263220 040



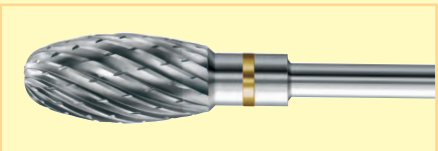
№ H274 M7 40
ISO-Nr.
500 104 274220 040



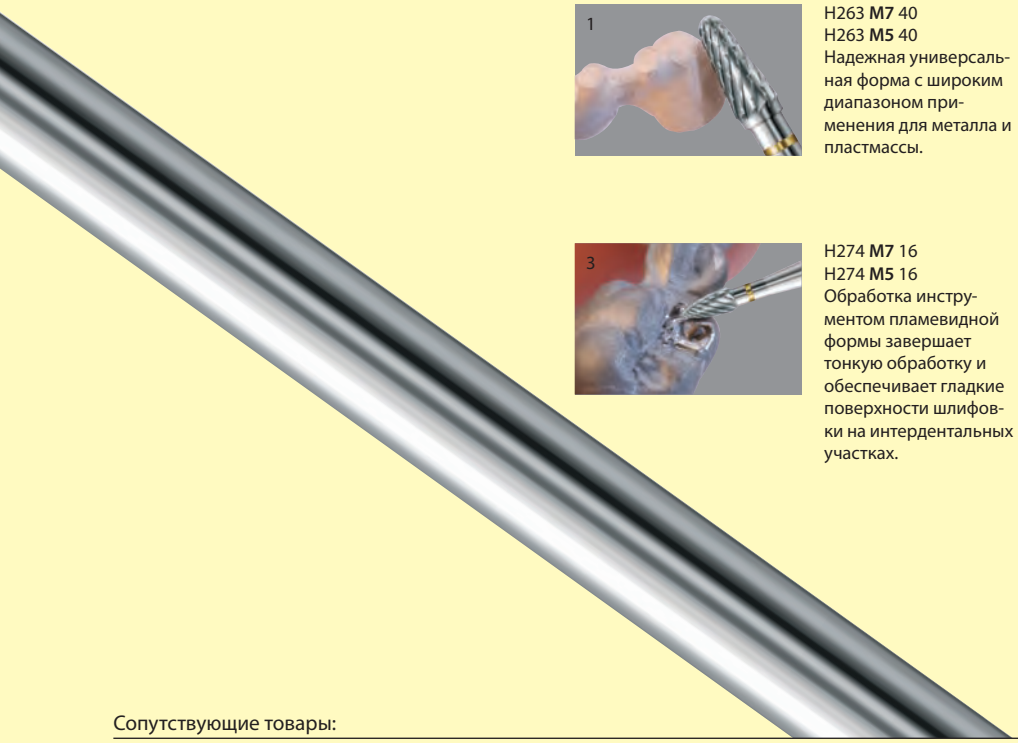
№ H274 M5 40
ISO-Nr.
500 104 274220 040

№ H274 M7 16
ISO-Nr.
500 104 274220 016

№ H274 M5 16
ISO-Nr.
500 104 274220 016



№ H277 M3 60
ISO-Nr.
500 104 277190 060



H263 **M7** 40
H263 **M5** 40
Надежная универсальная форма с широким диапазоном применения для металла и пластмассы.

H274 **M7** 40
H274 **M5** 40
Быстрая обработка материалов способствует эффективной работе. Тонкий конец фрезы позволяет оптимальную обработку в труднодоступных местах.

H274 **M7** 16
H274 **M5** 16
Обработка инструментом пламевидной формы завершает тонкую обработку и обеспечивает гладкие поверхности шлифовки на интердентальных участках.

H277 **M3** 60
Сочетание ровных поверхностей и быстрой обработки благодаря использованию средней зубчатой насечки способствует экономии рабочего времени.

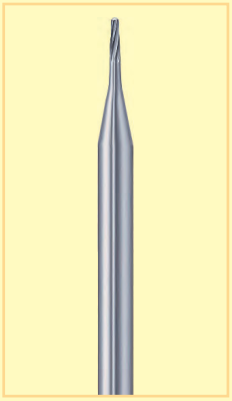
Сопутствующие товары:

Для превосходного зеркального блеска
Надежная, с содержанием натуральных алмазов, полировочная паста создает превосходный зеркальный блеск за короткое время. Идеальное дополнение для *«Генерации M»*

Ци-Полиш
Полировочная паста для предварительной полировки и полировки до зеркального блеска
5 г
№ 360 1002 5

Круглая щётка Родео
15 шт.
Ø 18 мм
№ 350 0096 0

Инструмент для оформления фиссур



	Материал	Твердосплав	комплект
	№	**B153 NF 02**	10 шт.
	№ ISO	500 104 153006 002	
	Ø 0,2 mm		
	№	**B153 NF 04**	10 шт.
	№ ISO	500 104 153006 004	
	Ø 0,4 mm		
	№	**B153 NF 06**	10 шт.
	№ ISO	500 104 153006 006	
	Ø 0,6 mm		

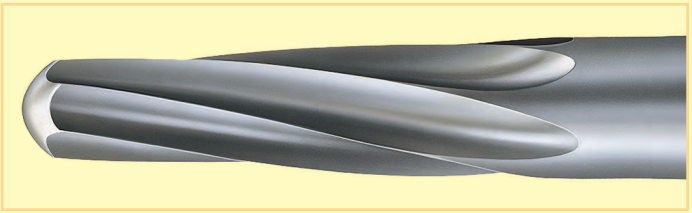
Форма этого инструмента позволяет загладить кривые скаты бугров и фиссур в труднодоступных местах. Чрезвычайно малый диаметр дает возможность очень хорошо загладить дно фиссуры. Это облегчает полировку жевательных поверхностей. Хорошая полировка жевательных поверхностей уменьшает отложение зубного налёта. Этот инструмент открывает замечательные возможности моделировки для зубного техника.

Набор

6 шт., по 2 шт.
Инструмент для оформления фиссур
№ ISO 500 104 153006 002
№ ISO 500 104 153006 004
№ ISO 500 104 153006 006
№ 330 0082 6

Идеальные фиссуры благодаря самому маленькому в мире инструменту для их оформления: диаметр 0,2 мм

Кроме того, специальная геометрия лезвий позволяет финишную гравировку жевательных поверхностей керамических зубных протезов перед глазуровкой. Это предоставляет техникам-керамистам новые возможности при оформлении жевательных поверхностей.



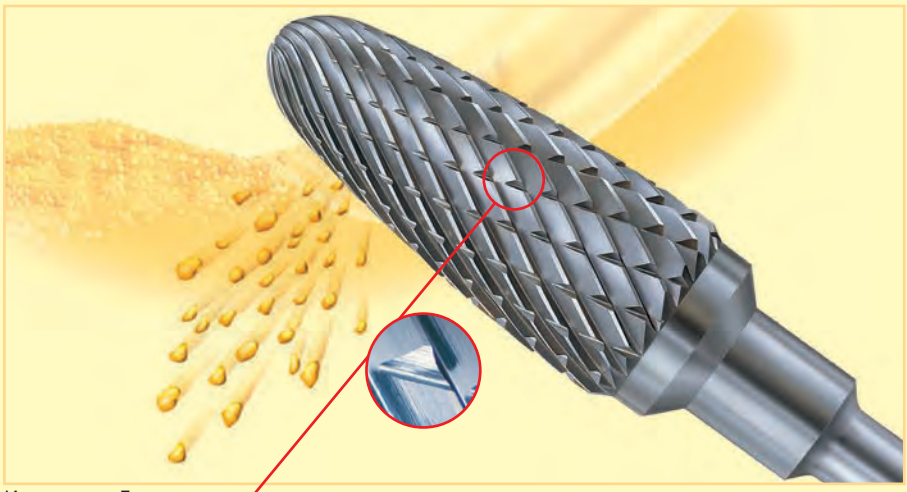
Бредент инструмент для оформления фиссур ∅ 0,2 мм в 100-кратном увеличении

Область применения	гипс	базисная пластмасса	облицовочная пластмасса	драгметалл/ СПС	бюгель/ недрагметалл	керамика
Скорость вращения об/мин			10-20.000	10-20.000	15-20.000	15-20.000

bredent group

Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

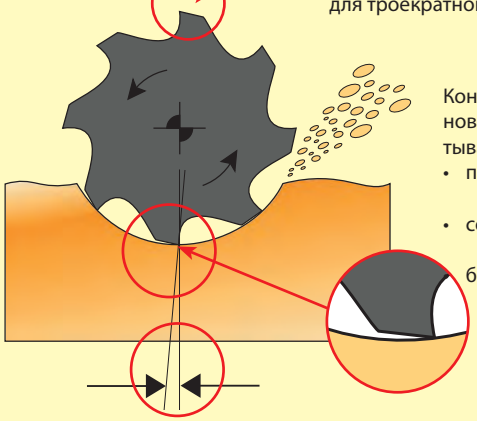
Твердосплавные инструменты с Интершлиффом



Троекратная устойчивость по сравнению с обычной заточкой зубчатой насечки Бредент.
Твердосплавные инструменты Бредент самой новой эволюционной генерации снабжены дополнительным преимуществом: заточенной задней поверхностью режущих зубьев. Заточка задней поверхности противостоит выкрашиванию острой кромки лезвия. Это повышает устойчивость инструментов с Интершлиффом втрое против обычных инструментов.
Дополнительно Интершлифф делает оптимальным передний угол заточки. Таким образом достигают замечательной работоспособности.

Инструмент Бредент с Интершлиффом

Режущая кромка с Интершлиффом: широкая опора лезвия для троекратной устойчивости



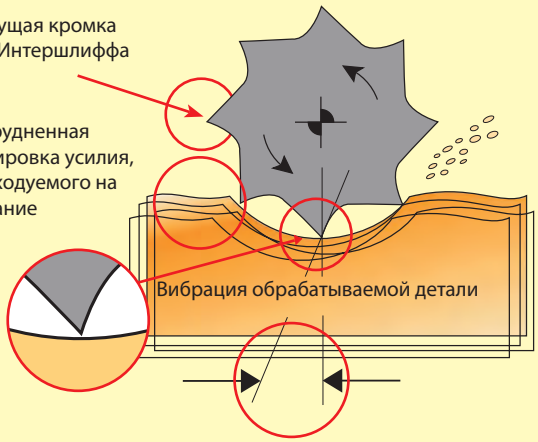
Контролируемое проникновение лезвия в обрабатываемый материал
- позволяет работать без вибрации
- создает гладкую поверхность бережет суставы кисти

Оптимальный угол срезания стружки, для повышения производительности резания

В качестве сравнения:
Обычный инструмент Бредент

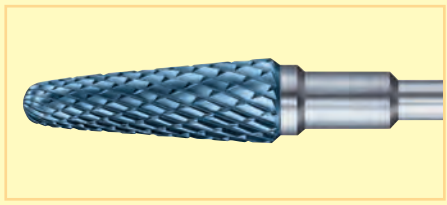
Режущая кромка без Интершлиффа

Затрудненная дозировка усилия, расходуемого на резание



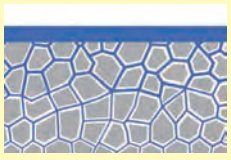
Обычный передний угол Бредент

Защитное покрытие Диатит



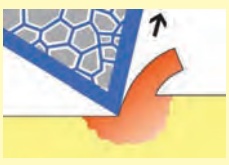
Изначально плавный ход.
Диатит-инструменты от Бредент оснащены защитой от износа: Диатитом. Это особенный материал, который наносится после изготовления фрезы на поверхность инструмента. Он закаляет поверхность инструмента и снижает силу трения. В результате этого дорогостоящего процесса нанесения покрытия инструмент с самого начала работает без вибрации и режет точно – и это свойство сохраняется в течение длительного времени. Таким образом гарантировано целенаправленное резание материала. Кроме того, за счёт обработки существенно повышается износоустойчивость инструмента (по сравнению с твердосплавными непокрытыми фрезами).

Структура твердого сплава.
Твердосплавные инструменты Бредент состоят из очень мелкозернистых спеченных частиц металла.



Диатит-инструменты дополнительно подвергают обработке после изготовления зубчатой насечки. Этот замещающий материал проникает на глубину до 100 мкм в зазоры между кристаллами.

Инструмент Бредент с защитным покрытием Диатит.
Таким образом инструмент создаёт ровную и гладкую



поверхность, что снижает трение. Шлифовальная стружка легче соскальзывает с инструмента.
Это способствует более плавному движению инструмента.

Инструмент Бредент без защитного покрытия Диатит.
Кроме того, о сравнению с непокрытыми

твердосплавными инструментами Бредент, лезвия Диатит-инструментов защищены облагораживающим покрытием от досрочного выкрашивания. Диатит повышает твердость до 3700 HV (против 1850 HV у твердосплавных фрез Бредент без покрытия) и приводит к повышению износостойкости инструмента.

Твердосплавные инструменты с Интершлиффом

Тип зубчатой насечки: MH

Материал Твердосплав

№ **H001 MH 23**

№ ISO 500 104 001190 023

Эта фреза предлагает разнообразные возможности применения в технике бюгельного протезирования.

Область применения	гипс	базисная пластмасса	облицовочная пластмасса	драгметалл/ СПС	бюгель/ недрагметалл	керамика
Скорость вращения об/мин	10-20.000	10-20.000	10-20.000	10-20.000	10-20.000	15-20.000

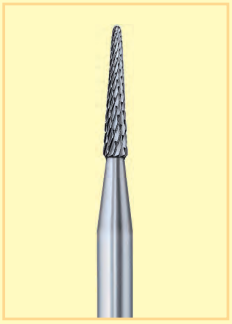
Материал Твердосплав

№ **H141 MH 23**

№ ISO 500 104 141190 023

Инструмент H141 MH 23 для шлифовки закруглен-ных переходов. Интершлифф обеспечивает спокой-ное плавное движение и повышает надежность в работе.

Область применения	гипс	базисная пластмасса	облицовочная пластмасса	драгметалл/ СПС	бюгель/ недрагметалл	керамика
Скорость вращения об/мин	10-20.000	10-20.000	10-20.000	10-20.000	10-20.000	15-20.000



Материал Твердосплав

№ **H184 MH 16**

№ ISO 500 104 184190 016

Высокая работоспособность Интершлиффа рационализирует обработку Интершлиффа при заглаживании пограничной области металла/керамики.

Область применения	гипс	базисная пластмасса	облицовочная пластмасса	драгметалл/ СПС	бюгель/ недрагметалл	керамика
Скорость вращения об/мин	10-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

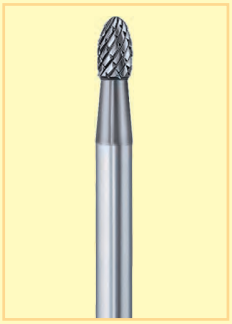
Материал Твердосплав

№ **H237 MH 23**

№ ISO 500 104 237190 023

Инструменты с Интершлиффом воспроизводят особо гладкую поверхность шлифовки. Таким образом при Интершлиффом воспроизводят керамических масс возникает гладкая матовая поверхность, которую можно глянцевать без дополнительной отделки. Поэтому применение инструментов с Интершлиффом при обработке керамики особенно рационально.

Область применения	гипс	базисная пластмасса	облицовочная пластмасса	драгметалл/ СПС	бюгель/ недрагметалл	керамика
Скорость вращения об/мин	10-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Материал Твердосплав

№ **H277 MH 14**

№ ISO 500 104 277190 014

№ **H277 MH 23**

№ ISO 500 104 277190 023

Ажурные формы позволяют применять инструменты с Интершлиффом для очень тонких отделочных работ.

Область применения	гипс	базисная пластмасса	облицовочная пластмасса	драгметалл/ СПС	бюгель/ недрагметалл	керамика
Скорость вращения об/мин	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Тип зубчатой насечки: MH и GH

Материал Твердосплав

№ **H289 MH 23**

№ ISO 500 104 289190 023

Инструмент H289 MH 23 особенно подходит для рациональной шлифовки поверхностей перед облицовкой керамической массой Вита-МК.

Область применения	гипс	базисная пластмасса	облицовочная пластмасса	драгметалл/ СПС	бюгель/ недрагметалл	керамика
Скорость вращения об/мин	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Материал Твердосплав

№ **H194 GH 40**

№ ISO 500 104 194220 040

№ **H194 GH 50**

№ ISO 500 104 194220 050

Посредством повышенной износостойкости, инструменты с Интершлиффом уменьшают финансовые затраты. Значительные экономические преимущества особенно заметны при обработке каркасов под МК.

Область применения	гипс	базисная пластмасса	облицовочная пластмасса	драгметалл/ СПС	бюгель/ недрагметалл	керамика
Скорость вращения об/мин	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Материал Твердосплав

№ **H244 GH 23**

№ ISO 500 104 244220 023

Форма фрезы позволяет аккуратно обработать металлический каркас.

Область применения	гипс	базисная пластмасса	облицовочная пластмасса	драгметалл/ СПС	бюгель/ недрагметалл	керамика
Скорость вращения об/мин	15.-20.000	12.-18.000	15.-20.000	15.-20.000	15.-20.000	15.-20.000

Материал Твердосплав

№ **H263 GH 30**

№ ISO 500 104 263220 030

№ **H263 GH 60**

№ ISO 500 104 263220 060

Большее количество гипса можно быстро срезать, используя фрезы с большей рабочей площадью. Одновременно образуются гладкие поверхности шлифовки.

Область применения	гипс	базисная пластмасса	облицовочная пластмасса	драгметалл/ СПС	бюгель/ недрагметалл	керамика
Скорость вращения об/мин	10-15.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Материал Твердосплав

№ **H274 GH 40**

№ ISO 500 104 274220 040

№ **H274 GH 60**

№ ISO 500 104 274220 060

Заточка Интершлиффа дает гладкую поверхность обраба-тываемой детали и обеспечивает хороший эффект при обработке пластмассы.

Область применения	гипс	базисная пластмасса	облицовочная пластмасса	драгметалл/ СПС	бюгель/ недрагметалл	керамика
Скорость вращения об/мин	10-15.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

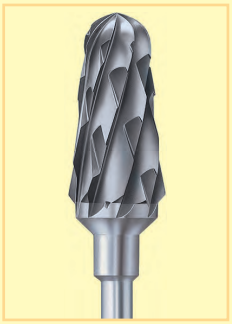
Твердосплавные инструменты с Интершлиффом

Тип зубчатой насечки: SH и NH

Материал	Твердосплав
№	**H274 SH 40**
№ ISO	500 104 274220 040

Интершлифф дает гладкую поверхность обраба-тываемой детали и обеспечивает хороший эффект при обработке пластмассы.

Область применения	гипс	базисная пластмасса	облицовочная пластмасса	драгметалл/ СПС	бюгель/ недрагметалл	керамика
Скорость вращения об/мин	10-15.000	8-12.000				



Материал	Твердосплав
№	**H194 SH 40**
№ ISO	500 104 194220 040

№	**H194 SH 60**
№ ISO	500 104 194220 060

№	**H194 SH 70**
№ ISO	500 104 194220 070

Инструменты с SH-типом зубчатой насечки были разработаны специально для обработки гипса. Спокойное движение фрезы с зИнтершлиффом режущих кромок исключает грубые сколы кромок в гипсе.

Область применения	гипс	базисная пластмасса	облицовочная пластмасса	драгметалл/ СПС	бюгель/ недрагметалл	керамика
Скорость вращения об/мин	8-12.000	8-12.000				

Материал	Твердосплав
№	**H263 SH 60**
№ ISO	500 104 263220 060

Фреза с зИнтершлиффом для быстрой обработки пластмассовых протезов. Также идеально предназначена для гипса.

Область применения	гипс	базисная пластмасса	облицовочная пластмасса	драгметалл/ СПС	бюгель/ недрагметалл	керамика
Скорость вращения об/мин	10-20.000	10-20.000	10-20.000	10-20.000	10-20.000	15-20.000

Материал	Твердосплав
№	**H010 NH 08**
№ ISO	500 104 010006 008

№	**H010 NH 10**
№ ISO	500 104 010006 010

№	**H010 NH 12**
№ ISO	500 104 010006 012

№	**H010 NH 16**
№ ISO	500 104 010006 016

Обратный конус идеально подходит для оформления жевательных поверхностей. Одновременно, благодаря зИнтершлиффу создает сияющие керамические поверхности.

Область применения	гипс	базисная пластмасса	облицовочная пластмасса	драгметалл/ СПС	бюгель/ недрагметалл	керамика
Скорость вращения об/мин	10-20.000	10-20.000	10-20.000	10-20.000	15-20.000	15-20.000

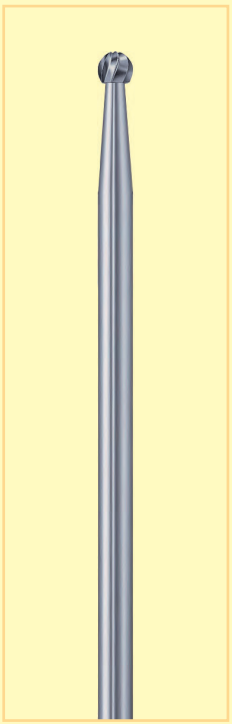
Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

Тип зубчатой насечки: NH

Микрофрезы Рапиди

Оптимальная работоспособность при резании и высокая износоустойчивость благодаря Интершлиффу.
Микрофрезы Рапиди выполнены с Интершлиффом. Современная геометрия лезвий придаёт инструментам Рапиди особо высокую работоспособность при резании а также исключительно плавный ход.
Эти качества удовлетворяют зубного техника в частности тогда, когда нужно быстро и точно обработать крайне жесткие материалы, например, керамику или сплавы неблагородных металлов. На этих жестких материалах Рапиди быстро срезает слой материала, оставляя очень гладкую поверхность детали.
При этом утроенная износостойкость благодаря Интершлиффу дополнительно уменьшает финансовые затраты.

H001 NH 04: высокая режущая способность Микрофрезы Рапиди открывает для техников-керамистов необыкновенные возможности оформления.



Материал Твердосплав

Материал	1 шт.	5 шт.	10 шт.
№	**H001 NH 04**	**330 0050 4**	**330 0100 4**
№ ISO	500 104 001006 004		
№	**H001 NH 05**	**330 0050 5**	**330 0100 5**
№ ISO	500 104 001006 005		
№	**H001 NH 06**	**330 0050 6**	**330 0100 6**
№ ISO	500 104 001006 006		
№	**H001 NH 07**	**330 0050 7**	**330 0100 7**
№ ISO	500 104 001006 007		
№	**H001 NH 08**	**330 0050 8**	**330 0100 8**
№ ISO	500 104 001006 008		
№	**H001 NH 09**	**330 0050 9**	**330 0100 9**
№ ISO	500 104 001006 009		
№	**H001 NH 10**	**330 0051 0**	**330 0101 0**
№ ISO	500 104 001006 010		
№	**H001 NH 12**	**330 0051 2**	**330 0101 2**
№ ISO	500 104 001006 012		
№	**H001 NH 14**	**330 0051 4**	**330 0101 4**
№ ISO	500 104 001006 014		
№	**H001 NH 16**	**330 0051 6**	**330 0101 6**
№ ISO	500 104 001006 016		
№	**H001 NH 18**	**330 0051 8**	**330 0101 8**
№ ISO	500 104 001006 018		
№	**H001 NH 21**	**330 0052 1**	**330 0102 1**
№ ISO	500 104 001006 021		
№	**H001 NH 23**	**330 0052 3**	**330 0102 3**
№ ISO	500 104 001006 023		
№	**H001 NH 31**	**330 0053 1**	**330 0103 1**
№ ISO	500 104 001006 031		

Область применения	гипс	базисная пластмасса	облицовочная пластмасса	драгметалл/ СПС	бюгель/ недрагметалл	керамика
Скорость вращения об/мин	10-20.000	10-20.000	10-20.000	10-20.000	15-20.000	15-20.000

Твердосплавные инструменты с Интершлиффом

Тип зубчатой насечки: MH/NE-специальные фрезы

Материал	Твердосплав
№	**N141 MH 23**
№ ISO	500 104 141190 023

Инструмент N141 MH 23 для шлифовки закругленного перехода. Спокойное плавное движение специальной поверхности режущих кромок с Интершлиффом повышает надежность.

Область применения	гипс	базисная пластмасса	облицовочная пластмасса	драгметалл/ СПС	бюгель/ недрагметалл	керамика
Скорость вращения об/мин					15-20.000	

Материал	Твердосплав
№	**N198 MH 23**
№ ISO	500 104 198190 023

Инструмент N198 MH 23 для шлифовки закругленного перехода. Спокойное плавное движение специальной поверхности режущих кромок с Интершлиффом повышает надежность.

Область применения	гипс	базисная пластмасса	облицовочная пластмасса	драгметалл/ СПС	бюгель/ недрагметалл	керамика
Скорость вращения об/мин					15-20.000	

Материал	Твердосплав
№	**N277 MH 14**
№ ISO	500 104 277190 014

Ажурная конфигурация позволяет применять инструменты с Интершлиффом режущих кромок для отделочных чистовых работ, добиваясь получения идеально гладкой поверхности.

Область применения	гипс	базисная пластмасса	облицовочная пластмасса	драгметалл/ СПС	бюгель/ недрагметалл	керамика
Скорость вращения об/мин					15-20.000	

Набор

состоящий из 7 фрез

№ 330 0117 0

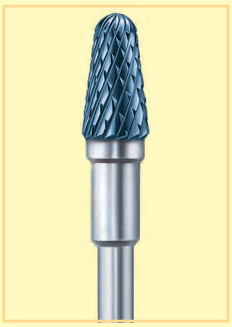
Наличием Интершлиффа достигают повышенного срока службы этих фрез для обработки неблагородных сплавов. Измененный угол Интершлиффа повышает абразивность при одновременном создании более гладких поверхностей, что даёт невероятную экономию времени.

Тип зубчатой насечки:GH/NE-специальные фрезы

Материал	Твердосплав
№	**N194 GH 40**
№ ISO	500 104 194220 040

Благодаря повышенной функциональной устойчивости, Интершлифф уменьшает износ инструмента. Особенно значительные экономические преимущества видны при обработке каркасов для МК протезов из неблагородных сплавов.

Область применения	гипс	базисная пластмасса	облицовочная пластмасса	драгметалл/ СПС	бюгель/ недрагметалл	керамика
Скорость вращения об/мин					15-20.000	



Материал	Твердосплав
№	**N263 GH 40**
№ ISO	500 104 263220 040

Область применения	гипс	базисная пластмасса	облицовочная пластмасса	драгметалл/ СПС	бюгель/ недрагметалл	керамика
Скорость вращения об/мин					15-20.000	

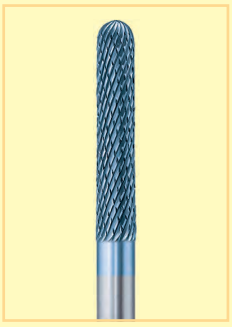
Материал	Твердосплав
№	**N263 GH 60**
№ ISO	500 104 263220 060

Область применения	гипс	базисная пластмасса	облицовочная пластмасса	драгметалл/ СПС	бюгель/ недрагметалл	керамика
Скорость вращения об/мин					15-20.000	

Материал	Твердосплав
№	**N274 GH 40**
№ ISO	500 104 274220 040

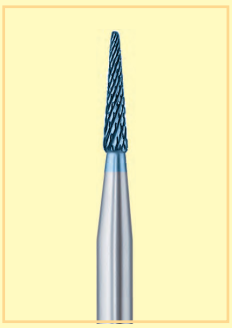
Область применения	гипс	базисная пластмасса	облицовочная пластмасса	драгметалл/ СПС	бюгель/ недрагметалл	керамика
Скорость вращения об/мин					15-20.000	

Тип зубчатой насечки: KF



Материал	Твердосплав	Диатит
№	**H137 KF 23**	**D137 KF 23**
№ ISO	500 104 137140 023	509 104 137140 023

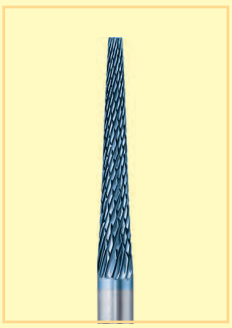
Область применения	гипс	базисная пластмасса	облицовочная пластмасса	драгметалл/ СПС	бюгель/ недрагметалл	керамика
Скорость вращения об/мин		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Материал	Твердосплав	Диатит
№	**H184 KF 16**	**D184 KF 16**
№ ISO	500 104 184140 016	509 104 184140 016

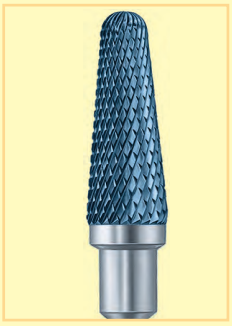
Мелкая зубчатая насечка создаёт гладкую поверхность детали. Этот тонкий инструмент особенно удобен для обработки облицовок.

Область применения	гипс	базисная пластмасса	облицовочная пластмасса	драгметалл/ СПС	бюгель/ недрагметалл	керамика
Скорость вращения об/мин		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Материал	Твердосплав	Диатит
№	**H187 KF 23**	**D187 KF 23**
№ ISO	500 104 187140 023	509 104 187140 023

Область применения	гипс	базисная пластмасса	облицовочная пластмасса	драгметалл/ СПС	бюгель/ недрагметалл	керамика
Скорость вращения об/мин		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



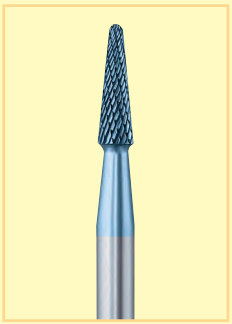
Материал	Твердосплав	Диатит
№	**H194 KF 23**	**D194 KF 23**
№ ISO	500 104 194140 023	509 104 194140 023
№	**H194 KF 40**	**D194 KF 40**
№ ISO	500 104 194140 040	509 104 194140 040
№	**H194 KF 50**	**D194 KF 50**
№ ISO	500 104 194140 050	509 104 194140 050

D194 KF 23 специально предназначен для обработки каркасов МК протезов.

Мелкий рельеф зубчатой насечки KF облегчает полировку металлической поверхности.

Область применения	гипс	базисная пластмасса	облицовочная пластмасса	драгметалл/ СПС	бюгель/ недрагметалл	керамика
Скорость вращения об/мин		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Тип зубчатой насечки: KF



Материал	Твердосплав	Диатит
№	**H198 KF 23**	**D198 KF 23**
№ ISO	500 104 198140 023	509 104 198140 023

Ажурная конфигурация и получение гладкой шлифованной поверхности D198 KF 23 очень хорошо подходит для обработки кламмеров бюгельных протезов.

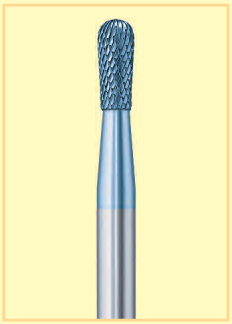
Область применения	гипс	базисная пластмасса	облицовочная пластмасса	драгметалл/ СПС	бюгель/ недрагметалл	керамика
Скорость вращения об/мин		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Материал	Твердосплав	Диатит
№	**H200 KF 23**	**D200 KF 23**
№ ISO	500 104 200140 023	509 104 200140 023

Область применения	гипс	базисная пластмасса	облицовочная пластмасса	драгметалл/ СПС	бюгель/ недрагметалл	керамика
Скорость вращения об/мин		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Материал	Твердосплав	Диатит
№	**H225 KF 23**	**D225 KF 23**
№ ISO	500 104 225140 023	509 104 225140 023

Область применения	гипс	базисная пластмасса	облицовочная пластмасса	драгметалл/ СПС	бюгель/ недрагметалл	керамика
Скорость вращения об/мин		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

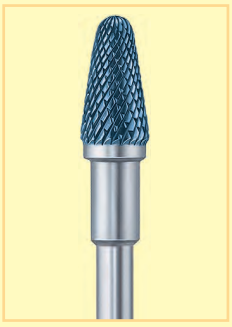


Материал	Твердосплав	Диатит
№	**H237 KF 23**	**D237 KF 23**
№ ISO	500 104 237140 023	509 104 237140 023

D237 KF 23:
Мелкая насечка рабочей поверхности обуславливает хорошее финишное заглаживание любых типов сплавов металлов.

Область применения	гипс	базисная пластмасса	облицовочная пластмасса	драгметалл/ СПС	бюгель/ недрагметалл	керамика
Скорость вращения об/мин		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Тип зубчатой насечки: KF



Материал	Твердосплав	Диатит
№	**H263 KF 40**	**D263 KF 40**
№ ISO	500 104 263140 040	509 104 263140 040

D263 KF 40 предлагает очень хорошие возможности применения в технике бюгельного протезирования.

Область применения	гипс	базисная пластмасса	облицовочная пластмасса	драгметалл/ СПС	бюгель/ недрагметалл	керамика
Скорость вращения об/мин		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Материал	Твердосплав	Диатит
№	**H289 KF 23**	**D289 KF 23**
№ ISO	500 104 289140 023	509 104 289140 023

Зубчатая насечка KF лучше всего подходит к обработке керамической облицовки.

Область применения	гипс	базисная пластмасса	облицовочная пластмасса	драгметалл/ СПС	бюгель/ недрагметалл	керамика
Скорость вращения об/мин		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

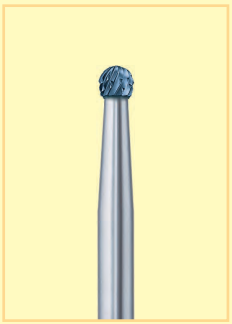
Материал	Твердосплав	Диатит
№	**H292 KF 23**	**D292 KF 23**
№ ISO	500 104 292140 023	509 104 292140 023

Область применения	гипс	базисная пластмасса	облицовочная пластмасса	драгметалл/ СПС	бюгель/ недрагметалл	керамика
Скорость вращения об/мин		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

bredent group

Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

Тип зубчатой насечки: KM



Материал	Твердосплав	Диатит
№	**H001 KM 23**	**D001 KM 23**
№ ISO	500 104 001190 023	509 104 001190 023

Область применения	гипс	базисная пластмасса	облицовочная пластмасса	драгметалл/ СПС	бюгель/ недрагметалл	керамика
Скорость вращения об/мин	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

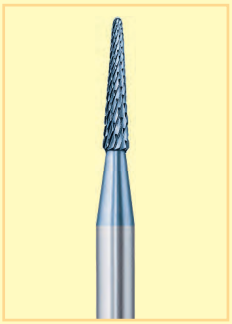
Материал	Твердосплав	Диатит
№	**H137 KM 23**	**D137 KM 23**
№ ISO	500 104 137190 023	509 104 137190 023

Плавное движение и очень хорошие режущие качества этого инструмента особенно подходят для точной и одновременно рациональной обработки.

Область применения	гипс	базисная пластмасса	облицовочная пластмасса	драгметалл/ СПС	бюгель/ недрагметалл	керамика
Скорость вращения об/мин	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Материал	Твердосплав	Диатит
№	**H141 KM 23**	**D141 KM 23**
№ ISO	500 104 141190 023	509 104 141190 023

Область применения	гипс	базисная пластмасса	облицовочная пластмасса	драгметалл/ СПС	бюгель/ недрагметалл	керамика
Скорость вращения об/мин	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



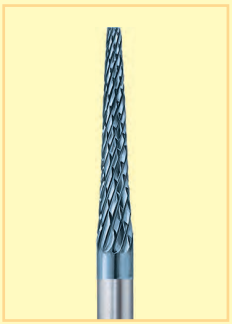
Материал	Твердосплав	Диатит
№	**H184 KM 16**	**D184 KM 16**
№ ISO	500 104 184190 016	509 104 184190 016

Пример использования.

Область применения	гипс	базисная пластмасса	облицовочная пластмасса	драгметалл/ СПС	бюгель/ недрагметалл	керамика
Скорость вращения об/мин	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

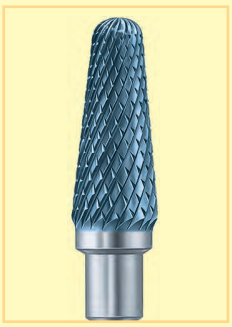
Диатит- и твердосплавный инструмент

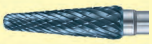
Тип зубчатой насечки: KM

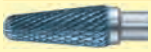


Материал	Твердосплав	Диатит
№	**H187 KM 23**	**D187 KM 23**
№ ISO	500 104 187190 023	509 104 187190 023

Область применения	гипс	базисная пластмасса	облицовочная пластмасса	драгметалл/ СПС	бюгель/ недрагметалл	керамика
Скорость вращения об/мин	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000







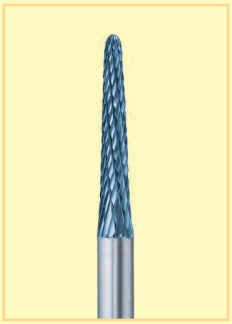
Материал	Твердосплав	Диатит
№	**H194 KM 23**	**D194 KM 23**
№ ISO	500 104 194190 023	509 104 194190 023
№	**H194 KM 40**	**D194 KM 40**
№ ISO	500 104 194190 040	509 104 194190 040
№	**H194 KM 50**	**D194 KM 50**
№ ISO	500 104 194190 050	509 104 194190 050

Область применения	гипс	базисная пластмасса	облицовочная пластмасса	драгметалл/ СПС	бюгель/ недрагметалл	керамика
Скорость вращения об/мин	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Материал	Твердосплав	Диатит
№	**H198 KM 23**	**D198 KM 23**
№ ISO	500 104 198190 023	509 104 198190 023

Рациональная и контролируемая обработка тонким инструментом с типом зубчатой насечки KM.

Область применения	гипс	базисная пластмасса	облицовочная пластмасса	драгметалл/ СПС	бюгель/ недрагметалл	керамика
Скорость вращения об/мин	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Материал	Твердосплав	Диатит
№	**H200 KM 23**	**D200 KM 23**
№ ISO	500 104 200190 023	509 104 200190 023

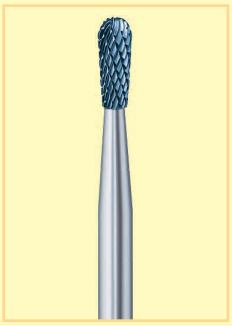
Область применения	гипс	базисная пластмасса	облицовочная пластмасса	драгметалл/ СПС	бюгель/ недрагметалл	керамика
Скорость вращения об/мин	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Материал	Твердосплав	Диатит
№	**H225 KM 23**	**D225 KM 23**
№ ISO	500 104 225190 023	509 104 225190 023

D225 KM 23 для точной обработки перехода металл/пластмасса.

Область применения	гипс	базисная пластмасса	облицовочная пластмасса	драгметалл/ СПС	бюгель/ недрагметалл	керамика
Скорость вращения об/мин	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

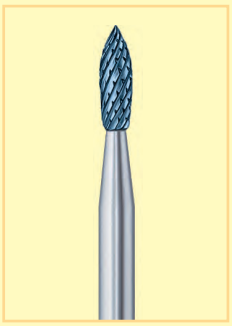
Тип зубчатой насечки: KM



Материал	Твердосплав	Диатит
№	**H237 KM 23**	**D237 KM 23**
№ ISO	500 104 237190 023	509 104 237190 023

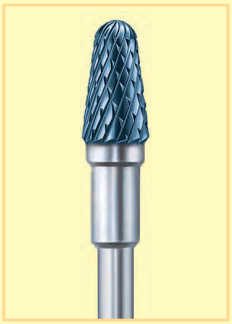
D194 KG 23 для рациональной обработки каркаса бюгельного протеза.

Область применения	гипс	базисная пластмасса	облицовочная пластмасса	драгметалл/ СПС	бюгель/ недрагметалл	керамика
Скорость вращения об/мин	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Материал	Твердосплав	Диатит
№	**H257 KM 16**	**D257 KM 16**
№ ISO	500 104 257190 016	509 104 257190 016
№	**H257 KM 23**	**D257 KM 23**
№ ISO	500 104 257190 023	509 104 257190 023

Область применения	гипс	базисная пластмасса	облицовочная пластмасса	драгметалл/ СПС	бюгель/ недрагметалл	керамика
Скорость вращения об/мин	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Материал	Твердосплав	Диатит
№	**H263 KM 40**	**D263 KM 40**
№ ISO	500 104 263190 040	509 104 263190 040

Точное удаление материала благодаря Бредент-фрезе с типом насечки KM.

Область применения	гипс	базисная пластмасса	облицовочная пластмасса	драгметалл/ СПС	бюгель/ недрагметалл	керамика
Скорость вращения об/мин	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Материал	Твердосплав	Диатит
№	**H277 KM 14**	**D277 KM 14**
№ ISO	500 104 277190 014	509 104 277190 014
№	**H277 KM 23**	**D277 KM 23**
№ ISO	500 104 277190 023	509 104 277190 023

Область применения	гипс	базисная пластмасса	облицовочная пластмасса	драгметалл/ СПС	бюгель/ недрагметалл	керамика
Скорость вращения об/мин	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

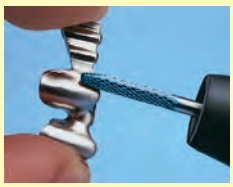
Тип зубчатой насечки: KM и QM

Материал	Твердосплав	Диатит
№	**H289 KM 23**	**D289 KM 23**
№ ISO	500 104 289190 023	509 104 289190 023

Обработка сплавов благородных металлов: D289 KM 23

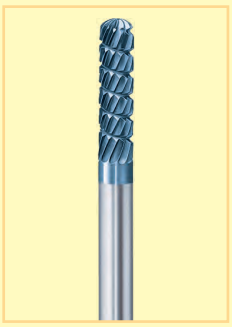
Область применения	гипс	базисная пластмасса	облицовочная пластмасса	драгметалл/ СПС	бюгель/ недрагметалл	керамика
Скорость вращения об/мин	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Материал	Твердосплав	Диатит
№	**H292 KM 23**	**D292 KM 23**
№ ISO	500 104 292190 023	509 104 292190 023



Хорошая режущая способность и гладкая поверхность детали: D292 KM 23 - пример использования в технике обработки благородного металла

Область применения	гипс	базисная пластмасса	облицовочная пластмасса	драгметалл/ СПС	бюгель/ недрагметалл	керамика
Скорость вращения об/мин	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



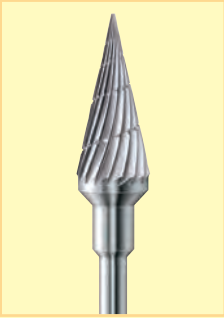
Материал	Твердосплав	Диатит
№	**H137 QM 23**	**D137 QM 23**
№ ISO	500 104 137134 023	509 104 137134 023

Техника обработки благородного металла: гладкая поверхность детали, плавное вращение инструмента.

Хорошая режущая способность и плавный ход этого инструмента гарантирует также рациональную обработку пластмассы.

Область применения	гипс	базисная пластмасса	облицовочная пластмасса	драгметалл/ СПС	бюгель/ недрагметалл	керамика
Скорость вращения об/мин	15-20.000	15-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Тип зубчатой насечки: QG



Материал Твердосплав

№ **H161 QG 60**

№ ISO 500 104 161220 060

Тонкий конец фрезы особенно подходит для изящной и точной обработки пластмасс. Также превосходно подходит для техники обрботки капп и шин.

Область применения	гипс	базисная пластмасса	облицовочная пластмасса	драгметалл/ СПС	бюгель/ недрагметалл	керамика
Скорость вращения об/мин		10-20.000				

Материал Твердосплав

№ **S187 QG 23**

№ ISO 500 104 187 023

Разные формы этих фрез обеспечивают применение их для обработки в труднодоступных участках, например, межзубных десневых сосочков.

Область применения	гипс	базисная пластмасса	облицовочная пластмасса	драгметалл/ СПС	бюгель/ недрагметалл	керамика	Силикон
Скорость вращения об/мин							30.000

Материал Твердосплав

№ **S237 QG 65**

№ ISO 500 104 237 065

Для обработки мягких термопластов любых типов, в том числе материалов для спортивных капп и шин.

Область применения	гипс	базисная пластмасса	облицовочная пластмасса	драгметалл/ СПС	бюгель/ недрагметалл	керамика	Силикон
Скорость вращения об/мин							20.000

Материал Твердосплав

№ **S263 QG 60**

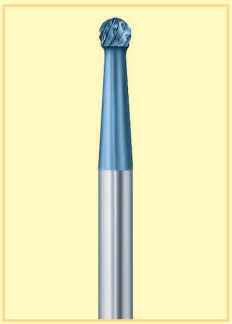
№ ISO 500 104 263 060

Давлением без напряжения достигают плавного перехода с силикона на поверхность пластмассы. Обработанная поверхность получается ровной и гладкой.

Область применения	гипс	базисная пластмасса	облицовочная пластмасса	драгметалл/ СПС	бюгель/ недрагметалл	керамика	Силикон
Скорость вращения об/мин							18.000

Диатит- и твердосплавный инструмент

Тип зубчатой насечки: KG



Материал	Твердосплав	Диатит
№	**H001 KG 23**	**D001 KG 23**
№ ISO	500 104 001215 023	509 104 001215 023

D001 KG 23: удаление раковин в технике обработки благородного металла

Область применения	гипс	базисная пластмасса	облицовочная пластмасса	драгметалл/ СПС	бюгель/ недрагметалл	керамика
Скорость вращения об/мин	10-20.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

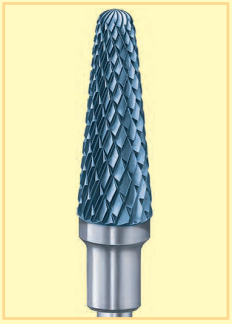
Материал	Твердосплав	Диатит
№	**H137 KG 23**	**D137 KG 23**
№ ISO	500 104 137220 023	509 104 137220 023

Область применения	гипс	базисная пластмасса	облицовочная пластмасса	драгметалл/ СПС	бюгель/ недрагметалл	керамика
Скорость вращения об/мин	10-20.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Материал	Твердосплав	Диатит
№	**H187 KG 23**	**D187 KG 23**
№ ISO	500 104 187220 023	509 104 187220 023

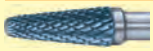
Тонкая конфигурация и хорошая режущая способность D187 KG 23 делают этот инструмент необходимым для техники обработки элементов бюгельного протеза.

Область применения	гипс	базисная пластмасса	облицовочная пластмасса	драгметалл/ СПС	бюгель/ недрагметалл	керамика
Скорость вращения об/мин	10-20.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

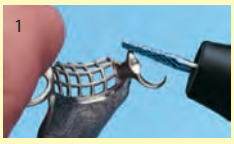


Материал	Твердосплав	Диатит
№	**H194 KG 23**	**D194 KG 23**
№ ISO	500 104 194220 023	509 104 194220 023

№	**H194 KG 40**	**D194 KG 40**
№ ISO	500 104 194220 040	509 104 194220 040



№	**H194 KG 50**	**D194 KG 50**
№ ISO	500 104 194220 050	509 104 194220 050

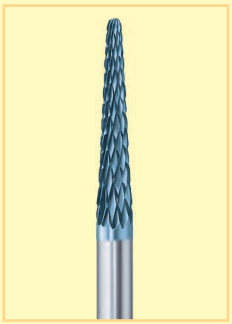


D194 KG 23 для рациональной обработки каркаса бюгельного протеза

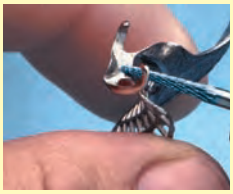
Грубая зубчатая насечка D194 KG 40 (изображение справа) и D194 KG 50 (изображение слева) гарантирует быструю и оптимальную обработку пластмассы.

Область применения	гипс	базисная пластмасса	облицовочная пластмасса	драгметалл/ СПС	бюгель/ недрагметалл	керамика
Скорость вращения об/мин	10-20.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Тип зубчатой насечки: KG

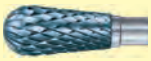


Материал	Твердосплав	Диатит
№	**H200 KG 23**	**D200 KG 23**
№ ISO	500 104 200220 023	509 104 200220 023



D200 KG 23 для обработки каркаса бюгельного протеза.

Область применения	гипс	базисная пластмасса	облицовочная пластмасса	драгметалл/ СПС	бюгель/ недрагметалл	керамика
Скорость вращения об/мин	10-20.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Материал	Твердосплав	Диатит
№	**H237 KG 65**	**D237 KG 65**
№ ISO	500 104 237220 065	509 104 237220 065

D237 KG 65: очень хорошее удаление материала и плавный ход для рациональной обработки пластмассы.

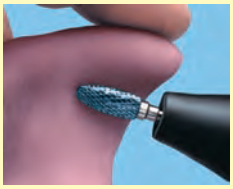
Область применения	гипс	базисная пластмасса	облицовочная пластмасса	драгметалл/ СПС	бюгель/ недрагметалл	керамика
Скорость вращения об/мин	10-20.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Материал	Твердосплав	Диатит
№	**H263 KG 60**	**D263 KG 60**
№ ISO	500 104 263220 060	509 104 263220 060

Форма и крупная зубчатая насечка D263 KG 60 хорошо подходит для шлифовки гипсовых культей.

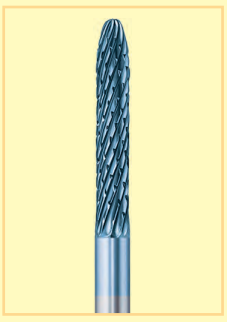
Область применения	гипс	базисная пластмасса	облицовочная пластмасса	драгметалл/ СПС	бюгель/ недрагметалл	керамика
Скорость вращения об/мин	10-20.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Материал	Твердосплав	Диатит
№	**H274 KG 60**	**D274 KG 60**
№ ISO	500 104 274220 060	509 104 274200 060



Для черновых работ: D274 KG 60 благодаря грубой зубчатой насечке подходит для предварительной обработки всех материалов.

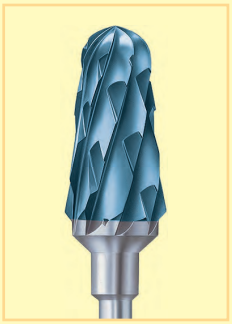
Область применения	гипс	базисная пластмасса	облицовочная пластмасса	драгметалл/ СПС	бюгель/ недрагметалл	керамика
Скорость вращения об/мин	10-20.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Материал	Твердосплав	Диатит
№	**H292 KG 23**	**D292 KG 23**
№ ISO	500 104 292220 023	509 104 292220 023

Область применения	гипс	базисная пластмасса	облицовочная пластмасса	драгметалл/ СПС	бюгель/ недрагметалл	керамика
Скорость вращения об/мин	10-20.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Тип зубчатой насечки: KS и GG

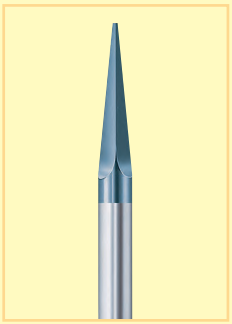


Материал	Твердосплав	Диатит
№	**H194 KS 60**	**D194 KS 60**
№ ISO	500 104 194223 060	509 104 194223 060
№	**H194 KS 70**	**D194 KS 70**
№ ISO	500 104 194223 070	509 104 194223 070

D194 KS 60: сверхгрубая зубчатая насечка обуславливает особо высокую режущую способность.

D194 KS 70: сверхгрубая зубчатая насечка особенно эффективна при обработке гипса и пластмассы.

Область применения	гипс	базисная пластмасса	облицовочная пластмасса	драгметалл/ СПС	бюгель/ недрагметалл	керамика
Скорость вращения об/мин	8-12.000	8-12.000				



Материал	Твердосплав	Диатит
№	**H468 GG 16**	**D468 GG 16**
№ ISO	500 104 468211 016	509 104 468211 016
№	**H468 GG 23**	**D468 GG 23**
№ ISO	500 104 468211 023	509 104 468211 023

Прямая зубчатая насечка даёт возможность легко и точно резать плоские поверхности.

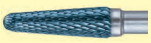
Исключено оплавление плоской формы материала вследствие перегрева. Это позволяет работать быстро и уверенно.

Область применения	гипс	базисная пластмасса	облицовочная пластмасса	драгметалл/ СПС	бюгель/ недрагметалл	керамика
Скорость вращения об/мин	8-12.000	8-12.000				

Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

Тип зубчатой насечки: КС

Тип зубчатой насечки КС: специальная рабочая поверхность для бюгельного протезирования и неблагородных сплавов
Зубчатая насечка КС обеспечивает высокую режущую способность при обработке жестких сплавов. При этом не образуется грубая металлическая стружка, травмирующая кожу рук техника. Зубчатая насечка КС вместе с тем рационализирует обработку поверхности и одновременно предотвращает травмы.



Материал Диатит

№ **D194 KC 40**

№ ISO 509 104 194190 040

Тип зубчатой насечки КС обеспечивает мягкое фрезерование без давления при высокой режущей способности.

Область применения	гипс	базисная пластмасса	облицовочная пластмасса	драгметалл/ СПС	бюгель/ недрагметалл	керамика
Скорость вращения об/мин					10-20.000	

Материал Диатит

№ **D251 KC 60**

№ ISO 509 104 251190 060

Зубчатая насечка КС от Бредент гарантирует рациональную обработку каркаса бюгельного протеза.

Область применения	гипс	базисная пластмасса	облицовочная пластмасса	драгметалл/ СПС	бюгель/ недрагметалл	керамика
Скорость вращения об/мин					10-20.000	

Материал Диатит

№ **D292 KC 23**

№ ISO 509 104 292190 023

Хорошая режущая способность обеспечивает рациональную обработку поверхности коронок и мостовидных протезов из неблагородных сплавов.

Область применения	гипс	базисная пластмасса	облицовочная пластмасса	драгметалл/ СПС	бюгель/ недрагметалл	керамика
Скорость вращения об/мин					10-20.000	

Обработка титана

Тип зубчатой насечки: КТ

Тип зубчатой насечки КТ: специально для обработки титана.
При t° около 850°C титан вступает в реакцию с кислородом воздуха, при этом образуется поверхностный слой с нежелательными качествами материала (например, изменение цвета, плохая полируемость, повышение хрупкости и т. д.). Благодаря особенной поперечной насечке инструменты с зубчатостью типа КТ от Бредент имеют большее пространство зубьями для стружки. Вследствие этого стружка лучше соскальзывает и уменьшается трение. Перегрева титана вследствие трения избегают благодаря этому типу зубчатой насечки. Вместе с тем эта форма зубцов рабочей части фрезы гарантировано способствует рациональному, щадящему удалению материала и созданию гладкой поверхности.

Материал Диатит

№	**D001 КТ 14**
№ ISO	509 104 001190 014

№	**D001 КТ 23**
№ ISO	509 104 001190 023

Разные формы фрез для обработки титана от Бредент гарантируют рациональную и надежную обработку титановых каркасов бюгельных протезов.

Область применения	гипс	базисная пластмасса	облицовочная пластмасса	драгметалл/ СПС	бюгель/ недрагметалл	керамика
Скорость вращения об/мин					10-15.000	

Материал Диатит

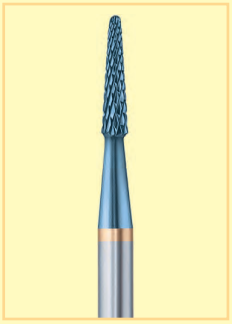
№	**D194 КТ 23**
№ ISO	509 104 194190 023

№	**D194 КТ 40**
№ ISO	509 104 194190 040

№	**D194 КТ 50**
№ ISO	509 104 194190 050

D194 КТ 23:
Точная обработка труднодоступных участков.

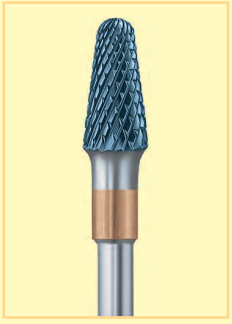
Область применения	гипс	базисная пластмасса	облицовочная пластмасса	драгметалл/ СПС	бюгель/ недрагметалл	керамика
Скорость вращения об/мин					Размер 23+40: 20-25.000 Размер 50: 20.000	



Материал Диатит

№	**D198 КТ 23**
№ ISO	509 104 198190 023

Область применения	гипс	базисная пластмасса	облицовочная пластмасса	драгметалл/ СПС	бюгель/ недрагметалл	керамика
Скорость вращения об/мин					25-30.000	



Материал Диатит

№	**D263 КТ 40**
№ ISO	509 104 263190 040

Область применения	гипс	базисная пластмасса	облицовочная пластмасса	драгметалл/ СПС	бюгель/ недрагметалл	керамика
Скорость вращения об/мин					20-25.000	

Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

Набор для обработки Титана

Рациональная обработка титана специально созданными для этого фрезой, полиром, щётками и пастами

Комбинация сверхострых режущих кромок, специальной геометрии лезвий и зубьев фрезы с давних пор обеспечивает спрос на Диатит, и служит гарантией безопасной и быстрой обработки Титана без перегрева.

Рекомендованная скорость вращения 20000 об/мин
№ D 194 KT 50

Рекомендованная скорость вращения 20-25000 об/мин
№ D 194 KT 40

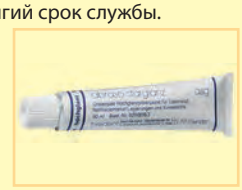
Фреза Диатит для титана с крайне высокой плавностью хода позволяет провести высокоабразивную шлифовку поверхности Титана. Это позволяет быстро и целенаправленно получить равномерно и гладко отшлифованную поверхность.

Рекомендованная скорость вращения 25-30000 об/мин
№ D 198 KT 23

Рекомендованная скорость вращения 10-15000 об/мин
№ D 001 KT 14

Различная форма и величина даёт возможность точно обрабатывать узкие труднодоступные места. При соблюдении скорости вращения (необходимо выдерживать рекомендованное число оборотов!) и незначительного нажима фреза Диатит для Титана даёт исключительные преимущества при шлифовке и имеет очень долгий срок службы.

Титапол
150 г
№ 520 0015 3
350 г
№ 520 0015 4



Абразо-Стар-Глянц
№ 520 0016 3

Полировочные пасты пред-зеркального блеска Титапол и зеркального блеска Абразо-Стар-Глянц (Звёздный блеск) – оптимальная комбинация для замечательного результата полировки.

Буковая подставка
8Bo / HP
№ 210 0043 0

Комплект для обработки Титана

1 Твердосплавная фреза Диатит D194 KT 50
1 Твердосплавная фреза Диатит D194 KT 40
1 Твердосплавная фреза Диатит D198 KT 23
1 Твердосплавная фреза Диатит D001 KT 14
1 Диск Титапол для предварительной полировки
1 Цилиндр Титапол для предварительной полировки
1 Круглая щетка zwm db ∅ 19 из белой козьей щетины,
1 Хлопчатобумажная щётка для ручного наконечника
1 черного цвета с волокнистым вкладышем из нетка-
ных полотен
1 Щётка для финишной полировки металла 50 L / 100
1 Титапол 150 гг для предварительной полировки
до зеркального блеска
1 Звездный блеск Абразо-Стар-Глянц полировочная
паста зеркального блеска для золотосодержащих
и неблагородных сплавов
1 Буковая подставка 8Bo / HP

№ 350 0089 0

Дополнительный набор

№ D194 KT 50
№ D194 KT 40
№ D198 KT 23
№ D001 KT 14
№ 350 0087 0
№ 350 0088 0
№ 350 0054 0
№ 350 0065 0

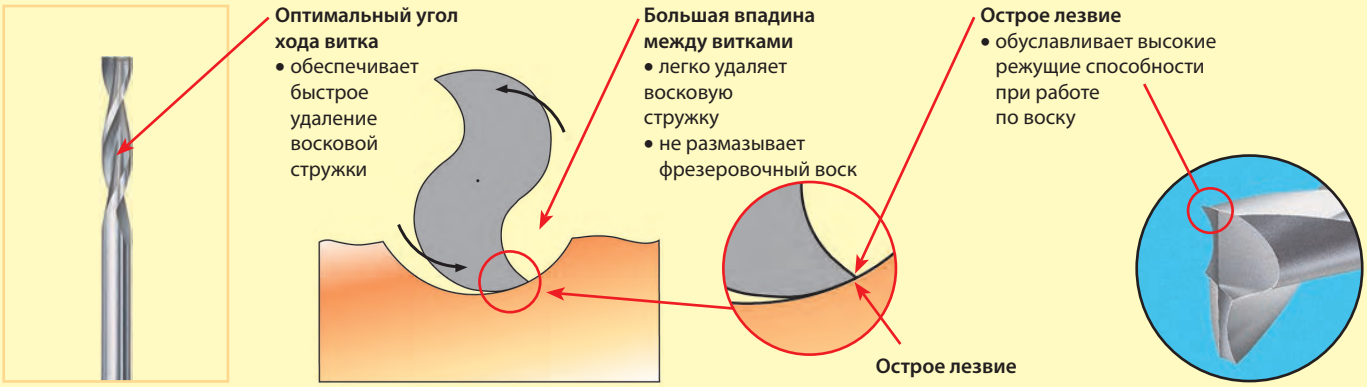
№ 350 0081 0
№ 350 0083 0

№ 520 0015 3

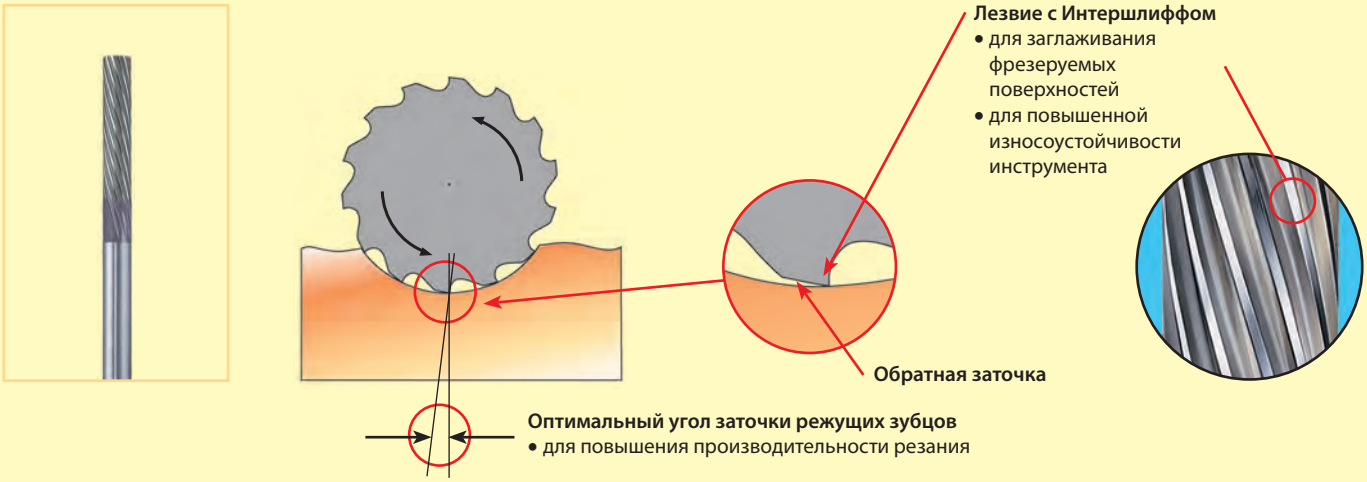
№ 520 0016 3
№ 210 0043 0

Дополнительную информацию о твердосплавных фрезах Диатит для рациональной обработки Титана Вы можете найти в нашей программе «Фрезы», глава 9.

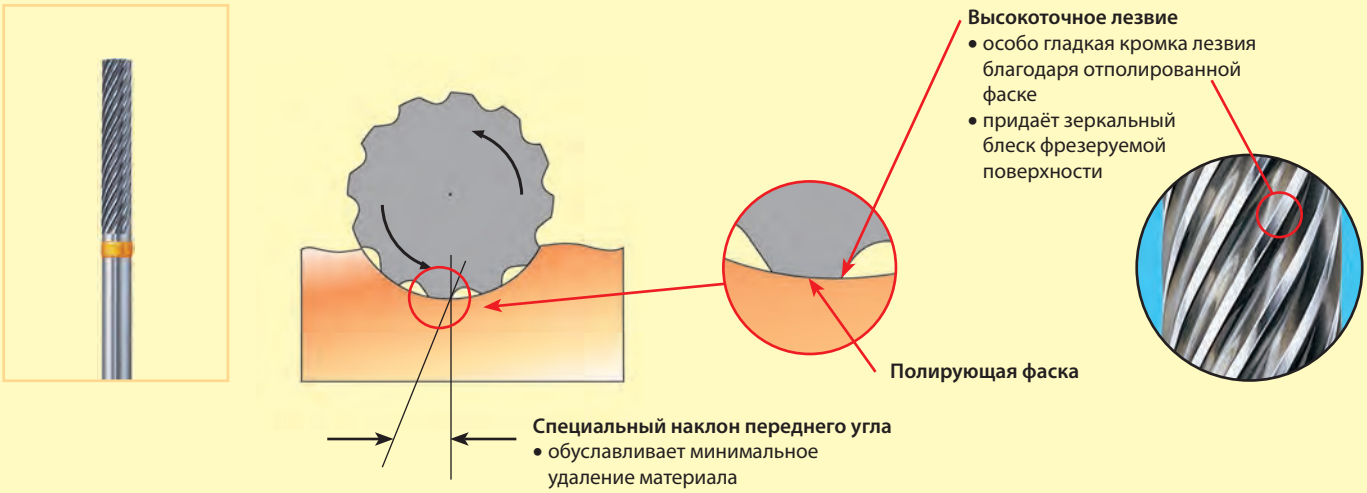
Фрезы для обработки воска



Формирующая фреза



Фреза для полировки



Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

Воск для фрезерования Биотек

Воск для фрезерования Биотек
28 g
№ 510 0061 4

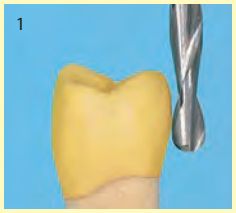
Превосходный воск для фрезерования с хорошими свойствами моделирования.
Очень хорошие свойства для шабрения и фрезеровки, так как воск не прилипает к фрезе

Невероятной экономии времени достигают благодаря хорошим моделировочным свойствам, так как при моделировке интерлока нельзя использовать никакой другой воск.

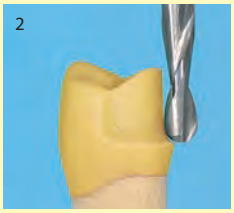
Очень точный воск для фрезерования обеспечивает получение гладкой блестящей поверхности при фрезеровании.

Малая зольность и выгорание без остатка дает возможность применения в пресскерамике.

Последовательность изготовления крепления «паз-уступ» с использованием набора для техники фрезерования от Бредент



Рекомендуется до начала фрезеровки смоделировать полный объем планируемой коронки из воска.

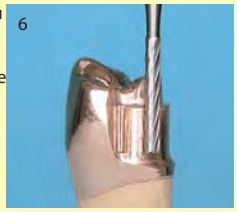


Первый шаг - циркулярная фрезеровка с целью создания десневого уступа фрезой для обработки воска F137 3W 23.

Затем происходит формирование аппроксимальных желобков спиралевидной фрезой F538 3H 10.

И наконец, формируют окклюзионное плечо фрезой для моделировки уступа F205 3H 27.

После литья и первичной обработки коронки вначале дополнительно фрезеруют параллельные вертикальные площадки профильной фрезой F137 3H 23.



Дополнительную фрезеровку желобков выполняют спиралевидной фрезой F538 3H 10, которую при этом приставляют и отводят только строго вертикально.

Окклюзионное плечо формируют при помощи инструмента F205 3H 27.

Фрезой для полировки F137 3P 23 достигают зеркального блеска на параллельных вертикальных поверхностях.

Фрезами Бредент создают превосходный зеркальный блеск, так что не нужна никакая дополнительная полировка.

Моделировочной пластмассой Пи-Ку-Пласт моделируют вторичную часть и, при необходимости, проводят черновую обработку формы при помощи вращающихся инструментов.

Вторичную пластмассовую часть отливают из металла и припасовывают к первичной части.

Незначительная усадка моделировочной пластмассы Пи-Ку-Пласт гарантирует высокую точность припасовки вторичной части.

Фреза для работы по воску, цилиндрическая, с округлым окончанием

Материал	твердосплав	твердосплав
Хвостовик	∅ 2,35 mm короткий*	∅ 3,00 mm короткий**
№	**F137 2W 07**	**F137 3W 07**
№ ISO	500 103 137366 007	500 123 137366 007
№	**F137 2W 10**	**F137 3W 10**
№ ISO	500 103 137366 010	500 123 137366 010
№	**F137 2W 15**	**F137 3W 15**
№ ISO	500 103 137366 015	500 123 137366 015
№	**F137 2W 23**	**F137 3W 23**
№ ISO	500 103 137366 023	500 123 137366 023

Скорость вращения при работе по воску
2.500 - 5.000 об/мин

Фреза для работы по воску F137 3W 23 имеет закругленное зубчатое окончание. Её применяют для точной обработки закругленного уступа в пришеечной области.

* Хвостовик ∅ 2,35 короткий:
Общая длина инструмента 34 мм
** Хвостовик ∅ 3,00 короткий:
Общая длина инструмента 30 мм

Формирующая фреза, цилиндриаческая, с округлым окончанием

Материал	твердосплав	твердосплав
Хвостовик	∅ 2,35 mm короткий*	∅ 3,00 mm короткий**
№	**F137 2H 07**	**F137 3H 07**
№ ISO	500 103 137103 007	500 123 137103 007
№	**F137 2H 10**	**F137 3H 10**
№ ISO	500 103 137103 010	500 123 137103 010
№	**F137 2H 15**	**F137 3H 15**
№ ISO	500 103 137103 015	500 123 137103 015
№	**F137 2H 23**	**F137 3H 23**
№ ISO	500 103 137103 023	500 123 137103 023

Скор. вр-я при работе по драгметаллу
15.000 - 20.000 об/мин

Закругленное окончание фрезы профиля F137 3H 23 соответствует по величине зубчатому окончанию вышеуказанной фрезы той же величины для обработки воска. Поэтому точно оформленный в воске закругленный уступ легко фрезеруют начисто фрезой соответствующего профиля.

* Хвостовик ∅ 2,35 короткий:
Общая длина инструмента 34 мм
** Хвостовик ∅ 3,00 короткий:
Общая длина инструмента 30 мм

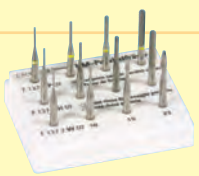
Полировочная фреза, цилиндрическая, с округлым окончанием

Материал	твердосплав	твердосплав
Хвостовик	∅ 2,35 mm короткий*	∅ 3,00 mm короткий**
№	**F137 2P 07**	**F137 3P 07**
№ ISO	500 103 137102 007	500 123 137102 007
№	**F137 2P 10**	**F137 3P 10**
№ ISO	500 103 137102 010	500 123 137102 010
№	**F137 2P 15**	**F137 3P 15**
№ ISO	500 103 137102 015	500 123 137102 015
№	**F137 2P 23**	**F137 3P 23**
№ ISO	500 103 137102 023	500 123 137102 023

Скор. вр-я при работе по драгметаллу
18.000 - 20.000 об/мин

Фрезой для полировавния F137 3P 23 создают зеркальную поверхность. Совпадающая форма и величина закруглённого зубчатого окончания у фрезы для воска, формирующей и полирующей фрез одинакового размера облегчает создание оптимального маргинального закругленного перехода.

* Хвостовик ∅ 2,35 короткий:
Общая длина инструмента 34 мм
** Хвостовик ∅ 3,00 короткий:
Общая длина инструмента 30 мм



Набор

Набор из 12-единиц по 1шт.

№ 330 0082 5

Масло для фрезерования и сверления страница 449
№ 550 0000 8

Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

Фреза для работы по воску, цилиндрическая, с ровным окончанием

Материал	твердосплав	твердосплав
Хвостовик	∅ 2,35 mm короткий*	∅ 3,00 mm короткий**
№	**F116 2W 07**	**F116 3W 07**
№ ISO	500 103 116366 007	500 123 116366 007
№	**F116 2W 10**	**F116 3W 10**
№ ISO	500 103 116366 010	500 123 116366 010
№	**F116 2W 15**	**F116 3W 15**
№ ISO	500 103 116366 015	500 123 116366 015
№	**F116 2W 23**	**F116 3W 23**
№ ISO	500 103 116366 023	500 123 116366 023

Скорость вращения при работе по воску
2.500 - 5.000 об/мин

Фреза для работы по воску F116 3W 23: гладкие и точные восковые поверхности благодаря современной геометрии лезвий. Фрезы с ровным окончанием особо подходят для тангенциального оформления маргинальной области.

* Хвостовик ∅ 2,35 короткий:
Общая длина инструмента 34 мм
** Хвостовик ∅ 3,00 короткий:
Общая длина инструмента 30 мм

Формирующая фреза, цилиндрическая, с ровным окончанием

Материал	твердосплав	твердосплав
Хвостовик	∅ 2,35 mm короткий*	∅ 3,00 mm короткий**
№	**F116 2H 07**	**F116 3H 07**
№ ISO	500 103 116103 007	500 123 116103 007
№	**F116 2H 10**	**F116 3H 10**
№ ISO	500 103 116103 010	500 123 116103 010
№	**F116 2H 15**	**F116 3H 15**
№ ISO	500 103 116103 015	500 123 116103 015
№	**F116 2H 23**	**F116 3H 23**
№ ISO	500 103 116103 023	500 123 116103 023

Скор. вр-я при работе по драгметаллу
15.000 - 20.000 об/мин

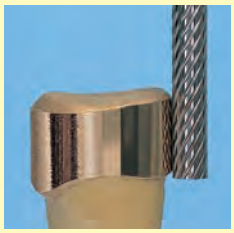
Скорость и точность формообразования профильной фрезой F116 3H 23: технология Интершлифф способствует достижению отличной режущей способности.

* Хвостовик ∅ 2,35 короткий:
Общая длина инструмента 34 мм
** Хвостовик ∅ 3,00 короткий:
Общая длина инструмента 30 мм

Полировочная фреза, цилиндрическая, с ровным окончанием

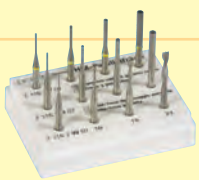
Материал	твердосплав	твердосплав
Хвостовик	∅ 2,35 mm короткий*	∅ 3,00 mm короткий**
№	**F116 2P 07**	**F116 3P 07**
№ ISO	500 103 116102 007	500 123 116102 007
№	**F116 2P 10**	**F116 3P 10**
№ ISO	500 103 116102 010	500 123 116102 010
№	**F116 2P 15**	**F116 3P 15**
№ ISO	500 103 116102 015	500 123 116102 015
№	**F116 2P 23**	**F116 3P 23**
№ ISO	500 103 116102 023	500 123 116102 023

Скор. вр-я при работе по драгметаллу
15.000 - 20.000 об/мин



Полированная до блеска фаска позволяет получить блестящие фрезеруемые поверхности. На этих поверхностях можно изготавливать вторичные части без дополнительной полировки. Это повышает точность и экономит технологическое время.

* Хвостовик ∅ 2,35 короткий:
Общая длина инструмента 34 мм
** Хвостовик ∅ 3,00 короткий:
Общая длина инструмента 30 мм



Набор

Набор из 12-единиц
по 1шт.
№ 330 0082 5

Формирующая абразивная фреза, цилиндрическая, с округлым окончанием

Материал	твердосплав	твердосплав
Хвостовик	∅ 2,35 mm короткий*	∅ 3,00 mm короткий**
№	**N137 2H 10**	**N137 3H 10**
№ ISO	500 103 137 103 010	500 123 137 103 010
№	**N137 2H 15**	**N137 3H 15**
№ ISO	500 103 137 103 015	500 123 137 103 015
№	**N137 2H 23**	**N137 3H 23**
№ ISO	500 103 137 103 023	500 123 137 103 023

Ск. вр-я при работе по недрагметаллу
20.000 - 25.000 об/мин

* Хвостовик ∅ 2,35 короткий:
Общая длина инструмента 34 мм
** Хвостовик ∅ 3,00 короткий:
Общая длина инструмента 30 мм

Полировочная абразивная фреза, цилиндрическая, с округлым окончанием

Материал	твердосплав	твердосплав
Хвостовик	∅ 2,35 mm короткий*	∅ 3,00 mm короткий**
№	**N137 2P 10**	**N137 3P 10**
№ ISO	500 103 137 102 010	500 123 137 102 010
№	**N137 2P 15**	**N137 3P 15**
№ ISO	500 103 137 102 015	500 123 137 102 015
№	**N137 2P 23**	**N137 3P 23**
№ ISO	500 103 137 102 023	500 123 137 102 023

Ск. вр-я при работе по недрагметаллу
10.000 - 20.000 об/мин

* Хвостовик ∅ 2,35 короткий:
Общая длина инструмента 34 мм
** Хвостовик ∅ 3,00 короткий:
Общая длина инструмента 30 мм

Абразивные фрезы для обработки титана, неблагородных и благородных сплавов.

Геометрия лезвия разработана специально для быстрого удаления материала. Особо плавный ход инструмента позволяет получить очень гладкую поверхность после обработки в фрезерном станке. При фрезеровке закреплённого изделия нужно использовать инструменты с Интершлиффом. Широкие шлифы задней поверхности режущих элементов продлевают устойчивость и предотвращает выкрашивание остро заточенных кромок лезвия.

Масло для фрезеровки и сверления, страница 449
№ 550 0000 8

Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

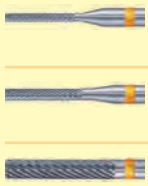
Формирующая абразивная фреза, цилиндрическая, с ровным окончанием

Материал	твердосплав	твердосплав
Хвостовик	∅ 2,35 mm короткий*	∅ 3,00 mm короткий**
№	**N116 2H 10**	**N116 3H 10**
№ ISO	500 103 116 103 010	500 123 116 103 010
№	**N116 2H 15**	**N116 3H 15**
№ ISO	500 103 116 103 015	500 123 116 103 015
№	**N116 2H 23**	**N116 3H 23**
№ ISO	500 103 116 103 023	500 123 116 103 023

Ск. вр-я при работе по недрагметаллу
20.000 - 25.000 об/мин

* Хвостовик ∅ 2,35 короткий:
Общая длина инструмента 34 мм
** Хвостовик ∅ 3,00 короткий:
Общая длина инструмента 30 мм

Полировочная абразивная фреза, цилиндрическая, с ровным окончанием



Материал	твердосплав	твердосплав
Хвостовик	∅ 2,35 mm короткий*	∅ 3,00 mm короткий**
№	**N116 2P 10**	**N116 3P 10**
№ ISO	500 103 116 102 010	500 123 116 102 010
№	**N116 2P 15**	**N116 3P 15**
№ ISO	500 103 116 102 015	500 123 116 102 015
№	**N116 2P 23**	**N116 3P 23**
№ ISO	500 103 116 102 023	500 123 116 102 023

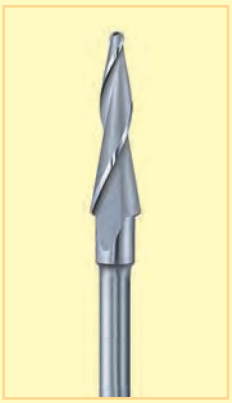
Ск. вр-я при работе по недрагметаллу
10.000 - 20.000 об/мин

* Хвостовик ∅ 2,35 короткий:
Общая длина инструмента 34 мм
** Хвостовик ∅ 3,00 короткий:
Общая длина инструмента 30 мм

Фрезеруемую поверхность необходимо обильно увлажнять маслом для фрезеровки и сверления и обрабатывать абразивной профильной фрезой на скорости 20.000 - 25.000 об/мин.
Шлифовальной абразивной фрезой в совокупности с большим количеством масла для фрезерования и сверления предварительно полируют обрабатываемую поверхность при 20.000 об/мин, а затем на 10.000 об/мин полируют до зеркального блеска.

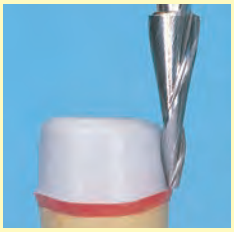
Масло для фрезеровки и сверления, страница 449
№ 550 0000 8

Фреза для работы по воску, коническая, с округлым окончанием



	Материал	твердосплав	твердосплав
	Хвостовик	∅ 2,35 mm короткий	∅ 3,00 mm короткий
конус 2°	№	**F200 2W 23**	**F200 3W 23**
	№ ISO	500 103 200362 023	500 123 200362 023 №
конус 4°	**F200 2W 31**	**F200 3W 31**	
	№ ISO	500 103 200362 031	500 123 200362 031
конус 6°	№	**F200 2W 40**	**F200 3W 40**
	№ ISO	500 103 200362 040	500 123 200362 040

Ск. вр-я при работе по воску
2.500 - 5.000 об/мин



Общая длина инструмента:
32 мм

Изготовление конусной коронки с пришеечным закругленным уступом: фреза для работы по воску F200 3W 40 имеет закругленное окончание. Сначала восковую модель обрабатывают этой фрезой. Закругленное окончание снабжено острым лезвием и оформляет точный закругленный уступ.

Формирующая фреза, коническая, с округлым окончанием

	Материал	твердосплав	твердосплав
	Хвостовик	∅ 2,35 mm короткий	∅ 3,00 mm короткий
конус 2°	№	**F200 2H 23**	**F200 3H 23**
	№ ISO	500 103 200103 023	500 123 200103 023
конус 4°	№	**F200 2H 31**	**F200 3H 31**
	№ ISO	500 103 200103 031	500 123 200103 031
конус 6°	№	**F200 2H 40**	**F200 3H 40**
	№ ISO	500 103 200103 040	500 123 200103 040

Ск. вр-я при работе по драгметаллу
15.000 - 20.000 об/мин

Общая длина инструмента:
32 мм

Отлитую конструкцию обрабатывают профильной формирующей фрезой. Радиус закругленного окончания точно соответствует параметрам фрезы для обработки воска. Это позволяет быстро обработать уступ в металле.

Полировочная фреза, коническая, с округлым окончанием

	Материал	твердосплав	твердосплав
	Хвостовик	∅ 2,35 mm короткий	∅ 3,00 mm короткий
конус 2°	№	**F200 2P 23**	**F200 3P 23**
	№ ISO	500 103 200133 023	500 123 200133 023
конус 4°	№	**F200 2P 31**	**F200 3P 31**
	№ ISO	500 103 200133 031	500 123 200133 031
конус 6°	№	**F200 2P 40**	**F200 3P 40**
	№ ISO	500 103 200133 040	500 123 200133 040

Ск. вр-я при работе по драгметаллу
15.000 - 20.000 об/мин

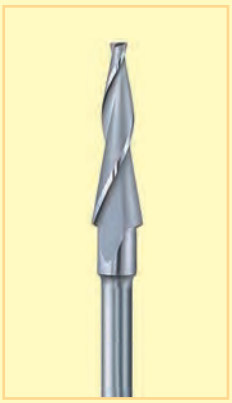
Общая длина инструмента:
32 мм

После оформления поверхности её обрабатывают полировочной фрезой. В области уступа легкой дополнительной обработкой полировочной фрезой добиваются зеркального блеска, так как радиусы полировочной фрезы, формирующей фрезы и фрезы для работы по воску точно совпадают.

Масло для фрезерования и сверления, страница 449
№ 550 0000 8

bredent group

Фреза для работы по воску, коническая, с ровным окончанием



конус 2°

конус 4°

конус 6°

Материал	твердосплав	твердосплав
Хвостовик	∅ 2,35 mm короткий	∅ 3,00 mm короткий
№	**F186 2W 23**	**F186 3W 23**
№ ISO	500 103 186362 023	500 123 186362 023 **№**
F186 2W 31	**F186 3W 31**	
№ ISO	500 103 186362 031	500 123 186362 031
№	**F186 2W 40**	**F186 3W 40**
№ ISO	500 103 186362 040	500 123 186362 040

Ск. вр-я при работе по воску
2.500 - 5.000 об/мин

Общая длина инструмента:
32 мм

Изготовление конусной коронки с тангенциальным оформлением кромки: для этой цели оптимально подходит фреза для обработки воска F186 3W 40. Сначала с помощью этой фрезы выполняют восковую модель. Острые лезвия создают особенно гладкие поверхности воска.

Формирующая фреза, коническая, с ровным окончанием

конус 2°

конус 4°

конус 6°

Материал	твердосплав	твердосплав
Хвостовик	∅ 2,35 mm короткий	∅ 3,00 mm короткий
№	**F186 2H 23**	**F186 3H 23**
№ ISO	500 103 186103 023	500 123 186103 023 **№**
F186 2H 31	**F186 3H 31**	
№ ISO	500 103 186103 031	500 123 186103 031
№	**F186 2H 40**	**F186 3H 40**
№ ISO	500 103 186103 040	500 123 186103 040

Ск. вр-я при работе по драгметаллу
15.000 - 20.000 об/мин

Общая длина инструмента:
32 мм

Фрикционные поверхности первичной коронки точно очерчивают формирующей профильной фрезой. Оптимальный угол заточки профильных фрез обеспечивает рациональное профильное фрезерование.

Полировочная фреза, коническая, с ровным окончанием

конус 2°

конус 4°

конус 6°

Материал	твердосплав	твердосплав
Хвостовик	∅ 2,35 mm короткий	∅ 3,00 mm короткий
№	**F186 2P 23**	**F186 3P 23**
№ ISO	500 103 186133 023	500 123 186133 023
№	**F186 2P 31**	**F186 3P 31**
№ ISO	500 103 186133 031	500 123 186133 031
№	**F186 2P 40**	**F186 3P 40**
№ ISO	500 103 186133 040	500 123 186133 040

Ск. вр-я при работе по драгметаллу
15.000 - 20.000 об/мин

Общая длина инструмента:
32 мм

После профильного фрезерования фрикционные поверхности обрабатывают полировочной фрезой до зеркального блеска. В дополнительной полировке поверхности нет никакой необходимости.

Масло для фрезерования и сверления, страница 449
№ 550 0000 8

Формирующая абразивная фреза, коническая, с округлым окончанием

конус 2°

конус 4°

конус 6°

Материал	твердосплав	твердосплав
Хвостовик	∅ 2,35 mm короткий	∅ 3,00 mm короткий
№	**N200 2H 23**	**N200 3H 23**
№ ISO	500 103 200 103 023	500 123 200 103 023 **№**
N200 2H 31	**N200 3H 31**	
№ ISO	500 103 200 103 031	500 123 200 103 031
№	**N200 2H 40**	**N200 3H 40**
№ ISO	500 103 200 103 040	500 123 200 103 040 Ск.

вр-я при работе по недрагметаллу
20.000 - 25.000 об/мин

Общая длина инструмента: 32 мм

Абразивные фрезы для обработки титана, неблагородных и благородных сплавов.
Геометрия лезвия разработана специально для быстрого удаления мате-риала. Особо плавный ход инструмента позволяет получить очень гладкую поверхность после обработки в фрезерном станке. При фрезеровке закреплённого изделия нужно использовать инструменты с зИнтершлиффом. Широкие шлифы задней поверхности режущих элементов продлевают устойчивость и предотвращает выкрашивание остро заточенных кромок лезвия.

Формирующая абразивная фреза, коническая, с ровным окончанием

конус 2°

конус 4°

конус 6°

Материал	твердосплав	твердосплав
Хвостовик	∅ 2,35 mm короткий	∅ 3,00 mm короткий
№	**N186 2H 23**	**N186 3H 23**
№ ISO	500 103 186 103 023	500 123 186 103 023
№	**N186 2H 31**	**N186 3H 31**
№ ISO	500 103 186 103 031	500 123 186 103 031
№	**N186 2H 40**	**N186 3H 40**
№ ISO	500 103 186 103 040	500 123 186 103 040

Ск. вр-я при работе по недрагметаллу
20.000 - 25.000 об/мин

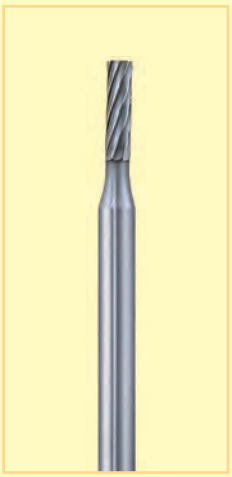
Общая длина инструмента: 32 мм

Фрезеруемую поверхность необходимо обильно увлажнять маслом для фрезерования и сверления при обработке абразивной профильной фрезой на скорости 20.000 - 25.000 об/мин. Шлифовальной абразивной фрезой в совокупности с большим количеством масла для фрезерования и сверления предварительно полируют обрабатываемую поверхность при 20.000 об/мин, а затем на 10.000 об/мин полируют до зеркального блеска.

Масло для фрезерования и сверления, страница 449
№ 550 0000 8

Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

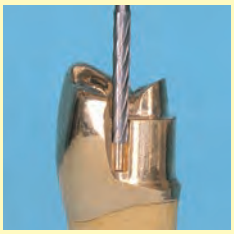
Фреза для пазов



Материал	твердосплав	твердосплав
Хвостовик	∅ 2,35 mm короткий	∅ 3,00 mm короткий
№	**F538 2H 07**	**F538 3H 07**
№ ISO	500 103 538175 007	500 123 538175 007
№	**F538 2H 10**	**F538 3H 10**
№ ISO	500 103 538175 010	500 123 538175 010
№	**F538 2H 12**	**F538 3H 12**
№ ISO	500 103 538175 012	500 123 538175 012
№	**F538 2H 15**	**F538 3H 15**
№ ISO	500 103 538175 015	500 123 538175 015
№	**F538 2H 20**	**F538 3H 20**
№ ISO	500 103 538175 020	500 123 538175 020

Ск. вращ-я при работе по драгметаллу
15.000 - 20.000 об/мин

Общая длина инструмента: 34 мм



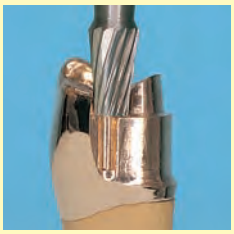
Гофрированная фреза F538 3H 10 служит исключительно для формирования пазов. К тому же гофрированная фреза приставляется и вводится только по вертикальной оси. Зубчатая насечка со стороны торца облегчает оформление желобков по шейке. При скорости вращения от 15.000 до 20.000 об/мин достигают хорошей режущей способности инструмента и зеркального блеска на обрабатываемой поверхности.

Фрезы для уступов

Материал	твердосплав	твердосплав
Хвостовик	∅ 2,35 mm короткий	∅ 3,00 mm короткий
№	**F205 2H 27**	**F205 3H 27**
№ ISO	500 103 205175 027	500 123 205175 027
№	**F205 2H 29**	**F205 3H 29**
№ ISO	500 103 205175 029	500 123 205175 029

Ск. вращ-я при работе по драгметаллу
15.000 - 20.000 об/мин

Общая длина инструмента: 34 мм



Окклюзионное плечо выполняют специальной фрезой для обработки уступа. Она имеет зубчатые насечки со стороны торца, которые заглаживают полку уступа. Оптимальное число оборотов около 15.000 - 20.000 об/мин. Интершлиффпридаёт зеркальный блеск фрезеруемой поверхности. Дополнительная полировка не нужна.

Масло для фрезерования и сверления

Масло для фрезерования и сверления
№ 550 0000 8

Масло для фрезерования и сверления специально разработано фирмой Бредент для сверления и фрезерования металлов. Особенная консистенция создаёт масляную пленку между металлом и сверлом. Это гарантирует быстрое очищение режущего инструмента благодаря соскальзыванию металлической стружки из углублений в режущей части инструмента, повышает режущую способность и срок эксплуатации фрез.
Масло для фрезеровки и сверления не испаряется при высокой температуре.

Применение:
Во время кернения, сверления и фрезерования всегда обильно наносят масло для фрезерования и сверления.

Фрезы для работы по воску 0°, 1°, 2°, 4°, 6°

Материал	твердосплав	
Хвостовик	∅ 2,35 mm короткий	
	№	**F137 2W 10**
параллельность 0°	№ ISO	500 103 137366 010
	№	**F137 2W 15**
параллельность 0°	№ ISO	500 103 137366 015
	№	**F137 2W 23**
параллельность 0°	№ ISO	500 103 137366 023
	№	**F200 2W 29**
конус 1°	№ ISO	500 103 200362 029
	№	**F200 2W 23**
конус 2°	№ ISO	500 103 200362 023
	№	**F200 2W 31**
конус 4°	№ ISO	500 103 200362 031
	№	**F200 2W 40**
конус 6°	№ ISO	500 103 200362 040

Ск. вр-я при работе по воску
2.500 - 5.000 об/мин

Новые фрезы для работы по воску с конусом 1°лучше всего подходят для первичных конических коронок, имеющих легкий конический угол, а также под 0° гарантируют телескопическим коронкам максимально возможную фрикцию.
Особенно подходят для гальванотехники.

Крестообразные фрезы

Материал	твердосплав	
Хвостовик	∅ 2,35 mm короткий	
	№	**F 137 2K 10**
параллельность 0°	№ ISO	500 103 137190 010
	№	**F 137 2K 15**
параллельность 0°	№ ISO	500 103 137190 015
	№	**F 137 2K 23**
параллельность 0°	№ ISO	500 103 137190 023

Ск. вр-я при работе по драгметаллу
20.000 об/мин

Благодаря крестообразной зубчатой насечке достигается высокая абразивность. Используя эти фрезы, можно обрабатывать благородные и неблагородные металлы, а также титан.

Материал	твердосплав	
Хвостовик	∅ 2,35 mm короткий	
	№	**F 200 2K 29**
конус 1°	№ ISO	500 103 200190 029
	№	**F 200 2K 23**
конус 2°	№ ISO	500 103 200190 023
	№	**F 200 2K 31**
конус 4°	№ ISO	500 103 200190 031
	№	**F 200 2K 40**
конус 6°	№ ISO	500 103 200190 040

Ск. вр-я при работе по драгметаллу
20.000 об/мин

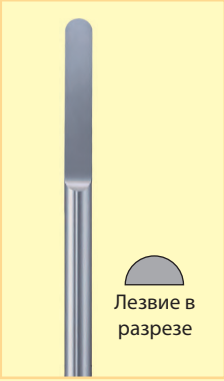
При использовании масла для фрезерования и сверления, при небольшом рабочем давлении обычными фрезами можно загладить фрезерованную поверхность точно так же, как и при использовании фрез с Интершлиффом.

Масло для фрезерования и сверления, страница 449
№ 550 0000 8

bredent group

Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

Фреза для работы по воску, цилиндрическая, с прямым лезвием и округлым окончанием



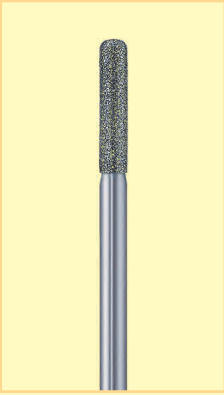
№	**320 0083 0**
№ ISO	330 103 137382 007
Диаметр	0,7 мм
№	**320 0084 0**
№ ISO	330 103 137382 010
Диаметр	1,0 мм
№	**320 0085 0**
№ ISO	330 103 137382 012
Диаметр	1,2 мм
№	**320 0088 0**
№ ISO	330 103 137382 023
Диаметр	2,3 мм

Ск. вр-я при работе по воску 5.000 об/мин

Набор
из 4 единиц, по 1 шт.
№ 320 0087 0

Все инструменты имеют одинаковую длину 36 мм и одинаковый диаметр хвостовика 2,35 мм.

Алмазный шлифовочный инструмент, крупнозернистый, цилиндрический, с округлым окончанием



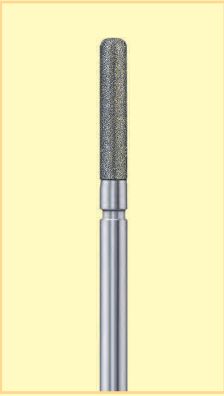
№	**340 0083 G**
№ ISO	806 103 137534 010
Диаметр	1,0 мм
№	**340 0084 G**
№ ISO	806 103 137534 012
Диаметр	1,2 мм
№	**340 0085 G**
№ ISO	806 103 137534 015
Диаметр	1,5 мм
№	**340 0086 G**
№ ISO	806 103 137534 019
Диаметр	1,9 мм
№	**340 0087 G**
№ ISO	806 103 137534 023
Диаметр	2,3 мм

Скорость вращения при работе по КХС 10.000 - 20.000 об/мин

Все инструменты имеют одинаковую длину 36 мм и одинаковый диаметр хвостовика 2,35 мм.

Радиус округлого окончания цилиндрического алмазного шлифовального инструмента идентичен радиусу округлого окончания изображенной вверху параллельной восковой фрезы. Применение алмазных абразивных инструментов гарантирует рациональную обработку поверхности,особен-но на жестких сплавах.

Алмазный шлифовочный инструмент, мелкозернистый, цилиндрический, с округлым окончанием



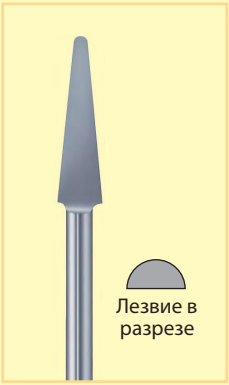
№	**340 0083 F**
№ ISO	806 103 137524 010
Диаметр	1,0 мм
№	**340 0084 F**
№ ISO	806 103 137524 012
Диаметр	1,2 мм
№	**340 0085 F**
№ ISO	806 103 137524 015
Диаметр	1,5 мм
№	**340 0086 F**
№ ISO	806 103 137524 019
Диаметр	1,9 мм
№	**340 0087 F**
№ ISO	806 103 137524 023
Диаметр	2,3 мм

Скорость вращения при работе по КХС 10.000 - 20.000 об/мин

Благодаря гальваническому алмазному напылению при надлежащем использовании алмазных полиров обеспечиваются высокая стабильность формы, функциональность и продолжительный срок службы.

Все инструменты имеют одинаковую длину 36 мм и одинаковый диаметр хвостовика 2,35 мм.

Фреза для работы по воску, коническая, с прямым лезвием и округлым окончанием



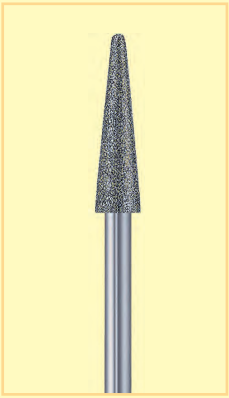
конус 2°	№	**320 0080 2**
	№ ISO	330 103 200382 023
конус 4°	№	**320 0081 4**
	№ ISO	330 103 200382 031
конус 6°	№	**320 0082 6**
	№ ISO	330 103 200382 040

Ск. вр-я при работе по воску
5.000 об/мин

Набор
из 3 единиц, по 1 шт.
№ 320 0086 0

Все инструменты имеют одинаковую длину 36 мм и одинаковый диаметр хвостовика 2,35 мм.

Алмазный шлифовочный инструмент, крупнозернистый, конический, с округлым окончанием



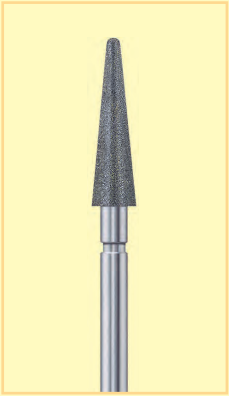
конус 2°	№	**340 0088 G**
	№ ISO	806 103 200534 023
конус 4°	№	**340 0089 G**
	№ ISO	806 103 200534 031
конус 6°	№	**340 0090 G**
	№ ISO	806 103 200534 040

Скорость вращения при работе по КХС
10.000 - 20.000 об/мин

Все инструменты имеют одинаковую длину 36 мм и одинаковый диаметр хвостовика 2,35 мм.

Радиус округлого окончания конического алмазного шлифовального инструмента идентичен радиусу округлого окончания изображенной вверху конической восковой фрезы. Применение алмазных абразивных инструментов гарантирует рациональную обработку поверхности, особенно на жестких сплавах.

Алмазный шлифовочный инструмент, мелкозернистый, конический, с округлым окончанием



конус 2°	№	**340 0088 F**
	№ ISO	806 103 200524 023
конус 4°	№	**340 0089 F**
	№ ISO	806 103 200524 031
конус 6°	№	**340 0090 F**
	№ ISO	806 103 200524 040

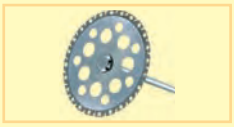
Скорость вращения при работе по КХС
10.000 - 20.000 об/мин

Благодаря гальваническому алмазному напылению при надлежащем использовании алмазных полиров обеспечиваются высокая стабильность формы, функциональность и продолжительный срок службы.

Все инструменты имеют одинаковую длину 36 мм и одинаковый диаметр хвостовика 2,35 мм.

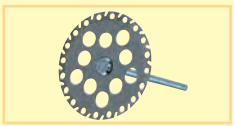
Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

Гифлекс-TR



Экономия времени, быстрая и точная распилка раз-борных моделей ручным наконеч-ником.

Гифлекс TR Мастер X-трей



Специальный диск с алмазным напылением для обработки пластмассы.

Алмазный диск «мини»

Малый диаметр для надежной и целенаправленной шлифовки.

Церафлекс

Косая зубчатая нарезка и алмазное абразивное покрытие для высокого режущего эффекта лезвия

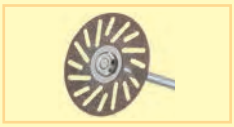
Микрофлекс

Самый тонкий двусторонний алмазный диск толщиной 0,08 мм.

Трансфлекс-T

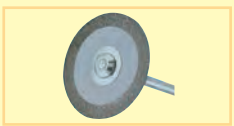
Очень гибкий диск с просветами для уверенной целенаправленной шлифовки.

Трансфлекс



Косо расположенные вырезы для прозрачности вращения при высоком пределе прочности и оптимальной производительности резания.

Ультрафлекс, Суперфлекс, Флексибель, Эластиш



Разная толщина и дисперсность нанесенного ал-мазного покрытия для любых видов работ.

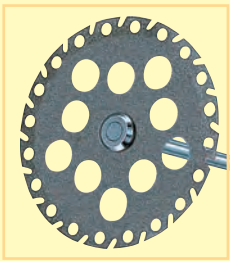
Гифлекс-TR

Экономия времени, быстрая и точная распилка разборных моделей ручным наконечником.

Толщина	**0,30 мм**
Нанесение покрытия	двустороннее
Конструкция	сборке
∅ 25 мм	
№	**340 0002 5**
∅ 30 мм	
№	**340 0012 0**
∅ 37 мм	
№	**340 0002 0**
∅ 45 мм	
№	**340 0011 0**

Разнообразие сфер применения Гифлекс - TR позволяет отделить зубной ряд от базиса при плотном прилегании границ. При распилке гипса Гифлексом-TR быстро высыпается абразивная пыль, так что перекос диска исключён.

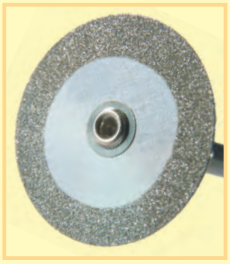
Гифлекс TR Мастер X-трей



Толщина	**0,40 мм**
Нанесение покрытия	двустороннее
Конструкция	сборке
∅ 25 мм	
№	**340 00M2 5**

Специальный диск с алмазным напылением для обработки пластмассы. Гифлекс TR Мастер X-трей имеет крупнозернистое алмазное напыление. В результате даже при распилке пластмассы на участке с алмазным покрытием уже возникает охлаждающий эффект.

Алмазный диск «мини»



Малый диаметр для надежной и целенаправленной шлифовки.

Толщина	**0,23 мм**
Нанесение покрытия	двустороннее
Конструкция	сборке
∅ 8 мм	
№	**340 0014 3**
∅ 10 мм	
№	**340 0014 4**
∅ 12 мм	
№	**340 0014 5**
∅ 14 мм	
№	**340 0014 6**

Малый диаметр особенно удобен для обработки межзубных промежутков мостовидных еталлокерамических конструкций.

bredent group

Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

Церафлекс

Косая зубчатая нарезка и алмазное абразивное покрытие для высокого режущего эффекта лезвия.

Охлаждающий эффект зубчатой насечки с алмазным абразивным покрытием создает идеальные предпосылки для быстрой и целенаправленной обработки пластмассовой и керамической облицовки.

Толщина Нанесение покрытия Конструкция	**0,25 мм** двустороннее сборке
∅ **16 мм**	
№	**340 0013 0**
∅ **22 мм**	
№	**340 0003 0**

Благодаря эффекту охлаждения Церафлекс идеально подходит для обработки композитов и других пластмасс.

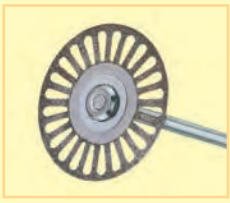
Микрофлекс

Самый тонкий двусторонний алмазный диск толщиной 0,08 мм. Гибкость и тонкая структура Микрофлекса позволяют очень тонкую сепарацию во фронтальном отделе и области боковых зубов.

Толщина Нанесение покрытия Конструкция	**0,08 мм** двустороннее сборке
∅ **12 мм**	
№	**340 0014 2**
∅ **16 мм**	
№	**340 0014 1**
∅ **22 мм**	
№	**340 0014 0**

Тончайшие разрезы придают естественную живость облицовочному материалу.

Трансфлекс-Т



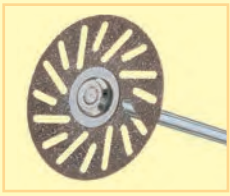
очень гибкий диск с просветами для уверенной целенаправленной шлифовки.

Продолговатые прорези в диске способствуют охлаждению, высокой гибкости и наивысшей прозрачности при вращении. Это позволяет работать безопасно для материала, наглядно и целенаправленно, с большей экономией времени.

Толщина Нанесение покрытия Конструкция	**0,20 мм** одностороннее сборка наружу	**0,20 мм** одностороннее сборка внутрь	**0,25 мм** двустороннее сборке
∅ **16 мм**			
№			**340 0010 0**
∅ **22 мм**			
№	**340 0008 0**	**340 0009 0**	**340 0007 0**

Благодаря специальному расположению продолговатых прорезей на поверхности, вращающийся диск создаёт эффект прозрачности. Хорошее обозрение обрабатываемого участка при шлифовке является существенным преимуществом.

Трансфлекс



косо расположенные вырезы для прозрачности вращения при высоком предел е прочности и оптимальной изводительности резания.

Трансфлекс особо удобен для разделения во фронтальном и боковых отделах зубной дуги, а также в аппроксимальном дизайне.

Толщина Нанесение покрытия Конструкция	**0,20 мм** одностороннее сборка наружу	**0,20 мм** одностороннее сборка внутрь	**0,25 мм** двустороннее сборке
∅ **22 мм**			
№	**340 0005 0**	**340 0006 0**	**340 0004 0**

Специальные наискось расположенные вырезы обеспечивают прозрачность вращения при высокой прочности и абразивности диска.

Ультрафлекс, Суперфлекс, Флексибель, Эластиш

Разная толщина и дисперсность нанесенного алмазного покрытия для любых видов работ.

Ультрафлекс

Толщина Нанесение покрытия Конструкция	без дискодержателя	**0,10 мм** одностороннее монтаж наружу	монтаж внутрь	**0,15 мм** двустороннее без дискодержателя	**0,15 мм** двустороннее смонтированный
∅ 19 мм					
№	**340 0034 0**	**340 0042 0**	**340 0046 0**	**340 0027 9**	**340 0050 0**
∅ 22 мм					
№	**340 0035 0**	**340 0054 0**	**340 0058 0**	**340 0027 8**	**340 0062 0**

Суперфлекс

Толщина Нанесение покрытия Конструкция	без дискодержателя	**0,13 мм** одностороннее монтаж наружу	монтаж внутрь	**0,20 мм** двустороннее без дискодержателя	**0,20 мм** двустороннее **смонтированный**
∅ 19 мм					
№	**340 0036 0**	**340 0043 0**	**340 0047 0**	**340 0028 0**	**340 0051 0**
∅ 22 мм					
№	**340 0037 0**	**340 0055 0**	**340 0059 0**	**340 0029 0**	**340 0063 0**

Флексибель

Толщина Нанесение покрытия Конструкция	без дискодержателя	**0,15 мм** одностороннее монтаж наружу	монтаж внутрь	**0,23 мм** двустороннее без дискодержателя	**0,23 мм** двустороннее смонтированный
∅ 19 мм					
№	**340 0038 0**	**340 0044 0**	**340 0048 0**	**340 0030 0**	**340 0052 0**
∅ 22 мм					
№	**340 0039 0**	**340 0056 0**	**340 0060 0**	**340 0031 0**	**340 0064 0**

Эластиш

Толщина Нанесение покрытия Конструкция	без дискодержателя	**0,17 мм** одностороннее монтаж наружу	монтаж внутрь	**0,25 мм** двустороннее без дискодержателя	**0,25 мм** двустороннее смонтированный
∅ 19 мм					
№	**340 0040 0**	**340 0045 0**	**340 0049 0**	**340 0032 0**	**340 0053 0**
∅ 22 мм					
№	**340 0041 0**	**340 0057 0**	**340 0061 0**	**340 0033 0**	**340 0065 0**

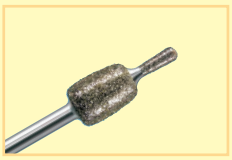
Шлифовальные головки Диакрил

Выигрыш во времени и наивысшее качество при обработке пластмассы алмазными шлифовальными инструментами Диакрил.

Диаген-Турбо-Гриндер

Система шлифовки поверхностей с исключительно высоким качеством обработки благодаря специальной двухкомпонентной связке алмазов.

Комбинированный шлифовальный инструмент



Два шлифовальных инструмента в одном. Шлифовка без замены инструмента в процессе работы.

Специальные алмазы для обработки облицовочных материалов

Превосходная обработка облицовок из пластмассы и керамики.

Алмазный шлифовочный инструмент

Многофункциональный шлифовальный инструмент среди полиров с алмазным напылением; в продаже все используемые формы.

ФГ-Диаболо

Экономичная система для абразивной обработки с острыми, как бритва, алмазами, самовосстанавливающейся зернистостью и продолжительным сроком службы.

Шлифовальные инструменты Диакрил

Выигрыш во времени и наивысшее качество при обработке пластмассы алмазными шлифовальными инструментами Диакрил.
Шлифовальные инструменты Диакрил на основе крупнозернистых алмазов одинакового размера с острыми режущими кромками и адаптированной формой позволяют
исключительно быстро и целенаправленно обработать пластмассовый протез или индивидуальную ложку.

Набор
из 6 единиц, по 1 шт.
№ 340 0107 0

Шлифовальная головка грубая
№ 340 0103 0

Универсальная шлифовальная головка
№ 340 0104 0

Головка для шлифовки межзубных сосочков
№ 340 0105 0

Головка для шлифовки кромки круглая
№ 340 0106 0

Головка для шлифовки кромки острая
№ 340 0102 0

Резиновая шлифовальная головка
№ 340 0090 0

Большой наружный диаметр абразивной головки с грубой алмазной зернистостью создаёт эффект агрессивной шлифовки с оптимальным качеством. Идеально подходит для обработки больших поверхностей пластмассы. Полая форма обеспечивает максимальный охлаждающий эффект и позволяет рабо-тать на высоких оборотах.

Универсально и широко применима для обработки язычных или нёбных поверхностей. Для грубой обработки больших поверхностей межзубных сосочков и корневых выступов, или для обработки подъязычных валиков.

Тонкая острая пламевидная форма даёт возможность аккуратно обработать выступы межзубных сосочков и альвеолярного отростка.

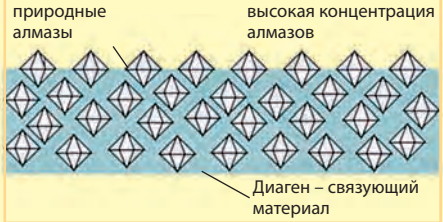
Равномерную толщину кромки функциональной ложки или частичного съёмного протеза создают просто и быстро, обрабатывая пластмассу серединой абразивного инструмента. Круглой головкой аб-разивного инструмента можно легко удалить перлы и шероховатости на поверхности базиса протеза.

Выемки для уздечки губы и щечных тяжей точно обрабатывают этой шлифовальной головкой Диакрил, не касаясь кромок.

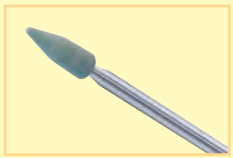
Абразивная резиновая шлифовальная головка для гладких поверхностей при обработке пластмассы заменяет применение наждачной бумаги. Начисто шлифованная поверхность оптимально подготовлена для последующей полировки с минимальными затратами времени.

Диаген-Турбо- Гриндер мелкозернистое напыление

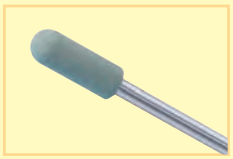
Схематичное изображение



Система шлифовки поверхностей с исключительно высоким качеством обработки благодаря специальной двухкомпонентной связке алмазов.
Наивысшая производительность шлифовки и абразивной обработки поверхностей металла и керамики при меньшем давлении на инструмент. Повышенная износостойкость по сравнению с традиционно используемыми связующими материалами расширяет спектр применения и повышает эффективность использования.



Цилиндр острый
∅ 3,5 x 11мм
2 шт.
№ 340 0015 5



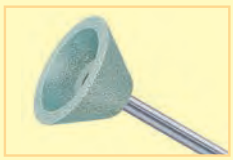
Цилиндр овальный
∅ 4,5 x 13мм
2 шт.
№ 340 0016 5

Конус
∅ 3,5 x 11 мм
2 шт.
№ 340 0015 0

Цилиндр
∅ 4,8 x 13 мм
2 шт.
№ 340 0016 0

Цилиндр
∅ 6,5 x 13 мм
2 шт.
№ 340 0017 0

Обратный конус с выемкой
∅ 6 x 8 мм, 1 шт.
№ 340 0025 0



Обратный конус с выемкой
∅ 12 x 6 мм
1 шт.
№ 340 0024 0

Линза
∅ 22 x 2 мм
1 шт.
№ 340 0021 0

Диск
∅ 22 x 2 мм
1 шт.
№ 340 0022 0

Диск
∅ 15 x 3,5 мм
2 шт.
№ 340 0018 0

Диск
∅ 22 x 4,5 мм
1 шт.
№ 340 0019 0

Набор
5 штук
Диаген-Турбо-Гриндер
№ 340 0020 0

Набор
5 штук
Диаген-Турбо- Гриндер керамические
№ 340 0020 5

Неблагородные и благородные сплавы.
Мягкая шлифовка без давления обуславливает оптимальную обработку и рациональное удаление материала.

Неблагородные и благородные сплавы.
Для обработки поверхности металлических каркасов под керамику лучше всего подходят dtg-инструменты благодаря размеру их алмазного зерна.

Керамика и пластмасса.'
Шлифовка с незначительным нагреванием при активном удалении материала идеально подходит для обработки керамики.

Идеально подходит для обработки оксида Циркония - рекомендовано разработчиками и производителями имплантантов

Обработка цилиндрическим инструментом позволяет создать идеально параллельные поверхности.

Обратные конусы с выемкой обладают охлаждающим эффектом. Лучшее условие для обработки оксида Циркония.

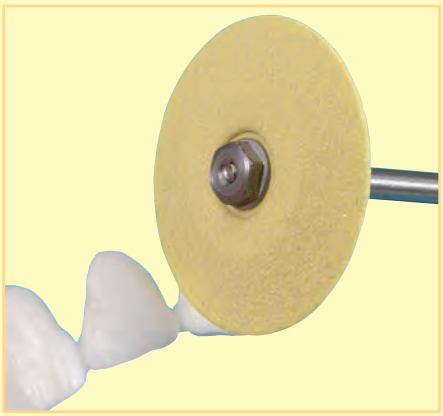
Для обработки таких материалов, как дисиликат лития, стеклокерамика или оксид Циркония, лучше всего подходят инструменты благодаря их алмазной связке.

Скорость и удобство при оформлении имплантанта. Обрабатываемая поверхность становится гладкой вследствие мелкой зернистости алмазов.

Разнообразие форм позволяет расширить диапазон применения.

Самые жесткие сплавы и керамические материалы можно обрабатывать так же легко, как золото.

Диаген-Турбо- Гриндер крупнозернистое напыление



Новое качество связующего материала Диаген С крупнозернистым алмазным напылением для быстрой обработки.

- две степени абразивности предлагают больше универсальности в применении
- особенный связующий материал (крупнозернистый) на 20% продлевает срок службы и сохраняет шлифовальное тело
- эффект охлаждения предотвращает образование повреждений в цирконе
- 11 разных форм для всех участков способствуют оптимальным результатам работы
- применяется для материалов: Циркон, керамика и металл
- свободно расположенные алмазные зерна всегда способствуют быстрому снятию материала
- рекомендована для ведущих производителей керамики и Циркон повышает надежность и способствует оптимальным решениям

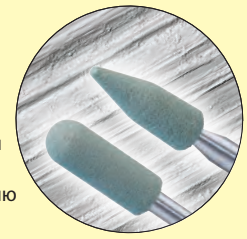
Новые формы:

- Цилиндр острый для легкой обработки узких участков
- Цилиндр круглый облегчает обработку полых горловин

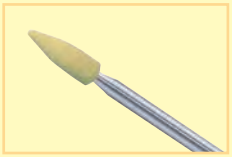
Фирмы Ивокляр, Вита и Тимцерз рекомендуют Диаген-Турбо для обработки.

*Фирмы Ивокляр, Вита и Тимцерз рекомендуют Диаген-Турбо для обработки.

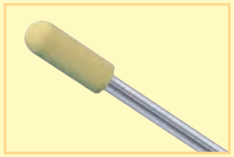
Новые формы с дополнительными степенями абразивности.
Быстрое снятие материала благодаря крупнозернистому алмазному напылению и специальному связующему материалу диаген
Шероховатость поверхности: 26 мкм



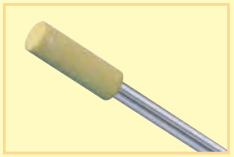
Новые формы качества, проверенного временем.
Сглаживание поверхности и легкое шлифование с помощью полира с мелкозернистым алмазным напылением
Шероховатость поверхности: 2 мкм



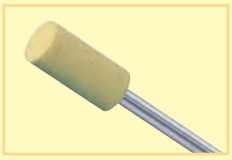
Цилиндр острый
Ø 3,5 x 11мм
2 шт.
№ 340 G015 5



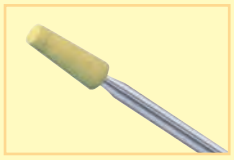
Цилиндр круглый
Ø 4,5 x 13мм
2 шт.
№ 340 G016 5



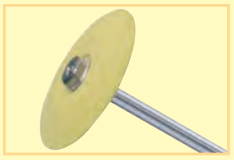
Цилиндр
Ø 4,5 x 13мм
2 шт.
№ 340 G016 0



Цилиндр
Ø 6,0 x 13мм
2 шт.
№ 340 G017 0



Кегля
Ø 3,5 x 11мм
2 шт.
№ 340 G015 0



Линза
Ø 22 x 2мм
1 шт.
№ 340 G021 0

Быстрая обработка близко расположенных коронок с использованием формы «цилиндр острый» экономит время.

Работа без нажима с одновременным охлаждением препятствует образованию повреждений в Цирконе.

Круглая форма облегчает обработку полых горловин индивидуальных абатментов. Таким образом оптимизируется время обработки и повышается производительность.

Не имеющий себе равных связующий материал Диаген продлевает время службы, а крупнозернистое алмазное напыление способствует эффективной работе.

Крупнозернистое алмазное напыление способствует быстрому снятию материала, а доработка с использованием Диаген-Турбо- Гриндер с мелкозернистым напылением обеспечивает оптимальные поверхности. Идеально подходит для обработки IPS e.max.

Легкая обработка в области плечевого уступа с помощью Диаген-Турбо-Гриндер с мелкозернистым напылением для точных работ из прессованой керамики, многослойной керамики или Циркона. Образуется идеальная поверхность для исключительной полировки с использованием полировальной пасты Ципол.

Сопутствующие товары:

Ципол
5 кг
№ 360 1002 5

Абразивная полировочная паста Ципол в сочетании с круглой щеткой Родео и экономией времени обеспечивает идеальную полировку цирконовых поверхностей до зеркального блеска.

bredent group

Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

Комбинированный шлифовальный инструмент

Комбинированный шлифовальный инструмент
1 шт.
№ 340 0101 0

Два шлифовальных инструмента в одном. Шлифовка без замены инструмента в процессе работы.

- беспрепятственная припасовка поверхности основания устанавливаемого зуба
- сошлифовка окклюзионных завышающих контактов

Два шлифовальных инструмента в одном

окклюзионная поверхность

Маленькая тонкая шлифовальная головка чистовой обработки, имеющая совершенную форму и идеально покрытая мелким синтетическим алмазным зерном, даёт возможность быстро и целенаправленно устранить окклюзионные супраконтакты.

поверхность основания

Оптимизированная форма большой абразивной головки с природными алмазами заданной абразивности гарантирует наивысшую работоспособность и, благодаря этому, быструю целенаправленную шлифовку.

Специальные алмазы для обработки облицовочных материалов

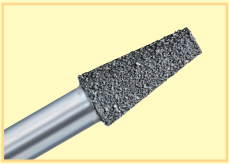
Алмазный инструмент для шлифовки облицовочных материалов
1 шт.
№ 340 0084 0
№ ISO 806 104 033524 029

Превосходная обработка облицовок из пластмассы и керамики.

Вогнутая часть этого инструмента оптимально очерчивает аппроксимальные поверхности в области шейки зуба. Высокая эстетика за короткое время.

Алмазный инструмент для шлифовки облицовочных материалов
1 шт.
№ 340 0083 0
№ ISO 806 104 000524 032

Тонкое окончание этого инструмента позволяет рационально оформить пришеечный рельеф отдельных коронок или мостовидных протезов.



Алмазный инструмент для шлифовки облицовочных материалов
1 шт.
№ 340 0085 0
№ ISO 806 104 171524 033

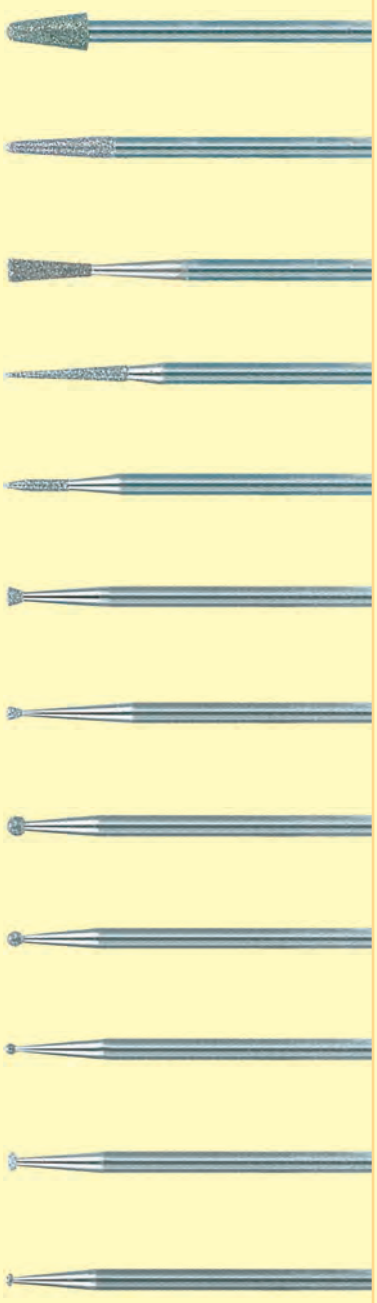
Этот инструмент самым простым способом очень равномерно оформляет утолщения эмали в области шейки зуба. Все инструменты предназначены как для обработки керамики, так и для пластмассы.

Конический инструмент для шлифовки с покрытым алмазами торцом универсально применим. С помощью этого инструмента можно выполнять практически любое оформление поверхностей.

Алмазный инструмент

Пожалуйста, осуществляйте заказ через ближайшую торгующую организацию!

Алмазные полиры



Маркировка	№	Форма поставки	Количество заказа
KA 4,0	340 0070 0	1 шт.	
KA 2,5	340 0071 0	1 шт.	
KI 2,5	340 0072 0	1 шт.	
SR 1,0	340 0073 0	1 шт.	
KF 0,5	340 0074 0	1 шт.	
KS 2,0	340 0075 0	1 шт.	
KS 1,5	340 0076 0	1 шт.	
RU 2,0	340 0077 0	1 шт.	
RU 1,5	340 0078 0	1 шт.	
RU 1,0	340 0079 0	1 шт.	
LZ 2,0	340 0080 0	1 шт.	
LZ 1,5	340 0081 0	1 шт.	

Отправитель (печать):

Уведомление №

Дата, подпись

Дополнительные поручения:

bredent group

Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

Диаболо

Экономичная система для абразивной обработки с острыми, как бритва, алмазами, самовосстанавливающейся зернистостью и продолжительным сроком службы.

Благодаря добавлению алмазных кристаллов в специальную связующую смесь возможна безостаточная обработка керамических поверхностей.

Невероятная твердость спеченных алмазных инструментов особенно подходит для обработки прочных металлов благодаря самозатачиванию алмазных кристаллов.

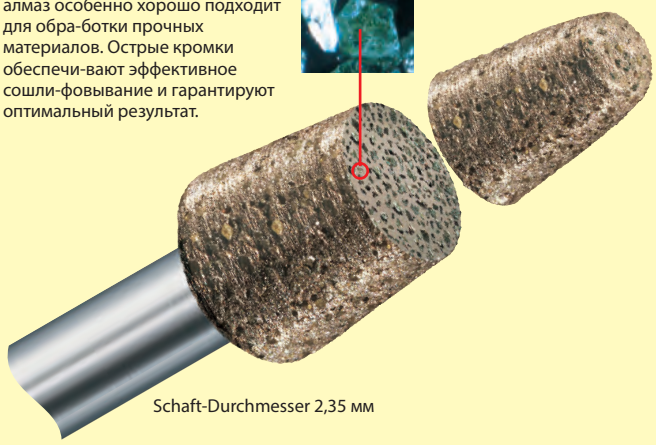
Используя абразивные инструменты-Диаболо, можно обрабатывать разные материалы без постоянной, отнимающей много времени, замены инструментов.

Разнообразие формы инструментов-Диаболо способствует индивидуальному подбору для каждой поверхности и всех зуботехнических материалов.

Точные круговые вращения спеченных алмазных инструментов-Диаболо гарантируют надежную и эффективную обработку хрупких участков.

Спеченные алмазные инструменты

Благодаря невероятной твердости, алмаз особенно хорошо подходит для обра-ботки прочных материалов. Острые кромки обеспечи-вают эффективное сошли-фовывание и гарантируют оптимальный результат.



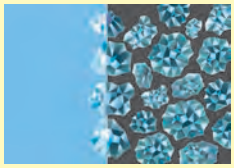
Schaft-Durchmesser 2,35 мм

Сравнение шлифовальных инструментов с гальваническим покрытием и спеченных алмазов представлено схематически:

Алмазные кристаллы при нанесении гальванического покрытия с абразивными зернами на металлическую основу заготовки фрезы.

Алмазные кристаллы в нанесенном на металлическую поверхность гальваническом покрытии.

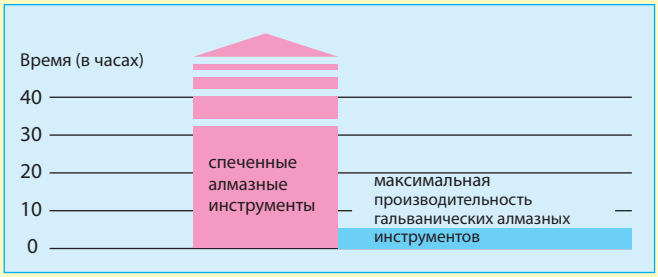
При методе Бредент-производства спеченных инструментов, острые как бритва кристаллы алмаза расположены в толще сбалансированной формовочной смеси.



Алмазные кристаллы в нанесенном на металлическую поверхность гальваническом покрытии.

Алмазные шлифовальные инструменты экстракласса.
Для быстрой эффективной обработки сверхтвёрдых зуботехнических материалов.

Отборные ПРИРОДНЫЕ АЛМАЗЫ входят в состав сбалансированной смеси из металла и связующего компонента.
Специальный технологический метод авто-матически заменяет затупленные абразив-ные частицы на глубже расположенные, острые как бритва алмазные кристаллы, создавая таким образом эффект самозата-чивания.
Ассортимент разнообразия форм предлагает индивидуальный выбор и обеспечивает ши-рокий диапазон применения.
Благодаря эффекту самозатачивания самая трудная обработка зуботехнических мате-риалов выполняется просто, быстро и без-остановочно.

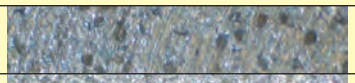
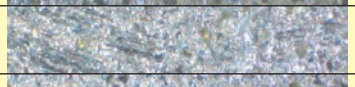


Итог: сравнение спеченных и гальванических алмазных абразивных инструментов прово-дили по долговременному тесту эффектив-ности Бредент-Диаболо и продолжитель-ности износоустойчивости режущего инстру-мента. Самозатачивание алмазных кристал-лов позволяет спеченным алмазным абразив-ным инструментам сохранять прекрасные ре-жущие свойства и прекрасно удалять обраба-тываемый материал до полного износа.

Диаболо

Цветное кодирование

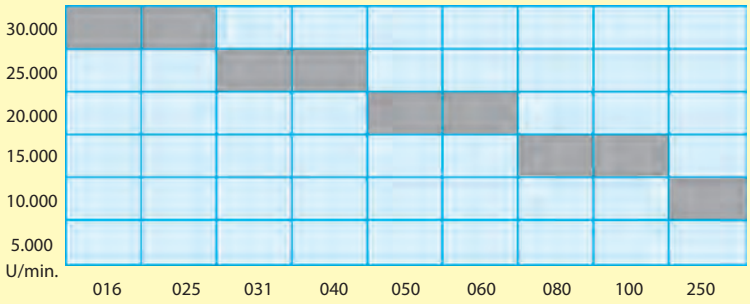
Абразивные инструменты Диаболо снабжены цветной кодировкой.
Она указывает на разные зернистости абразивного покрытия и тем самым облегчает правильный выбор инструмента.

Цветное кодирование	Размер зерна	Поверхность зерна	Маркировка
	200 мкм		сверхгрубый / чёрный
	130 мкм		грубый / зелёный
	100 мкм		нормальный
	80 мкм		мелкий / красный

Рабочие рекомендации

Число оборотов и прижимное усилие (от 0,3 до 2,0 N) всегда выбирают в соответствии с обрабатываемым материалом.

Рекомендованная скорость вращения



Диаметр спеченного алмаза в 1/10 мм

Номер заказа

Для упрощения дополнительного заказа его номер выгравирован на хвостовике соответствующего абразивного инструмента Диаболо.

Острые, как нож:
Алмазные кристаллы Диаболо постоянно образуют новые режущие кромки во время шлифовки. Это обеспечивает крайне высокую абразивную способность и длительный срок службы.

Цветной код:
От тонкого до сверхгрубого - достаточно одного взгляда! Четыре цвета для четырёх зернистостей гарантируют идеально точный выбор инструмента Диаболо с нужной величиной алмазного абразивного зерна при помощи цветных маркировочных колец.

Номер заказа:
Путаница исключена благодаря номеру заказа, нанесенному непосредственно на хвостовик каждого инструмента.

SF = спеченный алмаз мелкий
199 = форма рабочей части (C)
050 = максимальный диаметр рабочей части (E)

Точность:
Каждый спеченный алмаз Диаболо абсолютно центрован. Это обеспечивает равномерный износ. Следствие: возможность точной при-пасовки сложных фрезерованных конструкций из неблагородных сплавов.

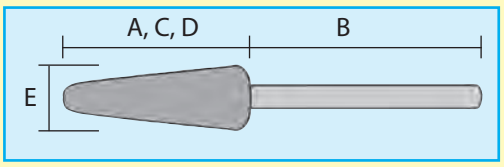
Бредент отвечает за качество:
Каждый спеченный алмаз Диаболо проходит Бредент - контроль качества; мы гарантируем оптимальную шлифовку
с равномерной производительностью до последней алмазной крошки.

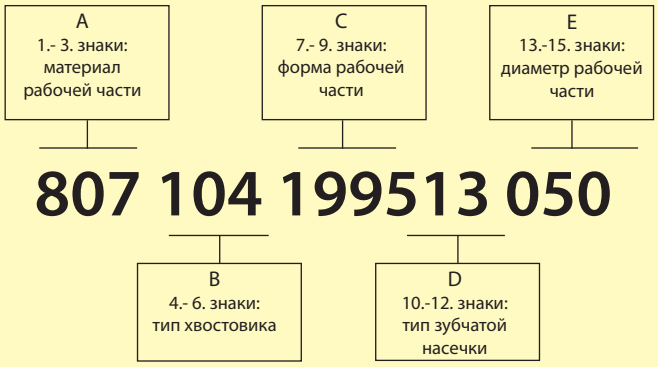
Очень простая замена:
Закругленный конец хвостовика спечен-ного алмазного инструмента Диаболо легко и быстро фиксируют в любом наконечнике.

Номер ISO

Для лучшей сопоставимости номер ISO указан для всех инструментов. Этот всемирно признанный стандартизированный номер состоит из 15 цифр. Номер содержит следующие обозначения:

Диаграмма шлифовального инструмента





Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

Диаболо

конус острый

	сверхгрубый 200 мкм	грубый 130 мкм	нормальный 100 мкм	мелкий 80 мкм
№	**SS 165 023**	**SG 165 023**	**SN 165 023**	**SF 165 023**
№ ISO	807 104 165543 023	807 104 165533 023	807 104 165523 023	807 104 165513 023
№	**SS 167 050**	**SG 167 050**	**SN 167 050**	**SF 167 050**
№ ISO	807 104 167543 050	807 104 167533 050	807 104 167523 050	807 104 167513 050
№	**SS 213 016**	**SG 213 016**	**SN 213 016**	**SF 213 016**
№ ISO	807 104 213543 016	807 104 213533 016	807 104 213523 016	807 104 213513 016
№	**SS 213 031**	**SG 213 031**	**SN 213 031**	**SF 213 031**
№ ISO	807 104 213543 031	807 104 213533 031	807 104 213523 031	807 104 213513 031

Детальное оформление жевательной поверхности керамической облицовки.

конус круглый

	сверхгрубый 200 мкм	грубый 130 мкм	нормальный 100 мкм	мелкий 80 мкм
№	**SS 198 025**	**SG 198 025**	**SN 198 025**	**SF 198 025**
№ ISO	807 104 198543 025	807 104 198533 025	807 104 198523 025	807 104 198513 025
№	**SS 198 037**	**SG 198 037**	**SN 198 037**	**SF 198 037**
№ ISO	807 104 198543 037	807 104 198533 037	807 104 198523 037	807 104 198513 037
№	**SS 199 031**	**SG 199 031**	**SN 199 031**	**SF 199 031**
№ ISO	807 104 199543 031	807 104 199533 031	807 104 199523 031	807 104 199513 031
№	**SS 199 040**	**SG 199 040**	**SN 199 040**	**SF 199 040**
№ ISO	807 104 199543 040	807 104 199533 040	807 104 199523 040	807 104 199513 040
№	**SS 199 050**	**SG 199 050**	**SN 199 050**	**SF 199 050**
№ ISO	807 104 199543 050	807 104 199533 050	807 104 199523 050	807 104 199513 050

Обработка внутренней поверхности кламмера бюгельного протеза.

конус

	сверхгрубый 200 мкм	грубый 130 мкм	нормальный 100 мкм	мелкий 80 мкм
№	**SS 171 016**	**SG 171 016**	**SN 171 016**	**SF 171 016**
№ ISO	807 104 171543 016	807 104 171533 016	807 104 171523 016	807 104 171513 016
№	**SS 171 031**	**SG 171 031**	**SN 171 031**	**SF 171 031**
№ ISO	807 104 171543 031	807 104 171533 031	807 104 171523 031	807 104 171513 031
№	**SS 172 031**	**SG 172 031**	**SN 172 031**	**SF 172 031**
№ ISO	807 104 172543 031	807 104 172533 031	807 104 172523 031	807 104 172513 031
№	**SS 173 031**	**SG 173 031**	**SN 173 031**	**SF 173 031**
№ ISO	807 104 173543 031	807 104 173533 031	807 104 173523 031	807 104 173513 031
№	**SS 173 040**	**SG 173 040**	**SN 173 040**	**SF 173 040**
№ ISO	807 104 173543 040	807 104 173533 040	807 104 173523 040	807 104 173513 040
№	**SS 173 050**	**SG 173 050**	**SN 173 050**	**SF 173 050**
№ ISO	807 104 173543 050	807 104 173533 050	807 104 173523 050	807 104 173513 050

Обработка острых кромок и сошлифовка ретенционных перлов.

Пламеобразный округлый

	сверхгрубый 200 мкм	грубый 130 мкм	нормальный 100 мкм	мелкий 80 мкм
№	**SS 261 050**	**SG 261 050**	**SN 261 050**	**SF 261 050**
№ ISO	807 104 261543 050	807 104 261533 050	807 104 261523 050	807 104 261513 050
№	**SS 263 050**	**SG 263 050**	**SN 263 050**	**SF 263 050**
№ ISO	807 104 263543 050	807 104 263533 050	807 104 263523 050	807 104 263513 050

Обработка подъязычной дуги.

Пламеобразный с острым концом

	сверхгрубый 200 мкм	грубый 130 мкм	нормальный 100 мкм	мелкий 80 мкм
№	**SS 254 060**	**SG 254 060**	**SN 254 060**	**SF 254 060**
№ ISO	807 104 254543 060	807 104 254533 060	807 104 254523 060	807 104 254513 060

Обработка ретенции бюгельных протезов.

Диаболо

Пламеобразный обтекаемый

	сверхгрубый 200 мкм	грубый 130 мкм	нормальный 100 мкм	мелкий 80 мкм
№				**SF 257 031**
№ ISO				807 104 257513 031

Шлифовка поверхности цельнокерамических конструкций и керамических виниров.

цилиндр пламевидный

	сверхгрубый 200 мкм	грубый 130 мкм	нормальный 100 мкм	мелкий 80 мкм
№	**SS 249 025**	**SG 249 025**	**SN 249 025**	**SF 249 025**
№ ISO	807 104 249543 025	807 104 249533 025	807 104 249523 025	807 104 249513 025
№	**SS 250 016**	**SG 250 016**	**SN 250 016**	**SF 250 016**
№ ISO	807 104 250543 016	807 104 250533 016	807 104 250523 016	807 104 250513 016
№	**SS 250 031**	**SG 250 031**	**SN 250 031**	**SF 250 031**
№ ISO	807 104 250543 031	807 104 250533 031	807 104 250523 031	807 104 250513 031
№	**SS 251 031**	**SG 251 031**	**SN 251 031**	**SF 251 031**
№ ISO	807 104 251543 031	807 104 251533 031	807 104 251523 031	807 104 251513 031

Углубление межзубных промежутков.

цилиндр с округлым окончанием

	сверхгрубый 200 мкм	грубый 130 мкм	нормальный 100 мкм	мелкий 80 мкм
№	**SS 141 025**	**SG 141 025**	**SN 141 025**	**SF 141 025**
№ ISO	807 104 141543 025	807 104 141533 025	807 104 141523 025	807 104 141513 025
№	**SS 141 031**	**SG 141 031**	**SN 141 031**	**SF 141 031**
№ ISO	807 104 141543 031	807 104 141533 031	807 104 141523 031	807 104 141513 031
№	**SS 143 050**	**SG 143 050**	**SN 143 050**	**SF 143 050**
№ ISO	807 104 143543 050	807 104 143533 050	807 104 143523 050	807 104 143513 050
№	**SS 143 080**	**SG 143 080**	**SN 143 080**	**SF 143 080**
№ ISO	807 104 143543 080	807 104 143533 080	807 104 143523 080	807 104 143513 080
№	**SS 153 016**	**SG 153 016**	**SN 153 016**	**SF 153 016**
№ ISO	807 104 153543 016	807 104 153533 016	807 104 153523 016	807 104 153513 016
№	**SS 153 031**	**SG 153 031**	**SN 153 031**	**SF 153 031**
№ ISO	807 104 153543 031	807 104 153533 031	807 104 153523 031	807 104 153513 031

Пришеечная обработка виниров.

Цилиндр острый

	сверхгрубый 200 мкм	грубый 130 мкм	нормальный 100 мкм	мелкий 80 мкм
№	**SS 131 016**	**SG 131 016**	**SN 131 016**	**SF 131 016**
№ ISO	807 104 131543 016	807 104 131533 016	807 104 131523 016	807 104 131513 016
№	**SS 131 031**	**SG 131 031**	**SN 131 031**	**SF 131 031**
№ ISO	807 104 131543 031	807 104 131533 031	807 104 131523 031	807 104 131513 031

Поверхностную структуру керамических облицовок совершенствуют рабочей частью инструмента.

bredent group

Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

Диаболо

Цилиндр

	сверхгрубый 200 мкм	грубый 130 мкм	нормальный 100 мкм	мелкий 80 мкм
№	**SS 111 025**	**SG 111 025**	**SN 111 025**	**SF 111 025**
№ ISO	807 104 111543 025	807 104 111533 025	807 104 111523 025	807 104 111513 025
№	**SS 111 031**	**SG 111 031**	**SN 111 031**	**SF 111 031**
№ ISO	807 104 111543 031	807 104 111533 031	807 104 111523 031	807 104 111513 031
№	**SS 112 016**	**SG 112 016**	**SN 112 016**	**SF 112 016**
№ ISO	807 104 112543 016	807 104 112533 016	807 104 112523 016	807 104 112513 016
№	**SS 112 031**	**SG 112 031**	**SN 112 031**	**SF 112 031**
№ ISO	807 104 112543 031	807 104 112533 031	807 104 112523 031	807 104 112513 031
№	**SS 113 050**	**SG 113 050**	**SN 113 050**	**SF 113 050**
№ ISO	807 104 113543 050	807 104 113533 050	807 104 113523 050	807 104 113513 050

Заглаживание мест пайки или лазерной сварки.

Обратный конус

	сверхгрубый 200 мкм	грубый 130 мкм	нормальный 100 мкм	мелкий 80 мкм
№	**SS 227 016**	**SG 227 016**	**SN 227 016**	**SF 227 016**
№ ISO	807 104 227543 016	807 104 227533 016	807 104 227523 016	807 104 227513 016
№	**SS 227 031**	**SG 227 031**	**SN 227 031**	**SF 227 031**
№ ISO	807 104 227543 031	807 104 227533 031	807 104 227523 031	807 104 227513 031

Обработка углублений в металлических каркасах.

Обратный конус скругленный

	сверхгрубый 200 мкм	грубый 130 мкм	нормальный 100 мкм	мелкий 80 мкм
№	**SS 233 016**	**SG 233 016**	**SN 233 016**	**SF 233 016**
№ ISO	807 104 233543 016	807 104 233533 016	807 104 233523 016	807 104 233513 016
№	**SS 233 031**	**SG 233 031**	**SN 233 031**	**SF 233 031**
№ ISO	807 104 233543 031	807 104 233533 031	807 104 233523 031	807 104 233513 031

Заглаживание трудно-доступных участков бюгельного протеза.

Обратный конус скруглённый

	сверхгрубый 200 мкм	грубый 130 мкм	нормальный 100 мкм	мелкий 80 мкм
№	**SS 014 018**	**SG 014 018**	**SN 014 018**	**SF 014 018**
№ ISO	807 104 014543 018	807 104 014533 018	807 104 014523 018	807 104 014513 018
№	**SS 014 021**	**SG 014 021**	**SN 014 021**	**SF 014 021**
№ ISO	807 104 014543 021	807 104 014533 021	807 104 014523 021	807 104 014513 021
№	**SS 014 050**	**SG 014 050**	**SN 014 050**	**SF 014 050**
№ ISO	807 104 014543 050	807 104 014533 050	807 104 014523 050	807 104 014513 050
№	**SS 014 080**	**SG 014 080**	**SN 014 080**	**SF 014 080**
№ ISO	807 104 014543 080	807 104 014533 080	807 104 014523 080	807 104 014513 080

Точная обработка ограничительной кромки.

Очиститель Диаболо

Очиститель Диаболо
1 шт.
№ 340 0100 0

Необходим для удаления загрязнений. Очиститель Диаболо гарантирует постоянную высокую производительность шлифования. Загрязнения удаляются просто и быстро, новые алмазные кристаллы выступают из бронзовой связки, повышая абразивность поверхности инструмента и производительность шлифования, а также сокращая затраты рабочего времени.

Диаболо

Обратный конус с выемкой

	сверхгрубый 200 мкм	грубый 130 мкм	нормальный 100 мкм	мелкий 80 мкм
№				SF 030 012
№ ISO				807 104 030513 012
№			SN 030 018	SF 030 018
№ ISO			807 104 030523 018	807 104 030513 018
№	SS 030 025	SG 030 025	SN 030 025	SF 030 025
№ ISO	807 104 030543 025	807 104 030523 025	807 104 030523 025	807 104 030513 025
№	SS 030 040	SG 030 040	SN 030 040	SF 030 040
№ ISO	807 104 030543 040	807 104 030533 040	807 104 030523 040	807 104 030513 040
№	SS 030 060	SG 030 060	SN 030 060	SF 030 060
№ ISO	807 104 030543 060	807 104 030533 060	807 104 030523 060	807 104 030513 060

Полость в середине абразивного инструмента гарантирует стабильность тонкой кромки во время использования.

Шаровидный

	сверхгрубый 200 мкм	грубый 130 мкм	нормальный 100 мкм	мелкий 80 мкм
№	SS 001 018	SG 001 018	SN 001 018	SF 001 018
№ ISO	807 104 001543 018	807 104 001533 018	807 104 001523 018	807 104 001513 018
№	SS 001 021	SG 001 021	SN 001 021	SF 001 021
№ ISO	807 104 001543 021	807 104 001533 021	807 104 001523 021	807 104 001513 021
№	SS 001 040	SG 001 040	SN 001 040	SF 001 040
№ ISO	807 104 001543 040	807 104 001533 040	807 104 001523 040	807 104 001513 040
№	SS 001 060	SG 001 060	SN 001 060	SF 001 060
№ ISO	807 104 001543 060	807 104 001533 060	807 104 001523 060	807 104 001513 060

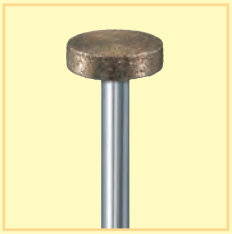
Обработка металлической небной дуги бюгельного протеза.

Линза

	сверхгрубый 200 мкм	грубый 130 мкм	нормальный 100 мкм	мелкий 80 мкм
№	SS 304 050	SG 304 050	SN 304 050	SF 304 050
№ ISO	807 104 304543 050	807 104 304533 050	807 104 304523 050	807 104 304513 050
№	SS 304 080	SG 304 080	SN 304 080	SF 304 080
№ ISO	807 104 304543 080	807 104 304533 080	807 104 304523 080	807 104 304513 080
№	SS 304 120	SG 304 120	SN 304 120	SF 304 120
№ ISO	807 104 304543 120	807 104 304533 120	807 104 304523 120	807 104 304513 120

Оформление анатомических структур зуба.

Колесо



	сверхгрубый 200 мкм	грубый 130 мкм	нормальный 100 мкм	мелкий 80 мкм
№	SS 072 040	SG 072 040	SN 072 040	SF 072 040
№ ISO	807 104 072543 040	807 104 072533 040	807 104 072523 040	807 104 072513 040
№	SS 072 060	SG 072 060	SN 072 060	SF 072 060
№ ISO	807 104 072543 060	807 104 072533 060	807 104 072523 060	807 104 072513 060
№	SS 072 080	SG 072 080	SN 072 080	SF 072 080
№ ISO	807 104 072543 080	807 104 072533 080	807 104 072523 080	807 104 072513 080

Четкое отграничение переходов от металла к облицовке.

Колесо со скругленным ребром

	сверхгрубый 200 мкм	грубый 130 мкм	нормальный 100 мкм	мелкий 80 мкм
№	SS 056 100	SG 056 100	SN 056 100	SF 056 100
№ ISO	807 104 056543 100	807 104 056533 100	807 104 056523 100	807 104 056513 100

Указание:
Изображения иллюстрируют многократно используемые возможности применения абразивного инструмента

bredent group

Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

Диаболо

Диски

Инструменты для отреза-ния и сошлифовки литье-вых каналов.

	сверхгрубый 200 мкм	грубый 130 мкм	нормальный 100 мкм	мелкий 80 мкм
	№	**SS 327 004**	**SG 327 004**	**SN 327 004**	**SF 327 004**
∅ 25 x 0,4 мм	№ ISO	807 104 327543 004	807 104 327533 004	807 104 327523 004	807 104 327513 004
	№	**SS 327 010**	**SG 327 010**	**SN 327 010**	**SF 327 010**
∅ 25 x 1,0 мм	№ ISO	807 104 327543 010	807 104 327533 010	807 104 327523 010	807 104 327513 010
	№	**SS 327 020**	**SG 327 020**	**SN 327 020**	**SF 327 020**
∅ 25 x 2,8 мм	№ ISO	807 104 327543 020	807 104 327533 020	807 104 327523 020	807 104 327513 020
	№	**SS 327 030**	**SG 327 030**	**SN 327 030**	**SF 327 030**
∅ 25 x 3,0 мм	№ ISO	807 104 327543 030	807 104 327533 030	807 104 327523 030	807 104 327513 030
	№	**SS 327 080**	**SG 327 080**	**SN 327 080**	**SF 327 080**
∅ 7 x 0,4 мм	№ ISO	807 104 327543 080	807 104 327533 080	807 104 327523 080	807 104 327513 080

Диск

	сверхгрубый 200 мкм	грубый 130 мкм	нормальный 100 мкм	мелкий 80 мкм
	№			**SF 327 001**
∅ 15 x 0,2 мм	№ ISO			807 104 327513 001

Супра Диск

	сверхгрубый 200 мкм	грубый 130 мкм	нормальный 100 мкм	мелкий 80 мкм
	№		**SN 327 002**	**SF 327 002**
∅ 20 x 0,2 мм	№ ISO		807 104 327523 002	807 104 327513 002

Диск Дуэт

	сверхгрубый 200 мкм	грубый 130 мкм	нормальный 100 мкм	мелкий 80 мкм
	№		**SN 327 005**	
∅ 20 x 0,5 мм	№ ISO		807 104 327523 005	

Супра Диск

Ажурное рассоединение и обработка межзубных промежутков.

	сверхгрубый 200 мкм	грубый 130 мкм	нормальный 100 мкм	мелкий 80 мкм
	№		**SN 327 003**	**SF 327 003**
∅ 30 x 0,3 мм	№ ISO		807 104 327523 003	807 104 327513 003

ФГ-Диаболо

Быстрая эффективная обработка любого типа оксида Циркония и жестких зуботехнических материалов.
Фрикцион грип – алмазный абразив экстракласса. Экономичная система абразивной обработки острыми алмазными резцами с самовосстанавливающейся зернистостью и долгим сроком службы.
ФГ - Диаболо – спеченные алмазные абразивные инструменты для турбинного или механического прямого Т-наконечника с адаптером ФГ, предназначенные для шлифовки оксида циркония и других особо жестких материалов. Применение ФГ-Диаболо сокращает продолжительность обработки и повышает эффективность технологического процесса.

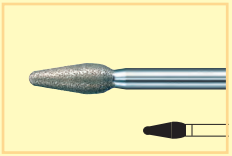
ФГ-адаптер 1,6 на 2,35
для пользования с наконечником
Упаковка 10-шт.
№ 340 0100 2

в набор не входит

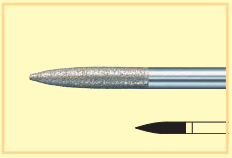
Набор

Набор из 6-единиц,
по 1 шт.
ФГ - Диаболо, мелкий
Пламевидный острый
Пламя
Цилиндр с округлой головкой
Обратный конус
Торпеда
Бутон

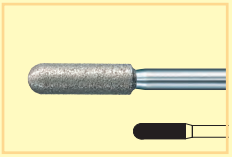
№ 330 0116 6



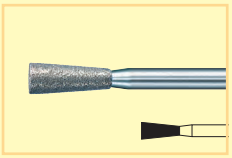
Пламевидный, мелкий, большой
№ FF 263 023



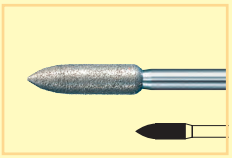
Пламевидный, мелкий
№ FF 250 016



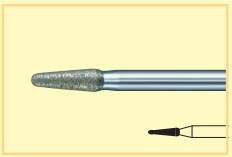
Цилиндр с округлой головкой, мелкий
№ FF 141 023



Обратный конус, мелкий
№ FF 227 023



Торпеда, мелкий
№ FF 289 023



Пламевидный, мелкий, маленький
№ FF 263 014

Всё, что Вам нужно, чтобы быстрее работать с оксидом Циркония

Необходим для удаления загрязнений. Очиститель Диаболо гарантирует постоянную высокую производительность шлифования. Загрязнения удаляются просто и быстро, новые алмазные кристаллы выступают из бронзовой связки, повышая абразивность поверхности инструмента и производительность шлифования, а также сокращая затраты рабочего времени.

Разработчики и производители имплантанта рекомендуют использовать Диаген-Турбо-Гриндер.
Эти абразивные инструменты прекрасно подходят для дополнительной обработки спеченных циркониевых каркасов, сокращая до минимума трудоемкость процедуры благодаря специальной Диаген - связке алмазов.

смотрите также страницу 284

Набор

5 штук
Диаген-Турбо-Гриндер dtg
№ 340 0020 0

Сопутствующие товары:

Очиститель Диаболо
1 шт.
№ 340 0100 0

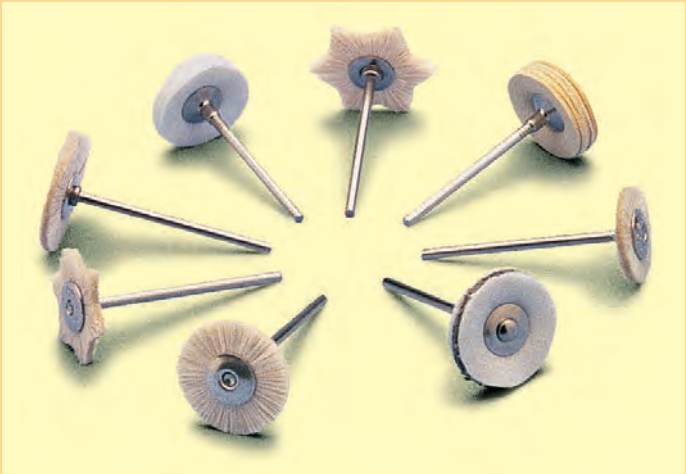
Гидроаэротурбина
№ 110 0146 0

Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43

Полировочные щетки/ Полировочные пасты

Специально подобранные материалы гарантируют идеальную предварительную полировку и зеркальный блеск всем стоматологическим материалам.

Широкий ассортимент форм и материалов, а также использование микромотора и стоматологических наконечников, способствуют новым возможностям для полировки.



Полировка металла
Обзор 472
Стандартные полировочные щетки 473
Мягко-абразивная щётка для металла Абразо-Софт Металл....474
Полировочная щётка для металла Абразо-Шваббель Металл....474
Малая полировочная щётка для металла Абразо-Шваббель Металл Мини....474
Абразивные щётки Полипаст для металла....475
Щётка для высокоглянцевой полировки металла 475
Комплект для полировки металла 476
Предварительная полировка прямым наконечником....477
Предварительная полировка прямым наконечником....478
Держатель для ваты 478
Полировка пластмассы
Обзор....479
Стандартные полировочные щетки 480
Абразо-Сил Акрил....480
Абразо-Шваббель Акрил 481
Силиконовый круг для предварительной полировки пластмассы 481
Абразо-Софт Акрил....481
Замшевый полировочный круг 481
Щётка для высокоглянцевой полировки пластмассы....482
Абразо-Гум Акрил 482
Комплект для полировки пластмассы....483
Предварительная полировка с помощью наконечника 484
Зеркальный блеск с помощью прямого наконечника....484
Универсальная полировка/ Полировка керамики
Постоянная абразивность Абразо-Фикс....485
Полировка керамики 485
Полировочные пасты
Пасты для полировки металла....486
Пасты для полировки металла и пластмассы 487
Пасты для полировки пластмассы 487
Пасты для полировки керамики 487
Ци-полиш – безупречный зеркальный блеск! 487
Очистка
Дентаклин – жидкость для замешивания полировочного порошка 488
Инструменты
Многоцелевой зажим....488

Полировка металла - Обзор

Стандартные полировочные щетки

Разнообразный ассортимент форм и широкий диапазон применения полировочных щёток позволяет применять стандартную программу для любой полировки металла.

Абразо-Софт Металл

Комбинация отборной натуральной козьей щетины и специального специального фильца, по сравнению с традиционными щетками позволяет впитывать в пять раз больше полировочной пасты.

Абразо-Шваббель Металл

Оптимизация полировки делает работу более раскрепощённой и экономит до 50% времени.

Абразо-Шваббель Металл Мини

Щётки с тканевыми вкладышами впитывают намного больше полировочной пасты, чем щётки традиционной конструкции.

Абразивные щетки Полипаст для металла

Фильц, пропитанный полировочной пастой и отборная, особо прочная натуральная козья щетина сокращает время полировки до 60%.

Щётка для полировки металла до высокого глянца

Пятьдесят особо плотно соединённых слоёв материи создают не превзойденный до сих пор зеркальный блеск на всех сплавах.

Щетки для наконечников

Большой ассортимент щеток для наконечников обеспечивает особую полировку поверхностей конструкций из любых сплавов.

Держатель для ваты

Вата больше не проворачивается и не прорывается.

Стандартные полировочные щетки

Козья щетина чёрная острая
∅ 80 мм, 4 ряда
12 шт.
№ 350 0033 0

Козья щетина чёрная прямаяе
∅ 80 мм, 4 ряда
12 шт.
№ 350 0031 0

Разнообразный ассортимент форм и широкий диапазон применения полировочных щёток позволяет применять стандартную программу для любой полировки металла.

Отборная Козья щетина обладает высокой прочностью и гарантирует продолжительную работоспособность щётки.

Козья щетина чёрная острая
∅ 70 мм, 3 ряда
12 шт.
№ 350 0029 0

Козья щетина чёрная прямая
∅ 65 мм, 4 ряда
12 шт.
№ 350 0072 0

Отдельно стоящие пучки щетины проникают глубоко в фиссуры и очень быстро создают оптимальный предзеркальный блеск.

Козья щетина чёрная острая
∅ 65 мм, 2 ряда
12 шт.
№ 350 0028 0

Козья щетина чёрная острая
∅ 60 мм, 3 ряда
12 шт.
№ 350 0073 0

Звездообразная форма быстро и точно выполировывает все шероховатости за счёт эффекта легкого удара. Полировочная паста Абразо-Стар К80 (страница 486) интегрированными абразивными частицами целенаправленно дополняет действие щётки.

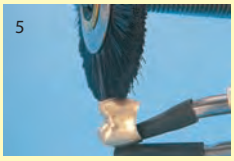
Козья щетина чёрная острая
∅ 50 мм, 2 ряда
12 шт.
№ 350 0026 0

Козья щетина чёрная
∅ 48 мм
10 шт.
№ 350 0047 0

Разные конструкции щёток позволяют удовлетворить любой запрос. Это значительно сокращает себестоимость полировки.

Козья щетина чёрная острая
∅ 44 мм, 1 ряд
12 шт.
№ 350 0025 0

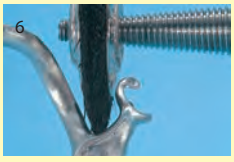
Козья щетина чёрная
∅ 42 мм
10 шт.
№ 350 0048 0



Маленькая щетка на металлическом диске абразивно воздействует короткой щетиной на поверхность металла. Благодаря этому следы предварительной обработки могут быть целенаправленно удалены.

Щетка шестиугольная, Козья щетина чёрная
∅ 48 мм
10 шт.
№ 520 0004 8

Козья щетина чёрная остро заточенная
∅ 36 мм
10 шт.
№ 350 0063 0



Эта маленькая щетка на металлическом диске (№ 350 0063 0) особенно жестко и остро шлифует своей короткой щетиной. Это дает возможность агрессивно полировать в очень ажурно оформленных местах металлических конструкций и переходов.

Мягко-абразивная щётка для металла Абразо-Софт Металл

Комбинация козьей натуральной щетины и специального фильца может удерживать в пять раз больше полировочной пасты, чем обычные щетки. Это значи-тельно сокращает затраты времени. Степень абразивности самого фильца исключает необходимость применения полировочной пасты на мягкой основе.
Таким образом быстрее достигают результата полировки, получая идеально гладкую поверхность без предварительной обработки металла резиновым полировочным диском.

Абразо-Софт Металл

∅ 50 мм	∅ 80 мм
1 шт.	1 шт.
№ 350 0102 1	**№ 350 0081 0**

Фильц с интегрированной абразивной крошкой экономит время, пре-красно полируя любой сплав.

Интегрированный в структуру щётки фильц оптимально приспособлен для качественной первичной полировки металличкских поверхностей любых типов.

Полировочная щётка для металла Абразо-Шваббель Металл

Два вкладыша по три слоя ткани впитывают намного больше полировочной пасты (напр., Абразо-Стар K80,
№ 520 0016 2, стр. 12.10).
Оптимизация полировки делает работу более раскрепощённой и экономит до 50% времени. Три ряда козьей щетины усиливают полировку и создают оптимальный предзеркальный блеск. Щетка соединена особенным методом ультразвуковой сварки, гарантирующим надежную фиксацию щетины и ткани.

Абразо-Шваббель Металл

∅ 50 мм	∅ 80 мм
1 шт.	1 шт.
№ 350 0102 5	**№ 350 0079 0**

Два вкладыша по три слоя ткани и три ряда отборной козьей щетины прекрасно полируют любой стоматологический легированный сплав.

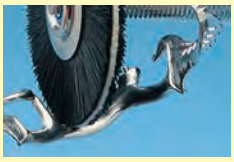
Тонкая форма щётки идеально подходит для обработки труднодоступ-ных мест и дает возможность провести предварительную полировку этих участков.

Малая полировочная щётка для металла Абразо-Шваббель Металл Мини

Щётки с тканевыми вкладышами впитывают намного больше полировочной пасты, чем щётки традиционной конструкции.
Комбинация с отборной с козьей натураль-ной щетиной позволяет идеально обработать до предзеркального блеска все ажурные элементы конструкции, например, кламмера, коронки, вкладки и т.д.

Абразо-Шваббель Металл Мини
∅ 48 мм
10 шт.
№ 350 0062 0

Маленькая щетка для обработки металла с четырь-мя специальными тканевыми вкладышами облегчает абразивную полировку лю-бого сплава.



В кратчайший срок доводит до идеального предзеркального блеска поверхность любого стоматологического сплава, особенно в комбинации с полировочной пастой (напр., Абразо-Стар K80, № 520 0016 2).

Абразивные щётки Полипаст для металла

Тканевые вкладыши, пропитанные полировочной пастой и отборная, особо прочная козья натуральная щетина сокращает время полировки до 60%. Комбинация из абразивного полотна и высококачественной козьей щетины приводит в процессе работы к получению идеально гладкой по-верхности.

Восемь деталей щётки соединяют в неразборную конструкцию ультразвуковой сваркой под высоким давлением. Это исключает раскручивание и отсоединение пропитанных абразивом тканевых вкладышей и тем самым гарантирует максимальную прочность и высокую износостойкость.

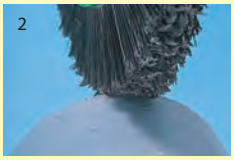
Абразивные щётки Полипаст для металла
∅ 50 мм
1 шт.
№ 350 0102 6

∅ 80 мм
1 шт.
№ 350 0086 0

Отборная особо прочная натуральная козья щетина сокращает время полировки и облегчает получение лишенной царапин поверхности металла с предфинишным зеркальным блеском. Это даёт выигрыш во времени и создаёт условия для раскрепощённой и бесстрессовой работы. Вкладыши из специальной ткани сохраняют полировочную пасту и хорошо заглаживают металлическую поверхность. Прочные металлические фиксаторы обеспечивают надежность конструкции в сборе.

Специальные тканевые вкладыши с интегрированными в них корундовыми зернами (величина 1200 мкм) при обработке удаляют царапины и шероховатости с поверхности всех сплавов для бюгельного протезирования.

Целенаправленная абразивная полировка даёт выигрыш во времени и сокращает затраты, удаляя царапины и другие следы обработки.



Полировочной пастой Абразо-Стар K80 (№ 520 0016 2) эффект полировки усиливают и активируют. Применяют индивидуально по мере надобности.

Результат убеждает: слева металл обработан наждачной бумагой, справа – щёткой для предварительной полировки. С любого сплава для бюгельного протезирования можно удалить все следы обработки без резиновых полировочных дисков.

Щётка для высокоглянцевой полировки металла

Пятьдесят особо плотно соединённых слоёв материи создают не превзойденный до сих пор зеркальный блеск на всех сплавах.

Щётка для высокоглянцевой полировки металла
∅ 60 мм, 50 слоёв
1 шт.
№ 350 0093 0

∅ 100 мм, 50 слоёв
1 шт.
№ 350 0083 0

Ультразвуковая сварка удерживает на стержне пятьдесят слоёв материала, надёжно и монолитно соединенных вместе, гарантируя высокую прочность щётки во время полировки.

При детальном рассмотрении материала хорошо виден плотный тип ткани. Отдельные тонкие нити, распушившись на концах, создают бархатисто-мягкую поверхность из миллионов ещё более мелких нитей для создания сияющего зеркального блеска.

Полировочная паста для создания зеркального блеска Абразо-Старглянц (стр. 12.10) в сочетании с материалом полировочной щётки улучшает результат полировки. Щётка для высокоглянцевой полировки металла требует очень малого количества пасты, экономя тем самым её расход при полировке.

50 слоёв отборного специального материала образуют крайне плотную площадь поверхности для зеркального блеска. Плотная поверхность создаёт высокую температуру при полировке и таким образом способствует появлению зеркального блеска на всех поверхностях сплава.

Комплект для полировки металла

Комплексная программа для полировки любых сплавов.

Комплект для полировки металла
Содержание:

1 x 150 г	Абразо-Стар K50 мелкоабразивная
1 x 150 г	Абразо-Стар K80 крупноабразивная
1 x 500 г	Полировочная паста на основе пемзы
1 шт.	Мягко-абразивная щётка для металла
1 шт.	Абразивная щётка для полировки металла
1 шт.	Щётка для создания зеркального блеска
50 мл	Абразо-Старглянц

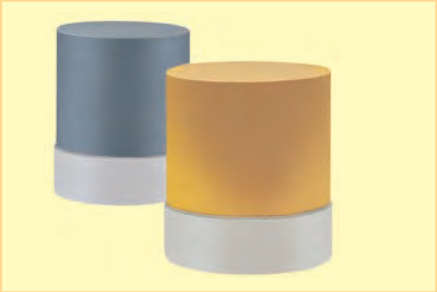
№ 350 0085 0

Мягко-абразивная щётка для металла

Абразивная щётка для полировки металла до зеркального блеска

Щётка для придания металлу зеркального блеска

Полировочная паста на основе пемзы для полировки пластмассы и металла



Абразо-Стар K80 крупноабразивная

Абразо-Стар K50 мелкоабразивная

Абразо-Старглянц Универсальная полировочная паста для придания зеркального блеска сплавам благородных и неблагородных металлов.

Предварительная полировка прямым наконечником

Широкий выбор методов ручной полировки позволяет целенаправленно полировать конструкции из любых сплавов.

Щетка шестиугольная, козья щетина, черная
по 15 шт.

∅ 13 мм	**№ 520 0013 0**
∅ 19 мм	**№ 520 0019 0**

Шестиугольная форма позволяет выполировывать самые глубокие фиссуры и моментально устраняет царапины за счёт эффекта легкого удара.

Щетка шестиугольная, козья щетина, черная

∅ 2 мм	**№ 350 0043 0**
∅ 4 мм	**№ 350 0041 0**

Полировочные кисти в сочетании с Абразо-Стар K80 (стр. 12.10) облегчают полировку в труднодоступных местах, например, внутреннюю поверхность телескопических коронок.

Круглая щётка, козья щетина, черная, двойная отделка
по 15 шт.

∅ 19 мм	**№ 350 0049 0**
∅ 22 мм	**№ 350 0056 0**
∅ 25 мм	**№ 350 0050 0**

Двойной ряд щетины щетки обеспечивает максимальную устойчивость при полировке больших поверхностей.

Круглая щётка, козья щетина, черная, двойная отделка
по 15 шт.

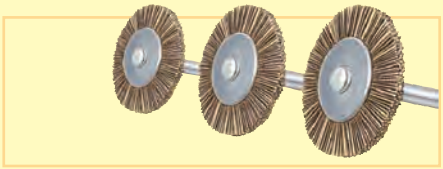
∅ 19 мм	**№ 350 0051 0**
∅ 22 мм	**№ 350 0052 0**
∅ 25 мм	**№ 350 0053 0**

Маленький диаметр щетки идеально подходит для полировки мелких деталей и экономит время при обработке всех ажурных участков.

Льняная щётка, многослойная
15 шт.

∅ 22 мм	**№ 350 0091 0**

Различные диаметры щёток дают возможность точно и качественно полировать даже труднодоступные места.



Круглая щётка Родео
по 15 шт.

∅ 15 мм	**№ 350 0095 0**
∅ 18 мм	**№ 350 0096 0**
∅ 21 мм	**№ 350 0097 0**

Пропитанные абразивом диски из ткани полируют более гладко. Это экономит время, так как не нужно пользоваться никакой полировочной пастой.

Шестиугольная щётка Родео
по 15 шт.

∅ 13 мм	**№ 520 0R13 0**
∅ 19 мм	**№ 520 0R19 0**

Отборный волос из хвостов диких лошадей, по твердости – между свиной щетиной и козьей шерстью, отлично подходит для предварительной полировки мягких сплавов.

Предварительная полировка прямым наконечником

Для зеркального блеска самых мелких деталей.

Щётка из хлопчатобумажных нитей
15 шт.
∅ 22 мм **№ 350 0065 0**

Мягкие пушистые хлопчатобумажные нити создают зеркальный блеск на поверхности мягких сплавов.

Льняная щётка
15 шт.
∅ 22 мм **№ 350 0067 0**

Прочные матерчатые диски в сочетании с полировочной пастой Абра-зо-Старглянц создают зеркальный блеск в труднодоступных участках.

Войлочный фильц
15 шт.
∅ 22 мм **№ 350 0064 0**

Трёхслойный войлочный фильц мягко полирует переход металлической части коронки в облицовку.

Щётки-кисточки
Козья шерсть, белая, длиной 7 мм
15 шт.
∅ 2 мм **№ 350 0044 0**
∅ 4 мм **№ 350 0042 0**

Отбеленная мягкая козья шерсть помогает получить блестящую внутреннюю поверхность вторичной коронки для опти-мального сцепления с первичной коронкой.

Держатель для ваты

Вата больше не проворачивается и не прорывается.

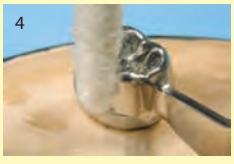
- специальная конфигурация фиксирующего ушка обеспечивает надежное положение ваты
- простота применения ваты экономит время при полировке

Держатель для ваты
∅ 2,35 мм
2 шт.
№ 360 0126 9

Ватный тампон накладывают в области фиксирующего ушка и слегка придавливают пальцем.

При медленном вращении (<1 000 об/мин) наматывают вату на держатель.

На вату наносят полировочную пасту.



Просто и быстро полируют до зеркального блеска балки и фрезерованные элементы конструкции.

Жевательные поверхности коронок полируют до зеркального блеска за кратчайшее время.

Финишный зеркальный блеск фрикционных поверхностей в технике двойных коронок.

Стандартные полировочные щетки

Мягкие щётки из отбеленной козьей щетины упрощают полировку и создают гладкие поверхности.

Абразо-Сил Акрил

Эта щетка быстро набирает большое количество полировочной пасты или порошка пемзы и медленно отдает его назад. Предназначена для рациональной предварительной полировки.

Абразо-Шваббель Акрил

Тканевые вкладыши удерживают полировочную пасту на осно-ве пемзы очень долго, так что добавлять её приходится малыми порциями.

Силиконовый круг

Силиконовое покрытие повышает прочность и абразивность, делая использование этого круга особенно эффективным при предварительной полировке..

Абразо-Софт Акрил

Эти материалы впитывают большое количество порошка пемзы и долго его удерживают. Нетканый волокнистый материал снижает температуру трения.

Замшевый полировочный круг

Замшевый полировочный круг создаёт превосходный зеркальный блеск, не впитывая в себя бактерии. Это позволяет использовать его при очистке или починке протезов.

Щетка для высокоглянцевой полировки пластмассы

Постоянная циркуляция воздуха между волокнами обеспечивает самую прохладную и щадящую полировку для пластмассы.

Абразо-Гум Акрил

Абразивную обработку материала и целенаправленную полировку его до сияющего зеркального блеска, особенно в труднодоступных местах, например, в ортодонтических аппаратах, можно выполнить быстро и просто.

Щетки для наконечников

Четыре щётки для прямого наконечника наводят зеркальный блеск на любой стоматологической пластмассе.

Стандартные полировочные щетки

Отбеленная козья щетина
∅ 80 мм
4 ряда
12 шт.
№ 350 0034 0

Отбеленная козья щетина
∅ 70 мм
3 ряда
12 шт.
№ 350 0030 0

Тонкая щетка с большим радиусом облегчает полировку протезов НЧ (№ 350 0034 0).

Отбеленная козья щетина
∅ 65 мм
4 ряда
12 шт.
№ 350 0074 0

Отбеленная козья щетина
∅ 60 мм
3 ряда
12 шт.
№ 350 0075 0

Мягкая щетка из козьей шерсти щадит стандартные акриловые зубы и облегчает таким образом полировку межзубных промежутков (№ 350 0061 0).

Отбеленная козья щетина
∅ 50 мм
2 ряда
12 шт.
№ 350 0027 0

Отбеленная козья щетина,
металлический корпус
∅ 48 мм
10 шт.
№ 350 0061 0

Отбеленная козья щетина
∅ 44 мм
1 ряд
12 шт.
№ 350 0024 0

Отбеленная козья щетина
∅ 24 мм
1 ряд
12 шт.
№ 350 0102 3

Держатель для полировочной щетки
1 шт.
№ 360 0116 8

Абразо-Сил Акрил

Абразо-Сил Акрил состоит из волокнистой синтетической ткани, расположенной по центру между двумя слоями покрытой силиконом хлопчатобумажной ткани. Снаружи находятся два ряда отбеленной козьей щетины щетины. Эта щетка быстро набирает большое количество полировочной пасты или порошка пемзы и медленно отдает его назад. Предназначена для рациональной предварительной полировки.

Абразо-Сил Акрил
∅ 80 мм
1 шт.
№ 350 0099 3
∅ 50 мм
№ 350 0102 2

Абразо-Шваббель Акрил

Абразо-Шваббель Акрил состоит из двух тканевых вкладышей и трёх рядов отбеленной козьей щетины. Тканевые вкладыши удерживают полировочную пасту на основе пемзы очень долго, так что добав-лять её приходится малыми порциями.

Абразо-Шваббель Акрил
∅ 50 мм
1 шт.
№ 350 0102 4
∅ 80 мм
1 шт.
№ 350 0078 0

Уменьшенная ширина Абра-зо-Шваббель Акрил позволяет качественно отполировать межзубные промежутки.

Силиконовый круг для предварительной полировки пластмассы

Силиконовый круг для предварительной полировки пластмассы состоит из 24 слоёв пропитанной силиконом хлопчатобумажной ткани. Нанесение кремний-органичес-кого покрытия повышает прочность и абразивность, делая использование этого полировочного круга особенно эффективным при предварительной полировке, а также значительно продлевает его срок службы.

Силиконовый круг для предварительной полировки пластмассы
∅ 80 мм
1 шт.
№ 350 0099 1
∅ 60 мм
1 шт.
№ 350 0098 0

Абразо-Софт Акрил

Эта щетка состоит из волокнистого синтетического материала, расположенного в середине, и отбеленной козьей щетины снаружи. Эти материалы впитывают большое количество порошка пемзы и долго его удерживают. Нетканый волокнистый материал снижает температуру трения.

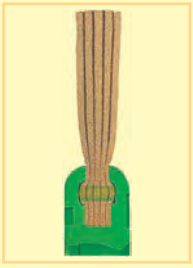
Абразо-Софт Акрил
∅ 50 мм
1 шт.
№ 350 0102 0
∅ 80 мм
1 шт.
№ 350 0080 0

Размешанный на воде порошок пемзы проникает глубоко в сфильц (Абразо-Софт Акрил).

Замшевый полировочный круг

Замшевый полировочный круг создаёт превосходный зеркальный блеск, не впитывая в себя бактерии. Это позволяет использовать его при очистке или починке протезов.

Замшевый полировочный круг
по 1 шт.
∅ 60 мм **№ 350 0099 0**
∅ 80 мм **№ 350 0036 0**
∅ 100 мм **№ 350 0035 0**



Замшевым полировочным кругом можно полировать пластмассу при скорости вращения до 1500 об/мин особенно осторожно и, таким образом, не перегревая.

Прохладная полировка межзуб-ных участков создаёт зеркальный блеск, препятствуя образо-ванию отложений.

Щётка для высокоглянцевой полировки пластмассы

Постоянная циркуляция воздуха обеспечивает самую прохладную и щадящую полировку для пластмассы.

Готова для немедленной установки на шлифмотор, во время работы исключено нитеобразование.Специально разработанное полотно предотвращает продолжительное нагревание пластмассы.

Щётка для высокоглянцевой полировки пластмассы
по 1 шт.
∅ 60 мм 40-слоев **№ 350 0094 0**
∅ 100 мм 35-слоев **№ 350 0082 0**

Усиленный слой наружных волокон придаёт щётке непревзойденную до сих пор прочность.

От 35 до 40 слоёв ткани, прочно соединённых ультразвуковой сваркой, создают потрясающий зеркальный блеск.

Тканный материал способствует циркуляции воздуха во время полировки, предотвращая тем самым перегревание пластмассы и создавая возможности для щадящей полировки.

Абразо-Гум Акрил

Абразивную обработку материала и целенаправленную полировку его до сияющего зеркального блеска, особенно в труднодоступных местах, например, в ортодонтических аппаратах, можно выполнить быстро и просто.

Покрытая Диатитом фреза имеет особо продолжительный срок службы и вместе с тем непревзойденную экономичность.

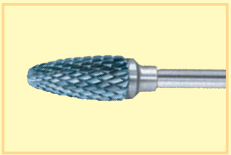
Три разных абразивных зернистости позволяют целенаправленно отполировать изделие до зеркального блеска.

Набор

5 шт.
Абразо-Гум Акрил
2 Диатит-твердосплавная фреза
1 абразивная головка для полировки пластмассы грубая зеленая
1 абразивная головка для полировки пластмассы средняя серая
1 абразивная головка для полировки пластмассы тонкая красная
№ 350 0099 2

Диатит-твердосплавная фреза
1 шт.
№ D 200 KF 23

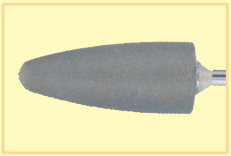
Силой прижимного усилия можно регулировать количество срезаемого материала.



Диатит-твердосплавная фреза
1 шт.
№ D 263 KG 60

Абразивная головка для полировки пластмассы грубая зеленая
1 шт.
№ P 243 HG 10

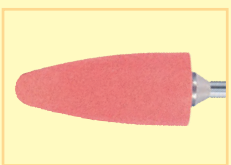
Зеленая грубая головка для полировки пластмассы оперативно заглаживает все следы обработки.



Абразивная головка для полировки пластмассы средняя серая
1 шт.
№ P 243 HM 10

Серая головка для полировки пластмассы полирует с легкой абразивностью и блеском на этом этапе работы.

Поверхность после полировки. Зеркальный блеск без единой царапины.



Абразивная головка для полировки пластмассы
тонкая красная
1 шт.
№ P 243 HF 10

Полировочная головка для зеркального блеска в самое короткое время идеально заглаживает поверхность любой пластмассы.

Комплект для полировки пластмассы

Комплексная программа полировки для любой техники изготовления пластмассы.

Комплект для полировки пластмассы

1 x 150 г	Абразо-Стар K50 мелкоабразивная
1 x 500 г	полировочная паста на основе пемзы
1 шт.	мягко-абразивная щётка для пластмассы
1 шт.	абразивная щётка для полировки пластмассы
1 шт.	щётка для придания пластмассе зеркального блеска

№ 350 0084 0

Абразо-Стар K50 мелкоабразивная

Мягко-абразивная щётка для полировки пластмассы

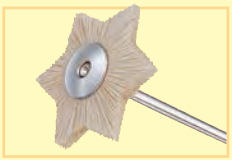
Абразивная щётка для полировки пластмассы

Щётка для высокоглянцевой полировки пластмассы

Полировочная паста на основе пемзы для полировки пластмассы

Предварительная полировка с помощью наконечника

Бархатисто-мягкие щетки из козьей шерсти позволяют выполнить щадящую предварительную полировку.



Отбеленная козья щетина
15 шт.
∅ 19 мм **№ 520 0015 1**

Шестиугольная форма повышает полировочные свойства на 50% благодаря чему особенно экономит рабочее время.

Отбеленная козья щетина
15 шт.
∅ 13 мм **№ 520 0014 1**

Щёткой малого диаметра можно осторожно обработать все тонкие участки.

Щётка из отбеленной козьей щетины, двойная
15 шт.
∅ 22 мм **№ 350 0055 0**

Большой диаметр позволяет выполнять плоскостную полировку, идеально обрабатывая облицовки.

Щётка из отбеленной козьей щетины, двойная
15 шт.
∅ 19 мм **№ 350 0054 0**

Два слоя обеспечивает необходимую прочность, даже при полировке межзубных промежутков.

Зеркальный блеск с помощью прямого наконечника

Четыре щётки для прямого способствуют блеску пластмассы любой степени плотности.

Льняная щётка
15 шт.
∅ 22 мм **№ 350 0067 0**

Прочная льняная щётка даже самым жестким пластмассовым облицовкам придаёт зеркальный блеск.

Щётка из хлопчатобумажных нитей
15 шт.
∅ 22 мм **№ 350 0065 0**

Сверхмягкие хлопчатобумажные нити оптимально выполировывают складки нёба и не оставляют никаких шероховатостей, предотвращая нарастание зубных отложений.

Замшевый полировочный круг
15 шт.
∅ 22 мм **№ 350 0066 0**

Полировка без перегрева замшевой щёткой предотвращает повреждения в тонких местах перехода облицовки к металлу.

Полировочная щётка
Войлок трехслойный
15 шт.
∅ 22 мм **№ 350 0064 0**

Три ряда войлока оптимально подходят для любой структуры. Это облегчает проведение самых тонких чистовых полировок.

Постоянная абразивность Абразо-Фикс

Интегрированная в структуру щетины самая мелкая абразивная крошка даёт возможность проводить предварительную полировку всех стоматологических материалов без полировочной пасты.

	зеленая – грубая	2 шт.	8 шт.
	щётка-кисточка		
	∅ 4 мм **№**	**350 0075 7**	**350 0076 2**
	круглая щётка		
	∅ 22 мм **№**	**350 0059 0**	**350 0075 5**
	синяя – нормальная	2 шт.	8 шт.
	щётка-кисточка		
	∅ 4 мм **№**	**350 0075 6**	**350 0076 1**
	круглая щётка		
	∅ 22 мм **№**	**350 0057 0**	**350 0075 4**
	красная - тонкая	2 шт.	8 шт.
	щётка-кисточка		
	∅ 4 мм **№**	**350 0046 0**	**350 0076 0**
	круглая щётка		
	∅ 22 мм **№**	**350 0060 0**	**350 0075 3**
	желтая - особо тонкая	2 шт.	8 шт.
	щётка-кисточка		
	∅ 4 мм **№**	**350 0045 0**	**350 0075 9**
	круглая щётка		
	∅ 22 мм **№**	**350 0058 0**	**350 0075 2**
	желтая - особо тонкая	2 шт.	8 шт.
	щётка-кисточка		
	∅ 2 мм **№**	**350 0077 0**	**350 0070 0**

1

Идеально подходит для быстрого проведения предварительной полировки поверхностей бюгельного протеза с грубым рифлением.

2

Высокая прочность щётки-кисточки позволяет создать предзеркальный блеск в труднодоступных местах.

3

Мягкая абразивность позволяет целенаправленно отполировать до блеска все вторичные части замкового крепления

4

С помощью мелкоабразивной отделочной щёткиА за очень короткое время получают оптимальный предзеркальный блеск пластмассовых облицовок.

5

Сверхтонкая форма щёток позволяет отполировать жевательные поверхности вплоть до самых узких фиссур.

Набор

4 шт.
круглая щётка
по 1 шт. особо тонкая, тонкая, нормальная, грубая
№ 350 0075 1

Набор

4 шт.
щётка-кисточка
по 1 шт. особо тонкая, тонкая, нормальная, грубая
№ 350 0075 8

Полировка керамики

Нанесенный пропитывающий состав и особенная твердость войлока обеспечивают длительный срок службы.

Войлочный фильц без держателя
∅ 12 мм
100 шт.
№ 350 0071 0

Желтая щетка Абразо-Фикс наводит идеальный предзеркальный блеск на любом сорте керамики.

Пасты для полировки металла

Разработанные полировочные пасты поддерживают специальные свойства всех полировочных щёток для опти-мальной абразивной предварительной полировки и создания зеркального блеска. Это даёт выигрыш во времени и качестве, а также существенно упрощает процесс полирования.

Абразо-Стар К80
крупноабразивная
320 г
№ 520 0016 2

Крупноабразивная Абразо-Стар К80 облегчает полировку всех сплавов неблагородных металлов.

Высокая адгезивность К50 и К80 ко всем полировочным щёткам обеспечивает более продолжительную абразивную полировку, чем традиционно используемые полировоч-ные пасты.

Полировочная паста Титапол
150 г
№ 520 0015 3
350 г
№ 520 0015 4

Полировочная паста для титана делает абразивную предварительную полировку доведенной почти до совершенного зеркального блеска.

Применение наконечника и пасты Титапол позволяет провести целенаправленную предварительную полировку даже труднодоступных участков в самое короткое время.

Абразо-Старглянц asg
Полировальная паста для создания зеркального блеска
2 x 50 мл
№ 520 0016 3

Абразо-Старглянц быстро и просто создаёт оптимальный зеркальный блеск.

Замечательные качества щёток значительно сокращают затраты при полировке ручным наконечником.

Брепол
50 г
№ 540 0103 7

Круглая щетка из козьей шерсти с пастой Брепол придаёт превосходный зеркальный блеск всем сплавам неблагородных металлов.

Качественная полировка бюгельных протезов с кламмерной фиксацией с помощью прямого наконечника.

Полировочная паста для придания зеркального блеска сплавам неблагородных металлов без предварительной полировки.

Коронки и мостовидные протезы из сплавов неблагородных металлов полируются так же легко, как золото.

Телескопические и конусные коронки после фрезеровки полируют до зеркального блеска без предварительной полировки. Идеально подходит для полировки внутренних поверхностей вторичных коронок.

Принадлежности

Козья шерсть белая двойное армирование
∅ 19 мм, 15 шт.
№ 350 0054 0

Щетка-кисточка козья щетина, черная длина 7 мм
15 шт.
№ 350 0041 0

Замок, распределитель нагрузки и бюгельный протез можно быстро и точно отполировать до зеркального блеска.

Пасты для полировки металла и пластмассы

Полировочная паста на основе пемзы
для полировки пластмассы и металла
3 x 500 г упаковка
№ 520 0016 0

Абразо-Стар К50
мелкоабразивная
320 г
№ 520 0016 1

Мягкий ворс щётки позволяет момен-тально удалить следы обработки на любом мягком сплаве.

Мелкоабразивные компоненты поли-ровочной пасты на основе пемзы об-легчают щадящую полировку на стыках металла и пластмассы.

Пасты для полировки пластмассы

Полировочная паста Акрипол
для облицовочной пластмассы
170 г
№ 520 0017 0

Мелкоабразивные материалы создают почти идеальный зеркальный блеск. Кратковременной доводки щёткой из хлопчатобумажных нитей достаточно для получения превосходного зеркального блеска.

Пасты для полировки керамики

Алмазная полировочная паста
5 г
№ 540 0014 0

Полировочная паста с высоким содержанием алмазного абразива, нанесенная на износостойкий жесткий войлочный фильц, обеспечивает успех и лучшие результаты полировки любой керамики.

Высокое содержание алмазных частиц обеспечивает максимальную абразивность и создаёт идеально гладкую поверхность.

Особенная консистенция полировальной пасты позволяет ей диффундировать в войлок. Это увеличивает полировочный эффект в пять раз.

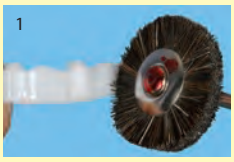
Паста разжижается при полировке и может перемещаться по поверхности облицовки без распыления и разбрызгивания.

Ци-полиш – безупречный зеркальный блеск!

***Ци*-полиш**
5 г
№ 360 1002 5

Полировочная паста для циркона для зеркального блеска поверхности. Алмазный абразив различной зернистости для предварительной полировки и полировки до зеркального блеска круглых краев, основных поверхностей, первичных коронок, индивидуальных абатментов и балок. Специальное вяжущее средство препятствует разбрызгиванию полировочной пасты, уменьшая ее расход.

- высокое содержание алмазного абразива экономит время полировки и придает поверхности зеркальный блеск
- специальное вяжущее средство уменьшает расход
- вследствие предварительной обработки углубления удаляются без труда



Специальное вяжущее средство способствует удержанию полиро-вочной пасты на щет-ке. Работать, экономя материал.

Высокое содержание алмазного наполни-теля пасты Ци-полиш позволяет за короткое время добиться исключительного зеркального блеска.

Дентаклин – жидкость для замешивания полировочного порошка

Дентаклин – жидкость для замешивания полировочного порошка
5000 мл
№ 520 0099 8

Дентаклин – жидкость для замешивания полировочного порошка
1000 мл
№ 520 0099 9

Применение:
Смешайте полировочный порошок с жидкостью для замешивания Дентаклин, не добавляя воды. Консистенция в замешанном виде сохраняется приблизительно от двух до трёх недель.

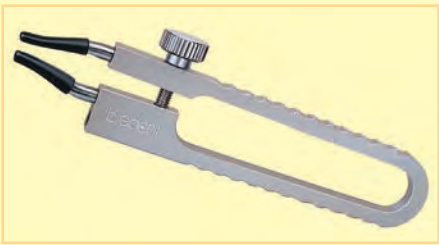
Защита от болезнетворных микробов.

Дентаклин – жидкость для замешивания полировочного порошка
- уничтожает все болезнетворные микробы
- от двух до трёх недель остаётся влажным и стерильным без обновления
- содержит полезные для кожи добавки, защищающие руки зубных техников
- содержит естественные ароматизаторы, обеспечивающие в течение нескольких недель свежий запах
- оказывает вяжущее действие на полировочный порошок в щётке и на протезе, полировочная смесь меньше разбрызгивается по лаборатории и сокращается время полировки, так как отпадает необходимость в постоянном наборе полировочной смеси

Болезнетворные микробы присутствуют во влажном полировочном порошке. Дезинфицирующее действие обеспечивается в течение одного часа.

Питательный эффект для кожи достигается за счет полезных добавок.

Многоцелевой зажим



Надежная фиксация любых коронок, мостовидных протезов и вкладок для прицельной обработки и полировки.

фиксатор для коронок широкий
1 шт. **№ 360 0100 0**

фиксатор для коронок узкий
1 шт. **№ 360 0099 0**

Запасные части

специальные резиновые насадки
(упаковка 100 шт.) **№ 360 0096 0**

Набор

23 шт.
1 Многоцелевой зажим
1 фиксатор для коронок широкий
1 фиксатор для коронок узкий
20 специальные резиновые насадки

№ 360 0095 0

Взаимозаменяемые специальные резиновые насадки обеспечивают фиксацию при любой обработке.

Даже изящная вкладка фиксирована прочно и аккуратно.

Принадлежности

фиксатор для вкладок
1 шт.
№ 360 0098 0

фиксатор для гипсовых столбиков
1 шт.
№ 360 0097 0

bredent group

Обращайтесь, пожалуйста, в соответствующий филиал bredent group или к нашим дистрибьюторам в Вашем регионе.

GmbH & Co.KG
Weissenhorner Str. 2 · 89250 Senden
Germany · Тел. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 43
Факс (+49) 0 73 09 / 8 72-4 44
www.bredent.com · e-mail info@bredent.com

Компания оставляет за собой право на ошибки и внесение изменений 00I104RU-20130909