

Produits pour le laboratoire de prothèse dentaire

2009/10



Français

bredent

35 ans d'innovation dentaire

Chère Cliente, Cher Client,



96 % des produits bredent ont vu le jour grâce aux idées de prothésistes et tous ces produits sont réalisés sur un espace de 9000 m² à Senden/Iller.

Tous nos remerciements pour la confiance que vous accordez à la technologie bredent et à son équipe.

Nous nous efforçons de toujours faire mieux! Vos suggestions et vos idées seront donc les bienvenues et vous pourrez me contacter à ce sujet par e-mail à l'adresse suivante: peter.brehm@bredent.com ou par fax au (+49) 0 73 09 / 8 72-1 65.

A l'avance, je vous en remercie et c'est avec plaisir que je vous répondrai.

Bien sincèrement,
Peter Brehm

Les valeurs de l'entreprise

Notre charte d'entreprise établie en 1995 fixe nos valeurs et nos objectifs avec tous nos partenaires, aussi bien au sein de l'entreprise qu'à l'extérieur. Cette charte repose sur les grandes lignes suivantes.

- | | |
|----------------|--|
| L'efficacité | Nous sommes convaincus de l'utilité de notre travail que nous voulons efficace. |
| Le partenariat | Loyauté et ouverture sont les mots d'ordre de toute collaboration basée sur la confiance. |
| Le pragmatisme | Notre savoir-faire, notre souplesse et notre ouverture nous permettent d'anticiper et de proposer des produits à valeur ajoutée. |

Les objectifs de l'entreprise

Nous concevons des produits et des procédés afin de permettre aux chirurgiens-dentistes et aux prothésistes de réaliser des travaux de qualité, rentables aussi bien en matière de temps que d'investissement. Nous voulons être un partenaire compétent, innovant et fiable pour nos clients. Notre objectif est de permettre aux chirurgiens-dentistes et aux prothésistes d'offrir aux patients des prothèses de qualité, fonctionnelles et esthétiques, d'un excellent rapport qualité/prix.

profiter!

Comment nous joindre



La recherche, le développement, la production, l'administration et les ventes regroupent plus de 200 personnes, toutes au service de nos clients.

Avec plus de 80 technico-commerciaux prothésistes, bredent veille à assurer un service de proximité à ses clients, partout dans le monde.

Profitez de nos compétences pour assurer votre réussite personnelle et professionnelle.

Nous sommes à votre disposition:

du lundi au vendredi **de 7.00 heures à 18.00 heures**
par téléphone: **(+49) 0 73 09 / 8 72-4 42**

et 24 heures sur 24:
par fax: **(+49) 0 73 09 / 8 72-4 44**
par e-mail: **info@bredent.com**
sur Internet: **www.bredent.com**



Les produits figurant dans ce catalogue ne sont pas autorisés et disponibles dans tous les pays. Pour toute question, merci de contacter la société bredent GmbH & Co.KG ou votre distributeur

bredent

GmbH & Co.KG · Weissenhorner Str. 2 · 89250 Senden · Germany · Tél. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 42 · Fax (+49) 0 73 09 / 8 72-4 44
www.bredent.com · e-mail info@bredent.com

Eine aufeinander abgestimmte Produktsymbiose bietet die Grundvoraussetzung für

Symbiose



bredent

GmbH & Co.KG · Weissenhorner Str. 2 · 89250 Senden · Germany · Tél. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 42 · Fax (+49) 0 73 09 / 8 72-4 44
www.bredent.com · e-mail info@bredent.com

Sur demande, nous vous adresserons avec plaisir les prospectus concernant nos produits et concepts de traitement proposés par bredent medical GmbH & Co KG dans les domaines de l'implantologie et de la dentisterie. Vous pouvez également consulter notre site Internet www.bredent-medical.com

Porte-empreintes **breciform D**



Matériaux d'empreinte **brecision**



Dentisterie

bredent
medical

aux prothésistes de travailler en symbiose. Nos matériaux et appareils étant adaptés les uns aux autres, les utilisateurs gagnent du temps, travaillent plus efficacement, obtiennent des résultats plus précis et sont plus compétitifs.

La collaboration réussie entre le cabinet dentaire et le laboratoire garantit la qualité au plus grand avantage des patients qui sont enchantés de bénéficier de prothèses fonctionnelles et esthétiques.

Enregistrement de l'occlusion **security-bite blue**



Désinfectant **Dentaclean**



Modèles **Master-Pin/Master-Split** Plâtres et cires **Thixo-Rock/Biotec**



breident online!

Des informations constamment actualisées
- d'un simple clic de souris.

La plateforme des prothésistes ambitieux.

<http://www.breident.com>

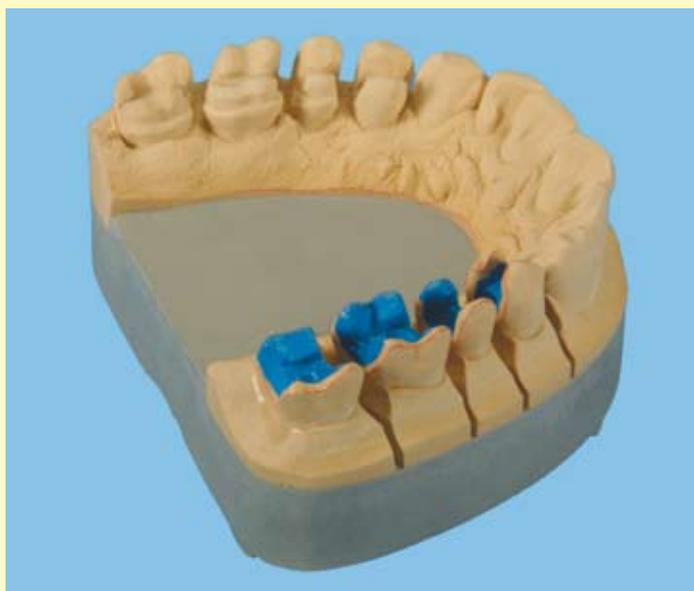
Vous y trouverez:

- Des nouveautés / des innovations
- Des infos intéressantes et utiles sur la prothèse dentaire
- Les manifestations
- Le calendrier des expositions et congrès
- Une assistance afin de choisir rapidement les fraises et les dentures dont vous avez besoin
- Des Infos produits
- Des pages du catalogue, des prospectus, des modes d'emploi, des déclarations de conformité, des fiches de données de sécurité
- Des offres d'emploi



	Page
1 Préparation du travail	7 – 40
2 Technique des couronnes et bridges	41 – 108
3 Ancrages vissés	109 – 128
4 Technique des attachements et des verrous	129 – 204
5 Technique des couronnes télescopiques et coniques	205 – 218
6 Coulée sur modèle	219 – 246
7 Prothèse	247 – 298
8 Orthodontie	299 – 322
9 Instruments Diatit et en carbure de tungstène	323 – 348
10 Instruments pour la technique de fraisage	349 – 362
11 Instruments diamantés	363 – 382
12 Instruments de polissage	383 – 400
13 Prothèse maxillo-faciale	401 – 406

Index



Désinfection et nettoyage

La solution désinfectante des empreintes et des prothèses Dentaclean.....	8
Sachet d'expédition.....	8
Solvant à plâtre Dentaclean / Solvant à plâtre Speed	8

Réducteur de tensions

Réducteur des tensions de surface pour silicones et cires.....	9
Réducteur des tensions superficielles	9

Plâtres

Thixo-Rock.....	10
Fluid-Rock.....	11
Arti-Rock.....	11

Résine de modelage

Exakto-Form.....	12
------------------	----

Matériaux de mise de dépouille

Transblock.....	13
Litebloc UV.....	13
Cire de correction.....	13

Fausses gencives

Multisil-Mask souple.....	14
Multisil-Mask dur.....	15

Appareils/instruments

Malaxeur sous vide ecovac.....	16
Appareil de mesure KoEx	17
Bac de désinfection 3L.....	17
Foreuse Master-Pin mpb 1.....	18
Polylux pl 20.....	20
Enceinte de protection.....	20
Découpe de l'empreinte Abdruck-Cut.....	20
Thermopistolet.....	21
Couteau à plâtre.....	21

Systèmes de modèles

Vue d'ensemble	22
Master-Pin System.....	24
Master pls 44.....	26
Le système de modèles Master-Split	28

Pins

Master-Pin Radix-S.....	30
Pins de rétention.....	30
Master-Pin Radix-K.....	31

Isolants

Isolant à plâtre.....	32
Master-Sep.....	32
Master-Sep pls 44.....	32
Isoplast ip.....	33
Liquide isolant Exakto-Form.....	33

Cires

Cire de correction.....	13
Cire d'espacement.....	34
Cire de protection des bords fonctionnels frs.....	34
Cire collante klw.....	34

Vernis à dies

Vernis à dies photopolymérisable.....	35
Vernis à dies opaques, photopolymérisables.....	35
Vernis espaceur or, argent, bleu argenté, bleu.....	36
Polisseur et durcisseur à plâtre.....	36

Résines

Pi-Ku-Plast.....	37
Pi-Ku-Plast HP 36.....	37
Matériau UV pour porte-empreintes.....	38

Disques diamantés

Giflex-TR.....	39
Giflex-TR Master x-tray.....	39

Instruments rotatifs

Fraises en carbure de tungstène pour le plâtre	40
Fraises en carbure de tungstène pour la résine	40



Désinfection et nettoyage

- La solution désinfectante des empreintes et des prothèses Dentaclean
- Sachet d'expédition

- Solvant à plâtre Dentaclean / Dentaclean Speed

La solution désinfectante des empreintes et des prothèses Dentaclean



La désinfection avec la solution Dentaclean destinée aux empreintes et aux prothèses prévient la transmission de virus, bactéries et champignons – du patient au laboratoire. Cette solution concentrée fournit 10 litres de solution prête à l'emploi dont vous apprécierez l'efficacité et l'odeur discrète.

Solution désinfectante des empreintes et des prothèses Dentaclean
1000 ml de solution concentrée donnent 10 litres de solution prête à l'emploi y compris 25 sachets d'expédition
REF 520 0100 6

Produit contrôlé et agréé par l'Institut pour l'hygiène hospitalière et le contrôle des infections de Giessen.



Des germes pathogènes peuvent se transmettre par le biais d'empreintes non désinfectées. C'est un risque de contamination accru.



Après utilisation de Dentaclean, plus aucune trace de virus, de bactéries et de champignons.

Accessoire:



Bac de désinfection
L 35 x P 26 x H 14 cm
1 pièce
REF 230 0015 0

Sachet d'expédition



Les sachets d'expédition sont déjà munis d'une étiquette „désinfecté“. Une pochette distincte est prévue pour le bon de commande afin de le protéger de l'humidité.

Sachet d'expédition
200 pièces
REF 520 0100 7

Solvant à plâtre Dentaclean / Solvant à plâtre Dentaclean Speed



Solution prête à l'emploi pour éliminer les résidus de plâtre sur toutes surfaces.

Le solvant à plâtre Dentaclean existe en deux versions: normale et Speed. La solution prête à l'emploi élimine les résidus de plâtre sur toutes les surfaces. Lorsqu'il faut travailler vite, nous recommandons l'utilisation de la version Speed.

Solvant à plâtre Dentaclean
1000 ml
REF 520 0011 9
2500 ml
REF 520 0099 3

Solvant à plâtre Dentaclean Speed
1000 ml
REF 520 0101 0
2500 ml
REF 520 0099 4



Les résidus de plâtre durcis sont éliminés très rapidement, sans détériorer le bol de mélange.



L'élimination rapide et en douceur du plâtre préserve la résine et la teinte.

- Réducteur des tensions de surface pour silicones et cires
- Flacon de spray sp
- Réducteur des tensions superficielles

Réducteur des tensions de surface pour silicones et cires



Améliore le fluage du plâtre dans les empreintes en silicone.

Vaporiser le réducteur de tensions sur les surfaces en silicone et en cire pour améliorer le fluage du plâtre dans les empreintes en silicone. Avant de couler l'arcade, l'empreinte doit être asséchée.

Réducteur des tensions de surface pour silicones et cires
750 ml
REF 540 0070 5



L'embout vaporisateur du flacon spray facilite une imprégnation régulière de la surface avec du silicone et du réducteur de tension pour cire.



La surface silicone libérée des tensions (à gauche) favorise nettement le fluage du plâtre.



Le réducteur des tensions de surface pour silicones et cires assure une bonne homogénéité des surfaces en plâtre et par conséquent la précision de l'élément prothétique.



Le flacon spray en plastique est doté d'une fine tête de vaporisation pour une imprégnation homogène du matériau.

Accessoire:

Flacon de spray en plastique sp
1 pièce, 125 ml
REF 540 0075 0

Réducteur des tensions superficielles



Réducteur des tensions superficielles sur les empreintes. Nettoie, désinfecte et améliore la coulabilité des matériaux de modelage. Pour les empreintes à l'alginate, au silicone et aux hydrocolloïdes.

Réducteur des tensions superficielles
125 ml
REF 520 ES12 5



Vaporiser une fine couche de réducteur des tensions superficielles. Sur les empreintes à l'alginate et aux hydrocolloïdes, laisser agir 1 à 2 mn.



Ensuite, sécher au jet d'air, puis couler. Pour les empreintes aux silicones par condensation, il faut effectuer un rinçage à l'eau après avoir laissé agir le réducteur et seulement ensuite sécher à la soufflette. Couler ensuite. Le plâtre s'écoule sans former de bulles et sans ségrégation de surface.



Réassort
750 ml
REF 520 ES75 0

Plâtres

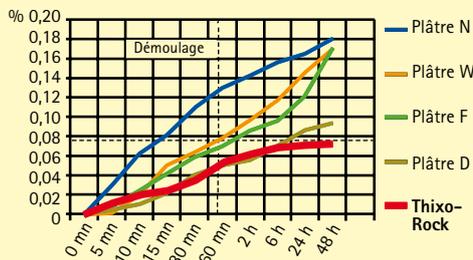
- Thixo-Rock
- Fluid-Rock
- Arti-Rock

Thixo-Rock



Thixo-Rock est un plâtre super dur de classe IV doté d'une excellente thixotropie et d'une bonne coulabilité. La faible expansion au bout de 2 heures n'est que de 0,08 %. L'empreinte de situation sera ainsi parfaitement fidèle à l'original et la prothèse réalisée sera précise. Thixo-Rock est proposé en teinte marron, ivoire et gris.

Expansion de différents plâtres



La remarquable plage de manipulation favorise une coulée sans bulles. Vous coulerez davantage d'empreintes avec un seul mélange.



Thixo-Rock présente une bonne résistance au fluage sur la spatule et une consistance fluide sur le vibreur. La mise en œuvre est simple et propre.



La faible expansion du plâtre (< 0,08 %) garantit une reproduction fidèle de la situation et sécurise la précision d'adaptation de la prothèse.



Les arcades se scient et se meulent sans s'effriter.



Les limites de préparation sur les dies ne sont pas endommagées. Les bords ne cassent pas au démoulage. Des „plus“ en faveur d'une parfaite précision d'adaptation.

Accessoire:



Appareil de mesure KoEx
1 pièce incl.
2 inserts de contraction
REF 110 0148 0



Teinte brun:

1 x 2 kg REF 570 0005 2
5 x 2 kg REF 570 0005 1
10 x 2 kg REF 570 0005 0



Teinte ivoire:

1 x 2 kg REF 570 00E5 2
5 x 2 kg REF 570 00E5 1
10 x 2 kg REF 570 00E5 0



Teinte gris:

1 x 2 kg REF 570 00G5 2
5 x 2 kg REF 570 00G5 1
10 x 2 kg REF 570 00G5 0

Données techniques Thixo-Rock

Teinte	brun, ivoire, gris
Ratio de mélange	100 g / 20 ml Eau distillée
Temps d'imprégnation	20-30 s.
Malaxage sous vide	60 s.
Plage de manipulation à 23°C	5-6 mn
Temps de durcissement (Temps Vicat)	env. 10 mn
Démoulage	après 45 mn
Résistance à la compression au bout de 1 h	> 60 MPa
Résistance à la compression au bout de 24 h	85 MPa
Dureté au bout de 1 h (Brinell)	200 MPa
Dureté au bout de 24 h (Brinell)	280 MPa
Expansion linéaire après 2 heures	< 0,08 % (Expansion définitive)

Traitement avec ecovac:

Niveau de vide 1, vitesse de malaxage: 390 t/mn

- Thixo-Rock
- Fluid-Rock
- Arti-Rock

Fluid-Rock



Fluid-Rock est un plâtre super dur fluide de classe IV destiné à la mise en socle des modèles. La teinte bleue claire se combine avec toutes les couleurs d'arcade. La longue plage de manipulation permet de couler plusieurs socles simultanément. La fine consistance garantit un excellent fluage et prévient la formation de bulles.

Teinte bleue:
 1 x 2 kg REF 570 OFB5 2
 5 x 2 kg REF 570 OFB5 1
 10 x 2 kg REF 570 OFB5 0

Données techniques Fluid-Rock

Teinte	bleu
Ratio de mélange	100 g / 25 ml Eau distillée
Plage de manipulation	env. 6 mn à 18 - 20° C
Temps de durcissement (Temps Vicat)	env. 11 mn à 18 - 20° C
Résistance à la compression au bout d'1 h	48 N/mm ²
Résistance à la compression au bout de 24 h	55 N/mm ²
Expansion de prise	< 0,06 % (plus aucune expansion au bout de 2 heures)

Traitement avec ecovac:
 Niveau de vide 1, vitesse de malaxage: 390 t/mn



1 Mélangier le plâtre à socles Fluid-Rock selon le ratio 100 g de poudre pour 25 ml d'eau distillée jusqu'à obtention d'une consistance fluide.



2 Le plâtre à socle Fluid-Rock se coule directement dans le moule à modèles, sans recours à un vibreur. Une excellente coulabilité prévient l'inclusion de bulles d'air.



3 La faible expansion garantit une qualité constante des modèles. Parfaitement adapté aux plâtres super durs Thixo-Rock.

Arti-Rock



Plâtre d'articulation à faible expansion pour une parfaite précision d'adaptation.

La faible expansion de seulement 0,02% garantit l'exactitude du modèle lors d'un réglage crano-maxillaire. Les travaux sont précis et les meulages très limités. La mise en articulateur est facilitée grâce à la résistance et à l'adhérence du plâtre; les modèles sont bien maintenus.

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

Données techniques Arti-Rock

Teinte	blanc
Ratio de mélange	100 g / 40 ml eau dist.
Plage de manipulation	env. 3 mn
Solidification (temps Vicat)	5 mn
Résistance à la compression selon DIN	7,2 MPa
Expansion	0,01 % au bout de 20 mn 0,02 % au bout de 48 h



1 La consistance souple permet une mise en articulation propre et précise des modèles.



2 Ce plâtre se travaille avec beaucoup de souplesse ce qui permet de réaliser une empreinte précise en présence de clés. La dureté finale de Arti-Rock participe au confort de travail.



3 Le bref temps de prise et la faible expansion réunissent les meilleures conditions pour un rebase-ge précis.

Résine de modelage

• Exakto-Form

Exakto-Form



Résine de modelage pour une reproduction fidèle et une grande solidité des bords, fournie en cinq teintes. Exakto-Form se travaille comme toutes les résines de modelage.



Composant A
jaune
1 x 50 g
REF 520 0017 8



Composant A
gris
1 x 50 g
REF 520 0017 5



Composant A
ivoire clair
1 x 50 g
REF 520 0017 6



Composant A
bleu vif
1 x 50 g
REF 520 0017 7



Composant A
vert olive
1 x 50 g
REF 520 0017 4



Composant B
1 x 50 g
REF 520 0017 3

Coffrets de 240 g

6 x 20 g A jaune
6 x 20 g B REF 520 2028 4
6 x 20 g A ivoire clair
6 x 20 g B REF 520 2028 2
6 x 20 g A vert olive
6 x 20 g B REF 520 2028 0

Coffrets de 600 g

6 x 50 g A jaune
6 x 50 g B REF 520 0028 4
6 x 50 g A ivoire clair
6 x 50 g B REF 520 0028 2
6 x 50 g A vert olive
6 x 50 g B REF 520 0028 0
6 x 50 g A gris
6 x 50 g B REF 520 0028 3
6 x 50 g A bleu vif
6 x 50 g B REF 520 0028 1

Accessoire:



Bâtonnets de mélange,
longueur 250 mm
100 pièces
REF 390 0031 0



Seringues de dosage
20 ml, 50 pièces
REF 390 0036 0



Liquide isolant
Exakto-Form
125 ml
REF 520 0021 0

Godets de mélange
120 ml
100 pièces
REF 390 0030 0



1 En présence d'empreintes en silicone à base de polyuréthane, il faut préalablement vaporiser le liquide isolant Exakto-Form afin d'éviter une liaison chimique.



2 Avant de mélanger, malaxer séparément chaque composant afin que ce dernier soit ensuite bien homogène. Bien racler le fond du récipient.



3 Mélanger Exakto-Form env. 30 secondes jusqu'à obtention d'une teinte uniforme.



4 Deux boîtes d'Exakto-Form (100g) suffisent pour env. 2-3 arcades complètes.



5 Déjà au bout de 30 minutes, on peut démouler. 90 minutes après, le matériau a atteint sa dureté finale et on peut meuler.



6 Si le modèle est mis en socle avec Exakto-Form, il faut préalablement l'isoler avec le liquide isolant Exakto-Form.



7 Grâce à la grande stabilité des bords, Exakto-Form réunit les conditions idéales pour une excellente précision d'adaptation des couronnes et bridges.



8 Les modèles Exakto-Form peuvent être sciés selon n'importe quelle technique. Inutile de modifier sa façon de procéder.



9 Pour de petites quantités, remplir une seringue avec chacun des composants A et B.



10 Verser Exakto-Form en parts égales dans un godet en silicone (pour un die env. 2 ml de chacun des composants) et mélanger jusqu'à obtention d'une consistance homogène. Le matériau dans la seringue doit être utilisé en l'espace de 5 jours.



11 Couler l'empreinte en Exakto-Form. L'excellent fluage évite la formation de bulles, même lorsque les bords de l'empreinte vont en s'amenuisant.



12 La résine durcie peut être fraisée et meulée. Le matériau étant bien stable, les dimensions ne varient pas et les modèles sont donc très précis.

- Transblock
- Litebloc UV
- Cire de correction

Transblock



Matériau de mise de dépouille transparent pour un travail rapide et précis: Transblock est un matériau solide qui s'adapte bien, offre une épaisseur de couche régulière et se gratte sans souci.



Transblock se moule ou se découpe comme souhaité, à l'aide d'un instrument ou d'une paire de ciseaux.



Grâce à sa stabilité, le matériau conserve la même épaisseur lors de son adaptation sur le modèle. Si nécessaire, on peut le gratter pour jouer sur l'épaisseur.



La grande souplesse et la faible reprise élastique du matériau en facilitent le positionnement sur le modèle.



La transparence de Transblock permet un contrôle de l'épaisseur de mise de dépouille. Les modèles sont ainsi préparés de manière précise pour des porte-empreintes individuels.

Transblock
250 g
REF 540 0114 9

Litebloc UV



Résine photopolymérisable pour la mise de dépouille des cavités et le montage des dies.



Le tube à vis permet de prélever juste la quantité nécessaire.



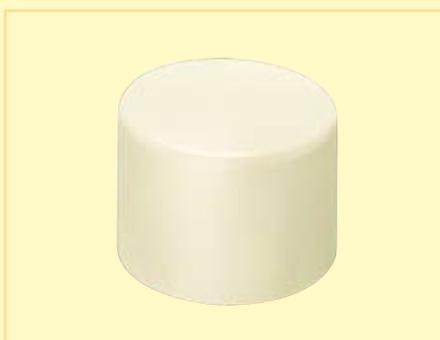
Cette résine ayant une bonne tenue, la cavité peut être comblée avec précision.



Après photopolymérisation dans l'appareil, Litebloc peut être recouvert de vernis à dies.

Litebloc UV
4 g
REF 520 0098 0

Cire de correction



Mise de dépouille précise de toutes les cavités sur le die.
La cire de correction possède un point de fusion élevé et convient donc à la mise de dépouille des cavités. Elle ne se lie pas à la cire de trempage.



Grâce à son pouvoir d'adhésion élevé, cette cire reste bien en place dans la cavité.



La mise de dépouille est facilitée grâce à une faible rétraction et une parfaite aptitude au grattage.



La température de fusion élevée permet de l'utiliser également sous les coiffes réalisées en cire de trempage.

Cire de correction
25 g
REF 510 0048 0

Fausses gencives

- Multisil-Mask souple
- Multisil-Mask dur

Multisil-Mask souple



Reconstruction précise des parties gingivales.

La mise en oeuvre rapide et économique grâce au système de cartouches ainsi que le silicone spécialement étudié permettent une application directe sans souci sur l'empreinte ou sur la clé. La teinte naturelle de la fausse gencive participe à l'esthétique de la teinte finale. Des bords surdimensionnés sont facilement détectables.

Multisil-Mask souple
50 ml cartouche
REF 540 0104 7



1 La gencive sur le modèle non scié...



2 ...est sculptée avec le silicone à pétrir Exaktosil. On scie ensuite l'arcade.



3 Noyer les traits de scie dans de la cire.



4 Avec le foret à clé, on perce des événements dans la clé que l'on isole avec Multi-Sep.



5 Le distributeur avec cartouche et canule est maintenu au niveau de l'orifice d'entrée. Bien fixer la clé sur le modèle avant d'actionner le pistolet...



6 ...afin de garantir un positionnement correct de la fausse gencive.



Esthétique



Canule de mélange
Taille 1 / bleu
REF 320 0045 0



Information



Multisil-Sep
10 ml Flacon
REF 520 0100 3



Rentabilité

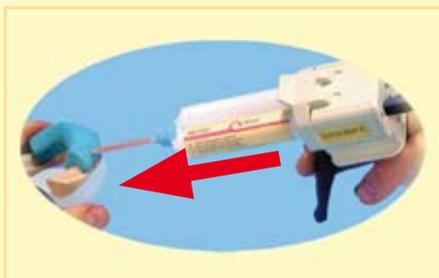
Coffret

2 x 50 ml Multisil-Mask souple
24 Canules de mélange
10 ml Multisil-Sep
REF 540 0104 1

Accessoire:



Pistolet distributeur Multisil
1 pièce
REF 320 0044 0



- Multisil-Mask souple
- **Multisil-Mask dur**

Multisil-Mask dur



Résine spéciale pour fausses gencives dures de consistance ferme et facile à travailler.

La dureté permet un positionnement correct et sans gauchissement sur le modèle. L'ancrage s'effectue avec le système Vario-Kugel-Snap vks-oc.

Les cônes de compensation pour implants conçus par bredent permettent de rattraper les divergences d'implant.



Multisil-Mask dur
50 ml cartouche
1 pièce
REF 540 0113 3
Canules de mélange, bleu, 12 pièces
REF 320 0045 0

Coffret

2 x 50 ml Multisil-Mask dur, cartouches
24 pièces canules de mélange
1 coffret cônes de compensation pour implants
8 pièces parties femelles vks-oc 1,7 mm
8 pièces parties mâles vks-oc 1,7 mm
REF 540 0113 4

Accessoires:



Vernis à dies photo-polymérisable transparent
20 ml
REF 540 0100 6



Cônes de compensation pour implants
Ø 3,5 mm, 12 pièces
REF 430 0703 5
Ø 4,0 mm, 12 pièces
REF 430 0704 0



Parties femelles vks-oc 1,7 mm
8 pièces
REF 430 0659 0

Coffret

Cônes de compensation pour implants
20 pièces, 4 pièces chaque
3,5; 4,0; 4,5; 5,0; 5,5;
REF 430 0739 2

Ø 4,5 mm, 12 pièces
REF 430 0704 5
Ø 5,0 mm, 12 pièces
REF 430 0705 0
Ø 5,5 mm, 12 pièces
REF 430 0705 5



Parties mâles de transfert métalliques 1,7 mm
8 pièces
REF 430 0662 0



Pistolet distributeur Multisil, 1 pièce
REF 320 0044 0



A tout moment, il est possible de contrôler le joint pilier-implant



Multisil-Mask dur permet d'adapter précisément les attachements personnalisés et les maquettes d'infrastructure.



Multisil-Mask dur autorise des fraisages de pontiques précis.

Mise en oeuvre



Situation de départ avec les analogues.



Placer les cônes de compensation pour implants sur les analogues de manière à ce que le côté large se situe dans la zone angulée.



Injecter du Multisil-Mask dur jusqu'au niveau des cônes de compensation tout autour des analogues.



Après injection de la résine, mettre en place les parties femelles vks-oc à l'aide de la pincette dans la résine encore tendre.



Meuler la base de la fausse gencive pour égaliser les bords.



Isoler la fausse gencive du plâtre avec de la vaseline.



„Cliper“ les parties mâles de transfert métalliques dans les parties femelles.



Couler l'empreinte avec Thixo-Rock puis...



... mettre en socle avec le système de modèle Master-Split.



A l'aide d'un instrument, retirer prudemment la fausse gencive après ébullition des cônes de compensation.



Les parties femelles vks-oc maintiennent bien la fausse gencive ce qui assure toujours un positionnement correct.



La fausse gencive terminée. Afin de la protéger des rayures et pour en améliorer l'aspect, la recouvrir de vernis à dies.

Appareils/instruments

- **Malaxeur sous vide ecovac**
- Appareil de mesure KoEx
- Bac de désinfection 3L
- Foreuse Master-Pin mpb 1
- Polylux pl 20
- Enceinte de protection
- Découpe de l'empreinte Abdruck-Cut
- Thermopistolet
- Couteau à plâtre

Malaxeur sous vide ecovac



ecovac

Une prothèse de qualité, c'est aussi savoir exploiter totalement les qualités propres à chaque matériau.

La simplicité de l'appareil et le confort d'utilisation facilitent le travail et limitent les risques d'erreur. La pompe à vide puissante et sans entretien fonctionne sur deux paliers (15 mbars, 200 mbars). Elle garantit un mélange sans bulle et donc un état de surface bien lisse. Le temps de malaxage et la vitesse se règlent progressivement ce qui permet la mise en oeuvre des matériaux les plus divers.

ecovac (230 V)

REF 140 0093 0

(Montage mural, sans bol et socle)

1 cordon électrique

1 filtre de rechange

1 gabarit de perçage pour montage au mur

4 vis et chevilles pour montage au mur

Accessoire:

Socle

REF 210 0045 0



Pale en spirale ecovac

La pale en spirale collecte les matériaux à mélanger sur toutes les zones du bol de malaxage puis les malaxe à l'horizontale et à la verticale. Il ne reste aucune portion de matériau non mélangé dans le fond du bol, susceptible de provoquer ensuite une modification de l'expansion du matériau.

Tous les atouts de ce malaxeur apportent une sécurité de travail accrue, contribuent à la bonne adaptation de la prothèse finale et évitent de multiples travaux de retouches.

Pale en spirale pour bols de malaxage, 50 ccm REF 140 OR94 5

Pale en spirale pour bols de malaxage, 250 ccm REF 140 OR94 0

Pale en spirale pour bols de malaxage, 750 ccm REF 140 OR94 2

Pale en spirale pour bols de malaxage, 1000 ccm REF 140 OR94 3



Bols de malaxage ecovac

La surface lisse du bol en acier fin évite aux résidus de liquide et de matériau de coller sur les parois ou de se déposer dans les reliefs ou retraits.

Le bol étant de forme conique, le matériau se regroupe au centre du bol. Le ratio de mélange est ainsi respecté. Le travail est facilité et le résultat bien meilleur.

Bol de malaxage 50 ccm REF 140 OB94 5

Bol de malaxage, 250 ccm REF 140 OB94 0

Bol de malaxage, 750 ccm REF 140 OB94 2

Bol de malaxage, 1000 ccm REF 140 OB94 3



Bol de malaxage D
(pour le malaxeur Degussa),
425 ml

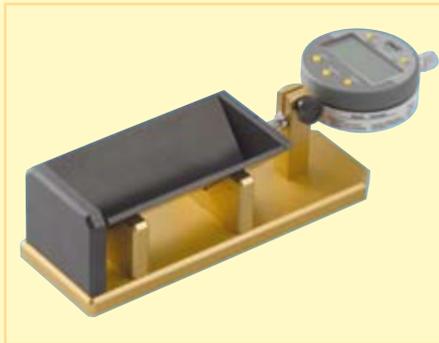
REF 140 OB94 4

- Malaxeur sous vide ecovac
- Appareil de mesure KoEx
- Bac de désinfection 3L

- Foreuse Master-Pin mpb 1
- Polylux pl 20
- Enceinte de protection

- Découpe de l'empreinte Abdruck-Cut
- Thermopistolet
- Couteau à plâtre

Appareil de mesure KoEx



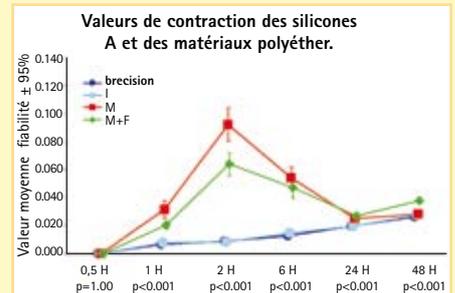
Le premier appareil de mesure de la contraction et de l'expansion

Pourquoi des différences d'ajustage entre la prothèse sur le modèle et la prothèse en bouche?

Appareil de mesure KoEx
1 pièce incl.
2 inserts de contraction
REF 110 0148 0

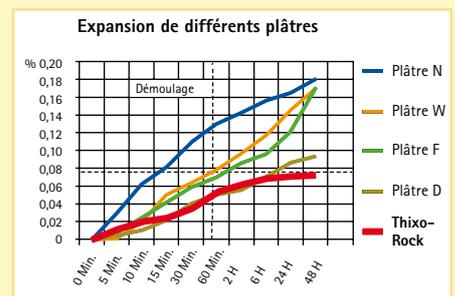
Matériaux d'empreinte, Contraction

Des études ont mis en évidence des valeurs de contraction très différentes entre les matériaux d'empreinte avec pour résultat une reproduction infidèle de la situation en bouche. Le matériau d'empreinte breccision présente toujours les mêmes valeurs au bout de deux heures et permet donc de poursuivre rapidement le travail.



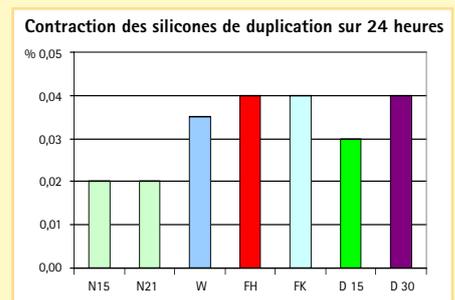
Plâtres, Expansion

Contrôlez les valeurs d'expansion de vos plâtres et comparez les avec le Thixo-Rock de bredent. Thixo-Rock a une expansion de max. 0,06 % au bout de 2 heures et de moins de 0,08 % au bout de 48 heures.



Silicones de duplication, Contraction

Les silicones de duplication présentent des valeurs de contraction très diverses. Exaktosil N15 se stabilise au bout de 30 minutes à 0,02 %. Les valeurs d'autres silicones se modifient dans les 24 heures et jouent sur la précision d'ajustage.



Matériaux de revêtement, Expansion

La possibilité de contrôler exactement les matériaux de revêtement est la condition sine qua non pour la précision d'ajustage des éléments avec attachements réalisés en mono-coulée ainsi que pour la coulée par injection des résines C+B avec thermopress 400.



Bac de désinfection 3L



Bac de désinfection 3L
L 35 x P 26 x H 14 cm
1 pièce
REF 230 0015 0

avec égouttoir.

Ce bac de désinfection de 3 l, à fond plat et large, peut contenir jusqu'à 6 porte-empreintes.

- La contenance du bac de désinfection bredent est de 3 litres
- L'égouttoir facilite la préparation hygiénique des porte-empreintes et instruments
- L'égouttoir évite tout contact cutané direct avec la solution de désinfection
- Possibilité de déplacer les séparations dans l'égouttoir pour un agencement personnalisé



L'égouttoir évite tout contact cutané direct avec la solution, ce qui est appréciable lors d'une utilisation quotidienne.



Le bac en polypropylène résiste à une température de 135° C maximum ce qui permet de le désinfecter en autoclave ou à la chaleur.

Appareils/instruments

- Malaxeur sous vide ecovac
- Appareil de mesure KoEx
- Bac de désinfection 3L

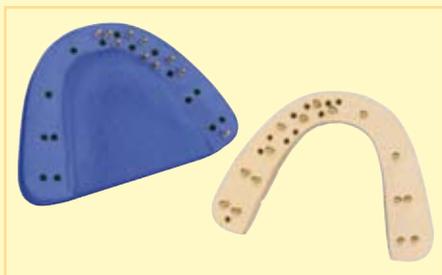
• Foreuse Master-Pin mpb 1

- Polylux pl 20
- Enceinte de protection

• Découpe de l'empreinte Abdruck-Cut

- Thermopistolet
- Couteau à plâtre

Foreuse Master-Pin mpb 1



Le moteur puissant et sans entretien est parfaitement concentrique. La précision des perforations n'en est que meilleure tout comme celle des modèles. Le mécanisme de levier participe au confort d'utilisation.

Foreuse Master-Pin mpb 1 REF 140 0092 0
(sans pied inclinable à 15°)

- | | |
|--|-----------------------|
| 1 fusible de rechange | 1 clé |
| 1 foret en carbure de tungstène Pin Diatit Standard/vert | 1 réceptacle à plâtre |
| | 1 tige |
| | 1 câble électrique |

Eclairage laser réglable

Mécanisme élévateur facile à manier, sans maintenance

Récupérateur pour la poussière de plâtre amovible

Carter robuste en fonte

Moteur puissant sans maintenance et roulement à billes protégé

Adaptateur pour inclinaison à 15°

Foret facile à changer

Table à modèles de précision

Réglage simple de la profondeur de forage



Accessoire:



Adaptateur pour socle inclinaison 15° / bois
REF 210 0044 0



Foret à épaulement en carbure de tungstène Diatit Master-Pin, Standard/vert
REF 360 0119 2



Foret à épaulement en carbure de tungstène Diatit Master-Pin Spécial/jaune
REF 360 0119 3

Si le Master-Pin est difficile à coller, on peut utiliser pour un trou plus gros le foret en carbure de tungstène Diatit Master-Pin spécial/jaune. Le diamètre de ce foret est 0,01 mm plus large que celui du foret en carbure de tungstène Diatit Master-Pin standard/vert.



Fraise CT
Foret spécial pour Master-Pin, Radix-K
Ø 2,0 mm
mandrin 3 mm
REF 360 0123 3



Foret à épaulement en carbure de tungstène Diatit Master-Pin Spécial/rouge
REF 360 0119 4

Si le trou foré pour y loger le Master-Pin est trop gros, on peut utiliser le foret en carbure de tungstène Diatit Master-Pin spécial/rouge pour forer un trou plus petit. Le diamètre de ce foret est 0,01 mm plus petit que celui du foret en carbure de tungstène Diatit Master-Pin standard/vert.

- Malaxeur sous vide ecovac
- Appareil de mesure KoEx
- Bac de désinfection 3L

• Foreuse Master-Pin mpb 1

- Polylux pl 20
- Enceinte de protection

- Découpe de l'empreinte Abdruck-Cut
- Thermopistolet
- Couteau à plâtre

Foreuse Master-Pin mpb 1



Le diamètre du faisceau laser peut être ajusté en fonction des besoins ce qui prévient tout éblouissement et permet une focalisation précise.



Table à modèles fixe configurée d'après la forme et la largeur d'une arcade.



Les lignes de repère sur la table à modèles permettent de bien orienter le modèle ce qui facilite la localisation des trous à prévoir pour les pins.



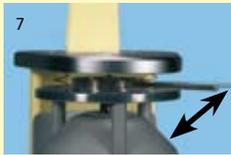
Des rigoles recueillent la poussière de plâtre et servent également à contrôler le parallélisme.



La table à modèles parfaitement perpendiculaire au foret simplifie ensuite le retrait de l'arcade.



L'arcade étant bien maintenue, le forage sera précis. Le foret pénètre dans l'arcade sans aucune vibration.



La tige fournie sert à régler précisément la profondeur de forage.



Le foret se change de l'extérieur sans avoir à ouvrir l'appareil.



La poussière de plâtre tombe automatiquement dans le réceptacle.



L'appareil, le moteur et la pince de serrage restent propres, le réceptacle à plâtre est amovible.

Appareils / Instruments

- Malaxeur sous vide ecovac
- Appareil de mesure KoEx
- Bac de désinfection 3L
- Foreuse Master-Pin mpb 1
- **Polylux pl 20**
- **Enceinte de protection**
- **Découpe de l'empreinte Abdruck-Cut**
- Thermopistolet
- Couteau à plâtre

Polylux pl 20



L'appareil de photopolymérisation est doté d'un récipient amovible ce qui facilite la mise en place de l'objet. La lampe puissante de 9 W éclaire toute l'enceinte et participe à la bonne polymérisation des matériaux. Zone UVA 350 - 450 nm. Puissance: 20 mw/cm.

Polylux pl 20

Appareil de photopolymérisation avec récipient REF 140 0088 0

Appareil de photopolymérisation sans récipient REF 140 0084 0

Accessoires:

Récipient à matériau REF 140 0085 0
Lampe de rechange 9W REF 140 0086 0

Enceinte de protection



L'enceinte de protection prévient l'inhalation des poussières, protège les yeux et donc la santé. Au choix: avec ou sans tubulure d'aspiration. La tubulure se raccorde directement à l'aspiration centrale.

Enceinte de protection avec tubulure d'aspiration REF 220 0010 0
Dimensions: env. L 410 x P 350 x H 260 mm, Ø 35 mm

Enceinte de protection sans tubulure d'aspiration REF 220 0011 0
Dimensions: env. L 410 x P 350 x H 260 mm

Découpe de l'empreinte Abdruck-Cut



Découpe de l'empreinte Abdruck-Cut
1 pièce
REF 360 0114 0

Les contre-dépouilles s'éliminent facilement avec la lame très coupante en forme de boucle.



La lame en forme de boucle tranchante permet de découper les zones d'accès difficile.

Accessoire:



Lame coupante en forme de boucle
1 pièce
REF 360 0115 0

- Malaxeur sous vide ecovac
- Appareil de mesure KoEx
- Bac de désinfection 3L

- Foreuse Master-Pin mpb 1
- Polylux pl 20
- Enceinte de protection

- Découpe de l'empreinte Abdruck-Cut
- **Thermopistolet**
- **Couteau à plâtre**

Thermopistolet



Pour toutes les opérations de fixation et de collage sur n'importe quel type de modèle.
La cire plastique collante chauffée se moule facilement sur le modèle.

Thermopistolet
REF 110 0121 1



Après avoir été chauffée, la cire collante à base de résine s'applique directement sur la zone de collage, à l'aide du thermopistolet. La jonction ainsi réalisée est de très bonne qualité.



La cire collante à base de résine s'applique sur n'importe quel matériau. Elle se retire ensuite des éléments sans laisser de trace.

Accessoires:



Cire collante à base de résine kklw
Boîte de 250 g REF 510 0070 1
Seau 1000 g REF 510 0070 0

Couteau à plâtre



Couteau polyvalent avec manche en plastique de forme ergonomique pour un transfert de force optimal et une utilisation plus facile.

- Longue lame de couteau en acier trempé inoxydable.
- Manche en plastique dur, facile à nettoyer. Forme ergonomique pour droitiers et gauchers.
- Couteau polyvalent avec une extrémité destinée à soulever les porte-empreintes, un côté faisant office de marteau et l'autre servant de surface de frappe.



La lame extra longue et mince est idéale pour découper le surplus de plâtre dans la zone linguale.



Les griffes spéciales permettent de soulever facilement le porte-empreinte du modèle.



Grâce à la lame stable et toujours aiguisée, les arêtes de plâtre se cassent parfaitement.



Le marteau latéral permet d'exercer une force plus importante avec un meilleur effet de levier pour l'ouverture des moules.



La surface de frappe sur le côté opposé évite de détériorer le manche et la lame du couteau.

Couteau à plâtre
REF 310 0011 4

Master-Pin System



Le système de pins à adopter pour une parfaite conception des modèles sciés.

L'arcade est forcée sur 4,5 mm seulement ce qui évite de la perforer accidentellement. Les gaines en plastique sont dotées d'un méplat pour solutionner le problème des pins très rapprochés. Conçues dans une résine de qualité avec une forme interne bien étudiée, ces gaines assurent un retrait en douceur des dies, l'idéal pour les maquettes de bridges.

Les avantages en un clin d'œil



La plus faible profondeur d'insertion de tous les pins: seulement 4,5 mm. Avantage: aucune perforation accidentelle de l'arcade: meilleure stabilité.



Le foret CT Diatit Master-Pin est conçu de manière à ce que le repère de profondeur gravé sur le pin coïncide avec la base de l'arcade.



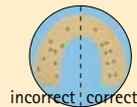
Le pin est plus fin et arrondi à son extrémité afin d'assurer une parfaite jointure entre le pin et sa gaine.



L'extrémité du pin à coller est bien étudiée: la colle se répartit régulièrement dans le trou de forage et sur le mandrin. Avantage: le Master-Pin est bien ancré dans le die.



Faible longueur des gaines Master-Pin: seulement 11,7 mm ce qui permet de réaliser des modèles sciés de faible hauteur.



La gaine dépasse du Master-Pin. Tous les Master-Pins sont bien visibles à l'arrière du modèle.



La gaine du Master-Pin est en forme d'entonnoir ce qui simplifie la solidarisation des dies avec la base du modèle.



Le méplat latéral de la gaine Master-Pin prévient toute rotation accidentelle et...



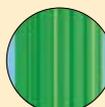
...une fois les pins en place, plus aucun risque.



Le relief rétentif garantit une parfaite liaison avec le socle en plâtre.



Les parois internes de la gaine sont conçues de manière à créer une friction douce avec le Master-Pin, le tout avec une parfaite précision et une stabilité maximale.



Master pls 44



Pour gagner du temps lors de la fabrication des modèles sciés. Système sans pins, composé de pièces en plastique injecté - moins d'appareils et de matériaux à utiliser.

Les avantages en un clin d'œil

- Toutes les pièces sont conçues dans un plastique spécial de précision
- Utilisation facile de la plaque support de pins
- Confection rentable des modèles du fait des pièces peu onéreuses
- Gain de temps à la fabrication des modèles à dies
- Pas de forage, pas de pose de pins et donc économie d'appareils
- Sciage simple par en dessous ou par dessus du fait de l'absence de pins
- Stabilisateur fractionnable permettant de confectionner des modèles sciés avec seulement un ou deux dies.
- Distance parfaite entre les pins pour de petits dies en secteur antérieur
- Contrôle sûr de l'ancrage des dies
- Compte tenu de la préparation du socle, l'expansion du plâtre n'est pas transférée sur l'arcade
- Guidage précis des dies grâce au stabilisateur parfaitement ajusté
- Modèle propre, sans pins, de très haute qualité
- Compatible avec les modèles Master-Split

Le système de modèles Master-Split



Un système universel pour une confection rationnelle de tous les modèles de prothèse.

Adapté au système Master-Pin, Master x-tray et Master pls 44. Confection simple et propre du socle avec Split-Cast intégré qui du fait de sa forme requiert peu d'espace.

Trois matrices différentes pour la prothèse conjointe, la prothèse implantaire, la prothèse à châssis, la prothèse complète et les réparations.

Les avantages en un clin d'œil

- **Gain de temps considérable** Confection d'un modèle avec socle de contrôle (socle secondaire) en une étape
- **Economie importante de plâtre** En fonction de la dimension de l'empreinte, vous sélectionnez la taille de moule Master-Split adéquate. Vous ne consommez que la quantité de plâtre strictement nécessaire.
- **Grande précision** Le modèle étant confectionné directement sur le socle secondaire (la matrice Master-Split), le dessous des modèles est bien plan et bien ajusté.
- **Nombreuses réutilisations** L'ensemble des éléments du système Master-Split se réutilise pendant longtemps.
- **Très bon rapport qualité/prix** Au vu du gain de temps et des économies de plâtre, le système Master-Split est amorti après seulement quelques utilisations.
- **Manipulation parfaite** Chaque modèle est automatiquement doté d'un dispositif Split-Cast. Grâce à cette séparation modèle-articulateur, vous travaillez sur un modèle petit, maniable et fonctionnel.
- **Faible hauteur de modèle** Même en présence d'espace restreint (montage du modèle avec arc facial etc.), vous pouvez utiliser le système de modèle Master-Split du fait de la faible hauteur de la matrice Master-Split.
- **Sécurité accrue** Même lors de mouvements latéraux sur l'articulateur, le modèle est bien fixé à la matrice Master-Split par le bord octogonal.
- **Esthétique parfaite** Les modèles réalisés avec le système Master-Split séduisent par leur aspect esthétique.

Systèmes de modèles

- **Master-Pin System**

- Master pls 44
- Le système de modèles Master-Split

Master-Pin System



Le système Master-Pin System facilite la confection des modèles car tous les composants sont parfaitement étudiés les uns par rapport aux autres. La mise en oeuvre est simple et classique. Les avantages du système Master-Pin résident dans la faible profondeur et le petit diamètre de forage. La gaine Master-Pin, grâce à une surface interne bien étudiée, s'insère et se retire facilement du pin. C'est notamment appréciable pour les maquettes de bridge. Le Master-Pin étant plus fin à son extrémité, il facilite lui aussi l'assemblage.



Master-Pins
1000 pièces
REF 360 P122 5



Gaines Master-Pins
1000 pièces
REF 360 H122 5



Master-Sep
Isolant spécial pour les dies
200 ml
REF 520 0029 0

Coffret

- 402 pièces
- 200 Master-Pins
- 200 Gaines Master-Pins
- 1 Foret à épaulement en carbure de tungstène Diatit Master-Pin Standard/vert
- 1 Boîte de travail



REF 360 0122 6



Foret à épaulement en carbure de tungstène Diatit Master-Pin Standard/vert

Mandrin 3 mm, 1,5/2, 1 pièce
REF 360 0119 2



Foret à épaulement en carbure de tungstène Diatit Master-Pin Spécial/jaune

Mandrin 3 mm, 1,5/2, 1 pièce
REF 360 0119 3

Si le Master-Pin est difficile à coller, on peut utiliser pour un trou plus gros le foret en carbure de tungstène Diatit Master-Pin Spécial/jaune. Le diamètre de ce foret est 0,01 mm plus large que celui du foret en carbure de tungstène Diatit Master-Pin standard/vert.



Foret à épaulement en carbure de tungstène Diatit Master-Pin Spécial/rouge

Mandrin 3 mm, 1,5/2, 1 pièce
REF 360 0119 4

Si le trou foré pour y loger le Master-Pin est trop gros, on peut utiliser le foret en carbure de tungstène Diatit Master-Pin spécial/rouge pour forer un trou plus petit. Le diamètre de ce foret est 0,01 mm plus petit que celui du foret en carbure de tungstène Diatit Master-Pin standard/vert.

Coffret

- 2000-teilig
- 1000 Master-Pins
- 1000 Gaines Master-Pins



REF 360 0122 5



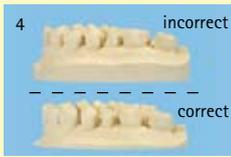
Pour des résultats constants, il faut doser exactement le plâtre et l'eau.



On dépose une feuille thermoformée sur l'empreinte coulée. L'arcade présentera ainsi une épaisseur régulière.



L'arcade est taillée de sorte à obtenir une hauteur faible et régulière.



Il est très important que la hauteur de l'arcade taillée soit correcte.



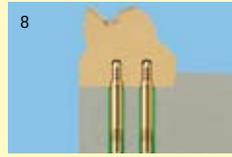
On égalise la surface meulée avec un papier abrasif humide.



A l'aide d'une fraise à plâtre, on meule légèrement le pourtour interne de l'arcade sèche en formant en direction de la base un cône à 6°.



Le forage s'effectue avec le foret à épaulement CT Diatit Master-Pin.



L'emplacement des trous - 2 par die - se calcule en partant de la face vestibulaire:
1er trou = milieu des sillons
2ème trou = à env. 3 mm de distance vers la face palatine/linguale



Forages bien positionnés sur l'arcade.



A l'aide d'un crayon de couleur, on trace le pourtour supérieur du bord palatin/lingual fraisé à 6°.



Collage des Master-Pins à l'aide d'une colle instantanée dans les trous.



L'arcade avec les Master-Pin collés.



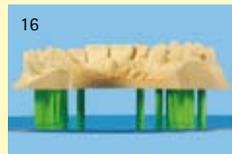
Isolation de la base de l'arcade et des Master-Pins avec Master-Sep.



On enfonce les gaines Master-Pin sur les Master-Pins par leur extrémité la plus épaisse.



Même lorsque les Master-Pins sont très resserrés, aucun problème pour mettre les gaines grâce au méplat latéral.



Les gaines Master-Pin dépassent les Master-Pins d'env. 0,5 mm. La hauteur de l'arcade est ainsi toujours régulière.



Pour mettre l'arcade en socle, on utilise le système Master-Split.



On positionne et on oriente l'arcade préparée dans le moule à modèle Master-Split.



On coule le plâtre en s'arrêtant à 1 mm avant l'endroit où la ligne rouge (Ill. 10) est la plus haute.



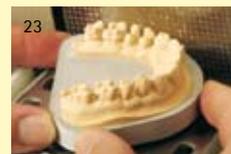
Après durcissement du socle, on retire le modèle en appuyant sur le fond du moule Master-Split.



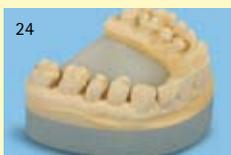
Lors de la mise en socle et sans travail supplémentaire, le modèle scié est complété d'un dispositif Split-Cast: le Master-Split.



Avant de tailler le modèle, on retire la matrice Master-Split.



Le modèle scié est meulé aussi petit que possible au taille-plâtre.



Le modèle meulé et séché.



Retirer l'arcade du socle, dans l'axe des pins - dans un mouvement bien parallèle.



Il est fondamental pour la précision et l'aspect général du modèle de nettoyer soigneusement la base de l'arcade et le socle après meulage.



Les gaines vertes Master-Pin sont toutes à la même hauteur et bien visibles sous le modèle.



Scier les dies avec le disque diamanté Giflex.



Assise et ajustage parfaits des dies sur le modèle.



Il est également possible d'insérer des Master-Pins non collés dans les espaces interdentaires.



Des modèles esthétiques et fonctionnels facilitent le travail quotidien.



Un joli modèle est une motivation supplémentaire pour réaliser un travail de qualité.

Systèmes de modèles

- Master-Pin System
- **Master pls 44**
- Le système de modèles Master-Split

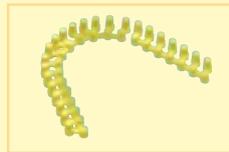
Master pls 44



Pour gagner du temps lors de la fabrication des modèles sciés. Système sans pins, composé de pièces en plastique injecté - moins d'appareils et de matériaux à utiliser. Confection rapide et simple de modèles sciés. La hauteur du socle étant prédéterminée, on économise env. 40 % de plâtre. Le modèle sans pin métallique est conçu dans une résine spéciale résistante. Une étape de travail est supprimée: la mise en place des pins en plastique ou en métal.



Plaque porte-pins Master pls 44 Maxillaire
100 pièces
REF 360 P120 K



Stabilisateur Master pls 44
100 pièces
REF 360 S120 O



Giflex-TR Master x-tray
Ø 25 mm
1 pièce
REF 340 00M2 5



Plaque porte-pins Master pls 44 Mandibule
100 pièces
REF 360 P12U K



Moule Master-Split moyen
2 pièces
REF 360 0118 M



Master x-tray Aimants
25 pièces
REF 360 0127 2



Master-Sep pls 44
Isolant spécial pour les dies
200 ml
REF 520 0029 3



Matrice Master-Split
10 pièces
REF 360 0118 O



Plaques aimantées
50 pièces
REF 360 0118 1

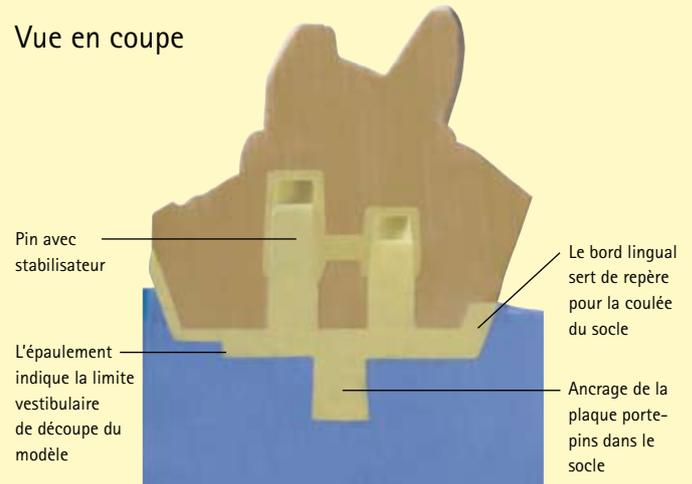
Grand coffret

10 Plaques porte-pins maxillaire
10 Plaques porte-pins mandibule
20 Stabilisateurs
4 Matrices
200 ml Master-Sep pls 44
10 Plaques aimantées
2 Moules
10 Aimants
1 Giflex-TR
REF 360 0127 5

Petit coffret

25 Plaques porte-pins maxillaire
25 Plaques porte-pins mandibule
50 Stabilisateurs
REF 360 0127 7

Vue en coupe



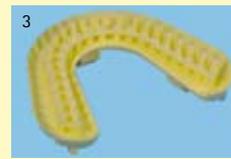
1. La première étape consiste à couler l'arcade et à mettre en socle la plaque support de pins.



On découpe l'empreinte au scalpel de manière à obtenir une surface régulière et biseautée vers l'intérieur. La hauteur du modèle sera ainsi moins importante.



On utilise Master-Sep pins 44 pour isoler la plaque support de pins. On obtient ainsi une friction douce entre la plaque et le stabilisateur (die).



Seulement après l'isolation, le stabilisateur est ancré sur la plaque support de pins, soit en totalité soit par segments.



On coule en plâtre l'empreinte et la plaque support de pins. Le plâtre ne doit pas déborder sur les côtés de la plaque.



On assemble la plaque support de pins avec l'empreinte et on retire le surplus de plâtre. Il y a suffisamment de rétentions sur le dessous de la plaque pour garantir un bon ancrage dans le socle de plâtre.



La plaque support de pins se met en place avec l'arcade au centre du moule Master-Split (moyen). Elle est ensuite coulée avec du plâtre liquide. Le bord lingual de la plaque support de pins détermine la hauteur du socle (voir ci-dessous).



Après durcissement du socle, on taille le modèle en ne dépassant pas le repère vestibulaire.



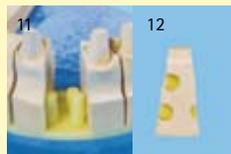
En tapotant légèrement avec un marteau, on détache l'arcade du socle.



Avec le disque diamanté Giflex-TR Master x-tray, on scie les dies par le dessous.



En sciant par le dessus, on peut déposer l'arcade en toute sécurité sur un socle scié.



Les pins sur la plaque support de pins sont fins et cependant solides. Pour le secteur antérieur mandibulaire, on dispose d'une stabilité suffisante même lorsque l'espace est restreint.

2. On commence par confectionner le socle. Cette méthode permet de réaliser plus rapidement un modèle scié.



Le moule est coulé avec du plâtre liquide. On peut ainsi préparer plusieurs socles puis y monter les arcades.



L'empreinte est coulée comme d'habitude, la plaque support de pins est coulée en plâtre puis déposée sur le socle déjà réalisé.



Après durcissement du plâtre, on peut retirer l'empreinte et finir le modèle scié.

3. Utilisation des différents segments du stabilisateur.



L'empreinte est coulée comme d'habitude et les stabilisateurs mis en place. Les pins rétentifs sont enfoncés dans le plâtre résiduel pour sécuriser la fixation de l'arcade.



Après la mise en socle, les dies sont sciés et retirés du modèle.

4. Technique par addition



Eliminer le plâtre encore tendre au ni-niveau palatin et isoler ensuite.



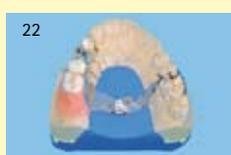
Couler la zone palatine et le socle en plâtre puis assembler.



En tapotant légèrement avec un marteau revêtu de feutre, on détache l'arcade du socle.



Arcade et voute palatine complète.

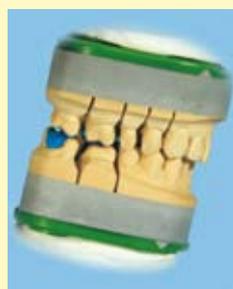


Prothèse combinée réalisée sur un seul modèle. Economie de matériaux et de temps.

Systèmes de modèles

- Système Master-Pin
- Master pls 44
- Le système de modèles Master-Split

Le système de modèles Master-Split



Un système universel pour une confection de tous les modèles de prothèse.

Le système Master-Split est composé de deux parties. Peu importe la dimension de l'arcade ou de l'empreinte, il y a toujours la solution grâce aux trois différentes matrices Master-Split. En choisissant la taille correcte, on économise du plâtre. Lors de la mise en articulation, l'espace est toujours suffisant grâce à la faible hauteur du Split-Cast. La surface du matériau est telle qu'un léger nettoyage est assuré.



Moule Master-Split petit
2 pièces
REF 360 0118 K



Moule Master-Split moyen
2 pièces
REF 360 0118 M



Moule Master-Split grand
2 pièces
REF 360 0118 G



Matrices Master-Split
10 pièces
REF 360 0118 O



Plaques magnétiques en métal
50 pièces
REF 360 0118 1

Coffret petit

1 Moule
3 Matrices
3 Plaques magnétiques en métal
REF 360 0124 K

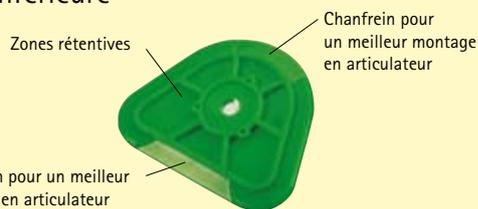
Coffret moyen

1 Moule
3 Matrices
3 Plaques magnétiques en métal
REF 360 0124 M

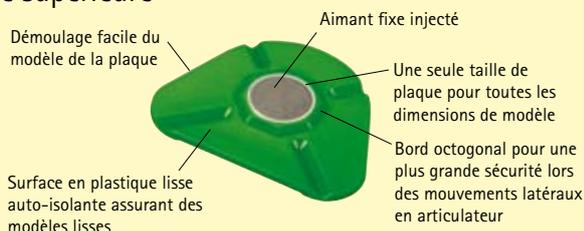
Coffret grand

1 Moule
3 Matrices
3 Plaques magnétiques en métal
REF 360 0124 G

Partie inférieure



Partie supérieure



Exemples d'utilisation



Prothèse conjointe



Implants et travaux combinés

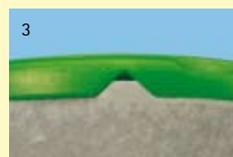


Prothèse complète et prothèse à châssis



Modèle de situation / réparations

Conseil

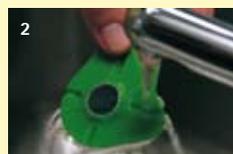


Afin que le modèle s'adapte étroitement à la matrice Master-Split, on égalise le modèle terminé 2 à 3 fois avec du papier abrasif. La cire ou les salissures qui se seront déposées après sur les quatre patins ne nuisent en rien à la précision.

Entretien et nettoyage

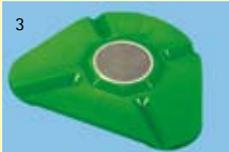


Sur la plaque verte, les traces de plâtre et de cire se voient tout de suite - cela favorise un travail précis.



La matrice verte Master-Split et le moule Master-Split se nettoient à l'eau du robinet car leurs surfaces sont extrêmement lisses et auto-isolantes. La matrice est compatible avec le plâtre. Inutile de prévoir un isolant!

Mise en œuvre

- 1  Peu importe la dimension de l'arcade ou de l'empreinte...
- 2  Le moule Master-Split s'adapte à toute situation.
- 3  La matrice verte Master-Split - la contrepartie adaptable sur l'envers du modèle.
- 4  Le moule Master-Split est choisi en fonction de l'empreinte ou de l'arcade.
- 5  La matrice Master-Split se monte en commençant par le bord arrière.
- 6  Après mise en place, la plaque est positionnée en appuyant d'un geste franc.
- 7  Seulement après, on exerce une nouvelle pression sur la plaque posée sur l'établi.
- 8  Pour être certain d'avoir bien placé la plaque, on contrôle la présence d'une légère marge de 0,1 mm.
- 9  L'aimant Master-Split se pose au centre de la matrice Master-Split.
- 10  L'arcade se positionne en s'aidant des repères du moule Master-Split.
- 11  Pour mettre en socle des modèles sciés, le mieux est d'utiliser un plâtre liquide pour socles.
- 12  Après durcissement du socle, on retire le modèle en appuyant sur le fond du moule.
- 13  Au moment de la mise en socle, le modèle scié est pourvu, sans travail supplémentaire, d'un dispositif Split-Cast: le Master Split.
- 14  Le moule étant doté d'une encoche, on la retrouve à la base du modèle ce qui permet de dégager la plaque sans difficulté.
- 15  Avant de tailler le modèle, on retire la matrice Master-Split.
- 16  On meule le modèle au taille-plâtre pour lui donner de parfaites dimensions.
- 17  Le modèle de travail meulé et sec.
- 18  Si l'arcade est bien préparée, plus besoin de meuler après la mise en socle.

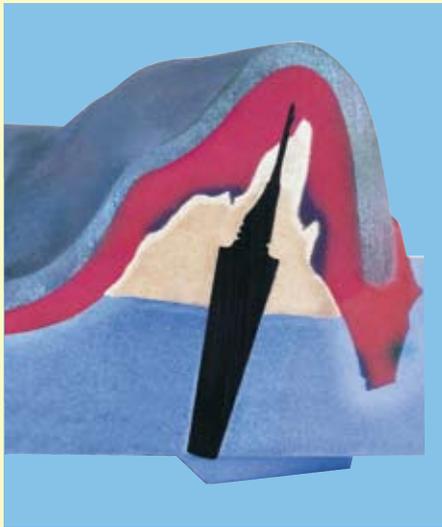
Essai Split-Cast

- 1  Il est facile de contrôler le montage du modèle même en présence de l'aimant.
- 2 
- 3  La solution d'un problème ancien: Il faut meuler le Split-Cast en plâtre pour la mise en articulateur.
- 4  La matrice Master-Split est la meilleure solution.
- 5  Un socle de contrôle en plâtre est beaucoup plus épais que...
- 6  ...la matrice Master-Split.
- 7  Un socle de contrôle en plâtre pose souvent des problèmes lors de la mise en articulateur.
- 8  Grâce à la matrice Master-Split, l'espace est toujours suffisant.

Pins

- Master-Pin Radix-S
- Pins de rétention
- Master-Pin Radix-K

Master-Pin Radix-S



Le pin dans la forme radiculaire pour une utilisation non encombrante. La résine High Tech très résistante assure la stabilité requise. En même temps, la forme radiculaire évite les phénomènes de rotation.



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



Radix-S bagues de rétention
1000 pièces
REF 310 0011 1



1 Les Master-Pin Radix-S sont très faciles à positionner et à ancrer dans l'empreinte.



2 La coulée et la mise en socle de l'empreinte s'effectuent comme à l'accoutumée.

Accessoire:



Master-Sep
Isolant spécial pour les dies
200 ml
REF 520 0029 0

Pointe optimisée en forme de harpon pour une tenue garantie dans tout matériau d'empreinte (silicone, alginate etc.)

Tige fine évitant tout tassement excessif du matériau d'empreinte

Parfaite maniabilité des dies grâce à la bonne préhension qu'offre le pin

Aucun risque de rotation des dies grâce à la conception radiculaire du pin

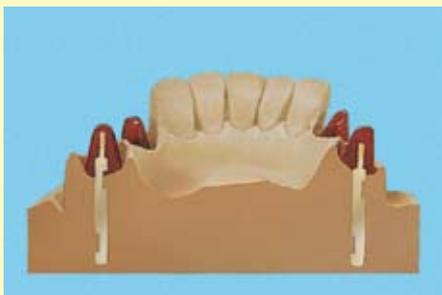


Partie rétentive modifiée en forme de moignon, particulièrement adaptée aux dents antéro-mandibulaires.

Plastique High-Tech très solide et lisse

La forme de Radix-S, analogue à une racine, crée dans le socle en plâtre une contrepartie alvéolée.

Pins de rétention



Les pins sont déjà pourvus de rétentions afin de garantir un bon ancrage lors de la fabrication de dies en résine. Idéal également pour les modèles fraisés.



Pins de rétention
100 pièces
REF 360 0000 1
500 pièces
REF 360 0000 2



Les pins de rétention particulièrement résistants s'utilisent pour tous les dies en résine.

- Master-Pin Radix-S
- Pins de rétention
- **Master-Pin Radix-K**

Master-Pin Radix-K



Un concept de dowel pins économique pour la confection de modèles. Du fait de la forme radiculaire spéciale, on peut utiliser un seul pin par die. Pour un bon ancrage dans le die, des surfaces collantes supplémentaires sont aménagées sur la face externe de la partie rétentive. La surface lisse de la résine High Tech permet une mise en place et un retrait faciles des dies.



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



Foret en carbure de tungstène
Ø 2,0 mm
Mandrin 3 mm
REF 360 0123 3



1 Le collage est parfait lorsque qu'un niveau de la surface d'appui, on applique aussi un peu de colle.



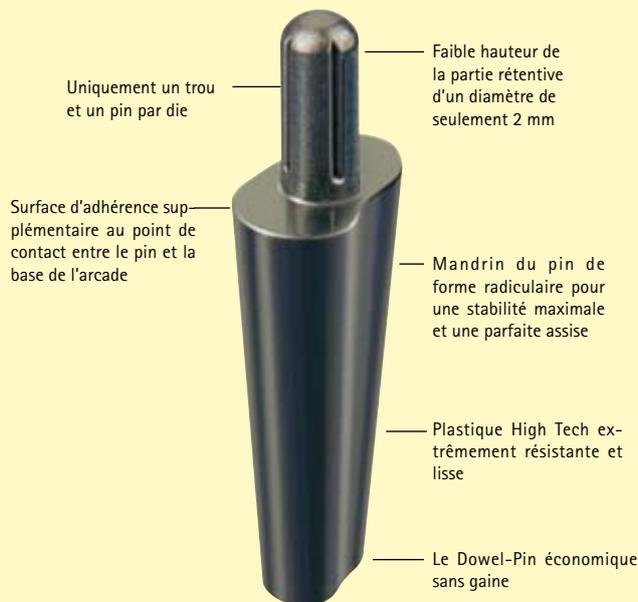
2 La forme radiculaire créée dans le socle assure un guidage et une mise en place sûrs. Il n'y a aucun risque de voir les pins basculer ou pivoter.



3 Il est également possible de placer des pins Master-Pin Radix-K sans collage au niveau des espaces interdentaires.

Coffret

250 Master-Pin Radix-K
1 Foret en carbure de tungstène
REF 360 0123 4



Accessoire:



Master-Sep
Isolant spécial pour les dies
200 ml
REF 520 0029 0

Isolants

- Isolant à plâtre gis
- Master-Sep
- Master-Sep pls 44
- Isoplast ip
- Liquide isolant Exakto-Form

Isolant à plâtre gis



Pour une isolation sûre plâtre/plâtre. Un isolant à base d'alginate pour le plâtre, garantissant un ajustage sans hiatus. Extrême précision et découpe impeccable des modèles sciés.

Accessoires:



Flacon spray sp de résine
125 ml
REF 540 0075 0



Flacon pinceau pk 125
125 ml
REF 390 0033 0

Isolant à plâtre
750 ml
REF 540 0013 5



L'isolant à plâtre pénètre dans le plâtre et verrouille la surface sans former de pellicule. L'application est plus rapide avec le flacon pinceau.



Le flacon spray permet d'isoler rapidement des surfaces importantes. Le fin brouillard de vaporisation assure une imprégnation homogène de la surface.



L'ajustage sans hiatus garantit une très grande précision.



L'isolant à plâtre évite d'endommager le socle et l'arcade lors de leur désolidarisation.

Master-Sep



Master-Sep
Isolant spécial pour les dies
200 ml
REF 520 0029 0

Isolant plâtre-plâtre très efficace pour les modèles sciés. L'arcade et le socle se découpent plus facilement. L'imprégnation des pins en facilite la manipulation.



Master-Sep pénètre dans le plâtre et assure un scellement de surface. Master-Sep fait en même temps office de lubrifiant entre le pin et la gaine.

Master-Sep pls 44



Master-Sep pls 44
Isolant spécial plâtre/résine
REF 520 0029 3

Master-Sep pls 44 facilite le retrait de l'arcade de la plaque porte-pins du Master pls 44. La surface lisse et la parfaite isolation permettent de confectionner un modèle propre.



- Isolant à plâtre gis
- Master-Sep
- Master-Sep pls 44
- **Isoplast ip**
- **Liquide isolant Exakto-Form**

Isoplast ip



Isoplast ip
750 ml
REF 540 0101 9

Accessoires:



Flacon pinceau pk 125
125 ml
REF 390 0033 0



Flacon pinceau pk 20
20 ml
REF 540 0072 0



1 Le flacon pinceau assure une application minutieuse, sans excès.



2 Isoplast verrouille la surface et fait briller le plâtre. C'est une bonne manière de vérifier l'isolation.



3 Isoplast permet de retirer le porte-empreinte sans endommager le modèle.

Isoplast est à base d'alginate. Il isole le plâtre de la résine en assurant une surface brillante de la résine.

Liquide isolant Exakto-Form



Isolant spécial pour les modèles confectionnés avec la résine Exakto-Form. Les empreintes à base de polyéther doivent être imprégnées d'une fine couche d'isolant Exakto-Form afin d'éviter une liaison chimique.

Liquide isolant Exakto-Form
125 ml
REF 520 0021 0



1 En présence d'empreintes en silicone à base de polyuréthane, il faut préalablement vaporiser le liquide isolant Exakto-Form afin d'éviter une liaison chimique.



2 Si le modèle est mis en socle avec Exakto-Form, il faut préalablement l'isoler avec le liquide isolant Exakto-Form.

Cires

- Cire d'espacement
- Cire de protection des bords fonctionnels frs

- Cire collante klw

Cire d'espacement



La cire d'espacement sert au repérage rapide des pins. La forme en trapèze permet un détachement plus rapide du socle et la consistance spéciale de la cire permet de la courber sans risque de fissure. Deux tailles sont disponibles.



Cire d'espacement violet
5 mm, 220 g
REF 430 0157 3
8 mm, 220 g
REF 430 0155 0



1 Le côté étroit de la cire d'espacement s'enfonce de 3 mm env. sur les pins. Après la mise en socle, les pins émergent du plâtre sur 3 mm.



2 La forme trapézoïdale facilite le retrait de la cire d'espacement du socle. Les pins sont dégagés et une fois le modèle scié, ils se retirent facilement et rapidement.

Cire de protection des bords fonctionnels frs



Pour des bords fonctionnels parfaits. La cire de protection des bords, légèrement collante et souple, permet de la placer en toute sécurité sur n'importe quel matériau d'empreinte. La fixation définitive est assurée par un rajout de cire. Les bords fonctionnels ainsi conçus sont réguliers.

Cire de protection des bords fonctionnels frs
175 g
REF 430 0150 0



1 Le porte-empreinte fonctionnel terminé garantissant la précision des modèles avec un joint périphérique parfait.



2 La régularité et la qualité des joints périphériques sur le modèle assurent une parfaite assise de la prothèse.

Cire collante klw



Les substances sélectionnées garantissent un collage stable durable de tous les matériaux. Néanmoins, la cire collante se retire à la vapeur ou par ébullition sans laisser de résidu.

Cire collante klw
rouge foncé
25 g
REF 510 0040 0



1 Après refroidissement, cette cire est suffisamment stable pour permettre de confectionner le modèle sans aucun autre moyen de renfort.



2 Grâce à son bon fluage, cette cire maintient bien les modèles avant la mise en articulateur.

- Vernis à dies photopolymérisables
- Vernis à dies opaques, photopolymérisables

- Vernis espaceur or, argent, bleu argenté, bleu
- Polisseur et durcisseur à plâtre

Vernis à dies photopolymérisables



Pour faire briller et durcir la surface du plâtre. Différentes teintes sont proposées selon le plâtre et la cire à sculpter utilisés. L'épaisseur de couche souhaitée peut être atteinte par des applications répétées et contrôlables par la saturation de la teinte.

Vernis à dies photopolymérisables

- rouge, 20 ml REF 540 0100 3
- jaune, 20 ml REF 540 0100 4
- vert, 20 ml REF 540 0100 5
- bleu, 20 ml REF 540 0100 0
- transparent, 20 ml REF 540 0100 6



5 teintes différentes pour un bon contraste avec chaque cire à sculpter.



Le pinceau à usage unique permet une application ciblée. En multipliant les applications, il est possible de jouer sur l'épaisseur de couche.



Les vernis sont translucides. En appliquant plusieurs couches, la teinte devient plus prononcée, ce qui permet de mieux contrôler l'épaisseur de couche.



Les vernis à dies photopolymérisables donnent une surface particulièrement dure. Ainsi, le die ne risque pas d'être endommagé lors de l'ajustage de la couronne.



Afin d'obtenir un joint de scellement, photopolymériser immédiatement le vernis après application. Pour durcir les limites de préparation : laisser le vernis imbiber le plâtre puis polymériser. Le vernis durcit la surface sans avoir à appliquer une couche.

Accessoires:



Porte-pinceau, courbe
12 pièces
REF 330 0114 1



Porte-pinceau, droit
12 pièces
REF 330 0114 9



Pinceau à usage unique
100 pièces
REF 330 0114 2



Blocs de mélange
10 pièces
REF 330 0114 4

Vernis à dies opaques, photopolymérisables



Application rapide grâce au bon pouvoir colorant. Les vernis à dies opaques permettent d'obtenir une teinte plus régulière. Le pinceau est intégré dans le couvercle. Lors d'un nettoyage à la vapeur des dies, le vernis reste intact.



Le vernis à dies photopolymérisable est disponible dans trois différentes teintes opaques, ce qui facilite l'homogénéité chromatique de la couche de vernis.



Lors de l'application, le vernis à dies se diffuse à la surface du plâtre. La polymérisation en profondeur assure une liaison solide avec le die. Le vernis à dies photopolymérisable résiste ainsi très bien à d'importantes sollicitations mécaniques. La cohésion est garantie même lors de l'emploi d'un jet de vapeur.

Vernis à dies opaques, photopolymérisables

- rouge, 20 ml REF 540 0010 4
- vert, 20 ml REF 540 0010 3
- bleu, 20 ml REF 540 0010 1

- Vernis à dies photopolymérisable opaque, diephos dentine en teinte dentaire, 10 ml REF 540 0010 0

Vernis à dies

- Vernis à dies photopolymérisables
- Vernis à dies opaques, photopolymérisables

- Vernis espaceur or, argent, bleu argenté, bleu
- Polisseur et durcisseur à plâtre

Vernis espaceur or, argent, bleu argenté, bleu



Vernis séchant à l'air à base de composants métalliques pour des surfaces résistantes. Avec ces vernis à dies, il est possible d'obtenir des épaisseurs de couche précises à partir de 5 µ env. Toute application supplémentaire augmente l'épaisseur d'autant.

Les composants métalliques des vernis or/argent et bleu clair micro renforcent les surfaces et protègent ainsi les dies.

Le vernis bleu s'utilise également pour déterminer et éliminer les contacts prématurés lors de l'ajustage des armatures.



Vernis espaceur or
20 ml
REF 550 0000 5

Vernis espaceur argent
20 ml
REF 540 0071 7

Vernis espaceur bleu argenté
20 ml
REF 550 0000 6

Diluant pour vernis or et argent
20 ml
REF 540 0070 1

Diluant pour vernis bleu argenté
20 ml
REF 540 0069 0

Les vernis espaceurs s'appliquent facilement et séchent rapidement. C'est un gain de temps assuré.



Les vernis espaceurs or et argent forment une couche d'env. 10 µm d'épaisseur. Le vernis espaceur bleu argenté micro forme une couche d'env. 5 µm.



Les vernis espaceurs contiennent des particules métalliques qui évitent toute éraflure de surface et protègent ainsi le die.



Vernis espaceur bleu
20 ml
REF 550 0000 7

Diluant pour vernis espaceur bleu
20 ml
REF 540 0069 0



La couleur bien contrastée par rapport au modèle en plâtre permet de détecter très vite le joint de scellement de 8 - 10 µ dans l'intrados de la couronne.



La teinte bleue du vernis espaceur est très bien adaptée à la recherche des points de malocclusion. Ce vernis peut également remplacer le spray d'occlusion.



Le vernis espaceur bleu s'applique de manière très ciblée ce qui évite les surépaisseurs inhérentes à l'application du spray.



Les contacts prématurés peuvent ainsi être éliminés très rapidement.

Polisseur et durcisseur à plâtre



Polisseur et durcisseur à plâtre
20 ml
REF 550 0000 1

100 ml
REF 550 0000 2

Des surfaces résistantes avec tous les plâtres sans création de surépaisseur. Le vernis durcisseur pour le plâtre renforce la résistance des dies et fait simultanément briller les surfaces, en déposant un film de 2 µm seulement.



En l'absence de durcisseur à plâtre, les modèles risquent d'être endommagés lors de l'ajustage des éléments prothétiques.



La consistance spécifique du produit assure une bonne diffusion à la surface du plâtre. La grande solidité des bords prévient toute détérioration.



Le polisseur et durcisseur à plâtre durcit en 2 minutes.



Le polisseur et durcisseur à plâtre se diffuse dans le plâtre. L'épaisseur de couche de 5 µm permet l'emploi au niveau de la limite de préparation.

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

- Matériau UV pour porte-empreintes

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



Pour réaliser en très peu de temps des dies en résine bien ajustés et stables. La résine en pinceau proposée en 5 teintes. Les deux résines se différencient par leur contraction uniquement. HP 36 est concentrée à 0,036 %. La résine étant à prise rapide, elle est idéale pour la confection de dies ou de coiffes dans le cadre de la technique des doubles couronnes.



1 Appliquer au pinceau une fine couche de vaseline sur les couronnes.



2 Les excellentes qualités de modelage permettent un remplissage bien précis des couronnes en très peu de temps.



3 Pi-Ku-Plast HP 36 prend très rapidement. Les pins de rétention peuvent donc être insérés directement dans la résine.



4 Pi-Ku-Plast HP 36 permet de réaliser très vite des dies en résine à haute précision d'adaptation et particulièrement résistants.



5 Les dies en résine garantissent une prothèse parfaitement ajustée.



6 La haute résistance du Pi-Ku-Plast HP 36 constitue une excellente base de départ pour tous les travaux fraisés

Grand coffrets Pi-Ku-Plast

3 godets
1 pinceau en taille A et B
1 porte-pinceau
100 ml cleaner
100 ml monomère
85 g polymère

- bleu
- jaune
- orange
- rouge
- transparent

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

Coffrets Pi-Ku-Plast HP 36

3 godets
1 pinceau en taille A et B
1 porte-pinceau
100 ml cleaner
100 ml monomère
85 g polymère

- bleu
- jaune
- orange
- rouge
- transparent

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

Réassort

100 ml cleaner		REF 540 0016 9
85 g polymère		REF 540 0016 7
100 ml monomère	● bleu	REF 540 0016 8
	● jaune	REF 540 0017 8
	● orange	REF 540 0017 9
	● rouge	REF 540 0018 0
	○ transparent	REF 540 0018 1

Réassort

100 ml cleaner		REF 540 0022 4
85 g polymère		REF 540 0021 5
100 ml monomère	● bleu	REF 540 0021 3
	● jaune	REF 540 0021 1
	● orange	REF 540 0021 2
	● rouge	REF 540 0021 4
	○ transparent	REF 540 0021 0

Réassort

Godet cleaner, 8 ml	REF 540 0017 2
Godet monomère, 8 ml	REF 540 0017 1
Godet polymère, 8 ml	REF 540 0017 0
Pinceau taille A et support, bte de 3 pièces	REF 330 0114 6
Pinceau taille B et support, bte de 3 pièces	REF 330 0114 7

Réassort

Godet cleaner, 8 ml	REF 540 0020 9
Godet monomère, 8 ml	REF 540 0020 7
Godet polymère, 8 ml	REF 540 0020 8
Pinceau taille A et support, bte de 3 pièces	REF 330 0114 6
Pinceau taille B et support, bte de 3 pièces	REF 330 0114 7

Petit coffret Pi-Ku-Plast

20 ml cleaner
2 godets de modelage, rouge
20 ml monomère rouge
1 pinceau taille B et support
12 g polymère

REF 540 0019 6



Vernis isolant Pi-Ku-Plast
10 ml
REF 540 0018 2

Résines

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

- Matériau UV pour porte-empreintes

Matériau UV pour porte-empreintes



Résine photopolymérisable très résistante pour porte-empreintes et plaques-bases.
La souplesse du matériau garantit la mise en place sur le modèle sans risque de déchirure. Avec un instrument, il est aussi possible de découper à la forme voulue. La teinte rose est une base idéale pour le montage.



Matériau UV pour porte-empreintes
50 pièces pour mandibule
REF 540 0011 0



Matériau UV pour porte-empreintes
50 pièces pour maxillaire
REF 540 0011 1



Matériau UV pour porte-empreintes
Bande
2,5 mm x 90 mm
1350 g
REF 540 0016 6

Matériau UV pour porte-empreintes
Bloc
1000 g
REF 540 0011 3

Accessoires:

Coffret

REF 540 0011 2

25 pièces de matériau UV pour porte-empreintes pour maxillaire
25 pièces de matériau UV pour porte-empreintes pour mandibule



PolyLux pl 20
Appareil de photo-polymérisation avec récipient à matériau (voir page 20)
REF 140 0088 0



La grande souplesse du matériau facilite la mise en place sur le modèle. Le matériau n'est pas détérioré.



Le matériau pour porte-empreinte se découpe avec précision à l'aide de tout instrument. Le travail est ainsi plus facile.



Une adaptation sans difficulté à toute situation garantit une épaisseur de paroi régulière.



La grande résistance prévient tout déplacement inopportun de la poignée pendant la polymérisation.



10 minutes dans le PolyLux suffisent à polymériser le matériau.



La grande résistance du matériau pour porte-empreintes évite les déformations lors de la prise d'empreinte. Les modèles seront ainsi précis.



La teinte rose est une base idéale pour le montage des dents.



Pour les gabarits d'occlusion ou les porte-empreintes fonctionnels, la résine garantit un travail en bouche sans déformation.

- Giflex-TR
- Giflex-TR Master x-tray

Giflex-TR



Sciage contrôlé grâce à la conception à trous. Giflex-TR est un disque diamanté à double face spécialement conçu pour les dies en plâtre et en résine. Les espaces à copeaux dans la zone diamantée assurent une évacuation rapide des poussières de meulage. Ils renforcent le pouvoir coupant du disque. Giflex-TR découpe rapidement et en silence même les plâtres et les résines de modelage les plus durs. Le disque ne vibre pas et ne se déforme pas.

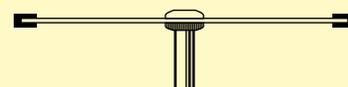
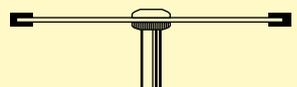
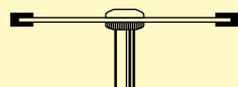
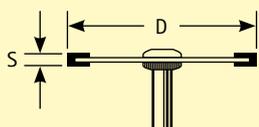
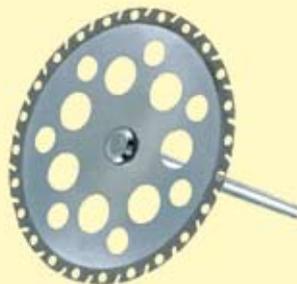
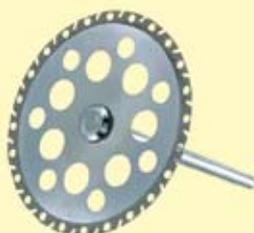
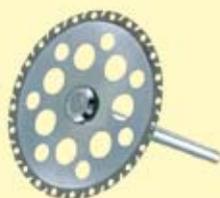
Les perforations plus larges dans la zone diamantée limitent la chaleur dégagée par le frottement. Même en cas de découpes profondes, le disque ne chauffe pas. De plus, les perforations assurent une bonne visibilité du champ de travail.

Ø 25 mm: pour des travaux difficiles

Ø 30 mm: l'idéal en cas d'espace restreint

Ø 37 mm: Le disque universel

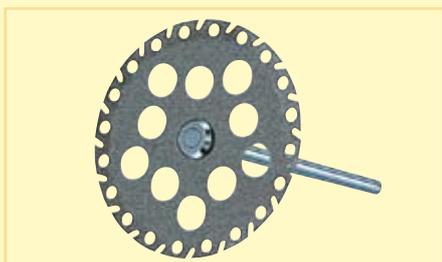
Ø 45 mm: Le disque pour un travail rationnel



Les disques diamantés Giflex-TR sont à double face et pré montés.

Diamètre mandrin	Standard 2,35 mm	Standard 2,35 mm	Standard 2,35 mm	Standard 2,35 mm
REF	340 0002 5	340 0012 0	340 0002 0	340 0011 0
N° ISO	806 104 377514 250	806 104 377514 300	806 104 377514 370	806 104 377514 450
Diamètre (D):	25 mm	30 mm	37 mm	45 mm
Epaisseur (S):	0,3 mm	0,3 mm	0,3 mm	0,3 mm
Vitesse de rotation conseil.	20.000 R·min ⁻¹	15.000 - 20.000 R·min ⁻¹	15.000 - 18.000 R·min ⁻¹	10.000 - 15.000 R·min ⁻¹

Giflex-TR Master x-tray



Disque diamanté
Giflex-TR
Master x-tray
REF 340 00M2 5

Disque diamanté spécial pour la résine. Le Giflex-TR Master x-tray présente des gros grains de diamant et lorsque l'on découpe la résine, il assure un refroidissement dès la zone diamantée.

Instruments rotatifs

- Fraises en carbure de tungstène pour le plâtre
- Fraises en carbure de tungstène pour la résine

Fraises en carbure de tungstène pour le plâtre

Mise en forme rapide et surface lisse avec tous les plâtres.

La fraise présente un épaulement qui protège les bords coupants de toute fracture. La longévité des fraises à épaulement est trois fois plus longue que celle des fraises comparables. De plus, la surface une fois fraisée est encore plus lisse et plus brillante.



Fraise en carbure de tungstène
1 pièce
REF H263 SH 60



La denture super grosse assure un retrait massif de tous les plâtres.



Fraise en carbure de tungstène
1 pièce
REF H263 GH 60



La grosse denture facilite les fraisages plus fins et évite au plâtre de se fendiller.

Pour un tracé exact de la limite de préparation sur tous les matériaux à dies.



Microfraise Rapidy
1 pièce
REF H001 NH 31



La denture croisée assure des congés lisses et exacts.



Fraises à préparer
1 pièce
REF H263 GH 30



La forme ronde cylindrique permet d'aménager des congés biseautés et la limite de préparation est ainsi mieux visible.

Fraises en carbure de tungstène pour la résine

Le bon choix des instruments facilite le travail.



Fraise Diatit
1 pièce
REF D468 GG 16



Les fraises en carbure de tungstène avec trois bords coupants sont idéales pour fraiser l'excédent de matériau UV pour porte-empreintes. Avec une gomme laque, la mise en forme avec Tri Cutters évite un tassement des bords libres.



Fraise Diatit
1 pièce
REF D468 GG 23



Fraise en carbure de tungstène
1 pièce
REF H194 SH 70



Le retrait efficace assuré par la denture croisée à gros grain permet une mise en forme très rapide.



Fraise en carbure de tungstène
1 pièce
REF H274 GH 60



La denture croisée à grain moyen lisse la surface et permet un dégrossissage fin en une étape.

D'autres instruments rotatifs au chapitre 9 et 11.



Diacryl
1 pièce
REF 340 0102 0



La pointe montée pour les bords assure des porte-empreintes aux bords réguliers en libérant un espace suffisant pour les freins labiaux et jugaux.



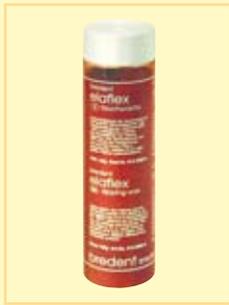
Cires de trempage	
Elaflex.....	42
Visio-Dip.....	42
Cire de trempage.....	42
Cires à sculpter	
Vue d'ensemble	43
K2 exact.....	44
Cire à sculpter Standard	44
Gecko.....	44
Splendido.....	45
Cire KBI.....	45
Cire Life-Color.....	45
beauty setup.....	45
Cire à sculpter Biotec	45
Cires inertes	
Cire inerte	46
Biotec-Cires inerte.....	46
Cires cervicales	
Cire cervicale.....	47
Biotec-Cire cervicale.....	47
Cires spécifiques	
Cire de correction	48
Cire collante.....	48
Cire de fraisage Biotec	48
Résines à sculpter UV	
SERACOLL UV.....	49
compoForm UV.....	50
Profilés en cire	
Cire profilée en rouleau Biotec	51
Cires profilées en rouleaux.....	51
Tiges de cire profilées.....	51
Tiges de coulée	52
Nourrices.....	54
Barres de cire profilée Protek	55
Cire profilée Quadro.....	56
Quadrosticks.....	56
Tiges à pointe.....	56
Tiges de coulée	57
Râteaux de coulée en cire.....	57
Anneaux de coulée en cire.....	57
Préformes en cire	58
Préformes occlusales en silicone	
Aesthetik-Gnathoflex	65
Gnathoflex Premium	68

Rétentions	
Cristaux et perles.....	71
Isolant de surface	
Optiguiss.....	72
Isolants	
Isolant à cire Isobre.....	73
Isoflex.....	73
Réducteurs de tension	
Réducteur de tension pour la cire Wax-Lite.....	74
Réducteur des tensions de surface pour silicones et cires.....	74
Appareils / instruments	
Disque cervical.....	75
Spatule à cire.....	75
Waxpool duo	76
Spatule à cire bwm 3.....	77
Quick Change.....	78
Piezo-Blitz pb 1.....	79
Système Quick-Mandrell	79
Spot Clip	80
Cutter pour mamelons.....	80
Quicktool	81
Ceramix.....	81
MagicContrast	82
MagicBrush.....	82
KoliBrush	84
Mise en revêtement / coulée	
Manuel bredent Technique de coulée selon Sabath	85
Cylindre de coulée en métal	85
Cylindres de coulée en silicone.....	86
Système de cylindres.....	87
Brevest M1 C+B et Brevest C+B Speed.....	89
Brevest Rapid 1	89
Brevest ceram Speed.....	90
Durcisseur de revêtement.....	90
Marqueur pour revêtement.....	90
Marqueur pour anneaux de cylindre.....	91
Brealloy C+B 270	91
Brealloy MK.....	92
Cahier pour alliages précieux.....	92
Soudage	
Brevest L.....	93
Matériau de soudure Brealloy	93
Fondant Brealloy.....	93
Superflux	94
Oxyd-Stop-Métaux-Précieux	94
Oxyd-Stop-NP.....	95
Oxyd-Stop macro.....	95
Oxyd-Stop alliage argent palladium	96
Pâte de protection thermique.....	96
Bain d'acide Brecid.....	96
Polissage	
Ceragum	97
Aurogum.....	98
Abraso-Gum Résine.....	98
breCeram.....	99
Abraso-Gum avec mandrin à serrage rapide.....	100
Montage cosmétique	
Liquide de mélange pour opaques	101
Liquide de mélange pour la céramique	101
Liquide pour colorants.....	101
Coffret Céramique	101
Ouate réfractaire.....	101
Coffret d'isolant à céramique.....	102
breformance ColdCuringPolymer.....	103
visio.lign Revêtements céramiques.....	106
Adhésifs	
Chrome-Cobalt-Bonding	107
Ceram-Bond	107
Silano-Pen.....	108

Cires de trempage

- Elaflex
- Visio-Dip
- Cire de trempage

Elaflex



Elaflex
lilas
130 g
REF 510 0090 0



Elaflex peut s'employer également pour les cavités d'inlays. Votre travail sera facilité.



Elaflex est si souple que vous ne risquez pas d'écraser la coiffe en cire en la retirant.



Elaflex est auto-isolant sur tous les éléments métalliques polis.

Cire de trempage super élastique pour des coiffes très précises.
L'élasticité d'Elaflex assure un retrait de la coiffe en cire sans déformation. Il est possible de réaliser une coiffe précise sur des pièces métalliques polies grâce à l'effet auto-isolant.

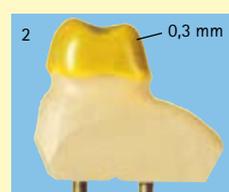
Visio-Dip



Visio-Dip
jaune
130 g
REF 510 0073 0



Lorsque l'épaisseur de couche dépasse 0,4 mm, le die est invisible.



Lorsque l'épaisseur de couche est de 0,3 mm, le die est visible. La précision de l'épaisseur de couche réduit le dégrossissage.

Cire de trempage - couche de 0,3 mm parfaitement visible. La cire étant transparente, il est possible de contrôler parfaitement l'épaisseur de couche.

Cire de trempage



vert
130 g
REF 510 0087 0

jaune
130 g
REF 510 0085 0

rouge, 130 g

REF 510 0086 0

ivoire
130 g
REF 510 0089 0

marron
130 g
REF 510 0088 0

Accessoires:



Disque cervical
REF 320 0091 0

Des coiffes en cire très précises, d'un ajustage parfait avec des caractéristiques similaires à celles de la coiffe plastifiée.

Les cires de trempage permettent de fabriquer des coiffes en cire précises.

Grâce à ses propriétés similaires à celles du plastique, cette cire est compatible avec toutes les surfaces grâce à son effet auto-isolant. Différentes teintes garantissent toujours un bon contraste avec l'arrière-plan.

La base d'un travail précis et rationnel!



Épaisseur homogène et joint cervical excellent sans avoir à remettre de la cire sur le bord cervical; ce sont les caractéristiques de cette cire de trempage en perles.



Sur tous les moignons et surfaces métalliques lisses, cette cire de trempage est auto-isolante. Elle est donc idéale pour tous les travaux de prothèse de précision.



Avec la cire blanche de correction, vous pouvez compenser les cavités et confectionner un moignon sans que les deux cires ne se lient.



Cire de trempage en teinte dentaire idéale pour les infrastructures modelées en cire Life-Color.

Cire à sculpter K2 exact



La faible rétraction et donc la précision du modelage caractérise cette cire à sculpter. La phase de solidification étant très réduite, cette cire est adaptée à la technique des maquettes en cire. La dureté de la cire favorise le grattage et donne des maquettes dont la surface est bien lisse.

Cire à sculpter Standard



Cire à sculpter beige pour la technique des ponts et couronnes ainsi que des inlays. Sa solidification rapide réduit le temps d'attente en permettant de continuer son travail rapidement.

Les cires à sculpter Gecko



La cire à sculpter en 4 teintes adaptées aux plâtres de bredent, Fuji Rock, Super Die, Die Keen et Vel-Mix-Stone. Le travail de sculpture est optiquement plus confortable - moins de fatigue des yeux.

Splendido



Splendido est disponible en deux qualités: cire dure pour l'été et cire plus molle pour l'hiver. Splendido est adaptée à tout type de maquette. La teinte verte soulage la vue lors de la sculpture et permet de mieux apprécier la profondeur des sillons. La cire d'été se fraise jusqu'à une température ambiante de 40 °C.

Cire KBI



La teinte bleu clair reproduit la plasticité de la maquette. La bonne tenue et l'excellent comportement à la sculpture réunissent les conditions idéales quelle que soit la technique de modelage.

La cire à modeler ivoire Life-Color



Cire à sculpter spécialement conçue pour les maquettes selon la technique de M. A. Polz. Idéale pour l'apprentissage car la forme anatomique de la maquette est mieux perçue. Disponible en qualité Hiver ou Été.

beauty setup



Cire de même teinte que la dentine, développée pour le système de maquillage visio.lign servant à fixer les facettes lors de l'essai en bouche dans le cadre du contrôle de l'effet esthétique.

Cire à sculpter Biotec



Cire à sculpter organique entièrement calcifiable. Elle donne des coulées homogènes. Idéale pour la céramique pressée. La faible rétraction garantit une haute précision d'adaptation.

Cires à sculpter

- K2 exact
- Cire à sculpter Standard
- Gecko
- Splendido
- Cire KBI
- Cire Life-Color
- beauty setup
- Cire à sculpter Biotec

K2 exact



K2 exact

60 g
gris REF 510 0090 2
jaune REF 510 0090 3
beige REF 510 0090 4
vert REF 510 0090 5

Extraordinaires propriétés de modelage pour une précision maximum dans tous les domaines de la technique C+B.

Cette cire se rétracte très peu et produit donc des maquettes très précises. La phase de solidification étant très réduite, cette cire K2 exact est adaptée à la technique des maquettes en cire. La dureté de la cire favorise le grattage et donne des maquettes dont la surface est bien lisse.



Socle en marbre avec couvercle
REF 320 0042 0



La rétraction extrêmement faible assure une très grande précision même en présence de bords très fins.



La brève phase de solidification facilite la conception rapide et précise de formes graciles.



Grâce à sa dureté et à son homogénéité, la cire possède d'excellentes propriétés de grattage; la maquette sera parfaitement lissée.

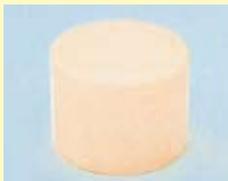
Cire à sculpter Standard



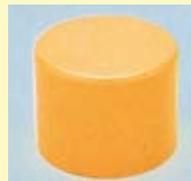
Cire à sculpter „Standard Modelling Wax“
beige
70 g Boîte Click-Clack
REF 510 0078 5

Cire à sculpter beige pour la technique des ponts et couronnes ainsi que des inlays. Le point de solidification à 50° C permet de travailler rapidement. La teinte beige ne fatigue pas les yeux et favorise le regard en 3 dimensions, laissant ainsi bien percevoir des surfaces masticatoires profondes.

Gecko



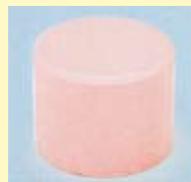
Permet à l'oeil d'avoir un regard plus objectif lorsque l'on compare la maquette et les dents restantes.



Rend le travail plus agréable et moins fatigant grâce à sa couleur et son aspect naturel



L'opacité de cette cire permet le placement plus précis des sillons dans la maquette.



La réflexion de la lumière sur les couleurs pastelées permet de mieux percevoir les formes.

Disponible dans différentes teintes pour un travail de sculpture confortable. Cette qualité de cire autorise une application très ciblée et un travail de sculpture remarquable.

Cire à sculpter Gecko
25 g
beige, pour Thixo-Rock et Fuji Rock
jaune, pour Super Die
vert, pour Die Keen
rouge, pour Vel-Mix-Stone

REF 510 0060 2
REF 510 0060 4
REF 510 0060 1
REF 510 0060 3

- K2 exact
- Cire à sculpter Standard
- Gecko

- Cire KBI
- Cire Life-Color
- Life-Color-Wachs

- beauty setup
- Cire à sculpter Biotec

Splendido



Cette cire est adaptée à toutes les sculptures - couronnes-bridges- inlays. Elle convient également pour le fraisage. Splendido dans sa version Eté (cire dure) se fraise jusqu'à 40°C.

Splendido 25 g, vert moyen REF 510 0069 0
dur REF 510 0059 0



Sa couleur vert clair permet une meilleure réflexion de la lumière, rendant la perception de la forme définitive plus facile. L'opacité en profondeur permet une meilleure visualisation des fissures.

Cire KBI



Cire pour couronnes-bridges-inlays.

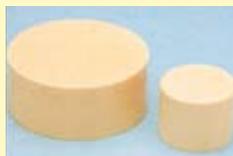
La faible rétraction, la grande tenue, les bonnes propriétés de modelage et une surface lisse après grattage réunissent les conditions idéales pour la technique des maquettes en cire. Cire compatible avec la technique de fraisage.

KBI-Wachs 25 g, bleu, moyen REF 510 0091 0
dur REF 510 0092 0



Sa couleur bleue donne un aspect plus plastique au modelage. La cire KBI existe en qualité cire d'été KBI dur. Toutes deux peuvent être fraisées.

Cire Life-Color



Cire en teinte dentaire disponible en deux consistances. Cire à très faible rétraction spécialement conçue pour la technique des maquettes de M.A. Polz et donc une cire „pédagogique,, idéale.

Cire Life-Color
25 g
ivoire REF 510 0080 0
ivoire, dur REF 510 0081 0
100 g
ivoire REF 510 0079 0
ivoire, dur REF 510 0078 0



Cette cire se caractérise par sa précision d'application et un très bon comportement au grattage.

beauty setup



Cire de même couleur que la dentine développée pour le système de maquillage visio.lign servant à fixer les facettes lors de l'essai en bouche dans le cadre du contrôle de l'effet esthétique. Deux colorations différentes à mélanger pour obtenir la palette des teintes classiques A-D.

beauty setup
clair, 25g REF 430 0030 0
Cire de mélange
foncé, 25g REF 430 0031 0



L'armature n'apparaît plus dans sa teinte métallique et le patient peut se rendre compte de l'aspect du travail terminé.

Cire à sculpter Biotec



Cire à sculpter pour des maquettes de haute précision.

La cire étant facile à gratter, la pression de travail est moindre ce qui assure une bonne assise de la couronne en cire sur le die. Un jet de soufflette suffit pour éliminer les copeaux de cire.

Cire à sculpter Biotec, 60 g
vert REF 510 0061 1
gris REF 510 0061 0

La faible rétraction de la cire contribue à une haute précision d'adaptation. La calcination parfaite garantit l'homogénéité de la pièce coulée. Idéale pour les maquettes de couronnes et inlays réalisés en céramique pressée.



La tenue de la cire est facile à contrôler, qu'il s'agisse d'une application punctiforme ou étendue.

Cires inertes

- Cires inertes
- Biotec-Cires inertes

Cires inertes



Pour des structures secondaires en métal. La consistance spéciale prévient l'apparition de rayures sur l'intrados de la chape.

Cires inertes
25 g
jaune
REF 510 0042 0



Elle est facile à appliquer et ne présente aucune fissuration après refroidissement. Sa réaction minime permet un ajustage parfait.

Biotec-Cires inertes



La cire à sculpter pour une application en couche régulière. Faible rétraction et excellente calcination.

Biotec-Cires inertes
28 g
violet
REF 510 0061 3



La cire étant facile à gratter, vous obtenez une épaisseur régulière de la chape. En transparence, l'épaisseur de couche obtenue est de 0,3 à 0,4 mm.



La faible rétraction et la très bonne calcination garantissent une très haute précision d'adaptation et homogénéité des pièces coulées.

- Cire cervicale
- Biotec-Cire cervicale

Cire cervicale



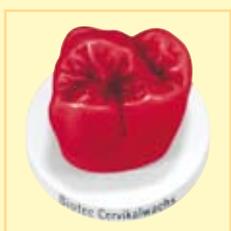
Cette cire permet grâce à son adaptabilité et à son absence de contraction de réaliser des bords cervicaux parfaitement précis pour la réalisation de couronnes, inlays, onlays etc.

Cire cervicale
25 g
rouge
REF 510 0060 5



Elle se marie parfaitement avec la chape et la cire à sculpter.

Biotec-Cire cervicale



Cire à sculpter pour des bords coronaires parfaitement ajustés - faible rétraction et très bonne calcination.

Biotec-Cire cervicale
28 g
rouge
REF 510 0061 2



La consistance spécifique de cette cire, la faible rétraction et les infimes résidus après calcination assurent un ajustage très précis des bords de la couronne.

Cires spécifiques

- Cire de correction
- Cire collante
- Cire de fraisage Biotec

Cire de correction



Mise de dépouille précise de toutes les cavités du die.
La cire de correction a un point de fusion élevé et ainsi cette cire est adaptée à la mise de dépouille des cavités. Elle ne se lie pas avec la cire de trempage.

Cire de correction
25 g
blanche
REF 510 0048 0



Ses qualités principales sont sa rétraction minimale et son adhérence. Sa couleur blanche contraste avec tous les matériaux.

Cire collante klw



Les ingrédients sélectionnés de cette cire garantissent le collage sûr de tous les matériaux. Cette cire collante s'élimine cependant intégralement à la vapeur ou par ébullition.

Cire collante klw
25 g
rouge
REF 510 0040 0



Après refroidissement, cette cire est suffisamment stable pour permettre de confectionner le modèle sans aucun autre moyen de renfort.



Grâce à son bon fluage, cette cire maintient bien les modèles avant la mise en articulateur.

Cire de fraisage Biotec



Cire de fraisage aux remarquables qualités de grattage.
La cire se gratte et se fraise très aisément - elle ne colle pas à la fraise.



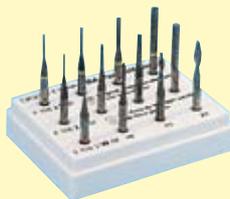
Cire de fraisage Biotec
28 g
bleu
REF 510 0061 4



Gain de temps considérable car la cire se sculpte remarquablement ce qui évite d'utiliser une autre cire pour le répartiteur de poussées logé dans la zone masticatoire.



Cire de fraisage extrêmement précise - brillance des surfaces fraisées.



Toutes les fraises bredent figurent au chapitre 10!



Les très infimes résidus à la calcination en font une cire idéale pour la céramique pressée.

- SERACOLL UV
- compoForm UV

SERACOLL UV



SERACOLL UV relie les bridges

- Haute capillarité
- Stabilité maximale pour une meilleure rétention
- Durcissement rapide
- Meilleurs résultats de coulée



SERACOLL UV
Colle à cire
photopolymérisable
2 x 3 ml
2 godets
REF 540 0115 1



La maquette en cire est conçue en plusieurs segments ce qui évite les tensions au sein de l'infrastructure en cire. Après contrôle et finition des bords coronaires, la maquette est replacée sur le modèle.



Déposer une goutte de SERACOLL UV dans le joint avec une sonde. SERACOLL UV possédant une bonne capillarité, le joint est rempli d'une manière homogène et ne dépasse pas 0,3 mm. Le cas échéant, ajouter une goutte pour recréer la forme initiale.



SERACOLL UV se polymérise dans les appareils classiques de photopolymérisation aux UV en 90 secondes minimum, pour chaque application.



La maquette pourvue de tiges de coulée peut être retirée du modèle sans subir de tension et mise en revêtement.



SERACOLL UV est idéal pour des maquettes de barre et pour d'autres indications en prothèse implantaire.



SERACOLL UV est compatible avec toutes les sources lumineuses classiques, UV et DEL. Lors de l'utilisation de lampes manuelles, polymériser chacune des surfaces de la maquette 10 secondes.



Une fine couche de SERACOLL UV permet de lisser toutes les surfaces rugueuses. Les pièces coulées seront plus homogènes.



Le godet fourni permet de prélever avec la sonde juste la quantité nécessaire de SERACOLL UV.



Pi-Ku-Plast, compoForm UV et les cires se lient parfaitement.



Les pièces d'attache peuvent être mises en place avec le parallélogramme. Déposer une goutte de SERACOLL UV dans le joint, polymériser les zones de transition arrondies avec une lampe manuelle.

Résines à sculpter UV

- SERACOLL UV
- **compoForm UV**

compoForm UV



Résine photopolymérisable pour la confection de maquettes, la fixation de bridges fractionnés ainsi que pour la réalisation rapide d'inlays-cores. compoForm UV se consume intégralement et assure des coulées homogènes.

Maquette conçue directement depuis la seringue. La polymérisation immédiate à la lampe garantit des maquettes propres et précises.

compoForm UV
2 seringues de 3 ml
10 canules
REF 540 0115 0

Accessoire:



Canules
25 pièces
REF 580 0001 8



La résine compoForm UV est très stable et donc idéale pour le transfert pantographique. Le travail s'effectue sans stress.



compoForm UV se combinant avec de la cire à sculpter, c'est une résine toute indiquée pour la solidarisation des éléments sculptés avant la mise en revêtement. La garantie d'un modèle en revêtement sans déformation.



Grâce au contrôle visuel de l'épaisseur de couche, vous maîtrisez la confection des maquettes et notamment les étapes de réalisation des couronnes télescopiques et coniques. La grande solidité de la résine polymérisée autorise les fraisages de retouche.



La résine se rétractant très peu et se consommant intégralement, elle est indiquée pour la fixation des bridges à souder.



Gain de temps et facilité de réalisation d'extensions de châssis. compoForm UV se détache aisément du plâtre.



Rattrapage des contre-dépouilles sur les dies. Travail rapide et propre.



La résine se consommant intégralement et ne se dilatant pas, c'est une garantie de qualité pour les coulées.

- Cire profilée en rouleau Biotec
- Cires profilées en rouleaux
- Tiges de cire profilées
- Tiges de coulée
- Nourrices
- Barres de cire profilée Protek
- Cire profilée Quadro
- Quadrosticks
- Tiges à pointe
- Tiges de coulée
- Râteaux de coulée en cire
- Anneaux de coulée en cire

Cire profilée en rouleau Biotec



Cire pour tiges de coulée à base de composants organiques – grande souplesse et remarquables propriétés de calcination.

Cire profilée en rouleau Biotec
250 g, beige

Cire profilée Ø mm	REF
• 1,2	430 0801 2
• 1,5	430 0801 5
• 2,0	430 0802 0
• 2,5	430 0802 5
• 3,0	430 0803 0
• 3,5	430 0803 5
• 4,0	430 0804 0
• 5,0	430 0805 0



La grande souplesse et la faible force de rappel après déformation permettent de positionner les tiges de coulée de façon précise et sans tension. Cette cire se calcine intégralement et constitue une excellente base de départ pour des coulées réussies. Cire idéale pour la sculpture des couronnes et des inlays en céramique pressée.

Cires profilées en rouleaux



Un choix de cires profilées en différents diamètres et en consistance semi-dure et dure.

Cires profilées en rouleaux, 250 g

Cire profilée Ø mm	REF bleu	REF vert (dur)
• 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



Les profilés de cire Protek se laissent courber sans retour à la position initiale et sans contraction.

Tiges de cire profilées



Tiges de cire profilées
250 g, rouge

Ø mm x longueur	REF
• 2,0 x 115	430 0172 3
• 2,5 x 115	430 0172 1
• 3,0 x 115	430 0168 0
• 3,5 x 115	430 0169 0
• 4,0 x 115	430 0170 0
• 4,5 x 115	430 0172 2
• 5,0 x 115	430 0171 0
• 6,5 x 115	430 0172 4



Maquette en cire avec positionnement direct des tiges de coulée. Avec ces tiges de cire profilées, aucune déformation de la maquette.

Maquette en cire avec tiges de coulée et râteau. Légèrement chauffées, ces tiges de cire peuvent être courbées ce qui permet de les adapter à la configuration du bridge. Retrait de la maquette en toute sécurité, à température ambiante.

Profilés en cire

- Cire profilée en rouleau Biotec
- Cires profilées en rouleaux
- Tiges de cire profilées
- **Tiges de coulée**
- Nourrices
- Barres de cire profilée Protek
- Cire profilée Quadro
- Quadrosticks
- Tiges à pointe
- Tiges de coulée
- Râteaux de coulée en cire
- Anneaux de coulée en cire

Tiges de coulée pour la coulée sous pression et sous vide

Les tiges de coulée et nourrices sont prévues pour toutes les techniques de coulée et garantissent des pièces de coulée homogènes.

	Tige de coulée Ø mm	Tige de coulée Ø mm	Unité Pièce	REF
	2,0	3,5	50	430 0143 1
	2,5	4,0	50	430 0143 2
	3,0	4,0	50	430 0143 3
	3,0	5,0	50	430 0143 4
	3,5	5,0	50	430 0143 5
	4,0	5,5	50	430 0143 6
			150	430 0146 3
			150	430 0146 4
			150	430 0146 5
			100	430 0146 6
			100	430 0146 7
			100	430 0146 8



Coffret

450 pièces
Coulée sous vide et sous pression, composé de 30 tiges de coulée et de 30 nourrices
REF 430 0146 0

Tiges de coulée pour la coulée sous pression et sous vide pour des pièces volumineuses

	Tige de coulée Ø mm	Tête Ø mm	Tige de coulée Ø mm	Unité Pièce	REF
	3,5	6,5	5,0	50	430 0143 7
	3,5	7,5	5,0	50	430 0143 8
	3,5	8,5	5,0	50	430 0143 9
	3,5	9,5	5,0	50	430 0144 0
				100	430 0146 9
				100	430 0147 1
				100	430 0147 2
				100	430 0147 3



Coffret

211 pièces
Coulée sous vide et sous pression pour des pièces volumineuses, se compose de 30 tiges de coulée et nourrices de chaque, 25 g de cire profilée Protek en barres 1,0 mm, **REF 430 0147 0**

- Cire profilée en rouleau Biotec
- Cires profilées en rouleaux
- Tiges de cire profilées
- **Tiges de coulée**
- Nourrices
- Barres de cire profilée Protek
- Cire profilée Quadro
- Quadrosticks
- Tiges à pointe
- Tiges de coulée
- Râteaux de coulée en cire
- Anneaux de coulée en cire

Tiges de coulée pour la coulée par centrifugation

	Tige de coulée Ø mm	Tête Ø mm	Tige de coulée Ø mm	Unité Pièce	REF
	2,5	4,5	3,0	50	430 0144 1
				150	430 0147 7
	2,5	5,0	3,5	50	430 0144 2
				150	430 0147 8
	3,0	6,0	3,5	50	430 0144 3
				150	430 0147 9
	3,5	6,5	4,0	50	430 0144 4
				150	430 0148 1



Coffret

390 pièces, Pour coulée par centrifugation, composé de 30 tiges de coulée et de 30 nourrices de chaque, **REF 430 0148 0**

Tiges de coulée pour la coulée par centrifugation des pièces volumineuses

	Tige de coulée Ø mm	Tête Ø mm	Tige de coulée Ø mm	Unité Pièce	REF
	3,5	7,5	4,0	50	430 0144 5
				100	430 0148 2
	3,5	8,0	4,0	50	430 0144 6
				100	430 0148 3
	3,5	9,5	4,0	50	430 0144 7
				100	430 0148 4



Coffret

181 pièces
Coulée par centrifugation pour des pièces volumineuses, se compose de 30 tiges de coulée et nourrices de chaque, 25 g de cire profilée Protek en barres Ø 1,0 mm, **REF 430 0148 5**

Profilés en cire

- Cire profilée en rouleau Biotec
- Cires profilées en rouleaux
- Tiges de cire profilées
- Tiges de coulée
- **Nourrices**
- Barres de cire profilée Protek
- Cire profilée Quadro
- Quadrosticks
- Tiges à pointe
- Tiges de coulée
- Râteaux de coulée en cire
- Anneaux de coulée en cire

Nourrices

Nourrices pour la coulée sous pression et sous vide et la coulée par centrifugation. L'air résiduel étant comprimé dans la nourrice, la densité de structure est très élevée et la qualité des pièces coulées est donc bien supérieure à la moyenne.

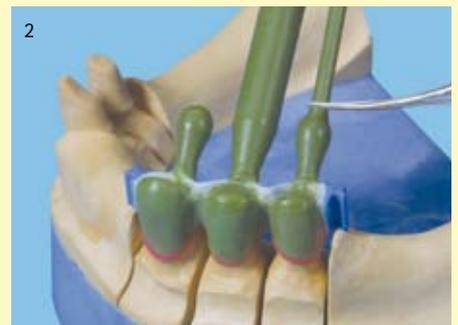
	Tige de coulée Ø mm	Tête Ø mm	Unité Pièce	REF
	2,5	4,0	50	430 0144 8
			150	430 0148 6
	2,5	5,0	50	430 0144 9
			150	430 0148 7
	2,5	5,5	50	430 0145 0
			150	430 0148 8
	3,0	6,0	50	430 0145 1
			150	430 0148 9
	3,5	6,5	50	430 0145 2
			150	430 0149 1



1 Le support facilite la mise en place des nourrices.

Nourrices pour pièces volumineuses

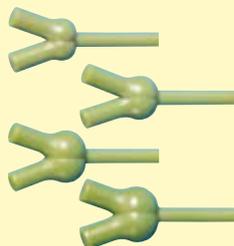
	Tige de coulée Ø mm	Tête Ø mm	Unité Pièce	REF
	3,5	7,5	50	430 0145 3
			100	430 0149 2
	3,5	8,5	50	430 0145 4
			100	430 0149 3



2 Après la fixation à la cire de la nourrice, le support se retire avec la spatule à cire.

- Cire profilée en rouleau Biotec
- Cires profilées en rouleaux
- Tiges de cire profilées
- Tiges de coulée
- **Nourrices**
- **Barres de cire profilée Protek**
- Cire profilée Quadro
- Quadrosticks
- Tiges à pointe
- Tiges de coulée
- Râteaux de coulée en cire
- Anneaux de coulée en cire

Nourrices doubles

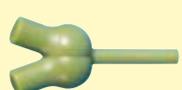


Tige de coulée Ø mm	Tête Ø mm	Unité Pièce	REF
2,5	4,0	50	430 0145 5
		150	430 0149 4
2,5	5,0	50	430 0145 6
		150	430 0149 5
2,5	5,5	50	430 0145 7
		150	430 0149 6
3,0	6,0	50	430 0145 8
		150	430 0149 7



1
Les nourrices doubles s'utilisent pour deux objets de volume identique. Le positionnement des tiges est donc plus facile et on gagne du temps.

Nourrices doubles pour pièces volumineuses



Tige de coulée Ø mm	Tête Ø mm	Unité Pièce	REF
3,5	6,5	50	430 0145 9
		150	430 0149 8



2
En cours de coulée, l'air comprimé est envoyé dans les événements ce qui assure des pièces coulées sans retassures et donc bien ajustées.

Barres de cire profilée Protek

Barres de cire profilée Protek pour ailettes de refroidissement, tiges de compensation de pression et événements

	Ø 0,8 mm, 15 g, REF 430 0125 0
	Ø 1,0 mm, 25 g, REF 430 0150 2
	Ø 1,2 mm, 55 g, REF 430 0121 0

Profilés en cire

- Cire profilée en rouleau Biotec
- Cires profilées en rouleaux
- Tiges de cire profilées
- Tiges de coulée
- Nourrices
- Barres de cire profilée Protek
- Cire profilée Quadro
- Quadrosticks
- Tiges à pointe
- Tiges de coulée
- Râtaux de coulée en cire
- Anneaux de coulée en cire

Cire profilée Quadro



Tiges de coulée carrées pour optimiser les coulées.

Des études ont démontré que tous les liquides, y compris le métal en fusion, coulent en gouttes, même dans une tige de coulée carrée. L'air présent (gaz) dans la forme creuse (le moule) peut donc s'échapper sans obstacle par les angles non remplis. Résultat:

- Le métal en fusion ne tourbillonne pas du fait de la contre-pression exercée par l'air résiduel
- Le métal en fusion coule plus vite
- Les coulées sont plus homogènes
- Les surfaces sont plus lisses
- La précision d'adaptation est accrue



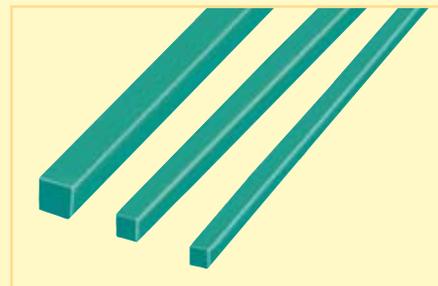
Cire profilée Quadro
250 g, vert

- 1,75 x 1,75 mm REF 430 0691 0
- 2,25 x 2,25 mm REF 430 0692 0
- 3,00 x 3,00 mm REF 430 0693 0

Quadrosticks



A température ambiante, les Quadrosticks en cire spéciale extra-dure ne se déforment pas. Lors du retrait de la maquette, il n'y a donc aucun risque de gauchissement. C'est une condition essentielle pour assurer la réussite de la prothèse.



Coffret

150 pièces
Quadrosticks
65 pièces 1,75 mm
50 pièces 2,25 mm
35 pièces 3,00 mm
REF 430 0164 0

Quadrosticks, vert

- 1,75 x 1,75 x 50 mm, 150 pièces
REF 430 0165 0
- 2,25 x 2,25 x 50 mm, 125 pièces
REF 430 0166 0
- 3,00 x 3,00 x 50 mm, 85 pièces
REF 430 0167 0

Tiges à pointe



Tête perdue avec une pointe pour une fixation rapide et précise de la pièce à couler, compatible avec la coulée par centrifugation.

Tiges à pointe

100 pièces de chaque

Ø	longueur	
6 mm	9 mm	REF 430 0740 6
7 mm	10 mm	REF 430 0740 7
8 mm	11 mm	REF 430 0740 8
9 mm	12 mm	REF 430 0740 9

- Cire profilée en rouleau Biotec
- Cires profilées en rouleaux
- Tiges de cire profilées
- Tiges de coulée
- Nourrices
- Barres de cire profilée Protek
- Cire profilée Quadro
- Quadrosticks
- Tiges à pointe
- Tiges de coulée
- Râteaux de coulée en cire
- Anneaux de coulée en cire

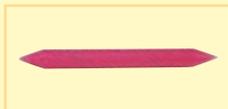
Tiges de coulée



Tiges de coulée avec tête perdue

Grand réservoir de coulée pour des pièces épaisses, coulée homogène garantie.

Tige Ø	Tête Ø	Quantité	
3 mm	6 mm	180	REF 430 0153 0
3 mm	8 mm	140	REF 430 0154 0



Effilée aux deux extrémités

Tige Ø	longueur Ø	Quantité	
3 mm	35 mm	180	REF 430 0162 9

Râteaux de coulée en cire



Râteaux de coulée en cire courbe

4,0 mm Quadroprofil	50 pièces	REF 430 084B 4
5,0 mm Quadroprofil	50 pièces	REF 430 084B 5



Râteaux de coulée en cire droit

4,0 mm Quadroprofil	50 pièces	REF 430 084L 4
5,0 mm Quadroprofil	50 pièces	REF 430 084L 5

Anneaux de coulée en cire



Anneaux de coulée en cire, ronds

19 x 3,0 mm	180 pièces	REF 430 0050 0
28 x 3,0 mm	72 pièces	REF 430 0051 0
28 x 3,5 mm	72 pièces	REF 430 0052 0
28 x 4,0 mm	72 pièces	REF 430 0053 0
36 x 3,5 mm	42 pièces	REF 430 0054 0
36 x 4,0 mm	42 pièces	REF 430 0055 0
45 x 4,5 mm	24 pièces	REF 430 0056 0



Anneaux de coulée en cire Quadroprofil petit

27 x 4,0 mm	40 pièces	REF 430 074K 4
27 x 5,0 mm	40 pièces	REF 430 074K 5

moyen

35 x 4,0 mm	30 pièces	REF 430 074M 4
35 x 5,0 mm	30 pièces	REF 430 074M 5

grand

45 x 4,0 mm	20 pièces	REF 430 074G 4
45 x 5,0 mm	20 pièces	REF 430 074G 5



Anneaux de coulée en cire Tricast	80 pièces	REF 430 0125 1
-----------------------------------	-----------	----------------



Coffret

131 pièces		
19 x 3,0 mm	50 pièces	
28 x 3,0 mm	15 pièces	
28 x 3,5 mm	15 pièces	
28 x 4,0 mm	15 pièces	
36 x 3,5 mm	10 pièces	
36 x 4,0 mm	10 pièces	
45 x 4,5 mm	16 pièces	
REF 430 0057 0		

Brelight



Préformes en cire pour la technique d'incrustation en résine - Economie de métal et grande stabilité.
 Au niveau des espaces interdentaires, les larges zones de jonction préviennent les risques de fragilisation. Le matériau composite pénètre bien dans le sens horizontal et vertical ce qui garantit une grande stabilité de la restauration et une parfaite cohésion avec l'infrastructure.
 Lors de la polymérisation du matériau cosmétique, la face occlusale des éléments de bridge Brelight laisse passer la lumière afin que la restauration soit parfaitement polymérisée, y compris à la base.
 Les zones cuspidiennes, les mamelons et le collet conçus de manière anatomique garantissent un montage cosmétique personnalisé et facile du noyau dentinaire.
 Préformes Brelight pour le cosmétique des armatures de bridge en métal précieux et non précieux ou en titane, avec des résines polymérisables à froid ou thermopolymérisables, des matériaux composites.
 Pour la réalisation de provisoires, de prothèses conjointes et adjoindes.
 L'épaisseur minime et régulière du matériau dans la zone des éléments de bridge prévient les phénomènes de contraction et garantit la précision des éléments coulés même volumineux.



1 Réaliser une coiffe avec de la cire de trempage ou en thermoformage sur les dents piliers.



2 Le montage de dents artificielles sert à positionner exactement les préformes Brelight.



3 Réaliser une clé en plâtre ou en silicone pour monter les dents artificielles.



4 Retirer les dents artificielles et placer les préformes Brelight à l'aide de la clé.



5 Il faut très peu de métal pour réaliser des infrastructures de bridge extrêmement stables.



6 Le fait d'ajouter des rétentions aux préformes Brelight assure une très grande cohésion entre le métal et la résine cosmétique.

Recharges (R.):

En fonction de la forme et de la taille, les recharges sont de 10, 25, 50 et 100 pièces.
 Merci d'indiquer dans la case à côté de la forme la quantité exacte de préformes désirées.



Minikit
 52 formes
 x 2 pièces
 REF E14 000M K

Dent	17 / 16 <small>R.</small>	13 <small>R.</small>	12 <small>R.</small>	11 <small>R.</small>	21 <small>R.</small>	22 <small>R.</small>	23 <small>R.</small>	26 / 27 <small>R.</small>	Haut Prémolaire <small>R.</small>
C									
B									
A									

A									
B									
C									
Dent	47 / 46 <small>R.</small>	45 <small>R.</small>	44 <small>R.</small>	43 <small>R.</small>	33 <small>R.</small>	34 <small>R.</small>	35 <small>R.</small>	36 / 37 <small>R.</small>	Antérieure mand. <small>R.</small>

Coffrets

52 formes x 5 pièces
 REF E14 5200 5

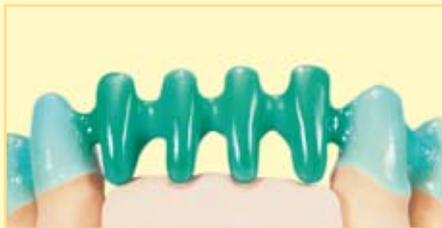
52 formes x 10 pièces
 REF E14 5201 0

Expéditeur (Cachet): _____ N° client _____

Date, Signature _____

Photocopier le bon de commande avant de le remplir

Blocs de cire Biotec pour céramo-métallique sans bandeau b-mkbl



Préformes en cire aux propriétés de grattage identiques à celles de la cire à sculpter et se calcinant quasiment sans résidu. Le point de fusion, la dureté et les propriétés de grattage sont identiques aux cires à sculpter. Vous pouvez ainsi réaliser de fines jonctions entre les préformes et les couronnes en cire. L'excellente calcination des préformes en cire Biotec réunit les conditions idéales pour des surfaces coulées lisses et homogènes.

Dent	17-14	12-22	24-27
Taille C			
B			
A			
A			
B			
C			
Dent	47-44	42-32	34-37

Coffrets

18 formes x 5 pièces
REF B13 180 05

18 formes x 10 pièces
REF B13 180 10

18 formes x 20 pièces
REF B13 180 20



Recharges (R):
Chaque forme et chaque taille sont disponibles séparément par 10, 25, 50 et 100 pièces. Veuillez indiquer dans la case en face de la forme désirée la quantité exacte de pièces.



Minikit:
18 formes x 2 pièces
REF B13 000 MK

Expéditeur (Cachet):

N° client

Date, Signature

Eléments Between bwg

Dent	17 / 16	13	12	11	21	22	23	26 / 27	Haut Prémolaire
Taille									
C									
B									
A									
A									
B									
C									
Dent	47 / 46	45	44	43	33	34	35	36 / 37	UK Front

Conception Jan Langner

Recharge (R) de 50 pièces

Coffret éléments Between bwg: 540 éléments unitaires (54 formes de 10 éléments)

REF D00 5401 0

Merci d'indiquer ici le nombre de coffrets.

Eléments Between évidés bwg

Dent	17 / 16	13	12	11	21	22	23	26 / 27	Haut Prémolaire
Taille									
C									
B									
A									
A									
B									
C									
Dent	47 / 46	45	44	43	33	34	35	36 / 37	UK Front

Recharge (R) de 50 pièces

Coffret de dents postérieures éléments Between évidés bwg 300 éléments en creux (27 formes)

REF D01 2701 0

Merci d'indiquer ici le nombre de coffrets.

Coffret de dents antérieures et postérieures Eléments Between bwg 540 pièces (54 formes de 27 éléments pleins et 27 éléments creux)

REF D01 5401 0

Merci d'indiquer ici le nombre de coffrets.

Recharges de 25 blocs

Coffret de Blocs Between bwbl

180 blocs (18 formes de 10 blocs)

REF D00 1801 0

Merci d'indiquer ici le nombre de coffrets.

Blocs Between bwbl

Dent	17-14	12-22	24-27
Taille			
C			
B			
A			
A			
B			
C			
Dent	47-44	42-32	34-37

Illustration en grandeur réelle

Expéditeur (Cachet):

N° client

Autre commande:

Date, Signature

Photocopier le bon de commande avant de le remplir

Blocs Between bwhbl

Dent	17-14	R.	12-22	R.	24-27	R.
Taille						
C						
B						
A						
A						
B						
C						
Dent	47-44		42-32		34-37	



Recharges de 25 pièces

Coffret de Blocs Between évidés bwhbl
 composé de 12 blocs évidés (blocs de dents postérieures) et 6 blocs pleins (blocs de dents antérieures)

REF D01 1801 0

Merci d'indiquer ici le nombre de coffrets.

Blocs Hollow Pontik hpbl

Dent	17-14	R.	12-22	R.	24-27	R.
Taille						
C						
B						
A						
A						
B						
C						
Dent	47-44		42-32		34-37	



Recharges de 25 pièces

Coffret de Blocs Hollow Pontik hpbl:
 180 blocs (18 formes de 10 blocs)

REF A11 1801 0

Merci d'indiquer ici le nombre de coffrets.

Illustration en grandeur réelle

Expéditeur (Cachet):

N° client

Autre commande:

Date, Signature

Blocs pour céramo-métallique mkbl

Dent	17-14	R.	12-22	R.	24-27	R.
Taille		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
C		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
B		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
A		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
A		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
B		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
C		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
Dent	47-44		42-32		34-37	

Recharges (R.) : de 50 pièces

Coffret de blocs pour céramo-métallique mkbl: 180 blocs (18 formes de 10 blocs)

REF A00 1801 0

Merci d'indiquer ici le nombre de coffrets.

Blocs pour céramo-métallique à bandeau fin fg-mkbl

Dent	17-14	R.	12-22	R.	24-27	R.
Taille		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
C		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
B		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
A		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
A		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
B		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
C		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
Dent	47-44		42-32		34-37	



Recharges (R.) : de 50 pièces

Coffret de blocs pour céramo-métallique à fin bandeau fg-mkbl: 180 blocs (18 formes de 10 blocs)

REF A01 1801 0

Merci d'indiquer ici le nombre de coffrets.

Illustration en grandeur réelle

Expéditeur (Cachet):

N° client

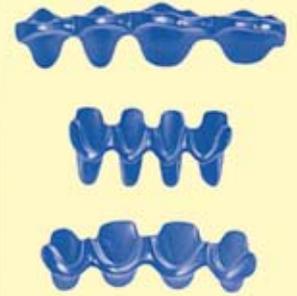
Autre commande:

Date, Signature

Photocopier le bon de commande avant de le remplir

Bloc esthétique-ergonomique pour céramo-metallique äe-mkbl

Dent	17-14	R.	12-22	R.	24-27	R.
Taille		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
C		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
B		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
A		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
A		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
B		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
C		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
Dent	47-44		42-32		34-37	



Recharges (R.) de 25 pièces
Coffret de Blocs esthétique-ergonomique pour céramo-metallique äe-mkbl
 180 blocs
 (18 formes de 10 blocs)
REF A02 1801 0

Merci d'indiquer ici le nombre de coffrets.

Facettes esthétiques ä-wv

Conception anatomique Jan Langer

Dent	12	R.	11	R.	21	R.	22	R.
Taille		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
C		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
B		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
A		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
A		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
B		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
C		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
Dent	42		41		31		32	



Base de départ: l'élément intermédiaire esthétique-ergonomique pour céramo-metallique



Facettes esthétiques en vue palatine sur éléments intermédiaires esthétiques-ergonomiques



Recharges (R.) de 50 pièces

Facettes esthétiques en vue vestibulaire
Coffret Facettes esthétiques ä-wv
 240 pièces
 (24 formes de 10 éléments unitaires)



REF C13 2401 0

Merci d'indiquer ici le nombre de coffrets.

Illustration en grandeur réelle

Expéditeur (Cachet):

N° client

Autre commande:

Date, Signature

Éléments Hollowpontik hpg

Conception anatomique W. Wedenig

Dent	Molaires 17 / 16	Prémolaire 4 / 5	13	12 / 11	Antérieure max. 21 / 22	23	Molaires 26 / 27
Taille	C	B	A	A	B	C	
	B	A	 <p>Vue occlusale</p>				
	A	B					
	C	A					
Dent	47 / 46 Molaires		43	41 / 31 Antérieure mand.	33	36 / 37 Molaires	

Recharges (R.): de 50 pièces
 Coffret Éléments Hollowpontik hpg:
 360 éléments unitaires
 (36 formes de 10 éléments unitaires)

REF A01 3601 0

Merci d'indiquer ici le nombre de coffrets.

Céramo-métallique antérieures et postérieures mkc

Dent	17	16	15	14	13	12	11	21	22	23	24	25	26	27
Taille	C	B	A	A	B	C		A	B	C				
	B	A	A	B	C									
	C	B	A	A	B	C								
Dent	47	46	45	44	43	42	41	31	32	33	34	35	36	37

REF A00 8401 0

Merci d'indiquer ici le nombre de coffrets.

Coffret céramo-métallique antérieures et postérieures mkc:
 840 éléments unitaires (84 formes de 10 éléments unitaires)

Recharges (R.): de 50 pièces

Expéditeur (Cachet):

N° client

Autre commande:

Date, Signature

- Aesthetik-Gnathoflex
- Gnathoflex Premium

Aesthetik-Gnathoflex



Préformes en silicone, très flexibles et réutilisables pour réaliser des surfaces occlusales en cire, résine et céramique.

Réalisation de surfaces occlusales en quelques secondes grâce aux préformes Silicone-Teflon à grande flexibilité.

- Utilisations multiples - pour la cire, la résine et la céramique
 - Travail plus rapide - grâce à la pellicule de Teflon les surfaces sont instantanément lisses comme un miroir.
 - Achat rentable - les Aesthetik-Gnathoflex sont toujours réutilisables.
- Chiffre d'affaires augmenté en moins de temps à qualité égale!



1 Le Gnathoflex en silicone spécial résiste à une température maxi de 250° C. L'impact d'occlusion se transmet à travers la préforme très mince (0,5 mm).



2 La flexibilité du Gnathoflex garantit une stabilité dimensionnelle précise ainsi qu'une résistance à long terme.



3 Les cuspidés et les sillons du Gnathoflex sont fidèlement reproduits dans la cire, la résine ou la céramique. L'état de surface obtenu est très brillant, bien lisse.

40 sec. pour une surface masticatoire en cire

90 sec. pour une surface masticatoire en résine

180 sec. pour une surface masticatoire en céramique



4 Il est possible de modifier la maquette en cire obtenue à partir de la préforme de façon individuelle sur un bridge en cire.



5 Avec n'importe quelle résine ou composite vous obtenez une surface occlusale très brillante. Idéal pour les bridges provisoires.



6 Vous pouvez personnaliser votre montage par couches (teinte et forme), en ayant la liberté de choisir vos masses de céramique.



7 Réalisez vos chapes en cire ou en résine, selon votre méthode.



8 Vous coulez de la cire à modeler dans votre préforme Gnathoflex.

Vous pouvez aussi utiliser le Gnathoflex comme préforme de base et ensuite réaliser un modelage maison.



9 Dès que la cire commence à se solidifier,



10 Vous positionnez le Gnathoflex sur le die.

L'articulateur se ferme sur chaque surface occlusale avec une marge de 0,5 mm pour compenser l'épaisseur du Gnathoflex.

Au choix: un contact multipoints en articulation précise, un contact minimal ou un contact précis en sous-occlusion de 0,5 mm



1 Fermer l'articulateur et fixer la surface occlusale sur la chape, à l'aide d'une goutte de cire.



2 Même opération pour la deuxième couronne pilier du bridge.



3 Reproduction fidèle et très brillante de la préforme silicone dans la cire.



4 Une préforme en cire sert de base pour la surface masticatoire d'un élément intermédiaire.



5 La face occlusale terminée d'un bridge complet. Illustration unitaire d'une préforme Gnathoflex Aesthetik.



6 L'intercuspidation des antagonistes sur le bridge de cire, vue linguale.



7 Vue vestibulaire des contacts centraux entre la fosse et les cuspidés.



8 Vue linguale des contacts en occlusion fermée du bridge avec les antagonistes, mis en évidence par un film d'articulation.

Préformes occlusales en silicone

• Aestetik-Gnathoflex

• Gnathoflex Premium

Aestetik-Gnathoflex

Surfaces occlusales réalisables immédiatement avec n'importe quelle résine



9 Vous appliquez votre résine C+B (dentine) sur l'armature normalement préparée.



10 On remplit la préforme Gnathoflex sans isolant de poudre incisale dans les cuspidés et puis de dentine. L'élément est ensuite positionné sur le bridge.



11 On ferme l'articulateur. Si l'on utilise des résines photopolymérisables, on peut polymériser immédiatement pour fixer l'occlusion.



12 Ensuite on retire le bridge, on marque les points de contact et on termine la polymérisation. C'est après que l'on retire les préformes en silicone.

Surfaces occlusales en céramique - teinte précise - une réalisation d'une simplicité inégalée



13 Sur le bridge sur lequel on a déjà appliqué l'opaque, on monte la dentine. On applique en fine couche au pinceau sur la préforme silicone un isolant céramique Gnathoflex.



14 On applique sur le Gnathoflex d'abord la masse incisale, ensuite la dentine. La masse incisale sera appliquée en partant des cuspidés vers le bord. Pour la céramique, l'articulateur doit être fermé en comptant plus de 0,5 mm pour compenser la rétraction.



15 Le Gnathoflex est mis en place et relié à l'armature par de la céramique. Pour le montage restant, on commence par la poudre incisale, ensuite on applique la dentine ou bien un mélange poudre incisale/dentine selon la teinte de la dent.



16 La céramique est séchée au séchoir. Ensuite on retire avec précaution la préforme Gnathoflex. Le bridge peut alors être retiré, les points de contact marqués. La cuisson s'effectue selon le schéma classique.

Accessoires:



Isoflex
20 ml
REF 540 0101 3

Aestetik-Gnathoflex + DVD



Réalisation de surfaces occlusales en quelques secondes grâce aux préformes Silicone-Teflon à grande flexibilité.

- Utilisations multiples - pour la cire, la résine et la céramique.
- Travail plus rapide - grâce à la pellicule de Teflon les surfaces sont instantanément lisses comme un miroir.
- Achat rentable - les Aestetik-Gnathoflex sont toujours réutilisables.

Chiffre d'affaires augmenté en moins de temps à qualité égale!

- Pour les maquettes en cire.
- Pour la céramique.
- Pour la résine.



Aestetik-Gnathoflex
DVD
REF 670 D170 F

Photocopier le bon de commande avant de le remplir

- **Aesthetic-Gnathoflex**
- Gnathoflex Premium

Aesthetic-Gnathoflex

16	1 $\frac{4}{5}$	2 $\frac{4}{5}$	26	Dent
 16D	 1 $\frac{4}{5}$ D	 2 $\frac{4}{5}$ D	 26D	Taille D
 16C	 1 $\frac{4}{5}$ C	 2 $\frac{4}{5}$ C	 26C	Taille C
 16B	 1 $\frac{4}{5}$ B	 2 $\frac{4}{5}$ B	 26B	Taille B

Coffret
36 pièces
(12 formes dans les tailles B, C, D)

REF 429 Ä003 6

Merci d'indiquer ici le nombre de coffrets.

Veillez indiquer dans la case en face de la forme désirée la quantité exacte de pièces.

Illustration en grandeur réelle

 47B	 46B	 45B	 44B	 34B	 35B	 36B	 37B	Taille B
 47C	 46C	 45C	 44C	 34C	 35C	 36C	 37C	Taille C
 47D	 46D	 45D	 44D	 34D	 35D	 36D	 37D	Taille D
47	46	45	44	34	35	36	37	Dent

Expéditeur (Cachet):

N° client

Autre commande:

Date, Signature

Préformes occlusales en silicone

- Aesthetik-Gnathoflex
- Gnathoflex Premium

Gnathoflex Premium



Préformes occlusales en silicone très souples et réutilisables.
40-180 secondes pour une surface occlusale gnathologique en cire, résine et céramique.



**Coffret Studymodell
Gnathoflex FF1**
1 modèle maxillaire
1 modèle mandibulaire
REF 992 5027 3

Illustration en grandeur réelle.



**Gnathoflex
Studymodell
FF1 mini**
1 modèle maxillaire mini
1 modèle mandibulaire mini
REF 992 5027 4

Illustration en grandeur réelle.



**Coffret
Gnathoflex Premium**
48 pièces
48 préformes en 16 formes différentes et en 3 tailles A-B-C
REF 429 P004 8



Isoflex - if
20 ml
REF 540 0101 3



**DVD Aesthetik-Gnathoflex
Eléments intermédiaires**
REF 670 D170 F

- Aestetik-Gnathoflex
- Gnathoflex Premium

Gnathoflex Premium

Surfaces occlusales en cire



1 Les chapes se réalisent, comme à l'accoutumée, en cire ou en résine.



2 Pour compenser l'épaisseur de la préforme Gnathoflex, l'occlusion est augmentée de 0,5 mm.



3 On remplit la préforme Gnathoflex de cire à sculpter sans faire de pause et on laisse durcir.



4 Dès que la cire est dure, la préforme occlusale est mise en place sur le die.



5 En intercuspidation maximale, on ferme l'articulateur et on fixe la surface occlusale sur le die avec une goutte de cire. En fonction du cas, il est possible de mettre en place simultanément ou successivement deux surfaces occlusales Gnathoflex, voire même davantage. En verrouillant ou déverrouillant l'occlusion, on peut passer d'un contact serré à un contact avec un jeu de 0,5 mm.



6 Pour obtenir des éléments coulés lisses et précis, il est important que les surfaces occlusales Gnathoflex soient bien polies et que le contact à l'antagoniste soit parfait. Gnathoflex ne fait pas uniquement gagner du temps à la sculpture des couronnes et des bridges mais également au moment de leur dégrossissage.



Surfaces occlusales en résine



1 Sur l'infrastructure normalement préparée, montage avec de la résine C+B (dentine).



2 La préforme Gnathoflex se remplit sans apport d'isolant en commençant par la masse incisale au niveau des cuspidés et en poursuivant avec la masse dentine.



3 La préforme Gnathoflex est placée sur le bridge, on ferme l'articulateur, puis on photopolymérise afin de fixer l'occlusion.



4 On prélève ensuite le bridge, on établit les points de contact et on termine la polymérisation du bridge.

Surfaces occlusales en céramique



1 Opaque cuit sur l'infrastructure métallique.



2 La préforme Gnathoflex est saisie avec une précelle puis on applique l'isolant Isoflex dans l'intrados.



3 On tamponne la préforme vigoureusement et plusieurs fois avec le doigt pour éliminer le surplus d'isolant Isoflex.



4 On dépose de la masse incisale dans les cuspidés et sur les côtés en couche plus fine jusqu'au niveau marginal. On passe ensuite à la masse dentine et on dépose la préforme sur le bridge. On ferme l'articulateur et on le retourne. Les préformes occlusales Gnathoflex se fixent sur l'infrastructure de bridge avec de la masse dentine. Après absorption du liquide, on retire prudemment la préforme. La procédure est toujours la même pour les autres surfaces occlusales. On termine par la sculpture finale du bridge.

Gnathoflex Premium

17	16	15	14	24	25	26	27	
 429 P017 C <input type="checkbox"/>	 429 P016 C <input type="checkbox"/>	 429 P015 C <input type="checkbox"/>	 429 P014 C <input type="checkbox"/>	 429 P024 C <input type="checkbox"/>	 429 P025 C <input type="checkbox"/>	 429 P026 C <input type="checkbox"/>	 429 P027 C <input type="checkbox"/>	C
 429 P017 B <input type="checkbox"/>	 429 P016 B <input type="checkbox"/>	 429 P015 B <input type="checkbox"/>	 429 P014 B <input type="checkbox"/>	 429 P024 B <input type="checkbox"/>	 429 P025 B <input type="checkbox"/>	 429 P026 B <input type="checkbox"/>	 429 P027 B <input type="checkbox"/>	B
 429 P017 A <input type="checkbox"/>	 429 P016 A <input type="checkbox"/>	 429 P015 A <input type="checkbox"/>	 429 P014 A <input type="checkbox"/>	 429 P024 A <input type="checkbox"/>	 429 P025 A <input type="checkbox"/>	 429 P026 A <input type="checkbox"/>	 429 P027 A <input type="checkbox"/>	A
 429 P047 A <input type="checkbox"/>	 429 P046 A <input type="checkbox"/>	 429 P045 A <input type="checkbox"/>	 429 P044 A <input type="checkbox"/>	 429 P034 A <input type="checkbox"/>	 429 P035 A <input type="checkbox"/>	 429 P036 A <input type="checkbox"/>	 429 P037 A <input type="checkbox"/>	A
 429 P047 B <input type="checkbox"/>	 429 P046 B <input type="checkbox"/>	 429 P045 B <input type="checkbox"/>	 429 P044 B <input type="checkbox"/>	 429 P034 B <input type="checkbox"/>	 429 P035 B <input type="checkbox"/>	 429 P036 B <input type="checkbox"/>	 429 P037 B <input type="checkbox"/>	B
 429 P047 C <input type="checkbox"/>	 429 P046 C <input type="checkbox"/>	 429 P045 C <input type="checkbox"/>	 429 P044 C <input type="checkbox"/>	 429 P034 C <input type="checkbox"/>	 429 P035 C <input type="checkbox"/>	 429 P036 C <input type="checkbox"/>	 429 P037 C <input type="checkbox"/>	C
47	46	45	44	34	35	36	37	

Illustration en grandeur réelle

Choisissez parmi toutes les préformes illustrées celles que vous voulez.

Indiquez dans la case blanche le nombre de pièces ou cochez les coffrets souhaités.

Expéditeur (Cachet):	N° client
Date, Signature	

Indiquez s.v.p. dans la case le nombre de coffrets.

Coffret Gnathoflex Premium

16 préformes en 16 formes différentes en taille A
REF 429 P000 A

16 préformes en 16 formes différentes en taille B
REF 429 P000 B

16 préformes en 16 formes différentes en taille C
REF 429 P000 C

48 préformes en 16 formes différentes en 3 tailles ABC
REF 429 P004 8

• Cristaux et perles

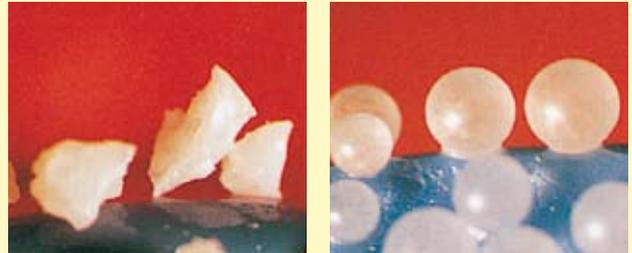
Cristaux et perles



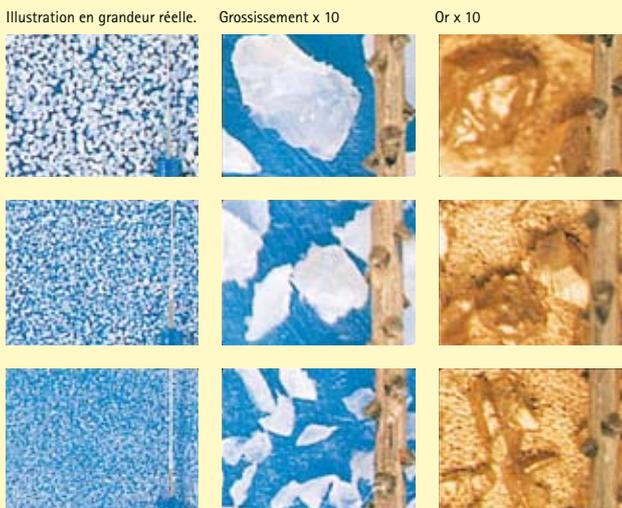
Cristaux
 0,2 mm, 20 ml
 REF 530 0048 0
 0,5 mm, 20 ml
 REF 530 0050 0
 0,8 mm, 20 ml
 REF 530 0051 0



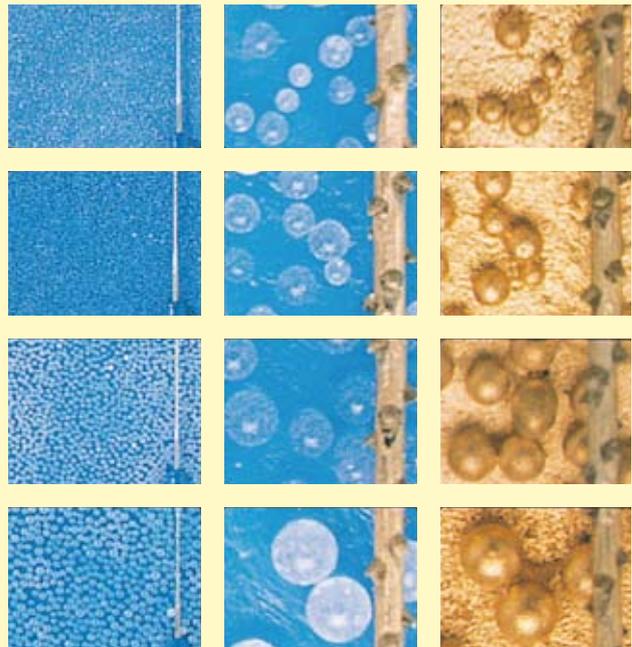
Forte résistance des liaisons résine-métal grâce à d'excellentes rétentions.



Les cristaux offrent deux fois plus de surface de rétention que les perles.



Finesse des incrustations grâce aux micro-rétentions.



• Optiguss

Optiguss

La solution pour encore davantage de perfection avec moins d'efforts.

Par une application simple et rapide d'une couche d'Optiguss Micro de 5 µm d'épaisseur ou d'Optiguss Macro de 10 µm d'épaisseur, les modelages en cire sont lissés, isolés et renforcés.



Optiguss-macro 15 ml
REF 520 0092 0

Optiguss-micro 15 ml
REF 520 0093 0



Godet Optiguss macro
2 pièces
REF 390 0035 0

Godet Optiguss micro
2 pièces
REF 390 0034 0



3 pinceaux taille A + manche REF 330 0114 6

3 pinceaux taille B + manche REF 330 0114 7

3 pinceaux taille C + manche REF 330 0114 8



Réceptif de nettoyage pinceaux
2 pièces
REF 390 0037 0



Nettoyant pinceaux
20 ml
REF 520 0094 0

Assortiment

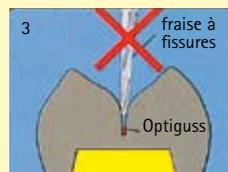
15 ml Optiguss-macro
15 ml Optiguss-micro
2 godets Optiguss n macro
2 godets Optiguss n micro
3 pinceaux taille A
3 pinceaux taille B
3 pinceaux taille C
2 réceptif de nettoyage pinceaux
1 nettoyant pinceaux
REF 520 0091 0



Même lors d'un mélange minutieux, il reste dans la cire de petites éraflures et des irrégularités qui devront être dégrossies après la coulée.



Les surfaces obtenues par application d'Optiguss sont lisses comme un miroir.



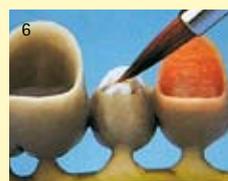
A l'aide d'une fraise à fissures, les sillons inaccessibles des fissures sont lissés. Ceci simplifie le polissage des surfaces occlusales modelées en cire de manière gnathologique.



Les surfaces plus homogènes permettent de réduire le temps de dégrossissage de 50%.



Les surfaces de contact proximales sont renforcées avec précision sans risque de déformation.



Les bases sont égalisées et polies, ce qui signifie pour vous moins de temps passé au dégrossissage.

- Isolant à cire Isobre
- Isoflex

Isolant à cire Isobre



Isolant à cire Isobre
750 ml
REF 540 0104 0

Liquide micro fin à base de composants organiques pour une parfaite isolation des maquettes en cire contre tous les matériaux utilisés au laboratoire.

Accessoires:



Flacon pinceaux pk 20
20 ml
REF 540 0072 0



L'isolant de la cire Isobre, à base de composants organiques, est un isolant très fiable qui ne contient pas de solvant. Il s'élimine facilement. Aucune réaction avec la résine, la céramique, le métal, le plâtre et les surfaces vernies. Même une fois sèche, la surface isolée demeure parfaitement isolée et la maquette se détache du modèle sans problème. Appliquer 2 à 3 couches sur les surfaces très absorbantes.

Isoflex



Isolant pour les préformes en silicone
Gnathoflex en présence de cire, céramique et de résine.

Isoflex
20 ml
REF 540 0101 3

Réducteurs de tension

- Réducteur de tension pour la cire Wax-Lite
- Réducteur des tensions de surface pour silicones et cires

Réducteur de tension pour la cire Wax-Lite



Réducteur de tension sans alcool pour une mise en revêtement sans bulle des maquettes en cire.

Réducteur de tension pour la cire Wax-Lite
750 ml
REF 520 0100 8



L'absence de tension à la surface de la cire assure une bonne pénétration du matériau de revêtement dans les plus fines parties sculptées de la maquette. Résultat: un état de surface lisse et parfaitement homogène - des surfaces masticatoires impeccables. Le flacon vaporisateur sert à appliquer Wax-Lite en couche très mince sur la cire.

Réducteur des tensions de surface pour silicones et cires



Améliore la coulabilité du plâtre dans les empreintes en silicone.
Le fait de vaporiser le réducteur de tension améliore la coulabilité du plâtre dans les empreintes en silicone. Avant de couler, l'empreinte doit être sèche.

Réducteur des tensions de surface pour silicones et cires
750 ml
REF 540 0070 5



L'embout vaporisateur du flacon spray facilite une imprégnation régulière de la surface avec du silicone et du réducteur de tension pour cire.

La surface silicone libérée des tensions (à gauche) favorise nettement le fluage du plâtre.



Le flacon spray en plastique muni d'une tête de vaporisation fine facilite une application régulière du liquide.

Accessoires:

Flacon de spray en plastique
1 pièce, 125 ml
REF 540 0075 0



Le réducteur des tensions de surface pour silicones et cires assure une bonne homogénéité des surfaces en plâtre et par conséquent la précision de l'élément prothétique.

- Disque cervical
- Spatule à cire
- Waxpool duo

- Spatule à cire bwm 3
- Quick Change
- Piezo-Blitz pb 1

- Système Quick-Mandrell
- Spot Clip
- Cutter pour mamelons

- Quicktool
- Ceramix

Disque cervical



Avantage en précision et gain de temps lors de la réalisation des coiffes en cire et en résin

Disque cervical
REF 320 0091 0



Disque de 0,1 mm d'épaisseur et de 3 mm de diamètre pour couper la cire avec précision en assurant un guidage exact.



Comparaison des coupes obtenues par le scalpel et par le disque cervical dans une plaque de cire de 0,5 mm.



Coiffes de haute précision obtenues au moyen de notre cire de trempage, sans apport de cire sur le bord cervical.

Spatule à cire



Pièce à main
(sans lame)
REF 110 0072 0



Sondes

Taille 1 Ø 0,3 mm

REF 790 0070 0

Taille 3 Ø 0,7 mm

REF 790 0072 0

Taille 5 Ø 1,0 mm

REF 790 0074 0



Lames

Lame standard
REF 320 0070 0

Lame glaive
REF 320 0072 0



Lame duo
REF 790 0073 0

Lame en forme de congé
REF 320 0071 0

Appareils / instruments

- Disque cervical
- Spatule à cire
- **Waxpool duo**
- Spatule à cire bwm 3
- Quick Change
- Piezo-Blitz pb 1
- Système Quick-Mandrell
- Spot Clip
- Cutter pour mamelons
- Quicktool
- Ceramix

Waxpool duo



Appareil Waxpool duo
REF 110 0150 0

Coffret

- 4 pièces
1 Appareil Waxpool duo
1 Pièce à main Waxpool duo
2 Spatules à cire Waxpool duo au choix
REF 110 0152 0

Waxpool duo
Pièce à main
REF 110 0151 0

Accessoires:



Support
REF 140 0096 5



Lame à sculpter
Taille 1
REF 320 WP4G 1



Lame à sculpter
Taille 3
REF 320 WP4G 3



Lame à sculpter
Taille 5
REF 320 WP4G 5



Lame à sculpter
Standard
REF 320 WP47 2

Appareil de trempage de cire et couteau à cire en une seule unité – une commande digitale permet de travailler dans d'excellentes conditions

- Boîtier en matière plastique stable et d'entretien simple
- Couvercles en plastique interchangeables
- Design conférant une bonne vue d'ensemble
- Réglage en °C ou °F

Appareil de trempage de cire

- Le réglage de la température au degré près améliore la qualité
- Des éléments de chauffe à haut rendement font fondre la cire plus rapidement
- Coiffes de cires régulières grâce au contrôle constant de la température
- Aucun danger de se brûler les doigts lors de l'immersion en raison de bacs d'immersion de sécurité placés en plus grande profondeur
- Température de fusion jusqu'à 120° C

Couteau à cire

- Possibilité d'une connexion séparée d'un couteau à cire
- Un appareil seulement au poste de travail
- Travail sans fatigue grâce au design ergonomique du manche
- Des éléments isolants spéciaux réduisent le réchauffement du manche
- Changement facile des lames
- Un bouton Boost permet avec tout réglage un chauffage rapide jusqu'à la température finale
- Température maximale de 240° C

- Disque cervical
- Spatule à cire
- Waxpool duo

- **Spatule à cire bwm 3**
- Quick Change
- Piezo-Blitz pb 1

- Système Quick-Mandrell
- Spot Clip
- Cutter pour mamelons

- Quicktool
- Ceramix

Spatule à cire bwm 3

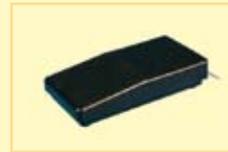


Boîtier moteur bwm 3
avec pièce à main et
insert de modelage
Taille 5
REF 140 0096 3



**Bloc support
bwm 3**
REF 210 0045 1

**Boîtier moteur
bwm 3**
REF 140 0096 0



**Pédale de commande
bwm 3**
REF 140 0096 1

**Pièce à main
bwm 3**
REF 140 0096 2



**Gaine de manche
caoutchouc**
4 pièces
REF 140 0096 4

Spatule à cire électrique High Tech. La pièce à main ergonomique garantit un travail détendu et permet un prélèvement rapide de la cire.

- Pièce à main ergonomique.
- Chauffage rapide par la pédale de commande Rapid Speed.
- Réglage progressif de la température.
- Echange facile et rapide des instruments de modelage.



Instrument de modelage
bwm 3, taille 1

REF 320 004G 1

Instrument de modelage
bwm 3, taille 3

REF 320 004G 3

Instrument de modelage
bwm 3, taille 5

REF 320 004G 5

Instrument de modelage
bwm 3, standard

REF 320 0047 2



1 Prélèvement pratique et rapide des instruments de modelage sur l'appareil.



2 Un support pour la dépose de la pièce à main prévient tout risque de chute.



3 Support mobile pour la pièce à main.



4 Les diverses formes de lames brendent ont fait leurs preuves depuis de nombreuses années.



5 Le raccord sur lequel sont montés les instruments permet d'en changer rapidement sans risque de se blesser.



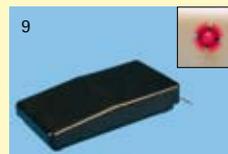
6 Le manche spécial de l'instrument évite tout mouvement instable de la pointe.



7 Le manche spécial de l'instrument évite tout mouvement instable de la pointe.



8 Lorsque la spatule est momentanément non utilisée, il suffit de la déposer sur le porte-spatule situé à proximité du champ de travail.



9 Grâce à la pédale de commande, en quelques secondes on atteint une température encore plus élevée que la température réglée au départ. Lorsque la pédale de commande est activée, un voyant s'allume.



10 Manipulation simple et pratique du boîtier pour un travail détendu et sûr.



11 Le tuyau souple offre une bonne latitude de mouvement avec la spatule.



12 Une haute technologie et un design moderne pour un travail agréable et facile.

Appareils / instruments

- Disque cervical
- Spatule à cire
- Waxpool duo
- Spatule à cire bwm 3
- **Quick Change**
- Piezo-Blitz pb 1
- Système Quick-Mandrell
- Spot Clip
- Cutter pour mamelons
- Quicktool
- Ceramix

Quick Change

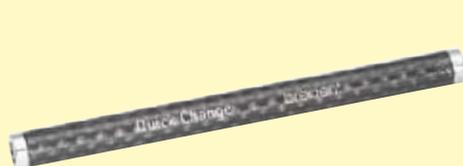


L'association du design, de la fonctionnalité et de la cohérence.

Instruments rapidement interchangeables pour la céramique, la réalisation de maquettes et la prosthodontie

- Manche élégant en carbone – esthétique et permettant une bonne préhension
- Porte-lames en acier inox avec baguette magnétique pour la fixation optimale de toutes les lames
- Tous les éléments métalliques et magnétiques sont inoxydables
- Aimants à l'intérieur du manche résistants à une température allant jusqu'à 80°C
- Utilisable avec une seule main grâce au système d'interchangeabilité rapide
- Domaines d'utilisation individuels pour la céramique, les maquettes et la prosthodontie

- Bonne vue d'ensemble par la réduction du nombre des instruments complets
- Repérage rapide des instruments correspondants grâce au système intelligent (modèle breveté)
- Le vissage fastidieux avec une clé appartient au passé
- Position des lames ajustable à volonté l'une par rapport aux autres – ainsi, possibilité de garder sa position de travail habituelle
- Grande sécurité par une reprise immédiate des lames chauffées
- Rangement approprié des lames céramiques sensibles
- Position de rangement optimale des pinceaux céramiques
- Lames céramiques à surface d'excellente qualité pour de meilleures caractéristiques de glissement

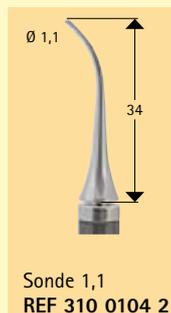
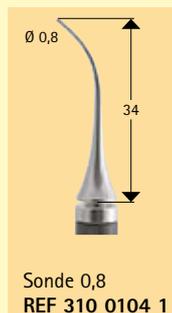
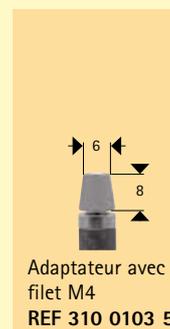


Manche carbone
L 101 mm, Ø 8 mm
REF 310 0103 1



Porte-lames
B 102 x T 100 x
H 75 mm
Poids env. 575 g
REF 310 0103 0

Apperçu des instruments Dimensions en mm



- Disque cervical
- Spatule à cire
- Waxpool duo

- Spatule à cire bwm 3
- Quick Change
- Piezo-Blitz pb 1

- **Système Quick-Mandrell**
- Spot Clip
- Cutter pour mamelons

- Quicktool
- Ceramix

Piezo-Blitz pb 1



Allumeur piezo-électrique pour tous les types de brûleurs à gaz. S'adapte à n'importe quel brûleur (même ancien)!



Piezo-Blitz pb1
REF 360 0126 6



En inclinant l'électrode d'allumage, possibilité d'allumer la grande ou la petite flamme du brûleur.



... jamais plus on ne cherchera péniblement des allumettes ou un briquet.

Système Quick-Mandrell



Écrou à six pans à surface large en acier dur aimantable.



Mandrin rapide en acier dur non aimantable.

La combinaison d'un axe et d'une surface de centrage garantit la précision du mouvement circulaire.

4 pans pour un maintien sûr dans le valet d'établi.

Valet d'établi en inox
1 pièce
REF 360 0115 5



Taille 1
disques jusqu'à 1 mm
10 pièces
REF 360 0115 4



Taille 2
disques de 1 à 3 mm
10 pièces
REF 360 0115 3



Taille 3
meulettes de 3 à 5 mm
10 pièces
REF 360 0115 2

40 secondes de gagnées à chaque remplacement du disque à séparer, de la meulette et du disque à polir: votre temps est précieux!
Le tournevis à six pans aimanté assure le maintien de l'écrou à six pans,

40 secondes gagnées



Aujourd'hui

Que de temps perdu avec la pince et l'instrument!



Demain

Le système Quick-Mandrell - le plus pratique et le plus rapide!

Assortiment

- 1 Manche Quick
 - 2 Quick-Mandrel Taille 1
 - 2 Quick-Mandrel Taille 2
 - 2 Quick-Mandrel Taille 3
- REF 360 0115 6

L'avantage de la rapidité



1 Insérer le tournevis aimanté sur le mandrin rapide et dévisser l'écrou à six pans en quelques tours. L'écrou à six pans est bien maintenu par le tournevis aimanté.



2 Monter l'écrou à six pans aimantable afin de bien centrer le nouveau disque à séparer sur le mandrin rapide - voilà c'est fini.

Appareils / instruments

- Disque cervical
- Spatule à cire
- Waxpool duo

- Spatule à cire bwm 3
- Quick Change
- Piezo-Blitz pb 1

- Système Quick-Mandrell
- **Spot Clip**
- **Cutter pour mamelons**

- Quicktool
- Ceramix

Spot Clip



Une pince artérielle avec pointes de préhension - en deux versions



1 Pince artérielle conventionnelle

Tous les céramistes connaissent le problème avec les couronnes céramo-métalliques sans bandeau métallique: La pince artérielle masque certaines zones qui ne seront donc pas suffisamment recouvertes de masse opaque. La solution: Spot Clip.



2

Cette pince ne s'appuie que sur un minuscule point de la surface à incruster. Tout autour, il est facile de monter la masse opaque.



Spot Clip
1 pièce
REF 310 0000 5

Spot Clip avec bague support
1 pièce
REF 310 0000 7



3

Après retrait de Spot Clip, la masse opaque fluide recouvre aussitôt le point laissé par la pince. La couche de masse opaque est ainsi bien régulière et lisse.



4

Spot Clip facilite également l'application des colorants et de la glaçure. Application nette et précise en une seule fois, inutile de procéder à une réapplication dans la zone de préhension.

Cutter pour mamelons



Facilite la conception incisale des couronnes en céramique.

Cutter pour mamelons
1 pièce
REF 310 0000 1



Cutter pour mamelons grande taille destiné aux incisives maxillaires.



Cutter pour mamelons petite taille destiné aux incisives mandibulaires.



1

Monter les couronnes en masse dentine comme à l'accoutumée.



2

A l'aide du cutter pour mamelons, façonner le bord incisif.



3

Le noyau dentinaire façonné après la cuisson: un outil rapide, fiable et pratique pour le relief incisal.



4

Les caractérisations chromatiques peuvent être réalisées sur le noyau dentinaire avant ou après cuisson. Monter ensuite l'émail.



5

Vitalité chromatique du bord incisif des couronnes terminées.



- Disque cervical
- Spatule à cire
- Waxpool duo

- Spatule à cire bwm 3
- Quick Change
- Piezo-Blitz pb 1

- Système Quick-Mandrell
- Spot Clip
- Cutter pour mamelons

- **Quicktool**
- **Ceramix**

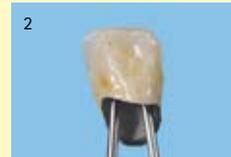
Quicktool



Grâce aux trois pointes diamantées galvanisées et au mécanisme de sécurité, les infrastructures en céramique ainsi que les chapes galvanisées sont maintenues sans pression.



Sans déformer la couronne, il est possible de régler la force de préhension en fonction de la taille de la couronne.



En cas d'espace restreint, une pointe diamantée peut être retirée - idéal pour les couronnes antérieures mandibulaires.



Le vibreur intégré condense la masse de céramique en quelques secondes.



Quicktool
REF 310 0102 0

Accessoires:



Pointes diamantées
3 pièces
REF 310 0102 1

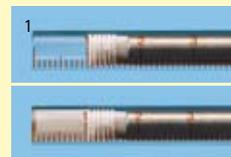
Les trois pointes diamantées en forme de flamme maintiennent la couronne de toutes parts. Même lorsque l'on vibre la masse, la pièce est bien maintenue.

Ceramix



Pour reproduire vite et bien ses propres mélanges de teinte. Pour économiser la céramique par un dosage contrôlé.

Ceramix
REF 360 0119 5



Régler la quantité souhaitée sur l'échelle graduée et introduire Ceramix dans la poudre.



Pour les autres poudres, régler la quantité voulue.



Lorsque vous introduisez Ceramix dans le flacon, veillez à bien condenser la poudre.

Pour des mélanges reproductibles, notez le ratio de mélange des poudres. Vous économiserez ainsi de la céramique.



Pour confectionner des pastilles échantillons, bien spatuler la poudre mélangée. La prélever avec Ceramix, la tasser sur l'ouate réfractaire, l'humidifier et la cuire.

Appareils / instruments

- MagicContrast
- MagicBrush
- KoliBrush

MagicContrast



MagicContrast – poils noirs

Travail facilité grâce au contraste parfait entre la céramique et les poils du pinceau. Le pinceau conserve durablement sa nervosité grâce à l'utilisation de poils synthétiques.

Les plus magiques des pinceaux capables de retrouver leur pointe après diverses manipulations ou après lavage.



Nom du produit	Taille	Contenu	REF
MagicContrast	4, 6, 8	1 pièce de chaque	390 CSET 1
MagicContrast	1	2 pièces	390 C001 0
MagicContrast	2	2 pièces	390 C002 0
MagicContrast	4	2 pièces	390 C004 0
MagicContrast	6	1 pièce	390 C006 0
MagicContrast	8	1 pièce	390 C008 0
MagicContrastBigBrush	8 BigBrush	1 pièce	390 C008 B
MagicContrast	1/0	2 pièces	390 CS01 0
MagicContrast-Opaker	5	2 pièces	390 CS03 0

III. 1:1

MagicBrush



MagicBrush – poils brun doré

La grande nervosité des poils synthétiques facilite la stratification de la céramique. Seule la couleur des poils différencie MagicBrush et MagicContrast.

Comme pour les pinceaux MagicContrast, le pinceau retrouve rapidement sa pointe en le tamponnant ou en le peignant.



Nom du produit	Taille	Contenu	REF
MagicBrush	4,6,8	1 pièce de chaque	390 MSET 1
MagicPaintBrush	00 000	1 pièce de chaque	390 MS23 0
MagicBrush	1	2 pièces	390 M001 0
MagicBrush	2	2 pièces	390 M002 0
MagicBrush	4	2 pièces	390 M004 0
MagicBrush	6	1 pièce	390 M006 0
MagicBrush	8	1 pièce	390 M008 0
MagicBigBrush	8 BigBrush	1 pièce	390 M008 B
MagicBrush	1/0	2 pièces	390 MS01 0
MagicBrush	2/0	2 pièces	390 MS02 0
MagicBrush-Opaker	5	2 pièces	390 MS03 0

III. 1:1

- MagicContrast
- MagicBrush
- KoliBrush

Magic...



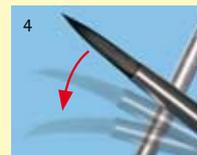
Les pinceaux MagicContrast = noirs et MagicBrush = bruns ont des qualités fonctionnelles entièrement identiques!



1 Pour donner à la touffe une belle pointe, la mouiller puis la tamponner.



2 Le fort contraste met bien en évidence les salissures telles que poussières ou résidus de céramique.



Redonner sa forme d'origine au pinceau en le rinçant dans un liquide puis en le tamponnant ou en le peignant avec un instrument approprié.



6 La grande souplesse du pinceau permet de prélever exactement la portion de masse céramique nécessaire.



7 Doté d'une excellente nervosité, le pinceau retrouve immédiatement sa pointe après prélèvement de la céramique. Grâce au bon contraste, vous évaluez précisément la dose de masse nécessaire.



8 Pressé entre deux doigts, il prend facilement la forme d'un spalter. Vous pouvez ainsi lui donner le profil qui vous convient.



9 Prélèvement d'assez grosses quantités de céramique et stratification plus rapide. La souplesse et la nervosité des poils jouent un grand rôle.



10 Les poils conservent toute leur tenue lorsqu'ils prennent la forme d'un spalter. C'est un gain de temps appréciable lors du montage de la céramique sur une infrastructure métallique.

- MagicContrast
- MagicBrush
- **KoliBrush**

KoliBrush



KoliBrush – poils naturels brun doré
Pinceau en purs poils Kolinsky de qualité 1a.



Le BigBrush forme une meilleure pointe grâce à l'incorporation de billes - la sculpture est plus facile. Pointe fine et résistante assurée par la qualité des poils.



Le pinceau conserve parfaitement son humidité grâce à sa forme et à la qualité des poils. La céramique tient bien sur le pinceau et s'applique plus facilement.



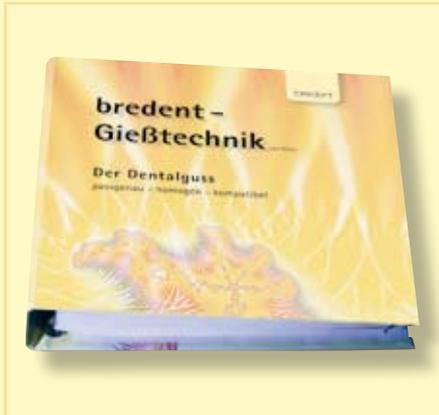
La conception unique de la touffe confère aux poils la souplesse désirée. Les couches de céramique déjà appliquées demeurent intactes.

III. 1:1

Nom du produit	Taille	Contenu	REF
KoliBrush	4, 6, 8 B	1 pièce de chaque	390 KSET 1
KoliBrush	1	2 pièces	390 K001 0
KoliBrush	2	2 pièces	390 K002 0
KoliBrush	4	2 pièces	390 K004 0
KoliBrush	6	1 pièce	390 K006 0
KoliBrush	8	1 pièce	390 K008 0
KoliBigBrush	8 BigBrush	1 pièce	390 K008 B
KoliBrush	1/0	2 pièces	390 KS01 0
KoliOpakerBrush	5	2 pièces	390 KS03 0

- Manuel
Technique de coulée selon Sabath
- Anneaux de cylindre en métal
- Anneaux de cylindre en silicone
- Système de cylindres
- Brevest M1 C+B
- Brevest C+B Speed
- Brevest Rapid 1
- Brevest ceram Speed
- Durcisseur de revêtement
- Marqueur pour revêtement
- Marqueur pour anneaux de cylindre
- Brealloy C+B 270
- Brealloy MK
- Cahier pour alliages précieux

Manuel Technique de coulée selon Sabath



Ce manuel présenté sous forme de classeur et intitulé „La technique de coulée bredent“ (La coulée dentaire - précision, homogénéité, compatibilité) est conçu pour une utilisation pratique. Le manuel a été soigneusement épuré des données scientifiques et des formules chimiques sur les matériaux et les métaux. Les auteurs ont plutôt cherché à fournir aux utilisateurs un ensemble de données scientifiquement étayées et à leur faire partager leur expérience de la manière la plus simple possible.

Technique de coulée selon Sabath
La coulée dentaire
 précision, homogénéité, compatibilité
 230 pages
 REF 992 9610 F



Le stage

Le stage „Technique de coulée bredent“ vous enseigne des procédés systématisés.

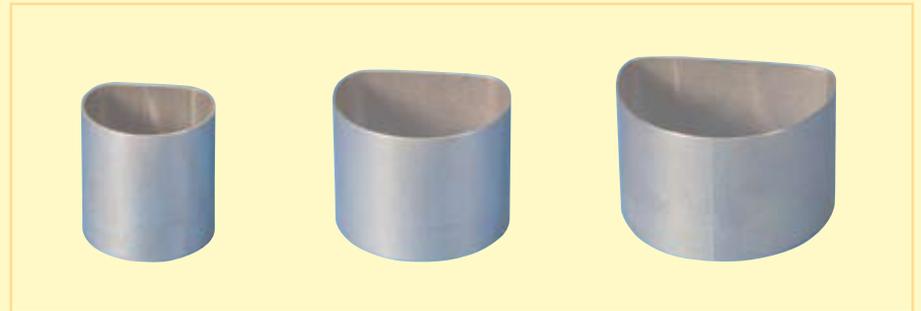
Ce „savoir-faire“ vous permettra d'obtenir des résultats d'une qualité toujours reproductible.

Anneaux de cylindre en métal

Anneau de cylindre adapté à la forme de l'arcade.



Les anneaux de cylindre en métal, en forme de demi-lune, permettent un positionnement précis des pièces à couler à l'extérieur du centre thermique. Les pièces coulées sans tension s'adaptent facilement et permettent de travailler plus vite.



Anneaux métalliques pour SX3, SX6 et SX9, compatibles avec toutes les frondes courantes - aucun changement du protocole de travail.

Les bridges à grande portée avec des parties arrondies sont toujours mis en revêtement à l'extérieur du centre thermique.

Anneau métallique

	SX3	SX6	SX9
REF	360 ESRO 3	360 ESRO 6	360 ESRO 9

Socles pour anneau métallique

	SX3	SX6	SX9
REF	360 ESSO 3	360 ESSO 6	360 ESSO 9



Socles en silicone avec renfort métallique pour une grande stabilité.

Coffret

12- pièces
 1 cylindre métallique SX3, SX6, SX9
 1 socle SX3, SX6, SX9
 1 bande de garniture SX3, SX6, SX9
 20 ml réassort fond adhésif
 200 ml fond adhésif pour bandes de garniture
 125 ml liquide de démoulage
REF 360 ESSE T

Accessoire:



Liquide de démoulage
 125 ml
REF 520 TM12 5
 750 ml
REF 520 TM75 0

Mise en revêtement / coulée

- Manuel
Technique de coulée selon Sabath
- Anneaux de cylindre en métal
- **Anneaux de cylindre en silicone**
- Système de cylindres
- Brevest M1 C+B
- Brevest C+B Speed
- Brevest Rapid 1
- Brevest ceram Speed
- Durcisseur de revêtement
- Marqueur pour revêtement
- Marqueur pour anneaux de cylindre
- Brealloy C+B 270
- Brealloy MK
- Cahier pour alliages précieux

Anneaux de cylindre en silicone

Les cylindres d'enrobage en silicone par addition sont de mauvais conducteurs thermiques. Lors de la prise du matériau de revêtement, l'accumulation de chaleur génère une hausse rapide de la température et donc une température finale plus élevée. Des mouvements à l'expansion se produisent. Les tolérances sont moindres et les matériaux de revêtement plus précis. Le manchon de silicone assure une compression régulière, améliore la précision et sécurise le résultat. Le silicone de grande qualité se nettoie facilement et présente une longue durée de vie.

La position de la pièce prothétique par rapport aux parois du cylindre est fondamentale lors du refroidissement et de la solidification du métal en fusion. La technique de coulée bredent prévoit un cylindre de revêtement d'une forme telle que tous les objets peuvent être placés sans souci à l'extérieur du centre thermique.



Le bridge est placé dans le centre thermique.

Quelle que soit la configuration de bridge, compte tenu de la forme du cylindre, le bridge sera placé en dehors du centre thermique. La structure de la pièce coulée sera donc homogène.

Manchon de silicone

	SX3	SX6	SX9
REF	360 SIMO 3	360 SIMO 6	360 SIMO 9



Socles pour manchons de silicone

	SX3	SX6	SX9
REF	360 SISO 3	360 SISO 6	360 SISO 9



Coffret

7 pièces
 1 manchon de silicone SX3, SX6, SX9 (de chaque)
 1 socle SX3, SX6, SX9 (de chaque)
 125 ml liquide de démoulage
REF 360 SISE T

- Manuel
Technique de coulée selon Sabath
- Anneaux de cylindre en métal
- Anneaux de cylindre en silicone

- **Système de cylindres**
- Brevest M1 C+B
- Brevest C+B Speed
- Brevest Rapid 1

- Brevest ceram Speed
- Durcisseur de revêtement
- Marqueur pour revêtement
- Marqueur pour anneaux de cylindre

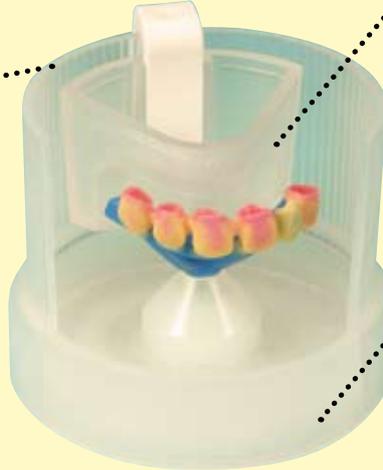
- Brealloy C+B 270
- Brealloy MK
- Cahier pour alliages précieux

Système de cylindres

L'anneau de cylindre en silicone élastique permet une expansion de prise horizontale, garantit des coulées sans perte dimensionnelle, facilite l'ajustage et fait gagner du temps.

Anneaux de cylindre en silicone

- L'anneau de cylindre en silicone à l'élasticité durable facilite le démoulage de la pièce coulée car il n'est plus nécessaire de forcer sur l'anneau métallique pour la dégager
- La surface interne rainurée laisse davantage d'espace au matériau de revêtement et la chaleur circule ainsi régulièrement lors du préchauffage et du refroidissement. La pièce coulée ne présente aucune déformation.
- Dépourvu de toute hydrophobie ou hydrophilie, l'anneau en silicone n'a aucune influence sur le matériau de revêtement. Le ratio de mélange du matériau n'est donc pas perturbé ce qui garantit la précision des pièces coulées.



Contrôleur d'expansion

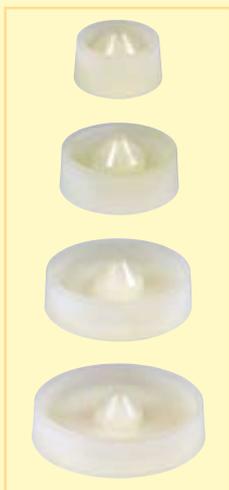
- Le contrôleur d'expansion garantit une couche de matériau de revêtement régulière tout autour de la pièce à couler. Les coulées sont donc plus précises et le dégrossissage plus facile
- Disponible en six tailles et réglable en hauteur, le contrôleur comble l'espace inutile, permet d'économiser du matériau et donc de réduire les coûts
- Compatible avec tous les cylindres classiques, il est d'un emploi universel.

Socle de cylindre

- Avec la forme en entonnoir, il convient à toutes les frondes classiques, à tous les anneaux de cylindre métalliques. Facile à utiliser, il ne requiert aucune modification de procédure.
- La stabilité du silicone sécurise le retrait du cylindre ce qui protège la pièce coulée et réduit le temps de travail.

La surface auto-isolante du silicone prévient l'adhérence du matériau de revêtement et se nettoie facilement. Le système de cylindres de coulée est compatible avec toutes les frondes sans changement de la technique de mise en oeuvre.

Socle de cylindre



- x1
1 pièce
REF 360 0B10 1
- x3
1 pièce
REF 360 0B10 3
- x6
1 pièce
REF 360 0B10 6
- x9
1 pièce
REF 360 0B10 9

Anneau de cylindre en silicone



- x1
1 pièce
REF 360 0S10 1
- x3
1 pièce
REF 360 0S10 3
- x6
1 pièce
REF 360 0S10 6
- x9
1 pièce
REF 360 0S10 9

Contrôleur d'expansion



- Support**
1 pièce
REF 360 0EH0 0
- x3 + support
1 pièce
REF 360 0E10 3
- x6 petit + support
1 pièce
REF 360 0E1K 6
- x9 petit + support
1 pièce
REF 360 0E1K 9
- x6 grand + support
1 pièce
REF 360 0E1G 6
- x9 moyen + support
1 pièce
REF 360 0E1M 9
- x9 grand + support
1 pièce
REF 360 0E1G 9

Coffret

Contrôleur d'expansion 1 x3, 2 x6, 3 x9 et
6 support REF 360 0127 9

Mise en revêtement / coulée

- Manuel
Technique de coulée selon Sabath
- Anneaux de cylindre en métal
- Anneaux de cylindre en silicone

- **Système de cylindres**
- Brevest M1 C+B
- Brevest C+B Speed
- Brevest Rapid 1

- Brevest ceram Speed
- Durcisseur de revêtement
- Marqueur pour revêtement
- Marqueur pour anneaux de cylindre

- Brealloy C+B 270
- Brealloy MK
- Cahier pour alliages précieux

Système de cylindres

Socle de cylindre



La maquette en cire est confectionnée conformément à la situation.



On sélectionne l'anneau de cylindre en veillant à conserver tout autour de la maquette un espace identique.

Anneau silicone



Le contrôleur d'expansion doit être sélectionné en fonction de la taille du cylindre.



Placer la maquette en cire selon les règles habituelles, à l'extérieur du centre thermique.

Contrôleur d'expansion



Le contrôleur d'expansion se place avec le support en fonction de la maquette à la hauteur correcte.



Il est possible de placer le contrôleur d'expansion à différentes hauteurs au niveau de la maquette pourvue des tiges de coulée. On économise ainsi du matériau de revêtement.

Avantages du contrôleur d'expansion



La procédure de travail demeure inchangée. La taille de cylindre correspond aux tailles classiques et s'adapte ainsi à toutes les frondes.



Le contrôleur d'expansion, sélectionné en fonction de la maquette, vient se loger avec le support au niveau de l'anneau du cylindre.



Le contrôleur d'expansion va combler les espaces vides. La pièce est ainsi enrobée d'une couche régulière de matériau de revêtement ce qui influence positivement l'expansion et la contraction de l'alliage. De plus, la consommation de matériau est réduite.



La pièce est entourée de toutes parts d'une couche régulière de matériau de revêtement ce qui garantit une expansion homogène.

Anneau métallique et contrôleur d'expansion



Le contrôleur d'expansion s'utilise également avec les anneaux de cylindre classiques et offre les mêmes avantages.



Sans contrôleur d'expansion, le matériau de revêtement remplit de l'espace inutile ce qui nuit à une bonne expansion du matériau par rapport à la pièce à couler.

Etat après x utilisations



Les multiples préchauffages laissent des traces sur l'anneau métallique. Par contre, l'anneau en silicone conserve sa forme et dure plus longtemps.

- Manuel
Technique de coulée selon Sabath
- Anneaux de cylindre en métal
- Anneaux de cylindre en silicone

- Système de cylindres
- **Brevest M1 C+B**
- **Brevest C+B Speed**
- **Brevest Rapid 1**

- Brevest ceram Speed
- Durcisseur de revêtement
- Marqueur pour revêtement
- Marqueur pour anneaux de cylindre

- Brealloy C+B 270
- Brealloy MK
- Cahier pour alliages précieux

Brevest M1 C+B und Brevest C+B Speed



Brevest M1 C+B
50 sachets de 160 g
REF 570 M1CB 8
125 sachets de 160 g
REF 570 0M1C B

Bresol N *
1000 ml flacon
REF 520 000N 1
5000 ml bidon
REF 520 000N 5



Brevest C+B Speed
50 sachets de 160 g
REF 570 CBS0 8
125 sachets de 160 g
REF 570 CBS2 0

Bresol Speed *
1000 ml
REF 520 000S 1
5000 ml bidon
REF 520 000S 5

* non gélif

Assortiment

25 sachets
Brevest M1 C+B
1000 ml Bresol N
REF 570 0002 4

Matériaux de revêtement très fins à liant phosphate pour la technique des couronnes et bridges en alliages précieux et non précieux - avec une excellente reproduction des détails.



A une température ambiante de 21°C, vous disposez d'une plage de manipulation de 4 à 6 minutes pour couler les cylindres sans formation de bulles.



Avec Brevest M1 C+B et Brevest C+B Speed, les bridges de grande portée offrent un ajustage précis et une conformité dimensionnelle parfaite.



Avec les liquides de mélange non gélifs Bresol N, il est possible de contrôler précisément l'expansion afin de garantir la précision d'adaptation des prothèses.

Accessoires:



Flacon doseur
REF 520 0101 1



Seringue de dosage
6 pièces
REF 520 0101 2

Brevest Rapid 1



Matériau de revêtement universel de précision se prêtant à un chauffage rapide - pour la technique des couronnes et des bridges, tout comme pour toute la technique de coulée sur modèle.

Brevest Rapid 1
40 sachets de 200 g
REF 570 000R 8
100 sachets de 200 g
REF 570 00R2 0

Bresol R
1000 ml
REF 520 000R 1
5000 ml bidon
REF 520 000R 5

Brevest Rapid 1
50 sachets de 160 g
REF 570 160R 8
125 sachets de 160 g
REF 570 16R2 0

Assortiment

20 sachets
Brevest Rapid 1
1000 ml Bresol R
REF 570 0002 5



Matériau de revêtement de précision à fine granulométrie et à enfoncement rapide pour tous les bridges de grande portée. Coulée possible sans cylindre.



Brevest Rapid 1 peut être enfourné à 900°C, 15 mn après le mélange.

Accessoires:



Flacon doseur
REF 520 0101 1



Seringue de dosage
6 pièces
REF 520 0101 2

Mise en revêtement / coulée

- Manuel
Technique de coulée selon Sabath
- Anneaux de cylindre en métal
- Anneaux de cylindre en silicone
- Système de cylindres
- Brevest M1 C+B
- Brevest C+B Speed
- Brevest Rapid 1
- Brevest ceram Speed
- Durcisseur de revêtement
- Marqueur pour revêtement
- Marqueur pour anneaux de cylindre
- Brealloy C+B 270
- Brealloy MK
- Cahier pour alliages précieux

Brevest ceram Speed



Matériau de revêtement spécial pour tous les systèmes de pressée - compatible avec la technique de maquillage et de stratification.

Brevest ceram Speed
50 sachets de 100 g
Bresol Speed*
1000 ml
REF 570 00PS 5



La fine granulométrie et le contrôle précis de l'expansion permettent au prothésiste d'utiliser Brevest ceram Speed pour la technique de maquillage et de stratification.



Grâce au démoulage en douceur à une pression de sablage de 2-4 bars, la précision d'adaptation des éléments est assurée.

Assortiment

5 sachets
Brevest ceram Speed
150 ml Bresol Speed*
REF 570 OPS0 5

Bresol Speed*
1000 ml
REF 520 00OS 1
5000 ml bidon
REF 520 00OS 5

* non gélif



Brevest ceram Speed est peu réactif face aux céramiques de pressée, à toutes les températures.



Le résultat: des inlays et des couronnes tout céramique remarquables.

Accessoires:



Flacon doseur
REF 520 0101 1



Seringue de dosage
6 pièces
REF 520 0101 2

Durcisseur de revêtement



Pour améliorer la dureté et la structure de surface des modèles dupliqués en silicone.

Durcisseur de revêtement
500 ml
REF 550 0000 4



Augmente la résistance du duplicata spécialement dans les parties fines.



L'extraordinaire résistance aux éraflures permet de réaliser des maquettes sans endommager la surface du modèle.

Marqueur pour revêtement



Facilite l'identification des cylindres de revêtement.

Marqueur pour revêtement
REF 330 0115 0



Les données nécessaires s'inscrivent facilement et rapidement.



Le marqueur reste lisible sur tous les revêtements jusqu'à 1100°C.

- Manuel
Technique de coulée selon Sabath
- Anneaux de cylindre en métal
- Anneaux de cylindre en silicone
- Système de cylindres
- Brevest M1 C+B
- Brevest C+B Speed
- Brevest Rapid 1
- Brevest ceram Speed
- Durcisseur de revêtement
- Marqueur pour revêtement
- **Marqueur pour anneaux de cylindre**
- **Brealloy C+B 270**
- Brealloy MK
- Cahier pour alliages précieux

Marqueur pour anneaux de cylindre



Marqueur pour cylindres
1 porte-mine avec 4 mines
REF 330 0115 1

Réassort de 8 mines
REF 330 0115 2

Pour marquer exactement les anneaux métalliques de cylindres.



Même sur de petits cylindres, possibilité de noter de multiples informations.



Jusqu'à 950°C, les cylindres restent facilement identifiables.

Brealloy C+B 270



Alliage céramo-métallique facilement fraisable - dureté 270 HV 10. Brealloy C + B 270 ne contient pas de nickel, de béryllium et de gallium. L'alliage est conforme aux normes DIN 13912 : 1996 pour les alliages en métaux non précieux et DIN EN ISO 9693 : 1995 pour la céramo-métallique.



Technique de fraisage : Brealloy C + B 270 se fraise remarquablement.

Brealloy C + B 270
Plot de 6,3 g

50 g
REF 500 CB05 0

200 g
REF 500 CB20 0

500 g
REF 500 CB50 0

1000 g
REF 500 CB00 0

Composition (% en masse)

Cobalt	66
Chrome	20
Molybdène	6
Wolfram	6
Silicium	0,9
Carbone	0,02
Manganèse	0,7

Données physiques (valeurs indicatives)

Densité (g/cm ³)	8,4
Dureté Vickers (HV 10)	270
Point solidus (°C)	1280
Point liquidus (°C)	1350
Température de coulée (°C)	1450
0,2%-limite élastique (MPa)	600
Module E (MPa)	env. 200.000
Allongement à la rupture (%)	10
Coefficient de dilatation thermique (C.D.T. 20 - 600 °C)	14,4 µm/mk



Couronnes partielles en Brealloy C + B 270: finesse et précision.



Technique des attachements avec Brealloy C + B 270: précision assurée en technique de coulée unitaire.

Mise en revêtement / coulée

- Manuel
Technique de coulée selon Sabath
- Anneaux de cylindre en métal
- Anneaux de cylindre en silicone
- Système de cylindres
- Brevest M1 C+B
- Brevest C+B Speed
- Brevest Rapid 1
- Brevest ceram Speed
- Durcisseur de revêtement
- Marqueur pour revêtement
- Marqueur pour anneaux de cylindre
- Brealloy C+B 270
- **Brealloy MK**
- **Cahier pour alliages précieux**

Brealloy MK



Alliage CoCr pour couronnes et bridges. Cet alliage à faible dureté se travaille bien, notamment au fraisage. Brealloy MK est exempt de nickel, béryllium et gallium.



La faible dureté de l'alliage facilite le fraisage, le dégrossissage et le polissage.



Idéal pour les bridges à longue portée.



Les inlays avec des bords chanfreinés sont également faciles à réaliser.



La faible dureté en fait un alliage idéal pour le fraisage des attachements de toute nature.

Brealloy MK

50 g
REF 500 MK05 0
200 g
REF 500 MK20 0
500 g
REF 500 MK50 0
1000 g
REF 500 MK00 0

Composition (en Masse-%)

Cobalt	65
Chrome	20
Molybdène	6,5
Wolfram	6,5
Silicium	0,8
Manganèse	0,8
Fer	< 0,5
Carbone	< 0,1

Données physiques (valeurs indicatives)

Densité (g/cm ³)	8,4
Dureté Vicker (HV 10)	265
Point Solidus (°C)	1280
Point Liquidus (°C)	1350
Température de coulée (°C)	1420
Limite élastique 0,2 % (MPa)	480
Module E (MPa)	190.000
Résistance en traction (N/mm ²)	790
Allongement à la rupture (%)	10
Coefficient de dilatation thermique (CDT 20° C à 600° C)	14,8 μ/mK

Cahier pour alliages précieux



Cahier pour alliages précieux
DIN A 6
REF 610 0020 0

Bien conçu, ce cahier permet de gérer d'une manière sûre et claire le stock d'alliages précieux. Il facilite le contrôle et donne rapidement un bilan de la consommation en alliages précieux.



Cahier pour alliages précieux
DIN A 4
REF 610 0010 0

- Brevest L
- Matériau de soudure Brealloy
- Fondant Brealloy

- Superflux
- Oxyd-Stop-MP
- Oxyd-Stop-NP

- Oxyd-Stop macro
- Oxyd-Stop alliage argent palladium

- Pâte de protection thermique
- Bain d'acide Brecid

Brevest L



Brevest L
2 kg
REF 570 00L0 2

Matériau de revêtement spécial pour des soudures précises sur alliages précieux et non précieux.

- Prise rapide qui évite toute attente inutile
- Expansion contrôlable pour les alliages CoCr grâce au liquide spécial

Assortiment

2 kg Brevest L
500 ml Bresol L
REF 570 00L2 5



Fixer l'objet à souder sur le modèle avec de la cire collante ou de la résine en pinceau.



Pour les alliages non précieux, mélanger Brevest L avec Bresol L pour une expansion suffisante. Le bloc de soudure doit être aussi petit que possible.



Bresol L
500 ml
REF 520 00L0 5



Veiller à ce que le joint de soudure soit aussi fin que possible. Avant le soudage, remplir le joint de fondant.



Vérifier l'adaptation de la pièce à souder.

Matériau de soudure Brealloy



Matériau de soudure Brealloy
7 g
REF 500 0001 0

Un matériau de soudure spécialement adapté aux alliages CoCr pour châssis et céramique.
Prévient la formation d'éléments galvaniques et les interactions avec la céramique cosmétique.

Fondant Brealloy



Fondant Brealloy
8 g
REF 500 0001 1

Adapté à tous les alliages CoCr,
améliore la coulabilité du matériau de soudure.

Soudage

- Brevest L
- Matériau de soudure Brealloy
- Fondant Brealloy

- Superflux
- Oxyd-Stop-MP
- Oxyd-Stop-NP

- Oxyd-Stop macro
- Oxyd-Stop alliage argent palladium

- Pâte de protection thermique
- Bain d'acide Brecid

Superflux



Superflux
fondant spécial
7 ml
REF 520 0040 0

Fondant spécial à base d'or blanc

- La spécificité des composants permet de réaliser un brasage secondaire sans éliminer la couche d'oxydes
- Superflux est compatible avec toutes les connexions brasées (MNP et MNP, MNP et CrCo, MP et MP, MP et CrCo)
- La qualité du fondant autorise son emploi avec tous les alliages dentaires
- Grâce à ses excellentes propriétés, bien adaptées au brasage au four, il prévient toute décoloration de la céramique.



Les particules d'or blanc améliorent la coulabilité du matériau de soudure.



Préparer le brasage au four comme d'habitude. Appliquer Superflux bien mélangé dans le joint de soudure.



Après le brasage, éliminer les restes de Superflux par décapage ou par sablage aux billes de verre. Meuler les zones soudées puis polir.



Gain de temps assuré du fait de l'absence de décolorations de la céramique et de la fiabilité de la soudure réalisée.



Préchauffer légèrement le modèle en revêtement (50-100°C), Superflux s'écoule ainsi plus facilement dans le joint de soudure.



Sabler la zone de connexion après le brasage. Le matériau de soudure s'est parfaitement infiltré dans le joint. Superflux garantit la pérennité des connexions.



Sabler les pièces métalliques avant le soudage avec de l'oxyde d'aluminium 110 µm. Déposer Superflux sur la zone de soudure chauffée.



Sabler le surplus de fondant et les oxydes. Meuler la zone de brasage et polir. Superflux permet de réaliser d'excellentes connexions.

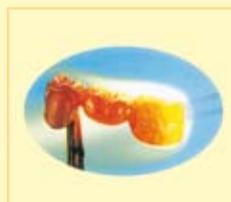
Oxyd-Stop-Métaux-Précieux



Oxyd-Stop-Métaux-Précieux
20 ml
REF 520 0065 0

Diluant
20 ml
REF 520 0067 0

Évitez l'oxydation des alliages précieux et semi-précieux après lustrage, lors de la soudure au chalumeau et au four ainsi que lors des cuissons de correction.



Oxyd-Stop protège efficacement la brillance du métal et supprime tout travail ultérieur.



Le dégrossissage des zones oxydées engendre une abrasion du métal ce qui peut nuire à la précision d'ajustage.

Domaine d'application d'Oxyd-Stop-Métaux-Précieux



Oxyd-Stop-Métaux-Précieux évite aux couronnes et bridges en métaux précieux de s'oxyder lors de la soudure. Également utilisable avec Wiron 88.



Lors des cuissons de correction, les travaux sophistiqués de fraisage et d'attachement sont protégés de l'oxydation.



Idéal pour la soudure au four des bridges en céramique. La surface métallique hautement brillante reste intacte.



Bien agiter le flacon d'Oxyd-Stop-Métaux-Précieux et l'appliquer au pinceau sur les surfaces à protéger. Laisser sécher un court instant et le produit agit contre les oxydes.



Appliquer une nouvelle couche d'Oxyd-Stop-Métaux-Précieux après chaque traitement thermique. C'est la seule façon de garantir l'absence d'oxydation.



Après la cuisson ou soudure, la pellicule de protection se retire simplement sous l'eau chaude ou au jet de vapeur.



Le dégrossissage est réduit à son minimum. C'est un avantage au niveau du temps et de la qualité du résultat final.

- Brevest L
- Matériau de soudure Brealloy
- Fondant Brealloy

- Superflux
- Oxyd-Stop-MP
- **Oxyd-Stop-NP**

- **Oxyd-Stop macro**
- Oxyd-Stop alliage argent palladium

- Pâte de protection thermique
- Bain d'acide Brecid

Oxyd-Stop-NP



Empêche l'oxydation au cours des soudures sur tous les alliages non précieux et pour squelettés. Le travail de dégrossissage sera très limité et vous gagnerez ainsi du temps.

Oxyd-Stop-NP
2 x 50 ml
REF 520 0061 0



Oxyd-Stop-NP protège les bridges et couronnes unitaires en alliages NP. Les surfaces, après lustrage, restent intactes.



Oxyd-Stop-NP est idéal pour les travaux squelettés. Les réparations ou les extensions seront réalisées encore plus rapidement.



Grâce à Oxyd-Stop-NP, la surface du métal, même après la soudure, est toujours aussi brillante qu'après le polissage final.



Appliquer Oxyd-Stop-NP directement du tube sur les pièces à protéger. L'embout doseur facilite la tâche.



Bien répartir Oxyd-Stop-NP à l'aide d'un instrument.



Oxyd-Stop-NP stoppe efficacement toute oxydation lors de la soudure au chalumeau. Les surfaces polies ne sont pas attaquées par les oxydes et la précision d'adaptation reste inchangée.



Après soudure, éliminer Oxyd-Stop-NP simplement et rapidement sous l'eau courante avec une brosse. C'est un gain de temps.



Un rapide polissage de surface suffira pour recréer l'effet de miroitement. Seule la couronne non protégée est oxydée.

Oxyd-Stop macro



Oxyd-Stop macro
Non précieux + alliages stellite
20 ml
REF 520 0062 0

Diluant pour Oxyd-Stop macro
20 ml
REF 520 0064 0

- Prévient l'oxydation lors du traitement thermique de la majorité des alliages non précieux
- Plus de travail pénible d'élimination des oxydes après la soudure, la brillance est intacte ce qui constitue un gain de temps appréciable
- Idéal également comme anti-flux
- Ne contient pas de fondant et donc compatible avec la céramique, dans tous les fours.



Appliquer Oxyd-Stop macro au pinceau sur les zones polies des infrastructures en métal non précieux.



Oxyd-Stop macro prévient efficacement l'oxydation lors de la soudure au chalumeau.



Sabler Oxyd-Stop macro avec des billes de verre à une pression de 3 bars max. Un léger polissage suffit pour restaurer la brillance de surface.



Appliquer Oxyd-Stop macro au pinceau sur les zones du châssis à protéger. Laisser sécher un instant.



Effectuer la soudure comme d'habitude. Oxyd-Stop macro prévient efficacement l'apparition d'une couche d'oxydes.



Sabler Oxyd-Stop macro avec des billes de verre puis polir légèrement. Seules les zones non protégées sont oxydées.

Soudage

- Brevest L
- Matériau de soudure Brealloy
- Fondant Brealloy
- Superflux
- Oxyd-Stop-MP
- Oxyd-Stop-NP
- Oxyd-Stop macro
- **Oxyd-Stop alliage argent palladium**
- Pâte de protection thermique
- Bain d'acide Brecid

Oxyd-Stop alliage argent palladium



Oxyd-Stop Alliage argent/palladium
20 ml
REF 520 0033 0

Prévient l'oxydation des alliages argent palladium et des semi-précieux. Aucun travail supplémentaire nécessaire. Gain de temps assuré.



Appliquer Oxyd-Stop argent palladium en fine couche sur les zones à protéger puis laisser sécher. Une couche protectrice blanche apparaît.



Oxyd-Stop argent palladium prévient l'oxydation de la pièce lors de la soudure au chalumeau et au four.



Éliminer Oxyd-Stop au jet de vapeur, aux ultrasons ou par décapage. Plus besoin de polir à nouveau les zones protégées.

Pâte de protection thermique



Il n'existe pas de protection thermique plus sûre!

Pâte de protection thermique
250 g
REF 540 0020 0



La pâte de protection thermique est appliquée très près du point de soudure.



L'échauffement ne liquéfie pas la pâte de protection thermique.



La résine, la céramique ou tout autre matériau thermosensible ne sont pas abimés par la chaleur.

Bain d'acide Brecid



Pour la première fois, les surfaces en métaux précieux demeurent ultrabrillantes après traitement à l'acide.

Bain d'acide Brecid
3 x 75 g
REF 520 0099 0



Un point de contact manquant est soudé sur la couronne coulée, déjà polie et ultrabrillante.



A vrai dire, un bain d'acide classique élimine la couche d'oxydes mais également toute la brillance difficilement obtenue.



Lorsque les métaux précieux sont traités au Brecid, la couche d'oxydes disparaît mais pas la brillance. C'est là où vous gagnez du temps.

- Ceragum
- Aurogum
- Abraso-Gum Résine
- breCeram
- Abraso-Gum avec mandrin à serrage rapide

Ceragum



Un cas typique d'utilisation des polissoirs silicone sur la céramique: après la cuisson de glaçage, retouche du bord libre d'une incisive.

Le polissoir universel pour tous les matériaux.

Les granulométries des trois nouveaux polissoirs silicone Ceragum sont parfaitement harmonisées. Ce coffret permet en très peu de temps de lustrer la céramique même grossièrement meulée.

Ceragum gros grain

	 cylindre 19 x Ø 6 mm	 lentille 4 x Ø 22 mm	 meulette 4 x Ø 22 mm
N° ISO	658 900 114532 060	658 900 303532 220	658 900 372532 220
Qté	REF	REF	REF
12 pièces	PWK G061 2	PLK G221 2	PRK G221 2
50 pièces	PWK G065 0	PLK G225 0	PRK G225 0
100 pièces	PWK G060 0	PLK G220 0	PRK G220 0



Le Ceragum gros grain est très abrasif et élimine sans problème les traces de meulage après passage d'une fraise diamantée.

Ceragum grain moyen

	 cylindre 19 x Ø 6 mm	 lentille 4 x Ø 22 mm	 meulette 4 x Ø 22 mm
N° ISO	658 900 114522 060	658 900 303522 220	658 900 372522 220
Qté	REF	REF	REF
12 pièces	PWK M061 2	PLK M221 2	PRK M221 2
50 pièces	PWK M065 0	PLK M225 0	PRK M225 0
100 pièces	PWK M060 0	PLK M220 0	PRK M220 0



Le Ceragum à grain moyen élimine très rapidement les traces de meulage du Ceragum à gros grain et prépare la surface au lustrage.

Ceragum grain fin

	 cylindre 19 x Ø 6 mm	 lentille 4 x Ø 22 mm	 meulette 4 x Ø 22 mm
N° ISO	658 900 114502 060	658 900 303502 220	658 900 372502 220
Qté	REF	REF	REF
12 pièces	PWK F061 2	PLK F221 2	PRK F221 2
50 pièces	PWK F065 0	PLK F225 0	PRK F225 0
100 pièces	PWK F060 0	PLK F220 0	PRK F220 0



Le Ceragum à grain fin présente une granulométrie extrêmement fine. Après préparation de la surface avec le Ceragum à grain moyen, il lustre la céramique en un minimum de temps.

Accessoires:



Mandrin à spirales
N° ISO 312 104 610415 050
6 pièces
REF 360 0116 7



Mandrin rapide Taille 2
N° ISO 330 104 606050 050
10 pièces
REF 360 0115 3

Le mandrin à spirales (REF 360 0116 7) est conseillé pour le montage du cylindre. La meulette et la lentille se montent sur le mandrin rapide Taille 2.

Polissage

- Ceragum
- Aurogum
- Abraso-Gum Résine
- breCeram
- Abraso-Gum avec mandrin à serrage rapide

Aurogum



Aurogum
gros grain

			
	cylindre 19 x Ø 6 mm	lentille 4 x Ø 22 mm	meulette 4 x Ø 22 mm
N° ISO	638 900 114522 060	638 900 303522 220	638 900 372522 220
Qté	REF	REF	REF
12 pièces	PWE G061 2	PLE G221 2	PRE G221 2
50 Stück	PWE G065 0	PLE G225 0	PRE G225 0
100 Stück	PWE G060 0	PLE G220 0	PRE G220 0

Polissoir silicone pour les métaux précieux.

Les polissoirs silicone à gros grain Aurogum éliminent très rapidement toute trace de dégrossissage. Les polissoirs silicone à grain fin Aurogum apportent la brillance finale.



Le polissoir silicone à gros grain Aurogum élimine très rapidement toute trace de dégrossissage et prépare la surface au lustrage.

Aurogum
grain fin

			
	cylindre 19 x Ø 6 mm	lentille 4 x Ø 22 mm	meulette 4 x Ø 22 mm
N° ISO	000 900 114492 060	000 900 303492 220	000 900 372492 220
Qté	REF	REF	REF
12 pièces	PWE F061 2	PLE F221 2	PRE F221 2
50 Stück	PWE F065 0	PLE F225 0	PRE F225 0
100 Stück	PWE F060 0	PLE F220 0	PRE F220 0



Aurogum à grain fin: une fois la surface préparée avec l'Aurogum à gros grain, il permet d'obtenir une brillance de miroir.

Accessoires:



Mandrin à spirales

N° ISO 312 104 610415 050

6 pièces

REF 360 0116 7



Mandrin rapide Taille 2

N° ISO 330 104 606050 050

10 pièces

REF 360 0115 3

Abraso-Gum Résine



Abraso-Gum Résine vert à gros grain élimine rapidement les traces de meulage laissées par la fraise Diacryl.



Abraso-Gum Résine gris à grain moyen élimine les traces laissées par Abraso-Gum Résine vert à gros grain et donne à la surface une brillance soyeuse.



Abraso-Gum Résine rouge à grain fin permet le lustrage final de toutes les résines de base, en très peu de temps et sans aucune éraflure.

Abraso-Gum Résine gros grain **Abraso-Gum Résine grain moyen**

N° ISO 658 104 243534 100

6 pièces

REF P243 HG 10

N° ISO 658 104 243522 100

6 pièces

REF P243 HM 10

Abraso-Gum Résine grain fin

N° ISO 658 104 243503 100

6 pièces

REF P243 HF 10

Le coffret de polissage des résines, idéal pour de petites corrections.

Abraso-Gum Résine s'utilise notamment pour le polissage de la prothèse après retouche, la fraise Diatit ayant au préalable permis d'égaliser la surface.

Assortiment 5 pièces

1 fraise Diatit D263 KG 60

1 fraise Diatit D200 KF 23

1 Abraso-Gum Résine à gros grain

1 Abraso-Gum Résine à grain moyen

1 Abraso-Gum Résine à grain fin

REF 350 0099 2

- Ceragum
- Aurogum
- Abraso-Gum Résine
- breCeram
- Abraso-Gum avec mandrin à serrage rapide

breCeram



Coffret spécial céramique – toutes les étapes – du dégrossissage au polissage

- Cône renversé avec dépouille pour des surfaces lisses
- Pointe diamantée fine mais abrasive
- Les deux degrés d'abrasion des brochettes rondes Abraso-Fix accélèrent le polissage, car la pâte à polir est déjà présente dans les poils
- Ceragum gros grain s'utilise aussi bien pour la céramique que pour le métal
- Cerafine assure un lustrage parfait de la céramique et du métal, en très peu de temps



1 La pointe diamantée sert au dégrossissage de la céramique mais la finesse de cette pointe diamantée assure aussi un premier surfaçage.



2 Le cône renversé est idéal pour concevoir les surfaces occlusales. Grâce à la dépouille, la céramique est simultanément surfacée.



3 Ceragum gros grain est d'un emploi universel. Retrait rapide conjugué à une parfaite structure de surface.



4 Abraso-Fix vert s'utilise pour un traitement de surface grossier. Il convient également très bien pour un surfaçage de la céramique et du métal.



5 Abraso-Fix rouge apporte une première brillance de surface. Il s'utilise pour le prépolissage du métal et de la céramique.



6 Cerafine est un polissoir haute brillance pour la céramique et le métal. Il est bien adapté au polissage des zones de transition métal-céramique avant la cuisson de glaçage de la céramique.



7 Traitement rapide et simple de la céramique et du métal. breCeram associe les deux.

Coffret

6 pièces



Coffret de polissage de la céramique

- 1 pointe diamantée fine
 - 1 fraise en carbure de tungstène 1,2
 - 1 Abraso-Fix vert
 - 1 Abraso-Fix rouge
 - 1 Ceragum gros grain, roue
 - 1 Cerafine, roue
- REF 520 2028 6



Pointe diamantée fine

- 1 pièce
- REF 340 0107 1



Fraise en carbure de tungstène

- N° ISO 500 104 010006 012
 - 1 pièce
- REF H010 NH 12



Abraso-Fix vert

- 2 pièces
- REF 350 0059 0
- 8 pièces
- REF 350 0075 5



Abraso-Fix rouge

- 2 pièces
- REF 350 0060 0
- 8 pièces
- REF 350 0075 3



Ceragum gros grain

- roue non montée
 - 12 pièces
- REF PRK G221 2
- 50 pièces
- REF PRK G225 0
- 100 pièces
- REF PRK G220 0



Cerafine, roue

- 1 pièces
- REF 520 2028 5

Accessoires:



Fraise en carbure de tungstène

- N° ISO 500 104 010006 008
 - 1 pièce
- REF H010 NH 08



Fraise en carbure de tungstène

- N° ISO 500 104 010006 010
 - 1 pièce
- REF H010 NH 10



Fraise en carbure de tungstène

- N° ISO 500 104 010006 016
 - 1 pièce
- REF H010 NH 16

Polissage

- Ceragum
- Aurogum
- Abraso-Gum Résine
- breCeram
- Abraso-Gum avec mandrin à serrage rapide

Abraso-Gum avec mandrin à serrage rapide



Pour le polissage des surfaces occlusales: Dotées d'un diamètre de 3 mm, les pointes à polir Abraso-Gum sont très fines. Elles permettent de travailler les surfaces occlusales avec une grande précision. Ces pointes à polir sont disponibles en trois granulométries pour les alliages précieux et en 2 pour les alliages non précieux.



Le mandrin à serrage rapide assure un remplacement rapide et un bon serrage des pointes ce qui en évite l'usure prématurée.



Abraso-Gum rouge est très abrasif. Cette pointe à polir en caoutchouc s'utilise pour surfaçer les pentes cuspidiennes directement après la coulée.



Les granulométries des polissoirs caoutchouc Abraso-Gum sont parfaitement harmonisées. Abraso-Gum bleu élimine les traces de meulage laissées par Abraso-Gum rouge.



Abraso-Gum vert possède un grain très fin. Après le passage d'Abraso-Gum bleu, il permet de lustrer très vite la surface occlusale.

Assortiment

61 pièces
 12 Abraso-Gum rouge
 12 Abraso-Gum bleu
 12 Abraso-Gum vert
 12 Abraso-Gum noir
 12 Abraso-Gum marron
 1 Mandrin à serrage rapide
REF 520 0015 2



Abraso-Gum noir est extrêmement abrasif. Il est conçu spécialement pour les alliages non précieux. Ce polissoir caoutchouc permet de dégrossir et de surfaçer les pentes cuspidiennes directement après la coulée.



La granulométrie d'Abraso-Gum marron est harmonisée à celle d'Abraso-Gum noir. Abraso-Gum marron élimine parfaitement les traces de meulage laissées par Abraso-Gum noir et assure le lustrage de la surface.



	Polissoir MP pour surfaçage rouge	Polissoir MP pour polissage bleu	Polissoir MP pour lustrage vert	Polissoir NP pour surfaçage noir	Polissoir NP pour lustrage marron	Mandrin à serrage rapide
Qté	100 pièces	100 pièces	100 pièces	100 pièces	100 pièces	1 pièce
REF	520 0010 0	520 0011 0	520 0012 0	520 0014 0	520 0015 0	350 0023 0

Montage cosmétique

- Liquide de mélange pour opaques
- Liquide de mélange pour la céramique
- Liquide pour colorants
- Coffret Céramique
- Ouate réfractaire
- Coffret d'isolant à céramique
- breformance

Liquide de mélange pour opaques

Liquide de mélange pour opaques
18 ml
REF 520 0085 0
200 ml
REF 520 0012 2

Pour une meilleure imprégnation et une parfaite coulabilité.



Conçus et testés par des céramistes réputés.

Conseil:

Le temps de manipulation des masses de céramique sera prolongée et le montage en couches sur les gros travaux facilité en ajoutant quelques gouttes de liquide pour opaques à la masse spatulée avec le liquide de mélange pour la céramique.

Liquide de mélange pour la céramique

Liquide de mélange pour la céramique
30 ml
REF 520 0086 0
200 ml
REF 520 0012 3

- Rétraction bien moins importante grâce aux propriétés de condensation améliorées.
- La masse céramique empêche les fêlures au niveau occlusal et proximal provoquées par le retrait
- Condensation plus facile.



Conseil:

Faire un mélange un peu plus fluide, laisser reposer 2 mn pour atteindre la consistance idéale, spatuler de temps à autre lorsque le travail est assez long, si nécessaire ajouter quelques gouttes de liquide de mélange pour la céramique car la masse déjà présente sur la plaque de mélange se densifie lentement.

Liquide pour colorants

Liquide pour colorants
7 ml
REF 520 0084 0
30 ml
REF 520 0012 1

- Le glaçage obtenu est d'une parfaite régularité.
- Excellente tenue des colorants sur la céramique.
- Avec la nouvelle formule, le liquide pour colorants est utilisable pour la technique des inclusions.



Coffret Céramique



Coffret Céramique
pour tests et évaluations
30 ml Liquide de mélange pour la céramique
18 ml Liquide de mélange pour opaques
7 ml Liquide pour colorants
REF 520 0087 0

Ouate réfractaire



Ouate réfractaire
7,5 x 7,5 cm
REF 520 0030 0

Un support parfait pour les bridges à grande portée ou les restaurations en céramo-céramique.

Montage cosmétique

- Liquide de mélange pour opaques
- Liquide de mélange pour la céramique
- Liquide pour colorants

- Coffret Céramique
- Ouate réfractaire
- Coffret d'isolant à céramique

- breformance

Coffret d'isolant à céramique



Isolat à plâtre gvs
20 ml
REF 520 0012 9

Pour isoler la céramique du plâtre.

- La couche pelliculaire assure une isolation impeccable.
- Grâce à ses composants bien étudiés, cet isolant est compatible avec toutes les céramiques du marché, même les céramiques basse fusion.
- La qualité de ce produit prévient toute décoloration de la céramique.



Appliquer l'isolant à plâtre sur les surfaces à isoler afin d'obtenir une surface bien lisse.



Appliquer également une couche d'isolant à plâtre sur les surfaces proximales. Laisser sécher l'isolant pendant 2 minutes.



Isolat à céramique kis
20 ml
REF 540 0070 3



Appliquer l'isolant à céramique sur le modèle en plâtre. La couche doit être bien humide et brillante.



Traiter également les contacts proximaux avec l'isolant à céramique. Ne pas sécher le modèle à l'air comprimé.



Monter la céramique en couches directement sur l'isolant à céramique humide.



Grâce aux composants spécifiques de cet isolant, la céramique ne subit aucune décoloration.



Diluant pour isolant à céramique
20 ml
REF 550 0000 3



Retirer prudemment le travail en céramique du modèle en plâtre.



L'isolant à céramique sécurise la sculpture. La céramique ne s'effrite pas et il n'y a donc aucun manque à combler, ce qui est un gain de temps appréciable.

Assortiment

20 ml Isolat à plâtre gvs
20 ml Isolat à céramique kis
REF 520 0100 0

- Liquide de mélange pour opaques
- Liquide de mélange pour la céramique
- Liquide pour colorants

- Coffret Céramique
- Ouate réfractaire
- Coffret d'isolant à céramique

- breformance

breformance

breformance Polymer
pour breformance LiquidColdCuring et breformance LiquidHeatCuring



Matériau pour couronnes et bridges, thermo et autopolymérisable pour restaurations provisoires.

- Simplicité de mise en oeuvre
- Esthétique remarquable
- Fabrication sûre
- Rentabilité



breformance LiquidHeatCuring
50 ml
REF 540 0119 1



breformance LiquidColdCuring
* 50 ml
REF 540 0110 7
100 ml
REF 540 0111 2

* Coffret

6 pièces



1 x 50 ml breformance LiquidColdCuring
1 x 50 ml isolant à modèles breformance
2 x 25 g polymère
REF 540 0109 5

	Cervical 1	Cervical 2	Enamel 1	Enamel 2	breformance Polymer	REF
					1 masse collet Cervical 1	*25 g 540 0110 4 90 g 540 0111 8
					1 masse collet Cervical 2	*25 g 540 0110 5 90 g 540 0111 9
					1 masse incisale Enamel 1	*25 g 540 0110 2 90 g 540 0111 1
					1 masse incisale Enamel 2	*25 g 540 0110 3 90 g 540 0111 7
	✓		✓		1 masse Dentine A1	25 g 540 0115 2 90 g 540 0115 3
	✓		✓		1 masse Dentine A2	*25 g 540 0109 6 90 g 540 0111 3
	✓		✓		1 masse Dentine A3	*25 g 540 0109 7 90 g 540 0110 9
		✓		✓	1 masse Dentine A3,5	*25 g 540 0109 8 90 g 540 0111 0
		✓		✓	1 masse Dentine A4	25 g 540 0115 4 90 g 540 0115 5
	✓		✓		1 masse Dentine B2	25 g 540 0115 6 90 g 540 0115 7
	✓		✓		1 masse Dentine B3	*25 g 540 0110 0 90 g 540 0111 5
	✓		✓		1 masse Dentine C2	*25 g 540 0109 9 90 g 540 0111 4
		✓		✓	1 masse Dentine D3	*25 g 540 0110 1 90 g 540 0111 6
					1 masse transparente	*25 g 540 0110 6 90 g 540 0112 0

* Teintes Vita classical / Vita est une marque déposée de Vita Zahnfabrik, Bad Säckingen

Accessories:



Isoplast ip
750 ml
REF 540 0101 9



Haptosil D
Composants A et B
1300 g de chaque
REF 540 0118 0



Brossettes rondes Rodeo
REF 350 0096 0

Feuilles de PE
80 pièces
REF 320 0045 6

Montage cosmétique

- Liquide de mélange pour opaques
- Liquide de mélange pour la céramique
- Liquide pour colorants

- Coffret Céramique
- Ouate réfractaire
- Coffret d'isolant à céramique

• breformance

breformance

Application clinique en implantologie avec SKY fast & fixed et breformance LiquidColdCuring



1 Une maquette de diagnostic est conçue avant l'intervention. Celle-ci est reproduite à très petite échelle en breformance. Après l'implantation, le prothésiste reçoit une empreinte de la nouvelle situation clinique.



2 Les chapes prothétiques SKY fast & fixed sont vissées, les zones de friction au niveau du bridge déjà réalisé sont meulées et pour finir, les chapes sont ajustées en hauteur.



3 Afin d'assurer dès le départ un ancrage sans tension, toutes les chapes sauf une sont pourvues d'un tube de maintien d'espace. Pour la chape définitivement polymérisée, on met en place un foret dans le canal de la vis afin de conserver l'espace nécessaire.



4 Les tubes coulés sont simplement retirés après polymérisation de breformance.



5 Le bridge breformance retiré du modèle est grossièrement meulé, les chapes qui ne sont pas encore fixées sont vissées en bouche.



6 A l'aide d'une chape prothétique déjà polymérisée, le bridge breformance en est fixé en bouche avec une vis sur les chapes déjà vissées sur les piliers. Les joints de collage obtenus par le biais des tubes de maintien d'espace sont comblés en bouche et de ce fait, les chapes prothétiques sont fixées sans tension sur le corps du bridge.



7 Les zones de transition manquantes entre les chapes et le corps du bridge sont complétées avec breformance. La base du bridge doit être conçue d'un seul tenant, arrondie puis polie. Les cheminées en surplomb des chapes sont adaptées à la configuration du bridge.



8 Le bridge provisoire posé est vissé. Le canal des vis est obturé avec un composite.

breformance LiquidHeatCuring

Résine thermopolymérisable facile à utiliser pour couronnes et bridges provisoires. Une réduction de la teneur en monomère est possible avec breformance LiquidHeatCuring.



1 Mettre la maquette en revêtement de façon à pouvoir démouler facilement la contrepartie.



2 Réchauffer le moule à l'eau bouillante avant ouverture pour en faciliter l'ouverture. Ouvrir prudemment les moitiés de moule afin de ne pas fracturer les dies. Ebouillanter ensuite tous les résidus de cire.



3 Niveler les bords. Avec Isoplast (REF 540 0101 9), isoler le plâtre encore chaud. Veiller à ne pas créer de barbes à l'arrière des dies. Isoplast facilite le démoulage après la polymérisation.



4 5 Mélanger breformance selon le ratio 1:2 (liquide: poudre). Après avoir choisi la teinte de dentine, déposer la poudre dans un récipient en céramique et ajouter la quantité de liquide correspondante. Après mélange, laisser gonfler la résine pendant 6 minutes env.



6 Couler la résine dans le moule sans inclure de bulles. Couler davantage de résine que nécessaire afin d'obtenir une condensation de la résine lors de la mise sous pression.



7 Déposer une feuille entre les deux parties du moule pour effectuer un essai de mise sous pression. Après cette mise sous pression, il sera possible de procéder à des caractérisations.



8 Délimiter la zone incisale avec un instrument tranchant. La poudre incisale ayant déjà gonflé, l'appliquer et effectuer un nouvel essai de mise sous pression. Après contrôle de cette dernière, fermer le moule et cuire.



9 Le bridge terminé avec montage de l'incisale. Si la teinte n'est pas celle souhaitée, utiliser breformance LiquidColdCuring Polymer pour réaliser des caractérisations sans souci.

- Liquide de mélange pour opaques
- Liquide de mélange pour la céramique
- Liquide pour colorants

- Coffret Céramique
- Ouate réfractaire
- Coffret d'isolant à céramique

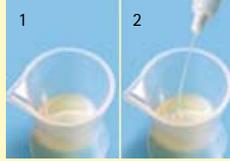
• breformance

breformance

breformance LiquidColdCuring

Résine fluide pour la confection simple et rapide de couronnes et bridges provisoires. breformance LiquidColdCuring se distingue par son élasticité, sa résistance à la fracture et sa stabilité chromatique.

Mise en oeuvre



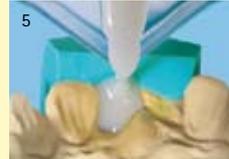
Mélanger 4 gouttes de liquide à 0,1 g de poudre de breformance jusqu'à obtention d'une consistance liquide.



Mélanger le liquide et la poudre pour obtenir une consistance crémeuse. Le travail sera plus facile.



Confectionner sur la maquette une clé en silicone en Haptosil D, (REF 540 0118 0). Bien isoler le modèle et le die avec l'isolant à modèles.



La plage de manipulation est de 3-5 minutes (selon la température ambiante) ce qui permet un travail détendu. La polymérisation peut s'effectuer à l'air, dans un bain d'eau à 40° C ou dans une cocotte sous une pression de 3-4 bars et avec de l'eau chauffée à 40° C.

Réalisation d'une restauration individuelle



Maquette réalisée avec la cire biotec (REF 510 0061 0).



Après confection d'une clé en silicone (voir ill. 4), appliquer breformance.



Marquage de la stratification personnalisée sur la dent montée en dentine.

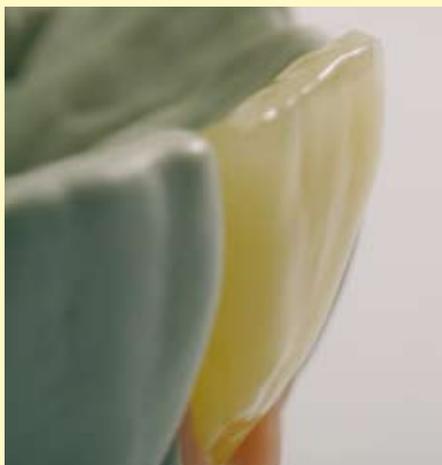


Noyau dentinaire imprégné de breformance Liquid préparé pour le maquillage.

visio.lign - Facettes cosmétiques pour la zone antérieure et molaire



L'esthétique naît de la forme et de la lumière



Votre décision pour des formes claires et une inaltérabilité absolue.

Le système de facettes cosmétiques visio.lign est composé de facettes multi-couches pour la zone antérieure et molaire, de masses assorties et adaptées pour l'individualisation et la complémentarisation ainsi que d'un système de liaison teinté. Les facettes anatomiques novo.lign A et novo.lign P sont uniques aussi bien au niveau de leur forme que de leur stratification et répondent aux exigences d'esthétique et d'efficacité du cabinet et du laboratoire.

Indications

- Couronnes télescopes et coniques
- Prothèses squelettées à crochets
- Couronnes et bridges
- Technique des attachements
- Prothèses implantaires
- Prothèses complètes
- Incrustations occlusales
- Essais en bouche pour l'esthétique
- Prothèses temporaires

Design et matériaux

Les facettes cosmétiques novo.lign A et novo.lign P présentent une épaisseur d'un mm et sont conçues dans un polymère nouvellement développé contenant des charges de céramique. Les résines acrylates à réticulation croisée (PMMA) garantissent la stabilité chromatique et la résistance à la plaque. Les microcharges intégrées dans la matrice polymère renforcent la résistance à l'abrasion qui se rapproche beaucoup de celle des dents naturelles. La matrice composite bénéficie de la haute résistance à la flexion des composites et de l'élasticité des PMMA.

Personnalisation

Composite microchargé servant à compléter des dents, pour les caractérisations et la finition, l'esthétique rouge-blanc, les masses dentinaires, intensives et incisales.

Facettes occlusales / concepts pour l'occlusion

novo.lign P est destiné au cosmétique des facettes occlusales / vestibulaires en secteur postérieur. novo.lign P tient compte des exigences en matière de surfaces masticatoires dans un système élargi et multifonctionnel. En partant de bases statiques clairement définies, toutes les théories et méthodes sont applicables.

Liaison et montage des couches

En relation avec le ciment composite combo.lign dont la teinte est assortie, l'on obtient un cosmétique d'une grande qualité, chromatiquement stable et personnalisé. combo.lign est photopolymérisable aux rayons UV et autopolymérisable à la fois assurant ainsi une résistance cohésive durable.

Prothèse implantaire

L'esthétique, des liaisons sûres et la stabilité des teintes tout comme l'énorme économie de temps et la réduction des coûts qui en découle forment un ensemble d'atouts pour la prothèse implantaire. Les avantages économiques qui en résultent peuvent être retransmis au patient. Ceci permet d'atteindre une plus vaste clientèle pour les prothèses implanto-portées.

Concept systématisé

neo.lign A et neo.lign P forment ainsi un concept systématisé conséquent des produits visio.lign qui seront disponibles à partir de 2009.

Pour de plus amples informations, voir le Chap. 7 Prothèses

- Chrome-Cobalt-Bonding
- Ceram-Bond
- Silano-Pen

Chrome-Cobalt-Bonding



Chrome-Cobalt-Bonding

4,5 g

REF 520 0032 1

19 g

REF 520 0032 0

Couche de céramique microfine entre le métal et la céramique pour compenser le CDT.

Moins de problèmes avec les alliages à forte oxydation.

La couche intermédiaire microfine se cuit à 980 °C et compense les différences entre le CDT de l'alliage chrome-cobalt et la céramique cosmétique. Chrome-Cobalt-Bonding prévient les éclats et évite de perdre du temps lié à la reprise des travaux.

Lorsque l'espace manque, avec CKB il est possible de cuire directement la céramique cosmétique sur le châssis.

Ceram-Bond



Ceram-Bond

30 g

REF 520 0032 2

7 g

REF 520 0032 3

Sécurité accrue avec tous les alliages.

Ceram-Bond en poudre prête à l'emploi remplace la cuisson d'oxydation lors de l'incrustation des infrastructures métalliques.

Appliquer Ceram-Bond directement après le dégrossissage, le sablage et le nettoyage de l'infrastructure.

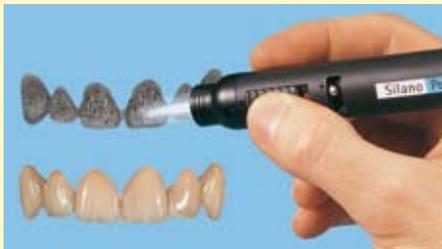
Cette couche microfine renforce la liaison entre la céramique cosmétique et l'infrastructure, prévient les éclats et procure une meilleure sécurité.



Adhésif

- Chrome-Cobalt-Bonding
- Ceram-Bond
- **Silano-Pen**

Silano-Pen



Système de liaison adhésive économique et facile à utiliser. Cohésion chimique sûre et sans hiatus entre Métal/résine, Céramique/résine

Les dernières études réalisées en collaboration avec le Centre Odontologique Charité de Berlin par le Pr. Dr. H.-J. Tiller et le Pr. Dr. J.-F. Roulet sur la résistance cohésive et le vaste domaine d'application du Silano-Pen ont été publiées dans le n°3/2001 de «Quintessenz der Zahntechnik».

Recharges

1 Silano-Pen	REF 320 0047 1
1 cartouche de gaz*	REF 540 0083 0
2,5 ml adhésif	REF 540 0082 0
12 porte-pinceaux droit	REF 330 0114 9
100 pinceaux à usage unique	REF 330 0114 2
12 godets en plastique	REF 230 0013 0
15 brochettes de nettoyage	REF 350 0044 1

Incrustations résines très cohésives



Cohésion sans hiatus d'incrustations en résine sur alliages or, NP et titane.



Adhérence garantie des réparations cosmétiques

Préparation simple des infrastructures métalliques pour la réparation du cosmétique.



Remarquable adhérence des résines cosmétiques sur des zones de transition métal/céramique.

Liaison sans hiatus sur...

Prothèse adjointe métallique

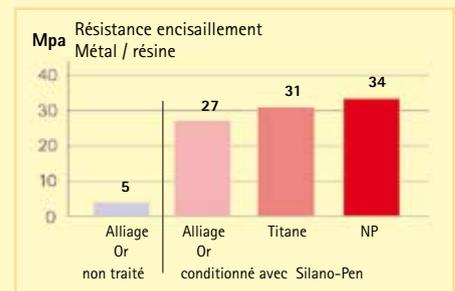


Cohésion sûre des résines sur les rétentions de squeletté et les surfaces d'incrustation.



Liaison sans hiatus de la résine cosmétique sur des dents artificielles en résine et céramique.

Meilleure force de cohésion



Mise en œuvre

Activation de surface simple et plus rapide des infrastructures métalliques pour les résines cosmétiques photopolymérisables



Sablage de surface avec un abrasif à usage unique 110 µm à 4 bars. Jet d'air comprimé exempt d'huile et de d'eau pour effectuer le nettoyage.



Diriger le dard de la flamme pendant 5 secondes sur toutes les surfaces à incruster.



Après refroidissement de la surface (à moins de 50°C), appliquer l'adhésif au pinceau et laisser sécher 3 minutes.



Monter l'opaque et la dentine selon les instructions du fabricant et polymériser.

Réparation garantie des éléments en céramique et résine



Sabler la résine, la céramique, le métal avec un abrasif à usage unique 110 µm, à 4 bars de pression. Nettoyage à l'air comprimé sans eau ni huile.



Diriger le dard de la flamme sur la zone à réparer. Céramique: env. 5 secondes par zone. Résine: env. 2 secondes par zone.



Après refroidissement de la surface (à moins de 50°C), appliquer l'adhésif au pinceau et laisser sécher 3 minutes.



En fonction des besoins, monter et polymériser l'opaqueur et la dentine ou uniquement la dentine, selon les instructions du fabricant.

Assortiment



- 1 Silano-Pen
 - 1 cartouche de gaz*
 - 2 x 2,5 ml adhésif
 - 1 porte-pinceau droit
 - 100 pinceaux à usage unique
 - 1 godet en plastique
 - 3 brochettes de nettoyage
- REF 320 0047 0

* Une cartouche de gaz suffit pour env. 2000 incrustations.



Tournevis
 Coffret de tournevis universel..... 110
 Coffret de tournevis universel contre-angle..... 111
 Tournevis 112

Système-Security-Lock
 Security-Lock 113
 Douille collante Security-Lock..... 114
 Security-Lock-Céramique..... 116

Connecteur
 Friktion Splint FS1 118

Connecteurs vissés pour bridges
 Connecteurs vissés pour bridges oc..... 120
 Connecteurs vissés pour bridges personnalisés..... 121
 Vario-Soft 3 connecteurs vissés pour bridges 122

Ancrages vissés individuels
 Coffret d'instruments pour ancrages vissés..... 124
 Coffret de vis pré-usinées 126

Foret spécial
 Foret hélicoïdal Diatit-Multidrill..... 127
 Huile de forage et de fraisage..... 128

Tournevis

- Coffret de tournevis universel
- Coffret de tournevis universel contre-angle
- Tournevis

Coffret de tournevis universel



Coffret stérilisable

Pour 98 % des vis du marché. Utilisable dans la clé dynamométrique, couple réglable de 10 à 40 Ncm. Le serrage correct des vis est ainsi sécurisé.

Set de tournevis universel pour implants, garni
REF 310 0001 2

Set de tournevis universel pour implants, non garni
REF 310 0001 1



Coffret de tournevis universels pour le retrait et la fixation de tout type de pilier implantaire vissé.



Des informations importantes sont imprimées sur le couvercle et permettent de choisir rapidement le tournevis nécessaire et de connaître la force de serrage de la vis.



Clé dynamométrique à cliquet
REF 330 0115 5

Couple réglable de 10 à 40 Ncm.

Tournevis long	
	Tournevis 1 Torx 6 REF 310 0010 1
	Tournevis 2 Fendu 1,6 REF 310 0010 2
	Tournevis 3 Fendu 2 REF 310 0010 3
	Tournevis 4 0,03" uniquement modèle court
	Tournevis 5 Allen 0,05" REF 310 0010 5
	Tournevis 6 Allen 0,9 REF 310 0010 6
	Tournevis 7 Allen 1,0 REF 310 0010 7
	Tournevis 8 Allen 1,2 REF 310 0010 8
	Tournevis 9 Allen 1,8 REF 310 0010 9
	Tournevis 10 Six pans 2,5 REF 310 0011 0
	Tournevis 11 Carré 1,3 REF 310 0101 1
	Tournevis 12 Torx 5,5 REF 310 0101 2

Tournevis court	
	Tournevis 1 court Torx 6 REF 310 00K0 1
	Tournevis 2 court Fendu 1,6 REF 310 00K0 2
	Tournevis 3 court Fendu 2 REF 310 00K0 3
	Tournevis 4 court Allen 0,03" REF 310 00K0 4
	Tournevis 5 court Allen 0,05" REF 310 00K0 5
	Tournevis 6 court Allen 0,9 REF 310 00K0 6
	Tournevis 7 court Allen 1,0 REF 310 00K0 7
	Tournevis 8 court Allen 1,2 REF 310 00K0 8
	Tournevis 9 court Allen 1,8 REF 310 00K0 9
	Tournevis 10 Allen 2,5 uniquement modèle long
	Tournevis 11 court Carré 1,3 REF 310 00K1 1
	Tournevis 12 court Torx 5,5 REF 310 00K1 2

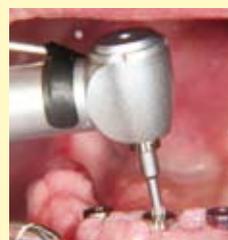
- Coffret de tournevis universel
- Coffret de tournevis universel contre-angle
- Tournevis

Coffret de tournevis universel contre-angle



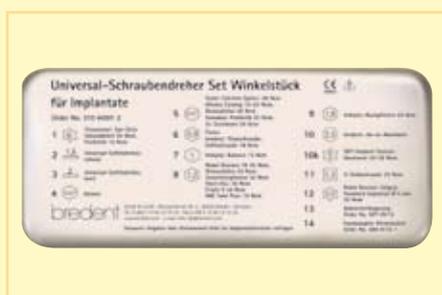
Coffret stérilisable

Tournevis avec support contre-angle. Facilite le serrage des vis grâce au couple intégré dans les moteurs spéciaux. Avec l'adaptateur, on peut utiliser le tournevis également avec la clé dynamométrique.



Universal Tournevis-Set contre-angle, garni
REF 310 W001 2

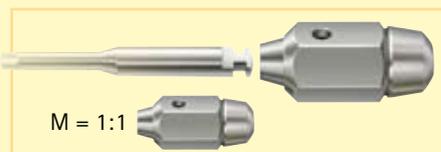
Universal Tournevis-Set contre-angle, non garni
REF 310 W001 1



Accessoires:



Clé dynamométrique à cliquet
REF 330 0115 5
Couple réglable de 10 à 40 Ncm.



Adaptateur de clé à cliquet
REF 580 0116 8

Tournevis long	
	Tournevis 1 Torx 6 REF 310 W010 1
	Tournevis 2 Fendu 1,6 REF 310 W010 2
	Tournevis 3 Fendu 2 REF 310 W010 3
	Tournevis 4 0,03" uniquement modèle court
	Tournevis 5 Allen 0,05" REF 310 W010 5
	Tournevis 6 Allen 0,9 REF 310 W010 6
	Tournevis 7 Allen 1,0 REF 310 W010 7
	Tournevis 8 Allen 1,2 REF 310 W010 8
	Tournevis 9 Allen 1,8 REF 310 W010 9
	Tournevis 10 Six pans 2,5 REF 310 W011 0
	Tournevis 11 Carré 1,3 REF 310 W101 1
	Tournevis 12 Torx 5,5 REF 310 W101 2

Tournevis court	
	Tournevis 1 court Torx 6 REF 310 W0K0 1
	Tournevis 2 court Fendu 1,6 REF 310 W0K0 2
	Tournevis 3 court Fendu 2 REF 310 W0K0 3
	Tournevis 4 court Allen 0,03" REF 310 W0K0 4
	Tournevis 5 court Allen 0,05" REF 310 W0K0 5
	Tournevis 6 court Allen 0,9 REF 310 W0K0 6
	Tournevis 7 court Allen 1,0 REF 310 W0K0 7
	Tournevis 8 court Allen 1,2 REF 310 W0K0 8
	Tournevis 9 court Allen 1,8 REF 310 W0K0 9
	Tournevis 10 Allen 2,5 uniquement modèle long
	Tournevis 11 court Carré 1,3 REF 310 W0K1 1
	Tournevis 12 court Torx 5,5 REF 310 W0K1 2

Tournevis

- Coffret de tournevis universel
- Coffret de tournevis universel contre-angle
- **Tournevis**

Tournevis long



Tournevis long
1 pièce
REF 330 0081 2

Grâce au tournevis long, le laboratoire peut déterminer exactement le sens de vissage horizontal. Le dentiste pourra ainsi procéder plus facilement à l'ancrage en bouche. Pour vis hexagonales 0,9 mm.

Tournevis court



Tournevis court
1 pièce
REF 330 0069 0

Idéal pour le cabinet et le laboratoire. Le manche strié facilite le serrage des vis en assurant une bonne préhension. Pour vis avec hexagone interne 0,9 mm.

Tournevis contre-angle



Tournevis contre-angle
1 pièce
REF 330 0081 3

Pour un vissage mécanique des vis avec hexagone interne 0,9 mm. Possibilité de contrôler le couple avec des moteurs spéciaux.

Tournevis-Set



Coffret
3 pièces
1 x Tournevis long
1 x Tournevis court
1 x Tournevis contre-angle
REF 330 0081 0

Tournevis is



Tournevis is contre-angle
1 pièce
REF 460 0001 0



Tournevis is Manuel court
1 pièce
REF 460 0001 1

Tournevis spécial pour les piliers vks-oc rs. Tournevis manuel et pour contre-angle avec possibilité de contrôler le couple avec des moteurs spéciaux.

Tournevis Vis à tête sphérique



Tournevis Vis à tête sphérique
1 pièce
REF 330 0116 4

Tournevis pour vis à tête sphérique
Sphère interchangeable vks-oc/sg 1,7

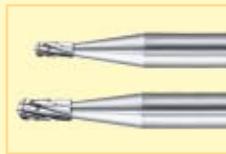
• Security-Lock

- Douille collante Security-Lock
- Security-Lock-Céramique

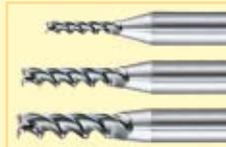
Security-Lock



Ancrages vissés brevetés – aucun risque de dévissage ni de fracture. La partie à visser non filetée est située dans la partie primaire et ne peut donc transférer aucun micro-mouvement. Ainsi, la vis ne risque pas de se détacher accidentellement. La douille filetée conçue dans un alliage haute fusion pour coulée de raccord peut être coulée jusqu'à une température max. de 1300° C. Les vis à tenon sont disponibles pour toute situation en trois dimensions (1,0/1,4 et 1,8 mm).



Foret pointeau CT
1,0
REF 330 0081 5
1,4
REF 330 0066 0



Diatit-Multidrill
1,0
REF 330 0061 0
1,4
REF 330 0079 0
1,8
REF 330 0080 0



Vis de tenon
2 pièces
1,0
REF 430 0729 3
1,4
REF 430 0729 4
1,8
REF 430 0729 5



Douilles filetées avec vis de fixation
2 pièces de chaque
1,0
REF 430 0729 6
1,4
REF 430 0729 7
1,8
REF 430 0729 8

Accessoires:



Tournevis court
1 pièce
REF 330 0069 0

Autres tournevis voir pages 110-112.



Huile de forage et de fraissage, voir page 128
REF 550 0000 8

Coffret

9 pièces
Security-Lock 1,0
2 Vis de tenon
2 Douilles filetées

2 Vis de fixation
1 Diatit-Multidrill
1 Foret pointeau CT
1 Tournevis court
REF 430 0729 0

Coffret

9 pièces
Security-Lock 1,4
2 Vis de tenon
2 Douilles filetées

2 Vis de fixation
1 Diatit-Multidrill
1 Foret pointeau CT
1 Tournevis court
REF 430 0729 1

Coffret

9 pièces
Security-Lock 1,8
2 Vis de tenon
2 Douilles filetées

2 Vis de fixation
1 Diatit-Multidrill
1 Foret pointeau CT
1 Tournevis court
REF 430 0729 2



Trois tailles différentes pour de multiples indications - implants, bridges fractionnés etc.



Une suprastructure doit être verrouillée par une vis. La maquette de la structure mésiale s'effectue selon les principes habituels.



Après la coulée, la structure mésiale est fraisée puis polie.



Le foret pointeau permet de déterminer le point exact de forage.



Avec le Multidrill approprié, on fore un trou dans l'axe d'ancrage désiré. Il est absolument indispensable d'utiliser l'huile de forage et de fraissage brendent.



Visser la vis à tenon dans la douille filetée. Le tenon et l'insert peuvent être raccourcis (maximum 2,3 mm) et ajustés individuellement.



La vis et la douille filetée sont enrobées de Pi-Ku-Plast REF 540 0017 6.



Pi-Ku-Plast garantit une parfaite stabilité pour les étapes suivantes.



Pour bien fixer la douille filetée dans le matériau de revêtement, on visse une vis de fixation, REF 540 0070 6 recouverte de graphite colloïdale.

Dimensions



Article	REF	Ø	Longueur	Filetage	Longueur/Tenon	Réduction max.
Vis à tenon, titan 1,0	430 0729 3	Tenon 1,0 mm	8,5 mm	M 2 x 0,4	3,5 mm	2,3 mm
Vis à tenon, titan 1,4	430 0729 4	Tenon 1,4 mm	8,5 mm	M 2 x 0,4	Tenon 3,5 mm	2,3 mm
Vis à tenon, titan 1,8	430 0729 5	Tenon 1,8 mm	8,5 mm	M 2,5 x 0,45	Tenon 3,5 mm	2,3 mm
Douille filetée HL 1,0	430 0729 6	2,8 mm	5,3 mm	–	–	2,3 mm
Douille filetée HL 1,4	430 0729 7	2,8 mm	5,3 mm	–	–	2,3 mm
Douille filetée HL 1,8	430 0729 8	3,2 mm	5,3 mm	–	–	2,3 mm

Système-Security-Lock

- Security-Lock
- **Douille collante Security-Lock**
- Security-Lock-Céramique

Douille collante Security-Lock



En cas d'accès difficile, par ex. sur de petites m achoirs ou avec des bridges à grande portée, la version à coller du système Security-Lock est excellente. Grâce à la douille filetée collante, la mise en oeuvre ne dépend pas de l'alliage.



Auxiliaire de modelage 1,4
REF 360 0116 9



Foret pointeau CT 1,4 mm
REF 330 0066 0



Diatit-Multidril 1,4 x 6 mm
REF 330 0079 0



Vis de tenon 1,4
2 pièces
REF 430 0729 4



Douilles filetées titane
2 pièces
REF 430 0739 7



Roue moletée de taraud
REF 330 0115 3

Coffret

5 pièces,
1 pièce de chaque
Auxiliaire de
modelage 1,4
Foret pointeau CT 1,4

Diatit-Multidril
Vis de tenon 1,4
Douille filetée titane
REF 430 0739 5

Accessoires:



Tournevis court
1 pièce
REF 330 0069 0

Autres tournevis voir pages 110-112.



Isolant FGP
REF 330 0069 0



Huile de forage et de fraissage, voir page 128
REF 550 0000 8



Colle DTK
REF 540 0010 6

Dimensions

Article	REF	�	Longueur	Filetage	Longueur/Tenon	Réduction max.
Vis à tenon, titan 1,0	430 0729 3	Tenon 1,0 mm	8,5 mm	M 2 x 0,4	3,5 mm	2,3 mm
Vis à tenon, titan 1,4	430 0729 4	Tenon 1,4 mm	8,5 mm	M 2 x 0,4	Tenon 3,5 mm	2,3 mm
Vis à tenon, titan 1,8	430 0729 5	Tenon 1,8 mm	8,5 mm	M 2,5 x 0,45	Tenon 3,5 mm	2,3 mm
Douille filetée titane 1,4	430 0739 7	2,8 mm	5,3 mm	–	–	2,3 mm
Douille filetée HL 1,0	430 0729 6	2,8 mm	5,3 mm	–	–	2,3 mm
Douille filetée HL 1,4	430 0729 7	2,8 mm	5,3 mm	–	–	2,3 mm
Douille filetée HL 1,8	430 0729 8	3,2 mm	5,3 mm	–	–	2,3 mm



- Security-Lock
- **Douille collante Security-Lock**
- Security-Lock-Céramique

Douille collante Security-Lock



1 N'importe quel alliage peut être utilisé, même un alliage CoCr.



2 Après le fraisage parallèle et le polissage, la partie secondaire est sculpt e avec Pi-Ku-Plast.



3 La maquette en cire est r alis e en fonction de l'emplacement de la vis.



4 La cire est  limin e de la zone concern e afin de pouvoir marquer exactement le forage   réaliser.



5 On fore une cavité à l'emplacement voulu à l'aide du foret pointeau CT 1,4.



6 A l'aide de Diatit-Multi-drill 1,4 et avec de l'huile de forage et de fraisage, on fore un trou dans l'axe de vissage désiré.



7 L'auxiliaire de modelage est fixé à la maquette avec Pi-Ku-Plast et puis complété avec de la cire en respectant la maquette.



8 Avant la mise en revêtement, on retire avec une pince l'auxiliaire de modelage en le faisant légèrement pivoter.



9 La construction secondaire peut être coulée dans n'importe quel alliage.



10 Toutes les pièces à ne pas coller, telles que la construction primaire, les parties externes de la construction primaire et la vis sont...



11 ... prot g es avec l'isolant FGP (REF 540 0102 7). Il est ainsi plus facile d'ôter le surplus de colle.



12 Après isolation, la vis à tenon est ins r e dans la douille filet e.



13 La partie primaire et la partie secondaire sont assembl es. Dans le trou pratiqué dans la partie secondaire, on répartit régulièrement une goutte de colle DTK.



14 La douille filet e et la vis à tenon sont introduites dans le trou en position finale avant que la colle ne durcisse.



15 La partie de la douille et celle de la vis à tenon qui émergent sont raccourcies à la longueur voulue avec la meulette à polir Tita-Pol V sur 2,3 mm maximum.



16 Idéal en présence de mâchoires étroites, d'alliages à haute fusion ou de titane. Facilité et rapidité assur es avec la douille collante Security-Lock.

Système-Security-Lock

- Security-Lock
- Douille collante Security-Lock
- Security-Lock-Céramique

Security-Lock-Céramique



sans douille fileté.
La prothèse céramo-métallique en CoCr est biocompatible et aucun autre alliage n'est nécessaire à sa fabrication.

Security-Lock-Céramique 1,4 permet de réaliser une goupille avec n'importe quel alliage



Auxiliaire de modelage 1,4
REF 360 0116 9



Vis à céramique avec manchette en cire 1,4
2 pièces
REF 360 0117 0



Foret pointeau CT 1,4
REF 330 0066 0



Diatit-Multidril
1,4 x 6 mm
REF 330 0079 0



Vis de tenon 1,4
2 pièces
REF 430 0729 4



Taraud ébaucheur CT
REF 460 0010 M



Taraud à finir CT
REF 460 0010 F



Roue moletée de taraud
REF 330 0115 3



Fraise à céramique
REF 460 0010 6

Coffret

10 pièces,
1 pièce de chaque
Auxiliaire de modelage
Vis à céramique avec manchette en cire
Foret pointeau CT
Diatit-Multidril

Vis de tenon 1,4
Taraud ébaucheur CT
Taraud à finir CT
Fraise à céramique
Roue moletée de taraud
Tournevis court
REF 430 0739 1

Accessoires:



Tournevis court
1 pièce
REF 330 0069 0



Huile de forage et de fraisage, voir page 128
REF 550 0000 8



1 La maquette de la construction primaire se confectionne comme à l'accoutumée.



2 On peut couler dans n'importe quel alliage, même un alliage CoCr.



3 Après le fraisage parallèle, la partie secondaire est sculptée avec Pi-Ku-Plast.



4 La maquette en cire est réalisée conformément à l'emplacement précis de la vis.



5 La cire est éliminée à l'endroit voulu afin de pouvoir déterminer précisément la position du forage.



6 Avec le foret pointeau CT 1,4, on fraise une cavité à l'emplacement correspondant.



7 A l'aide de Diatit-Multidril 1,4 et avec de l'huile de forage et de fraisage, on fore un trou dans l'axe de vissage souhaité.



8 L'auxiliaire de modelage est fixé à la maquette avec Pi-Ku-Plast et puis complété avec de la cire, en respectant la maquette.



9 La maquette est réduite pour laisser de la place au montage cosmétique.



10 A l'aide d'une pince, on retire l'auxiliaire de modelage en exerçant une légère rotation.



11 Après avoir positionné les tiges de coulée, l'entretoise en céramique avec la manchette en cire est introduite dans le passage jusqu'à la butée.



12 On solidarise la manchette en cire à la maquette.



13 L'entretoise en céramique reste en place dans l'armature métallique jusqu'à ce que le cosmétique soit terminé.



14 On retire l'entretoise avec la fraise à céramique - ne pas sabler.



15 Le pas de vis est rectifié avec le taraud ébaucheur et le taraud à finir, en irrigant avec de l'huile de forage et de fraisage.



16 On introduit la vis à tenon qui permet d'assembler la partie primaire et la partie secondaire.



17 A l'aide de la meulette de polissage Tita-Pol, on raccourcit la vis à tenon sur la longueur voulue, de 2,3 mm au maximum.



18 Security-Lock-Céramique 1,4 peut s'utiliser rapidement et en toute sécurité avec un seul alliage. Il n'y a aucun problème de température lié à l'alliage car aucune pièce n'est coulée.

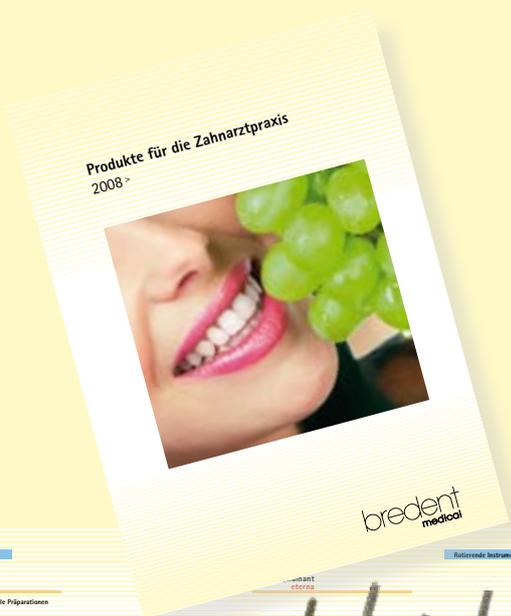
Dimensions



Article	REF	Ø	Longueur	Filetage	Longueur/Tenon	Réduction max.
Vis à tenon, titane 1,4	430 0729 4	Tenon 1,4 mm	8,5 mm	M 2 x 0,4	Tenon 3,5 mm	2,3 mm

Produits pour le cabinet dentaire

Le catalogue présente une vue d'ensemble de tous les produits du programme. Parallèlement aux matériaux et instruments pour le cabinet dentaire, il présente aussi les matériaux destinés au laboratoire de prothèse dentaire.



Retardierende Instrumente

bre-diamant duplex

Glatte und präzise Präparationsgrenze ohne Instrumentenwechsel

Der bre-diamant duplex ist mit zwei verschiedenen Karngängen ausgestattet:
 Ein abrasives Naturdunamant (125 µm) sorgt für die nötige Schlüsselschärfe im Kronenaufbau.
 Ein feiner Dunamant (40 µm) an der Instrumentenpräpäre sorgt für einen feinsten in einem Arbeitgang.

• weniger Schlüsselschärfe an der Schnitt-Zwischen-Zone durch die Präparationsgrenze glatte, verschleißarme Hobfläche ohne Instrumentenwechsel
 • schlief präzisierbare Präparationsgrenze für einen gleichmäßigen Kronenaufbau
 • verringert die ungezielte Bildung der Hochpräpäre und stellt eine exakte Präparation der glatten und approximalen Präparationsgrenze dar

Der bre-diamant duplex lässt sich auch hervorragend bei der breiten Präparation einsetzen. Durch seine außerordentlich hohe mechanische Festigkeit ist er einer massiven Belastung zur Vorbereitung auf die Schleifabfuhr.

30 Tel: (+49) 0 73 09 / 8 72-4 40 | Fax: (+49) 0 73 09 / 8 72-4 36 | www.bredent-medical.com | e-mail: info-medical@bredent.com

Retardierende Instrumente

bre-diamant eterna

Überschlägig ergiebig für viele Präparationen

Der bre-diamant eterna schließt längere Schleifstrecken aus dem Dropt moderner Schleifzonen von Naturdunamant. Besonders geeignet für die Präparation von Zirkonkeramik-Verbindungen wie ausgelegte Teils genügt haben.

Die Vorteile der bre-diamant eterna Legend-Diamanten:
 • langer Standard gegenüber konventionellen Legend-Diamanten
 • verschleißresistent durch geringere Schlüsselschärfe
 • schliefen Materialabtrag
 • kein Verschleiß durch den längeren Nutzung
 • besonders geeignet für die Präparation von whitestKY Zirkonkeramik

Durch die mehrfache Diamantenabfuhr erhält sich die Schleifkraft des bre-diamant eterna über die gesamte Schleifzeit. Der Feinverschleiß wird durch die abgewinkelte Schleifkante des bre-diamant eterna im Vergleich zu einem konventionell beschichteten Instrument.

30 Tel: (+49) 0 73 09 / 8 72-4 40 | Fax: (+49) 0 73 09 / 8 72-4 36 | www.bredent-medical.com | e-mail: info-medical@bredent.com

Retardierende Instrumente

bre-diamant eterna

Zirkon-Schleifset whitestKY

Wieder eine Schleifwerkzeuge mit konventionellen Legantformen für die Zirkonabfuhr. Das Schleifset whitestKY sorgt für:
 • eine Abfuhrleistung
 • ein geringeres Verschleiß
 • eine Schlüsselschärfe, die die Schleifkraft über die gesamte Schleifzeit erhält
 • eine Schlüsselschärfe von 125 µm
 • eine Schlüsselschärfe von 40 µm
 • eine Schlüsselschärfe von 125 µm

30 Tel: (+49) 0 73 09 / 8 72-4 40 | Fax: (+49) 0 73 09 / 8 72-4 36 | www.bredent-medical.com | e-mail: info-medical@bredent.com

Werkzeuge

Crown Lifter cl

Werkzeugsystem zum weichen Abheben zementierter Kronen

- Wiederanwendung der Krone spart Kosten für Patienten und Zahnarzt
- schonendes Abheben erhöht Kompatibilität und Zahn
- wirksames und sicheres Verfahren für zementierte Kronen

Die Krone wird durch die Krone Lifter cl an der Krone abgehoben. Die Krone Lifter cl ist ein Werkzeug, das die Krone Lifter cl an der Krone abhebt. Die Krone Lifter cl ist ein Werkzeug, das die Krone Lifter cl an der Krone abhebt. Die Krone Lifter cl ist ein Werkzeug, das die Krone Lifter cl an der Krone abhebt.

30 Tel: (+49) 0 73 09 / 8 72-4 40 | Fax: (+49) 0 73 09 / 8 72-4 36 | www.bredent-medical.com | e-mail: info-medical@bredent.com

Werkzeuge

Crown Lifter cl

Die Krone wird durch die Krone Lifter cl an der Krone abgehoben. Die Krone Lifter cl ist ein Werkzeug, das die Krone Lifter cl an der Krone abhebt. Die Krone Lifter cl ist ein Werkzeug, das die Krone Lifter cl an der Krone abhebt. Die Krone Lifter cl ist ein Werkzeug, das die Krone Lifter cl an der Krone abhebt.

30 Tel: (+49) 0 73 09 / 8 72-4 40 | Fax: (+49) 0 73 09 / 8 72-4 36 | www.bredent-medical.com | e-mail: info-medical@bredent.com

Werkzeuge

Crown Lifter cl

Die Krone wird durch die Krone Lifter cl an der Krone abgehoben. Die Krone Lifter cl ist ein Werkzeug, das die Krone Lifter cl an der Krone abhebt. Die Krone Lifter cl ist ein Werkzeug, das die Krone Lifter cl an der Krone abhebt. Die Krone Lifter cl ist ein Werkzeug, das die Krone Lifter cl an der Krone abhebt.

30 Tel: (+49) 0 73 09 / 8 72-4 40 | Fax: (+49) 0 73 09 / 8 72-4 36 | www.bredent-medical.com | e-mail: info-medical@bredent.com

La simplicité, la logique du concept assure un repérage rapide des produits recherchés, sans perte de temps.

Aufbau und Mörtelherstellung

breiform D Einmaligkeits - die Basis für den Erfolg

Wirtschaftlich bestmögliche Präzision

Das breiform D Einmaligkeits ist ein Material, das die Herstellung von Zahntechnik ermöglicht. Es ist ein Material, das die Herstellung von Zahntechnik ermöglicht. Es ist ein Material, das die Herstellung von Zahntechnik ermöglicht.

30 Tel: (+49) 0 73 09 / 8 72-4 40 | Fax: (+49) 0 73 09 / 8 72-4 36 | www.bredent-medical.com | e-mail: info-medical@bredent.com

Reinigung und Desinfektion

Detaclean

Abdruck- und Prothesenreiniger
 Detaclean Abdruck- und Prothesenreiniger entfernt die Übertragung von Viren, Bakterien und Pilzen von Patienten im Labor.

30 Tel: (+49) 0 73 09 / 8 72-4 40 | Fax: (+49) 0 73 09 / 8 72-4 36 | www.bredent-medical.com | e-mail: info-medical@bredent.com

Reinigung und Desinfektion

Detaclean

Ultraschallbadreiner
 Detaclean Ultraschallbadreiner: Konzentrat zur Entfernung von Polymerresten von Ultraschallbadreiner.

30 Tel: (+49) 0 73 09 / 8 72-4 40 | Fax: (+49) 0 73 09 / 8 72-4 36 | www.bredent-medical.com | e-mail: info-medical@bredent.com

Connecteur

• Friction Splint FS1

Friction Splint FS1

Connecteur pour suprastructures.

- Insertion simple en bouche
- FS1 restaure les ancrages vissés défectueux
- FS1 peut être retiré
- Gain de temps du fait de l'absence de filetage
- Utilisable pour toutes les indications
- Peut être raccourci
- Aucune mobilité liée à une déformation



Friction Splint FS1

Gaine

1 pièce
REF 450 0008 0
10 pièces
REF 450 0008 4



Auxiliaire de modelage

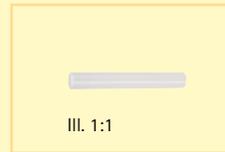
Ø 2,0 mm
1 pièce
REF 450 0008 3
10 pièces
REF 450 0008 7



Friction Splint FS1

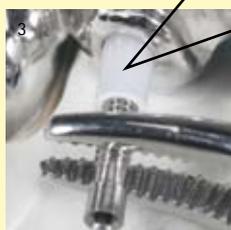
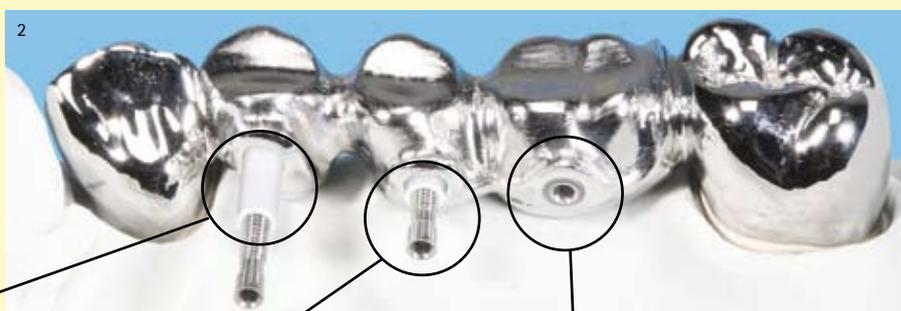
Tige

1 pièce
REF 450 0008 1
10 pièces
REF 450 0008 5



Spacer

Ø 2,0 mm
1 pièce
REF 450 0008 2
10 pièces
REF 450 0008 6



La gaine FS1 se monte avec la vis Splint prémontée dans le trou Splint qui traverse la partie primaire et la partie secondaire.



Après avoir enfoncé la gaine...



...la vis Splint est serrée.



Plus besoin de réaliser un filetage.



Des ancrages vissés défectueux...



...peuvent être restaurés avec le FS1.

Accessoires:



Diatit-Multidrill
Ø 2,0
1 pièce
REF 330 0072 0



Vis de fixation
2 pièces
REF 360 0103 0



Tournevis court
1 pièce
REF 330 0069 0



Huile de fraisage et de forage
voir page 128
REF 550 0000 8

Autres tournevis voir pages 110-112.

• Friction Splint FS1

Friction Splint FS1



1 Maquette avec clé en silicone.



2 On retire la maquette. On fore le trou dans le pilier à l'aide du Diatit-Multidrill Ø 2,0 mm.



3 On replace la maquette. L'axe de l'auxiliaire de modelage y est intégré. On fore des trous de Ø 2 mm dans la maquette pour les emplacements prévus des attachements.



4 On fraise les attachements. La clé confectionnée précédemment donne l'orientation. Pour optimiser la coulée des trous Splint on peut utiliser le spacer à céramique.



5 En tenant compte des axes...



6 ...on sculpte et on prépare la partie secondaire pour la coulée.



7 La gaine...



8 ...et la vis sont ramenées à la même longueur si nécessaire.



9 Pour les couronnes en zircone, il faut veiller...



10 ...à ce que les trous après frittage et cuisson de la céramique aient un diamètre de...



11 ...2,0 mm. C'est l'unique manière d'éviter les tensions dans la céramique.



12 La vis montée sur la moitié de la gaine est placée avec la pincette dans le trou...



13 ...puis enfoncée. On serre le reste de la vis Splint.



14 Pour dégager le splint, il suffit de dévisser avec le tournevis SW 0,9.



15 La vis de fixation étant serrée, on dégage la gaine.



16 Si la gaine que l'on a retirée est demeurée moins d'un an en bouche, elle pourra toujours être remise en place, à la condition de ne pas être endommagée.

Connecteurs vissés pour bridges

- **Connecteurs vissés pour bridges oc**
- Connecteurs vissés pour bridges personnalisés
- Vario-Soft 3 connecteurs vissés pour bridges

Connecteurs vissés pour bridges oc



La préforme facilite la fabrication d'un bridge séparé avec ancrage occlusal.

L'intérieur de la vis en titane est à six pans ce qui facilite le vissage et le dévissage.

Le joint périphérique délimite la limite de réduction possible.

En alliage pour coulée de raccord.



Vis en titane
1 pièce
REF 330 0070 0
10 pièces
REF 330 0071 0



Bague de décharge en alliage haute fusion pour coulée de raccord
2 pièces
REF 430 0730 4



Vis de fixation
2 pièces
REF 360 0103 0



Tenon connecteur vissé oc
2 pièces
REF 430 0730 3

Coffret

6 pièces,
1 pièce de chaque
Vis en titane
Bague de décharge en alliage haute fusion pour coulée de raccord
Tenon connecteur vissé oc
Vis de fixation
Paralléliseur
Tournevis court
REF 430 0730 2

Accessoires:



Tournevis court
1 pièce
REF 330 0069 0



Paralléliseur pour connecteur vissé pour bridge oc et personnalisé
1 pièce
REF 360 0115 7

Autres tournevis voir pages 110-112.



1 Le paralléliseur assure le positionnement correct du connecteur.



2 La forme et la petite dimension de la douille fileté dans l'attache permettent une bonne adaptation à la papille.



3 La douille fileté dans un alliage se prêtant à la coulée de raccord peut être mise en œuvre avec tout type d'alliage en or ou semi-précieux



4 La vis de fixation recouverte de graphite colloïdal sécurise la mise en place précise de la douille fileté dans le matériau de revêtement.



5 Le rayon transitoire de l'attachement à la couronne est de 0,5 mm. On peut le fraiser de manière plus précise avec une fraise 1,0 mm.



6 Le bord périphérique au niveau de l'anneau de trop-plein marque la limite de réduction possible de la vis et de l'anneau de trop-plein.



7 La partie secondaire doit être modelée avec la résine au pinceau Pi-Ku-Plast afin d'assurer une bonne fixation de l'anneau de trop-plein.



8 La forme externe de la bague de trop-plein, en alliage précieux se prêtant à la coulée de raccord, garantit le bon maintien dans la résine.



9 Tout autour de la partie secondaire en résine, on modèle le bridge.



10 La vis en titane peut être incluse dans la forme occlusale par un meulage subséquent.

Dimensions



Article	REF	Ø	Longueur	Filetage	Longueur/Tête	Réduction max.
Vis en titane 1,4	330 0070 0	2,1 mm	4,5 mm	M 1,4 x 0,3	2,5 mm	1,4 mm
Bague de décharge en alliage haute fusion pour coulée de raccord HL	430 0730 4	2,5 mm	2,1 mm	—	—	1,4 mm
Tenon connecteur vissé ococ	430 0730 3	3,0 mm	6,9 mm	M 1,4 x 0,3	—	3,3 mm

- Connecteurs vissés pour bridges oc
- **Connecteurs vissés pour bridges personnalisés**
- Vario-Soft 3 connecteurs vissés pour bridges

Connecteurs vissés pour bridges personnalisés



Le jeu complet d'instruments garantit une bonne mise en œuvre et facilite la fabrication des connecteurs vissés pour bridges.



Connecteurs vissés pour bridges personnalisés
8 pièces
REF 430 0735 0

Accessoires:



Jeu d'instruments
10 pièces
REF 330 0060 0



Paralléliseur pour connecteur vissé pour bridge oc et personnalisé
1 pièce
REF 360 0115 7



Huile de forage et de fraisage, voir page 128
REF 550 0000 8



Le connecteur de bridge est positionné avec le paralléliseur.



La partie en résine peut être précisément adaptée à toute configuration des papilles.



Le connecteur présente dans la zone transitoire allant de la couronne à l'attachement un rayon de 0,5 mm et le cas échéant, peut être façonné avec une fraise à paralléliser (taille 010).



La position du forage sera définie avec le foret pointeau.



Pour forer, il faut utiliser l'huile de forage et de fraisage Bredent. Toutes les autres huiles, surtout les huiles à base d'éther, ne sont pas adaptées et nuisent à un bon forage.



Avec le foret Multidrill (1,2 x 5) du jeu d'instruments, on fore sur une profondeur d'environ 2 mm. Pour éviter toute surchauffe du foret, ne pas hésiter à utiliser généreusement l'huile de forage.



Avec le foret à taquet (1,2 x 2), le filetage est réalisé sur la profondeur désirée. Lors de ce forage, grâce à l'huile de forage Bredent, l'orifice sera propre et bien lisse.



Avec le foret à aléser, le forage sera dimensionné à la taille voulue de 1,4 mm pour le foret à ébaucher. On aménage l'espace nécessaire pour la tête de vis conique.



A l'aide du foret à ébaucher, on définit la base du filetage. Le foret à finir assure un filetage très précis. L'huile de forage empêche tout blocage du foret à fileter.



La tête de vis conique pénètre sur env. 3/10 mm dans la partie primaire. En présence de forces de cisaillement, on dispose d'une meilleure stabilité (155 kg) qu'avec les systèmes classiques.



La vis est enrobée de résine Pi-Ku-Plast et intégrée au modelage. La vis ne peut être réduite qu'après la coulée.



Les dimensions minimales de la vis assurent l'esthétique de tous les ancrages.

Dimensions



Article	REF	Ø	Longueur	Filetage	Longueur/Tête	Réduction max.
Connecteurs vissés pour bridges personnalisés	430 0735 0	3,0 mm	7,0 mm	—	—	personnalisés

Connecteurs vissés pour bridges

- Connecteurs vissés pour bridges oc
- Connecteurs vissés pour bridges personnalisés
- **Vario-Soft 3 connecteurs vissés pour bridges**

Vario-Soft 3 connecteurs vissés pour bridges

Un attachement ...



Connecteur vissé pour bridge pour coulée de raccord avec répartiteur de poussées intégré.



Vis en titane
1 pièce
REF 330 0070 0
10 pièces
REF 330 0071 0



Bague de décharge en alliage haute fusion pour coulée de raccord
2 pièces
REF 430 0730 4



Partie mâle HL, pour coulée de raccord
1 pièce
REF 450 0000 1

Accessoires:



Paralléliseur
1 pièce
REF 360 0115 1



Tournevis court
1 pièce
REF 330 0069 0

Autres tournevis voir pages 110-112.

Coffret

4 pièces, 1 pièce de chaque
Partie mâle HL, pour coulée de raccord
Vis en titane
Bague de décharge en alliage haute fusion pour coulée de raccord HL angussfähig
Tournevis court
REF 450 0000 2



1 Le connecteur vissé pour bridges pour coulée de raccord est positionné sur la maquette en cire à l'aide du paralléliseur.



2 Après la coulée, on contrôle et on dégrossit l'armature de couronne.



3 Après le montage de la céramique, n'utiliser que des polissoirs pour le connecteur vissé.



4 Fixer l'anneau de trop-plein pour coulée de raccord avec la vis en titane et recouvrir de Pi-Ku-Plast.



5 Le bridge est modelé selon la méthode habituelle.



6 Armature de bridge dégrossie et ajustée, prête pour le montage cosmétique.

Dimensions



Article	REF	Ø	Profondeur	Largeur	Hauteur	Réduction max.
Partie mâle	450 0000 1	1,8 mm	6,1 mm	3,0 mm	7,6/7,0 mm	2,8 mm
Vis en titane 1,4	330 0070 0	M1,4 x 0,3	—	2,1 mm	4,5 mm	1,2 mm
Bague de décharge en alliage haute fusion pour coulée de raccord HL	430 0730 4	2,5 mm	—	—	2,1 mm	1,4 mm

- Connecteurs vissés pour bridges oc
- Connecteurs vissés pour bridges personnalisés
- **Vario-Soft 3 connecteurs vissés pour bridges**

Vario-Soft 3 connecteurs vissés pour bridges

... deux applications



En cas de perte d'un pilier de bridge terminal, la partie mâle se transforme en base d'ancrage pour la nouvelle prothèse adjointe à attachement.



Parties femelles
vert - friction réduite
8 pièces
REF 430 0519 0



Parties femelle pour
duplicata
8 pièces
REF 430 0737 2



Parties femelles
jaune - friction
8 pièces
REF 430 0518 0



Boîtier de partie
femelle en cire
8 pièces
REF 430 0521 0



Parties femelles
rouge - friction
8 pièces
REF 430 0517 0

Accessoires:



Coffret de colle pour
parties femelles
REF 540 0103 1

Si éventuellement, les parties femelles en résine ne sont plus suffisamment maintenues sur le châssis squeletté, cette colle appropriée sera bien utile.



1

Après la prise d'empreinte et la réalisation du modèle, insérer la partie femelle pour duplicata sur la partie mâle du connecteur vissé pour bridges utilisé jusqu'à présent et dupliquer.



2

Maquette en cire du futur châssis squeletté sur le modèle en revêtement.



3

Après la coulée, insertion de la partie femelle fricative désirée.



4

Châssis squeletté avec attachement terminé, prêt au montage des dents prothétiques.

Ancrages vissés individuels

- Coffret d'instruments pour ancrages vissés
- Coffret de vis pré-usinées

Coffret d'instruments pour ancrages vissés 1,4 et 1,6



Pour toutes les prothèses à ancrage vissé.

Des ancrages vissés sans tension, réalisés de manière rapide et économique.



Idéal pour les bridges fractionnés et la prothèse inamovible-amovible.



La tête de la vis pénètre sur 0,3 mm dans la partie primaire. C'est une garantie contre les fractures et une sécurité face aux forces de cisaillement. La tête conique de la vis assure une auto-rétention. La vis ne peut pas bouger.

Des ancrages vissés personnalisés peuvent être effectués là où les conditions prothétiques l'exigent. Ceci offre de nouvelles possibilités en matière de prothèse.

Disponible en plusieurs filetages.

Coffret

10 pièces
Coffret d'instruments pour ancrages vissés M 1,4
REF 330 0060 0



Coffret

10 pièces
Coffret d'instruments pour ancrages vissés M 1,6
REF 330 0001 6



Foret pointe CT Ø 1,4
1 pièce
pour M 1,4 et M 1,6
REF 330 0066 0



Taraud ébaucheur
1 pièce de chaque
M 1,4
REF 330 0067 1
M 1,6
REF 330 0116 V



Vis en titane
1 pièce
M 1,4 x 0,3
REF 330 0070 0
Longueur tête 2,5 mm

10 pièces
M 1,4 x 0,3
REF 330 0071 0



Diatit-Multidrill
1 pièce de chaque
M 1,4
REF 330 0063 0
M 1,6
REF 330 0115 7



Taraud à finir
1 pièce de chaque
M 1,4
REF 330 0067 0
M 1,6
REF 330 0116 F

1 pièce
M 1,6 x 0,35
REF 330 0116 0
Longueur tête 2,5 mm

10 pièces
M 1,6 x 0,35
REF 330 0116 1



Diatit-Multidrill avec stop
1 pièce de chaque
M 1,4
REF 330 0075 0
M 1,6
REF 330 0115 8



Auxiliaire de modelage
1 pièce de chaque
M 1,4
REF 330 0115 6
M 1,6
REF 330 0116 3



Vis en titane tête long
1 pièce
M 1,4 x 0,3
REF 330 0K70 0
Longueur tête 3,5 mm

10 pièces de chaque
M 1,4 x 0,3
REF 330 0K71 0



Foret aléueur CT
1 pièce de chaque
M 1,4
REF 330 0065 0
M 1,6
REF 330 0115 9



Tournevis court
1 pièce
REF 330 0069 0

Autres tournevis voir pages 110-112.

1 pièce
M 1,6 x 0,35
REF 330 K116 0
Longueur tête 3,5 mm

10 pièces
M 1,6 x 0,35
REF 330 K116 1
Longueur tête 3,5 mm

Accessoires:



Porte taraud
1 pièce
REF 330 0068 0



Huile de forage et de fraissage, voir page 128
REF 550 0000 8

• Coffret d'instruments pour ancrages vissés

• Coffret de vis pré-usinées

Coffret d'instruments pour ancrages vissés 1,4 et 1,6

Deux possibilités pour un ancrage vissé réussi

L'ancrage vissé rapide, sans fraiseuse, uniquement avec la pièce à main.



1 La partie mâle du connecteur vissé pour bridge présente le même axe d'insertion que les dents piliers.



2 La partie mâle du connecteur vissé pour bridge présente le même axe d'insertion que les dents piliers.



3 Avec le foret pointeau CT, réaliser une petite cavité où viendra se loger la vis.



4 Avec le foret Diatit-Multidrill, forer au travers de la partie secondaire dans la partie primaire sur env. 1,5 mm.



5 Retirer la partie secondaire et forer avec le Diatit-Multidrill à stop dans la partie primaire jusqu'à la butée.



6 Assembler les parties primaire et secondaire et forer jusqu'à la butée avec le foret aléueur CT.



7 Fraiser le pas de vis dans la partie primaire avec le taraud ébaucheur puis avec le taraud à finir.



8 Assembler les parties primaire et secondaire et insérer la vis.



9 Meuler la tête de la vis pour qu'elle jointe avec la partie secondaire puis polir.

Utilisation avec auxiliaire de modelage

La méthode sûre lorsque l'on a déterminé l'orientation de la vis.



10 Aménager une petite cavité dans la partie mâle avec le foret pointeau.



11 Le Diatit-Multidrill avec stop fore exactement sur la profondeur requise.



12 Sculpter l'auxiliaire de modelage avec la résine au pinceau.



13 Terminer la maquette avec de la cire à sculpter.



14 Faire pivoter l'auxiliaire de modelage avec une pince et le retirer.



15 Après la coulée, assembler les parties du bridge. Avec le foret aléueur, forer jusqu'à la butée. Pour les étapes suivantes, voir à partir de la photo 7.

Dimensions



Article	REF	Ø	Longueur	Filetage	Longueur/Tête	Réduction max.
Vis en titane M 1,4	330 0070 0	2,1 mm	4,5 mm	M 1,4 x 0,3	2,5 mm	1,2 mm
Vis en titane M 1,4 / 3,5	330 0K70 0	2,3 mm	5,5 mm	M 1,4 x 0,3	3,5 mm	1,8 mm
Vis en titane M 1,6	330 0116 0	2,3 mm	5,2 mm	M 1,6 x 0,35	2,5 mm	1,2 mm
Vis en titane M 1,6 / 3,5	330 K116 0	2,6 mm	6,2 mm	M 1,6 x 0,35	3,5 mm	2,0 mm

Coffret d'instruments pour ancrages vissés complémentaire Zircon



Coffret

3 pièces,
1 pièce de chaque
Diatit-Multidrill
Foret aléueur CT Zircon
Tige de positionnement
REF 330 2432 4

En association avec le jeu d'instruments pour ancrages vissés individuels 1,4, il est plus facile de réaliser des ancrages en zircon.



Les instruments 30 % plus grands compensent le retrait de la zircon et garantissent la précision de l'ancrage vissé.



Diatit-Multidrill
1,5 x 8 mm
REF 330 0073 0



Foret aléueur CT
Zircon
REF 330 2432 6



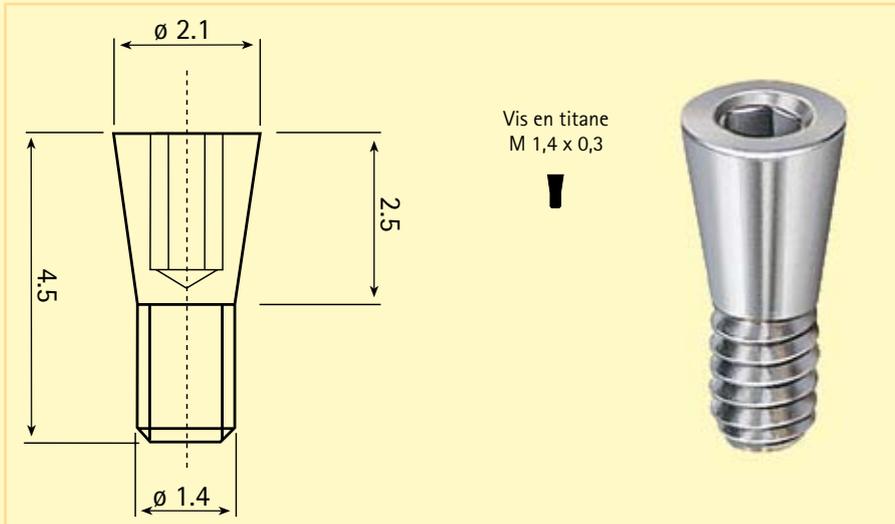
Tige de
positionnement
REF 330 2432 7

Ancrages vissés individuels

- Coffret d'instruments pour ancrages vissés
- Coffret de vis pré-usinées

Coffret de vis pré-usinées

Pour ancrages vissés occlusaux et horizontaux.



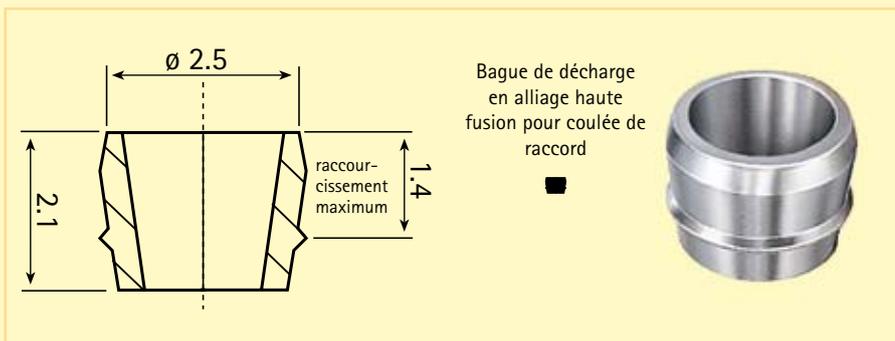
Vis en titane
1 pièce
REF 330 0070 0
10 pièces
REF 330 0071 0



Bague de décharge en
alliage haute fusion
pour coulée de raccord
2 pièces
REF 430 0730 4



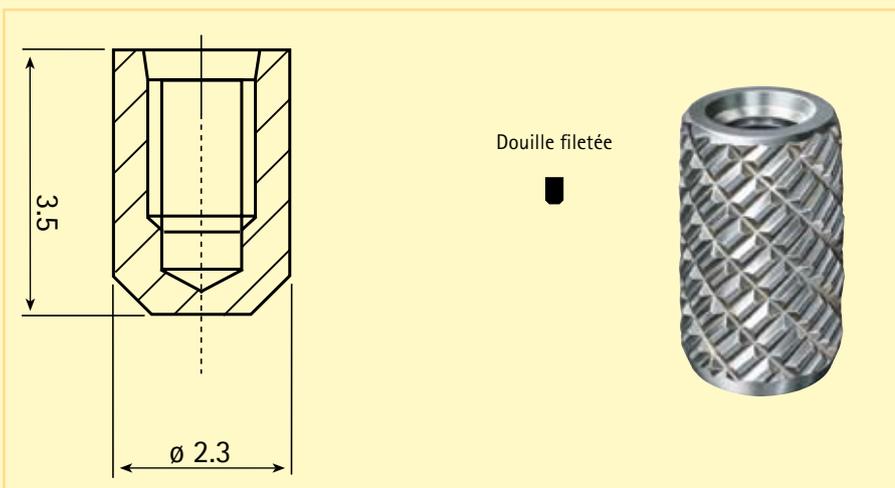
Douille fileté
2 pièces
REF 330 0081 1



Vis de fixation
2 pièces
REF 360 0103 0



Tournevis court
1 pièce
REF 330 0069 0
Autres tournevis voir
pages 110-112.



Coffret
5 pièces, 1 pièce de chaque
Vis en titane
Bague de décharge en alliage haute fusion
pour coulée de raccord
Douille fileté
Vis de fixation M 1,4
Tournevis court
REF 430 0735 1

Dimensions



Article	REF	Ø	Longueur	Filetage	Longueur/Tête	Réduction max.
Vis en titane 1,4	330 0070 0	2,1 mm	4,5 mm	M 1,4 x 0,3	2,5 mm	1,4 mm
Bague de décharge en alliage haute fusion pour coulée de raccord HL	430 0730 4	2,5 mm	2,1 mm	–	–	1,4 mm
Douille fileté HL	330 0081 1	2,3 mm	3,5 mm	–	–	–

- Foret hélicoïdal Diatit-Multidrill
- Huile de forage et de fraisage

Foret hélicoïdal Diatit-Multidrill



Même en présence d'alliages durs pour chassis métalliques, ce foret permet de réaliser sans difficulté des forages de précision. Grâce au revêtement anti-usure Diatit, le Multidrill à triple tranchant atteint jusqu'à 3700° de dureté Vickers (HV).



Mise en place précise des tiges de friction

Positionnement ultérieur de tiges de friction personnalisées dans n'importe quel alliage – de plus grandes possibilités de friction.



En présence d'attachements métalliques conçus individuellement, il est possible de réaliser ensuite un forage extrêmement précis pour des tiges de friction, en utilisant le Multidrill-Diatit Ø 0,8 ou 1,0 mm.



A partir de la face occlusale, forage aisé sur la fraiseuse à l'aide du Diatit-Multidrill Ø 0,8 ou 1,0 mm même en présence des alliages Cr/Co les plus durs.



Tige de friction activable soudée sur le squelette, vue de la base.

Verrous – clavettes

Réalisation possible sans contrainte dans n'importe quel alliage. Verrouillage des attachements sans soudure et sans colle – la base d'une prothèse biocompatible.



Avec le foret à pointer Diatit, on réalise l'amorçage qui permettra ensuite d'effectuer manuellement le forage pour la clavette.



A partir de la face occlusale, forage aisé sur la fraiseuse à l'aide du Diatit-Multidrill Ø 0,8 ou 1,0 mm même en présence des alliages Cr/Co les plus durs.



Liaison verrouillée précise, sans contrainte, prête pour le montage cosmétique.

Insertion ultérieure des tiges de friction



Mise en place d'une tige de friction sur un attachement personnalisé.



La profondeur et l'axe de forage sont mesurés sur la partie mâle d'attachement puis réglés très précisément sur le dispositif de la fraiseuse.



La position exacte pour le forage est fixée dans la fraiseuse.



Forage exact même si la partie mâle est en métal précieux mou et la matrice en alliage Cr/Co.



Le guidage foré de façon très précise sur la partie mâle pour recevoir la tige de friction est nettement repérable.



Tige de friction activable soudée en même temps, diamètre 0,8 mm. Grâce au forage précis, la tige est en contact avec une large surface de friction sur la partie mâle.

Matériau	Diatit
 REF	330 0074 0
N° ISO	509 104 422366 008
Mesure	0,8 Ø x 8 mm
 REF	330 0061 0
N° ISO	509 104 420366 010
Mesure	1,0 Ø x 5 mm
 REF	330 0062 0
N° ISO	509 104 422366 010
Mesure	1,0 Ø x 7 mm
 REF	330 0063 0
N° ISO	509 104 420366 012
Mesure	1,2 Ø x 5 mm

Matériau	Diatit
 REF	330 0115 8
N° ISO	509 104 418366 013
Mesure	1,3 Ø x 3,2 mm
 REF	330 0115 7
N° ISO	509 104 421366 013
Mesure	1,3 Ø x 5 mm
 REF	330 0079 0
N° ISO	509 104 421366 014
Mesure	1,4 Ø x 6 mm
 REF	330 0073 0
N° ISO	509 104 422366 015
Mesure	1,5 Ø x 8 mm

Matériau	Diatit
 REF	330 0116 2
N° ISO	509 104 421366 017
Mesure	1,7 Ø x 5 mm
 REF	330 0080 0
N° ISO	509 104 421366 018
Mesure	1,8 Ø x 6 mm
 REF	330 0072 0
N° ISO	509 104 421366 020
Mesure	2,0 Ø x 8 mm
 REF	330 0075 0
N° ISO	509 104 418366 012
Mesure	1,2 Ø x 2,3 mm

Vitesse de travail sur métal précieux/NP 5.000 tours/mn⁻¹

Tous les instruments ont une longueur totale de 45 mm et un diamètre de mandrin de 2,35 mm.

Foret spécial

- Foret hélicoïdal Diatit-Multidrill
- Huile de forage et de fraisage

Huile de forage et de fraisage



Huile de forage et de fraisage
20 ml
REF 550 0000 8

Spécialement conçue pour la technique de fraisage et de forage.

Cette huile de fraisage et de forage ne contient aucun adjuvant à base d'ester. La température d'évaporation est donc beaucoup plus élevée et l'huile ne poisse pas. Grâce à l'apport de composants actifs spéciaux et à sa consistance particulière, cette huile se fixe bien entre le métal et la fraise. La fraise reste ainsi propre car la présence constante d'huile permet une élimination plus rapide des copeaux. Le fraisage est plus facile, la puissance de coupe et la longévité de l'instrument sont nettement meilleures. A une moindre pression, vous éliminerez davantage de matériau tout en obtenant un état de surface plus lisse. Cette huile, conçue tout spécialement pour les prothésistes dentaires, absorbe la chaleur dégagée et évite toute surchauffe des instruments.



Lorsque vous réalisez un filetage, appliquez une bonne quantité d'huile de fraisage et de forage. Vous faciliterez le passage du taraud.



L'état de surface des pièces travaillées est nettement plus lisse.



Cette huile de fraisage et de forage prévient toute surchauffe des instruments que vous pourrez ainsi utiliser bien plus longtemps.

Conseil:

lorsque vous effectuez une amorce de fraisage, un forage, un fraisage et un taraudage, pensez toujours à utiliser généreusement l'huile de fraisage et de forage.



Informations importantes pour les utilisateurs d'attachements bredent!

Pour pérenniser une fonction irréprochable des attachements, la stabilité de la prothèse amovible est cruciale. Un contournement fraisé avec un interlock mésial fraisé au niveau de la couronne de la dent pilier et un bras répartiteur de contraintes au niveau de la prothèse amovible sont indispensables. Il faut impérativement éviter tout mouvement de bascule de la prothèse. Ces mouvements génèreraient quotidiennement de nombreuses désinsertions et réinsertions de l'attachement à pression (snap) ce qui provoquerait, conjointement aux dépôts cristallins, une usure prématurée et donc une perte de fonctionnalité des attachements.

Information de la recherche bredent

Attachement Vario-Kugel-Snap vks oc + sg

D'après les toutes dernières connaissances acquises, il est possible que, dans quelques cas très rares, on observe dans le milieu buccal un dépôt cristallin sur les dents naturelles, sur la prothèse conjointe et adjointe.

Si ce dépôt cristallin n'est pas éliminé - faute d'une hygiène buccale satisfaisante - dans certaines situations exceptionnelles ces cristaux risquent de s'infiltrer à la surface de la partie femelle en résine.

Il se produit alors un phénomène d'abrasion au niveau de la sphère de la partie mâle avec pour conséquence une éventuelle perte de rétention. Ce phénomène inexpliqué et inconnu jusqu'à maintenant se manifeste dans de très rares cas, à savoir 1 patient sur 5000, en présence des attachements Kugel-Snap.

Pour cette raison, nous recommandons l'utilisation d'alliages durs et un nettoyage deux fois par jour des dents, de la prothèse conjointe et surtout de la prothèse adjointe ainsi qu'un contrôle régulier par le praticien traitant. Pour un fonctionnement irréprochable des attachements Vario-Kugel-Snap, il est nécessaire que le patient, à la pose de la prothèse, cherche le point de pression avec ses doigts et effectue le verrouillage en exerçant une pression du doigt.

Brochure pour le chirurgien-dentiste et le patient

Programme Vario-Soft.....	130
Informations pour le Patient	130

Vario-Kugel-Snap

Vario-Kugel-Snap	131
Piliers implantaires vks-oc rs 2,2	132
Vario-Kugel-Snap vks-oc -	
Utilisation extracoronaires.....	136
vks-oc uni.....	138
Attachement sphérique interchangeable vks-oc..	144
Attachement sphérique interchangeable vks-sg..	146
Récapitulatif complet des produits vks-sg	150
vks-sg	151
Boîtier de partie femelle vks-sg.....	153
Partie mâle-barre vks-sg.....	154

Attachements à tige

Vue d'ensemble.....	155
Vario-Soft 3	156
Vario-Soft 3 sv.....	158
Vario-Soft 3 sv connecteur vissé pour bridge.....	160
Vario-Soft 3 boîtier de partie femelle.....	162
Vario-Soft 3 mini	163
Vario-Soft 3 mini sv	164
Inverto-Plus.....	165
Interlock.....	166

Éléments de rétention

Vue d'ensemble.....	167
Cylindre de friction activable.....	168
Activateur.....	169
Vario Compress 1	170
Vario Compress 2	172
Billes de friction	173
UVE Connecteur universel.....	174

Barres

Barre profilée vario Soft vsp.....	176
La barre Vario-Soft vss.....	180
Barre d'attachement	182

Attachement cylindrique

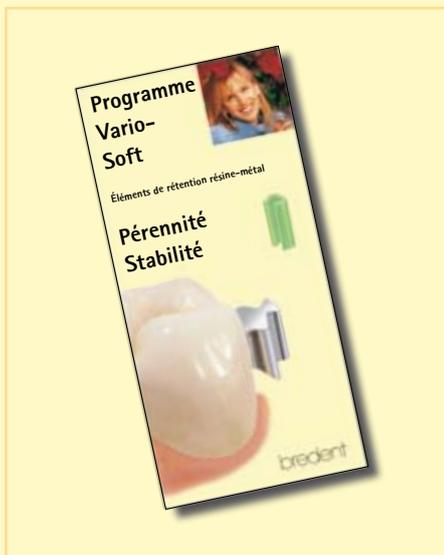
Attachement cylindrique zg.....	184
---------------------------------	-----

Technique des verrous

Verrou orientable sr.....	188
Verrou orientable src.....	190
Verrou à douille bs 1	192
Verrou KS.....	194
Verrou à douille Système Snap	195
Verrou à douille réglable.....	202

- Programme Vario-Soft
- Informations pour le patient

Programme Vario-Soft



Des brochures à lire impérativement!

Information-dentiste „Programme Vario-Soft“

Les différents modèles d'attache du programme Vario-Soft et leurs atouts sont présentés en détails dans ce dépliant. Le chirurgien-dentiste peut ainsi avoir une meilleure vue d'ensemble de la gamme d'attache et étudier la solution la plus adaptée à chaque cas clinique.

REF 000 0410 F

Informations pour le patient



Informations pour le patient

Cette brochure s'adresse aux patients concernés par la prothèse combinée. Elle est rédigée dans un langage compréhensible pour les profanes et explique de manière détaillée la signification d'une „prothèse combinée“. Elle enseigne au patient les raisons médicales pour lesquelles il ne doit pas demeurer trop longtemps avec un édentement intercalaire. La brochure établit un comparatif explicatif de la prothèse à crochets et de la prothèse à attache. Le patient intéressé comprend ainsi les avantages de la prothèse combinée. Sont également présentées en détails les principales caractéristiques de la prothèse à attache: esthétique, pérennité, préservation de la denture restante et biocompatibilité par limitation du nombre d'alliages en bouche.

REF 000 0400 F

Les brochures sont disponibles gratuitement!

Vario-Kugel-Snap vks-oc

Un système d'ancrage sphérique polyvalent et performant

**Utilisation extracronaire**

Les parties mâles extracronaires vks-oc sont en résine calcinable. Elles se coulent conjointement aux couronnes, avec pour avantages:

- Fabrication économique d'éléments de rétention
- Gain de temps et sécurité de mise en œuvre
- Limitation du nombre des alliages en bouche au bénéfice de la biocompatibilité

**Piliers implantaires vks-oc rs**

- Piliers implantaires avec la célèbre partie mâle vks-oc rs
- Trois diamètres différents, trois différentes hauteurs
- Adaptés à tous les implants classiques avec hexagone externe
- Frais réduits du fait d'un stock limité

**vks-oc uni**

- Ancrage sphérique pour une utilisation intracronaire, par ex. sur coiffes radiculaires
- Solution rentable grâce aux parties mâles en résine que l'on peut couler
- Disponible également en alliage pour coulée de raccord

Vario-Kugel-Snap

• Piliers implantaires vks-oc rs 2,2

- vks-oc Utilisation extracoronaire
- vks-oc uni

• Attachement sphérique interchangeable vks-oc

- Attachement sphérique interchangeable vks-sg

• vks-sg

- Boîtier de partie femelle vks-sg
- Partie mâle-barre vks-sg

Piliers implantaires vks-oc rs 2,2



Neuf piliers compatibles avec Bränemark, 3i, (excepté 6 mm) et Steri-os hex-lock

La partie mâle de l'attachement sphérique est fabriquée industriellement avec beaucoup de précision. Elle est en titane de degré 5 ce qui garantit une précision maximale, une longue durée de vie et une bonne biocompatibilité.

La vis du pilier sphérique vks-oc est rainurée afin d'assurer l'adaptation du pilier sur tout implant classique à hexagone externe. Il suffit de sélectionner le diamètre et la Hauteur corrects.

III 1:1



Pilier vks-oc rs Ø 2,2 mm
Ø 4 mm, Hauteur 2 mm
Partie femelle d'empreinte
1 pièce de chaque
REF 460 0004 2



Pilier vks-oc rs Ø 2,2 mm
Ø 5 mm, Hauteur 2 mm
Partie femelle d'empreinte
1 pièce de chaque
REF 460 0005 2



Pilier vks-oc rs Ø 2,2 mm
Ø 6 mm, Hauteur 2 mm
Partie femelle d'empreinte
1 pièce de chaque
REF 460 0006 2



Pilier vks-oc rs Ø 2,2 mm
Ø 4 mm, Hauteur 4 mm
Partie femelle d'empreinte
1 pièce de chaque
REF 460 0004 4



Pilier vks-oc rs Ø 2,2 mm
Ø 5 mm, Hauteur 4 mm
Partie femelle d'empreinte
1 pièce de chaque
REF 460 0005 4



Pilier vks-oc rs Ø 2,2 mm
Ø 6 mm, Hauteur 4 mm
Partie femelle d'empreinte
1 pièce de chaque
REF 460 0006 4



Pilier vks-oc rs Ø 2,2 mm
Ø 4 mm, Hauteur 6 mm
Partie femelle d'empreinte
1 pièce de chaque
REF 460 0004 6



Pilier vks-oc rs Ø 2,2 mm
Ø 5 mm, Hauteur 6 mm
Partie femelle d'empreinte
1 pièce de chaque
REF 460 0005 6



Pilier vks-oc rs Ø 2,2 mm
Ø 6 mm, Hauteur 6 mm
Partie femelle d'empreinte
1 pièce de chaque
REF 460 0006 6



vks-oc rs Ø 2,2 mm
Implant de laboratoire
Ø 4 mm
2 pièces
REF 460 0000 4



vks-oc rs Ø 2,2 mm
Implant de laboratoire
Ø 5 mm
2 pièces
REF 460 0000 5



vks-oc rs Ø 2,2 mm
Implant de laboratoire
Ø 6 mm
2 pièces
REF 460 0000 6

Accessoires:



Tournevis
contre-angle
1 pièce
REF 460 0001 0



Tournevis
Partie à main courte
1 pièce
REF 460 0001 1



Gabarit d'angularité
1 pièce
REF 460 0010 0



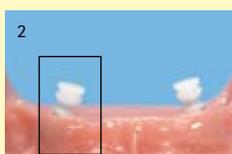
Pilier vks-oc rs Ø 2,2 mm
2 pièces
REF 460 0010 2
8 pièces
REF 460 0010 8



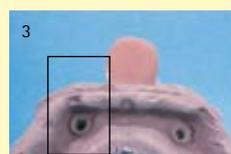
Partie femelle d'empreinte
2 pièces
REF 460 0000 2
8 pièces
REF 460 0000 8



1
Après ostéo-intégration réussie des implants, inciser la muqueuse et visser le pilier vks-oc adéquat. En utilisant l'un des tournevis vks-oc, limiter le couple à 30 Ncm.



2
Les piliers sont disponibles en Hauteur 2, 4 et 6 mm. Les entretoises sont inutiles. Les piliers sphériques peuvent simultanément servir à la mise en forme gingivale. Avant la prise d'empreinte, positionner les parties femelles d'empreinte sur les piliers sphériques.



3
Les parties femelles de transfert sont maintenant dans l'empreinte globale. Les rainures de rétention garantissent l'assise des parties femelles d'empreinte dans le matériau d'empreinte.



- Piliers implantaires vks-oc rs 2,2
- vks-oc Utilisation extracoronaire
- vks-oc uni

- Attachement sphérique interchangeable vks-oc
- Attachement sphérique interchangeable vks-sg

- vks-sg
- Boîtier de partie femelle vks-sg
- Partie mâle-barre vks-sg



Informations importantes pour l'utilisation des attachements en page 129 du catalogue.

Piliers implantaires vks-oc rs 2,2



Avant la confection de la maquette, les implants de laboratoire sont positionnés dans les parties femelles de transfert. L'emplacement des implants est ainsi reporté avec précision.



Le modèle indique exactement l'emplacement des implants. En règle générale, les implants ne doivent pas être totalement parallèles afin d'obtenir des divergences ou des convergences entre plusieurs piliers sphériques.



Le système vks-oc rs autorise un écart maximal de 15° par rapport à l'axe d'insertion planifié. Afin de déterminer l'écart par rapport à l'axe vertical, on commence par positionner des tenons axiaux sur les piliers de laboratoire.



Un gabarit spécial d'angularité indique la marge de tolérance du système vks-oc. Ici, les implants sont positionnés dans les limites admises (voir ill.). Ce cas clinique sera donc parfaitement résolu avec le système vks-oc rs.

Parties femelles rigides à fixer dans une prothèse résine



Coffret

- 13 pièces
- 2 Parties femelles rigides, vert
- 2 Parties femelles rigides, jaune
- 2 Parties femelles rigides, rouge
- 2 Boîtiers de partie femelle en titane
- 2 Tournevis
- 1 Gabarit d'angularité
- 1 Tige d'insertion des parties femelles
- 1 Paralléliseur vks

REF 440 0066 4



Ill. 1:1

Parties femelles rigides vks-oc rs Ø 2,2 mm vert - effet soft-Snap limité
8 pièces
REF 440 0070 8
50 pièces
REF 440 0075 0



Ill. 1:1

Parties femelles rigides vks-oc rs Ø 2,2 mm rouge - effet soft-Snap fort
8 pièces
REF 440 0090 8
50 pièces
REF 440 0095 0

Accessoires:



Ill. 1:1

Parties femelles rigides vks-oc rs Ø 2,2 mm jaune - effet soft-Snap modéré
8 pièces
REF 440 0080 8
50 pièces
REF 440 0085 0



Tige d'insertion des parties femelles vks-oc rs Ø 2,2 mm
1 pièce
REF 360 0116 1



Ill. 1:1

Boîtier de partie femelle en titane
Fixation à la résine
vks-oc rs Ø 2,2 mm
2 pièces
REF 440 0030 2
8 pièces
REF 440 0030 8



Paralléliseur universel 2
vks-oc rs Ø 2,2 mm
1 pièce
REF 360 0116 0



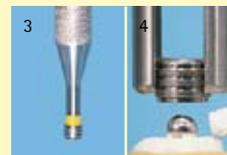
Pince pour parties femelles
vks-oc Ø 2,2 mm + zg
1 pièce
REF 310 0000 6



Les parties femelles doivent être positionnées en fonction de l'axe d'insertion, parallèlement aux piliers divergents. Il faut impérativement respecter la procédure illustrée sous ill. 3 à 9.



Si les parties femelles étaient orientées en fonction de l'axe des implants, elles se trouveraient en situation divergente. Leur fonction serait alors perturbée.



Insérer la partie femelle en résine jaune dans le boîtier métallique avec la tige d'insertion. Positionner toutes les parties femelles parallèlement aux piliers, avec le paralléliseur universel 2.



Fixer les parties femelles avec du plâtre, combler les contre-dépouilles jusqu'au niveau de la crête. Le plateau en plâtre garantit l'emplacement correct des parties femelles dans toutes les étapes de travail suivantes.



Pour le montage des dents artificielles, utiliser une plaque-base en résine. Connecter avec un peu de résine les parties femelles et la plaque-base. Monter sur cette plaque les dents artificielles.



Pour les essais, il est possible de retirer les parties femelles et la plaque-base munie des dents du modèle. Grâce au plateau en plâtre (voir ill. 5), vous êtes certain de pouvoir repositionner bien parallèlement les parties femelles.



Avant la fabrication, retirer les parties femelles de la plaque-base et les positionner sur les piliers. Toutes les techniques de fabrication sont possibles (technique de mise en moufle, technique coulée).



Le boîtier de partie femelle polymérisé: avec la pince à parties femelles, on peut retirer la partie femelle en résine.

Vario-Kugel-Snap

- Piliers implantaires vks-oc rs 2,2
- vks-oc Utilisation extracoronaire
- vks-oc uni
- Attachement sphérique interchangeable vks-oc
- Attachement sphérique interchangeable vks-sg
- vks-sg
- Boîtier de partie femelle vks-sg
- Partie mâle-barre vks-sg

Piliers implantaires vks-oc rs 2,2

Parties femelles rigides pour fixation au châssis



vks-oc rs Ø 2,2 mm
Utilisation de la partie femelle sur pilier implantaire



Parties femelles rigides
vks-oc rs Ø 2,2 mm
vert - effet soft-Snap
limité
8 pièces
REF 440 0070 8



Parties femelles rigides
vks-oc rs Ø 2,2 mm
jaune - effet soft-Snap
modéré
8 pièces
REF 440 0080 8



Parties femelles rigides
vks-oc rs Ø 2,2 mm
rouge - effet soft-Snap
fort
8 pièces
REF 440 0090 8



Boîtier de partie femelle en titane
vks-oc rs 2,2 mm
à coller ou à souder
au laser
2 pièces
REF 440 0020 2



Boîtier de partie femelle en cire, vks-oc
rs 2,2 mm, 8 pièces
REF 440 0100 8
50 pièces
REF 440 0105 0



Parties femelles de duplication
vks-oc rs 2,2 mm
8 pièces
REF 440 0110 8



Pince pour parties femelles
vks-oc Ø 2,2 mm + zg
1 pièce
REF 310 0000 6

Accessoires:



Colle DTK
REF 540 0010 6

Coffret

- | | |
|---------------------------------------|-------------------------------------|
| 13 pièces | 2 Boîtier de partie femelle en cire |
| 2 Parties femelles rigides, vert | 2 Parties femelles de duplication |
| 2 Parties femelles rigides, jaune | 2 Tournevis |
| 2 Parties femelles rigides, rouge | 1 Gabarit d'angularité |
| 2 Boîtier de partie femelle en titane | 1 Tige d'insertion |
| | 1 Paralléliseur vks |
| | REF 440 0066 5 |

• Piliers implantaires vks-oc rs 2,2

- vks-oc Utilisation extracoronaire
- vks-oc uni

• Attachement sphérique interchangeable vks-oc

- Attachement sphérique interchangeable vks-sg

• vks-sg

- Boîtier de partie femelle vks-sg
- Partie mâle-barre vks-sg

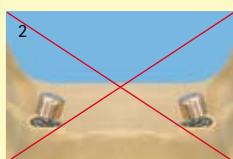


Informations importantes pour l'utilisation des attachements en page 129 du catalogue.

Piliers implantaires vks-oc rs 2,2



Les parties femelles (ici: boîtier de parties femelles pour duplication) doivent être positionnées n fonction de l'axe d'insertion parallèlement aux piliers divergents. Il convient pour cela de respecter absolument la procédure décrite fig. 3 à 13.



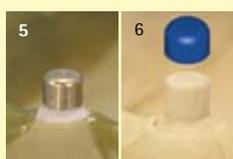
Si les parties femelles étaient orientées sur l'axe des implants, elles se trouveraient en situation divergente. Leur fonction et leur pérennité seraient alors mises en péril.



Afin de garantir le parallélisme des parties femelles de duplication, elles sont positionnées sur les parties mâles à l'aide du paralléliseur. On les fixe ensuite avec du plâtre.



Comblers les contre-dépouilles entre la partie femelle de duplication et la crête avec du plâtre. Le plateau en plâtre garantit le positionnement correct des parties femelles au cours des étapes ultérieures.



Mettre le modèle de dépouille comme d'habitude pour réaliser le châssis squeletté et dupliquer. Le boîtier de partie femelle de duplication assure la taille correcte du joint de collage.



Pour le modelage du châssis squeletté sur les boîtiers de parties femelles, vous disposez de boîtiers de parties femelles spéciaux. Ils assurent l'épaisseur correcte du châssis, au niveau des parties femelles.



Le châssis squeletté est coulé, dégrossi et poli comme d'habitude. Les espaces creux destinés à loger les parties femelles à coller doivent uniquement être sablés (pas meulés).



Avec la tige d'insertion, monter les parties femelles en résine dans les boîtiers métalliques de parties femelles à coller. Pour ce faire, les positionner sur le pilier.



Les plateaux en plâtre qui ont été conçus en positionnant parallèlement les parties femelles de duplication (cf. ill. 4), assurent le parallélisme des boîtiers métalliques de parties femelles, avant le collage.



Les criques pour les parties femelles à coller sont sablées avec un abrasif à usage unique et recouvertes de colle DTK. Attention: les résidus circulant dans une sableuse à recyclage d'abrasif nuisent à l'adhérence de la colle DTK.



Enfoncer le châssis squeletté sur les parties femelles à coller, correctement positionnées. Presser pour chasser le surplus de colle des criques.



Effectuer le montage en cire, les essais et la partie en résine comme d'habitude.

Dimensions



Article	REF	Filetage	Hauteur	Largeur	Ø Sphère
vks-oc rs Ø 2,2 mm	460 0004 2	M2 x 0,4	2 mm	4 mm	2,2 mm
	460 0004 4	M2 x 0,4	4 mm	4 mm	2,2 mm
	460 0004 6	M2 x 0,4	6 mm	4 mm	2,2 mm
	460 0005 2	M2 x 0,4	2 mm	5 mm	2,2 mm
	460 0005 4	M2 x 0,4	4 mm	5 mm	2,2 mm
	460 0005 6	M2 x 0,4	6 mm	5 mm	2,2 mm
	460 0006 2	M2 x 0,4	2 mm	6 mm	2,2 mm
	460 0006 4	M2 x 0,4	4 mm	6 mm	2,2 mm
	460 0006 6	M2 x 0,4	6 mm	6 mm	2,2 mm

Dimensions



Article	REF	Ø	Hauteur
Boîtier de partie femelle en titane vks-oc rs 2,2	440 0030 8	4,2 mm	3,2 mm
Boîtier de partie femelle en titane vks-oc rs 2,2	440 0020 2	4,0 mm	3,2 mm
Partie femelle de duplication vks-oc rs 2,2	440 0110 8	4,4 mm	3,4 mm
Parties femelles rigides vks-oc rs 2,2	440 0070 8	3,3 mm	3,0 mm
	440 0080 8	3,3 mm	3,0 mm
	440 0090 8	3,3 mm	3,0 mm

Vario-Kugel-Snap

- Piliers implantaires vks-oc rs 2,2
- **vks-oc Utilisation extracoronaire**
- vks-oc uni
- Attachement sphérique interchangeable vks-oc
- Attachement sphérique interchangeable vks-sg
- vks-sg
- Boîtier de partie femelle vks-sg
- Partie mâle-barre vks-sg

vks-oc Utilisation extracoronnaires - Fixation au châssis



L'attachement extracoronaire vks-oc s'utilise toujours avec un répartiteur de poussées afin que les forces soient parfaitement transférées sur la dent pilier.

vks-oc est disponible en deux angles d'inclinaison afin d'assurer une bonne adaptation à l'anatomie gingivale.



Partie mâle vks-oc
Ø 1,7 mm, 30°
8 pièces
REF 430 0734 5
50 pièces
REF 430 0734 6



Partie mâle vks-oc
Ø 1,7 mm, 60°
8 pièces
REF 430 0734 7
50 pièces
REF 430 0734 8



Partie mâle vks-oc
Ø 2,2 mm
8 pièces
REF 430 0539 0
50 pièces
REF 430 0556 0

Accessoires:



Paralléliseur vks oc/sg,
1 pièce
ph-vks 1,7
REF 430 0677 0
ph-vks 2,2
REF 360 0113 0

Coffret

22 pièces
Vario-Kugel-Snap vks-oc 1,7 30°/60°
4 Disques de mises de dépouille oc 1,7
1 Tige d'insertion vks 1,7
4 Parties femelles oc 1,7 de chaque
- jaune, vert, rouge
1 Paralléliseur ph-vks 1,7
2 Parties mâles oc 1,7 de chaque - 30° + 60°
REF 430 0734 9

Coffret

12 pièces
Vario-Kugel-Snap vks-oc 2,2
2 Disques de mises de dépouille oc 2,2
1 Tige d'insertion vks 2,2
2 Parties femelles oc 2,2 de chaque
- jaune, vert, rouge
1 Paralléliseur ph-vks 2,2
2 Parties mâles oc 2,2
REF 430 0531 0

Coffret

10 pièces
Vario-Kugel-Snap vks-oc 2,2
2 Disques de mises de dépouille oc 2,2
2 parties femelles oc 2,2 de chaque
- jaune, vert, rouge
2 Parties mâles oc 2,2
REF 430 0534 0



1 Le travail commence par le modelage classique de la couronne. On fraise ensuite dans la cire un répartiteur de poussées rainuré.



2 En fonction de l'anatomie gingivale, sélectionner le vks-oc adéquat et le positionner correctement à l'aide du paralléliseur.



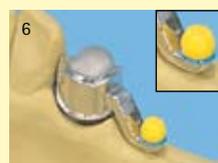
3 Fixer vks-oc sur la couronne avec de la cire chaude.



4 Noyer totalement dans la cire la zone de jonction vks-oc/couronne. Les parties mâles vks-oc sont en résine calcinable. Elles sont coulées en même temps que les couronnes.



5 La coulée monobloc facilite le travail. Après la coulée, lustrer légèrement vks-oc à l'aide d'un polissoir.



6 Après réalisation de la partie primaire (cf. page 133), commencer par positionner le disque de mise de dépouille bleu et ensuite la partie femelle jaune en résine sur la sphère.

Dimensions

Article	Ø	Angle	Longueur	Hauteur
Partie mâle vks-oc	Sphère 1,7 mm	30°	5,8 mm	3,9 mm
	Sphère 1,7 mm	60°	6,6 mm	6,6 mm
	Sphère 2,2 mm	—	6,7 mm	7,5 mm



- Piliers implantaires vks-oc rs 2,2
- **vks-oc Utilisation extracoronaire**
- vks-oc uni

- Attachement sphérique interchangeable vks-oc
- Attachement sphérique interchangeable vks-sg

- vks-sg
- Boîtier de partie femelle vks-sg
- Partie mâle-barre vks-sg

➔ Informations importantes pour l'utilisation des attachements en page 129 du catalogue.

vks-oc Utilisation extracoronaires - Fixation au châssis



Accessoires:



Tige d'insertion
vks-oc Ø 1,7 mm
1 pièce
REF 430 0621 0



Parties mâles de transfert métallique
vks-oc Ø 1,7 mm
8 pièces
REF 430 0662 0



Tige d'insertion
vks-oc Ø 2,2 mm
1 pièce
REF 430 0548 0



Parties mâles de transfert métallique
vks-oc Ø 2,2 mm
8 pièces
REF 430 0548 2



Parties femelles vks-oc 1,7, rouge - effet soft-Snap modéré
8 pièces
REF 430 0656 0
50 pièces
REF 430 0657 0



Parties femelles vks-oc 1,7, jaune - effet soft-Snap modéré
8 pièces
REF 430 0659 0
50 pièces
REF 430 0658 0



Parties femelles vks-oc 1,7, vert- effet soft-Snap léger
8 pièces
REF 430 0655 0
50 pièces
REF 430 0654 0



Disques de mises de dépouille, vks-oc 1,7
8 pièces
REF 430 0652 0
50 pièces
REF 430 0653 0



Parties femelles vks-oc 2,2, rouge - effet soft-Snap fort
8 pièces
REF 430 0546 0
50 pièces
REF 430 0548 3



Parties femelles vks-oc 2,2, jaune - effet soft-Snap fort
8 pièces
REF 430 0545 0
50 pièces
REF 430 0549 0



Parties femelles vks-oc 2,2, vert- effet soft-Snap léger
8 pièces
REF 430 0544 0
50 pièces
REF 430 0548 5



Disques de mises de dépouille, vks-oc 2,2
12 pièces
REF 430 0540 0
50 pièces
REF 430 0548 5

vks-oc Ø 1,7 mm et vks-oc Ø 2,2 mm: montage sur le châssis squeletté



Mettre de dépouille en partant du disque bleu et en allant vers la base. C'est ainsi que l'on aménage sur le châssis un parfait logement pour la partie femelle.



Réaliser ensuite le duplicata en matériau de revêtement pour coulée sur modèle.



Maquette en cire de la prothèse squelettée planifiée: la partie femelle est recouverte d'une couche de cire (épaisseur 0,4 mm env.).



La prothèse squelettée terminée est prête pour le montage de la partie femelle à l'aide de la tige d'insertion.



La partie femelle se monte aisément avec la tige d'insertion spéciale. Grâce à sa forme conique, elle est maintenue sans aucun autre auxiliaire. Pour un remplacement éventuel, elle peut être retirée avec une fraise.

Dimensions

Article	Ø	Hauteur
 Parties femelles vks-oc 1,7	2,7 mm	2,0 mm
 Parties femelles vks-oc 2,2	3,3 mm	2,7 mm
 Disque de mise de dépouille vks-oc 1,7	2,8 mm	0,4 mm
 Disque de mise de dépouille vks-oc 2,2	3,5 mm	0,4 mm

Vario-Kugel-Snap

- Piliers implantaires vks-oc rs 2,2
- vks-oc Utilisation extracoronaire
- **vks-oc uni**

- Attachement sphérique interchangeable vks-oc
- Attachement sphérique interchangeable vks-sg

- vks-sg
- Boîtier de partie femelle vks-sg
- Partie mâle-barre vks-sg

vks-oc uni



Attachement pour coiffes radiculaires et barres.

Les vks-oc uni, en résine calcinable, sont coulés conjointement à la coiffe radiculaire. Ils sont simples à utiliser et particulièrement biocompatibles car il n'y a aucune différence de potentiel électrochimique provoqué par la présence de plusieurs alliages.

Les vks-oc uni sont également disponibles dans un alliage haute fusion pour coulée de raccord. Ils sont particulièrement précis puisqu'ils ne nécessitent pas de retouche après la coulée.



Partie mâle vks-oc uni
 Ø 1,7 mm
 8 pièces
REF 430 0676 0
 50 pièces
REF 430 0675 0



Partie mâle vks-oc uni
 Ø 2,2 mm
 8 pièces
REF 430 0538 0
 50 pièces
REF 430 0550 0



Partie mâle vks-oc uni,
 Ø 1,7 mm
 partie mâle HL pour
 coulée de raccord
 2 pièces
REF 430 0701 0



Partie mâle vks-oc uni
 Ø 2,2 mm
 partie mâle HL pour
 coulée de raccord
 2 pièces
REF 430 0700 0

Accessoires:



Paralléliseur vks oc/sg,
 1 pièce
 ph-vks 1,7
REF 430 0677 0
 ph-vks 2,2
REF 360 0113 0



Barres en cire
Barres en cire wstg 1,6
 1,6 x 8 x 50 mm
 env. 65 pièces
REF 430 0265 0
Barres en cire wstg 1,9
 1,9 x 4 x 50 mm
 env. 120 pièces
REF 430 0266 0
Barres en cire wstg 2,2
 2,2 x 6 x 50 mm
 env. 65 pièces
REF 430 0267 0



Paralléliseur 1,9 - 2,2 pour wstg 1,9 - 2,2
 1 pièce
REF 430 0270 0

Dimensions



Article	REF	Ø	Hauteur
Partie mâle vks-oc uni/HL	430 0675 0	Sphère 1,7 mm	2,2 mm
	430 0550 0	Sphère 2,2 mm	3,2 mm

- Piliers implantaires vks-oc rs 2,2
- vks-oc Utilisation extracoronaire
- **vks-oc uni**

- Attachement sphérique interchangeable vks-oc
- Attachement sphérique interchangeable vks-sg

- vks-sg
- Boîtier de partie femelle vks-sg
- Partie mâle-barre vks-sg

➔ Informations importantes pour l'utilisation des attachements en page 129 du catalogue.

vks-oc uni



1 Modeler la coiffe radiculaire comme d'habitude. Bien positionner le vks-oc à l'aide du paralléliseur et fixer à la cire chaude.



2 Retirer le paralléliseur et noyer la zone de jonction vks-oc/coiffe radiculaire dans de la cire chaude. La coulée monobloc facilite le travail.



3 Couler selon la méthode habituelle. Après la coulée, ne lustrer que légèrement le vks-oc uni avec un po-lissoir en toile.



4 Positionner le disque de mise de d'pouille bleu sur la partie mâle, en dessous de la ligne du plus grand contour. Insérer la partie femelle en résine avec la tige d'insertion sur le boîtier métallique de la partie femelle.



6 Enfoncer le boîtier métallique de la partie femelle en résine sur la partie mâle. Le disque de mise de dépouille veille à ce que la partie femelle soit bien parallèle.



7 Pour les essais, fixer la partie femelle métallique avec un peu de résine sur la plaque-base en résine.



8 Boîtier de partie femelle sur la prothèse. A noter le faible espace occupé. Pour les essais, retirer les disques de mise de dépouille et les garder.



9 Pour la fabrication, insérer le disque de mise de dépouille et recouvrir la coiffe radiculaire de silicone fluide. Ne pas recouvrir la partie occlusale de la sphère.



10 Enfoncer le boîtier métallique de la partie femelle avec la partie femelle en résine intégrée dans le silicone encore mou.



11 Après polymérisation du silicone, réaliser la prothèse comme d'habitude.



12 La prothèse terminée, vue de la base. Pour modifier la friction Snap, retirer la partie femelle en résine avec une fraise ronde et mettre en place une nouvelle partie femelle.

Variation barres



1 Positionner précisément un vks-oc uni sur la barre modelée, à l'aide du paralléliseur et fixer à la cire chaude.



2 Retirer le paralléliseur et égaliser la zone de transition vks-oc-uni/barre en cire avec de la cire chaude.



3 Couler selon la méthode habituelle. Après la coulée, ne lustrer que légèrement le vks-oc uni avec un polissoir en toile.

Vario-Kugel-Snap

- Piliers implantaires vks-oc rs 2,2
- vks-oc Utilisation extracronaire
- **vks-oc uni**

- Attachement sphérique interchangeable vks-oc
- Attachement sphérique interchangeable vks-sg

- vks-sg
- Boîtier de partie femelle vks-sg
- Partie mâle-barre vks-sg

vks-oc uni



Parties femelles rigides à fixer dans une prothèse résine.



Parties femelles rouge

vks-oc Ø 1,7 mm
effet soft-Snap fort
8 pièces
REF 430 0656 0
vks-oc Ø 2,2 mm
8 pièces
REF 430 0546 0



Parties femelles vert

vks-oc Ø 1,7 mm
effet soft-Snap léger
8 pièces
REF 430 0655 0
vks-oc Ø 2,2 mm
8 pièces
REF 430 0544 0



Parties femelles jaune

vks-oc Ø 1,7 mm
effet soft-Snap modéré
8 pièces
REF 430 0659 0
vks-oc Ø 2,2 mm
8 pièces
REF 430 0545 0



Boîtier métallique de partie femelle

mmg vks-oc Ø 1,7 mm
2 pièces
REF 430 0697 0
8 pièces
REF 430 0661 0
mmg vks-oc Ø 2,2 mm
2 pièces
REF 430 0696 0
8 pièces
REF 430 0547 0

Accessoires:



Tige d'insertion
vks-oc Ø 1,7 mm
1 pièce
REF 430 0621 0



Parties mâles de transfert métallique
vks-oc Ø 2,2 mm
8 pièces
REF 430 0548 2



Boîtier de partie femelle en titane tmg
vks-oc Ø 1,7 mm
2 pièces
REF 430 0699 0
vks-oc Ø 2,2 mm
2 pièces
REF 430 0698 0



Parties mâles de transfert métallique
vks-oc Ø 1,7 mm
8 pièces
REF 430 0662 0



Tige d'insertion
vks-oc Ø 2,2 mm
1 pièce
REF 430 0548 0



Disques de mises de dépouille
vks-oc Ø 1,7 mm
8 pièces
REF 430 0652 0
vks-oc Ø 2,2 mm
12 pièces
REF 430 0540 0

Coffret

Vario-Kugel-Snap vks universal 1,7

14 pièces
2 Parties femelles de chaque - rouge, jaune, vert
2 Boîtier métallique de partie femelle
2 Disques de mises de dépouille
2 Parties mâles
1 Tige d'insertion
1 Paralléliseur
REF 430 0674 0

Coffret

Vario-Kugel-Snap vks universal 2,2

14 pièces
2 Parties femelles de chaque - rouge, jaune, vert
2 Boîtier métallique de partie femelle
2 Disques de mises de dépouille
2 Parties mâles
1 Tige d'insertion
1 Paralléliseur
REF 430 0532 0

Observation: sur les coiffes radiculaires, les parties femelles vks-oc et les parties femelles vks-oc rs sont toujours parallélisées avec un disque de mise de dépouille. Les parties femelles vks-oc et vks-oc rs s'utilisent de la même façon. Il convient de veiller à bien utiliser les différents disques de mise de dépouille, boîtiers de parties femelles et tiges d'insertion propres à vks-oc et vks-oc rs.

Voir les autres coffrets dans le tarif!

Dimensions

Article	REF	Ø	Hauteur
 Boîtier métallique de partie femelle vks-oc 1,7	430 0697 0	3,5 mm	2,3 mm
 Boîtier de partie femelle en titane vks-oc 1,7	430 0699 0	3,5 mm	2,3 mm
 Boîtier métallique de partie femelle vks-oc 2,2	430 0696 0	4,3 mm	3,1 mm
 Boîtier de partie femelle en titane vks-oc 2,2	430 0698 0	4,3 mm	3,1 mm
 Parties femelles vks-oc 1,7	430 0655 0	2,7 mm	2,0 mm
 Parties femelles vks-oc 1,7	430 0659 0	2,7 mm	2,0 mm
 Parties femelles vks-oc 1,7	430 0656 0	2,7 mm	2,0 mm
Parties femelles vks-oc 2,2	430 0544 0	3,3 mm	2,7 mm
	430 0545 0	3,3 mm	2,7 mm
	430 0546 0	3,3 mm	2,7 mm
 Disque de mise de dépouille vks-oc 1,7	430 0652 0	2,8 mm	0,4 mm
 Disque de mise de dépouille vks-oc 2,2	430 0540 0	3,5 mm	0,4 mm

- Piliers implantaires vks-oc rs 2,2
- vks-oc Utilisation extracoronaire
- **vks-oc uni**

- Attachement sphérique interchangeable vks-oc
- Attachement sphérique interchangeable vks-sg

- vks-sg
- Boîtier de partie femelle vks-sg
- Partie mâle-barre vks-sg

➔ Informations importantes pour l'utilisation des attachements en page 129 du catalogue.

vks-oc uni



Utilisation sur coiffes radiculaires pour fixation au châssis.



Partie mâle vks-oc uni
 Ø 1,7 mm
 8 pièces
REF 430 0676 0
 50 pièces
REF 430 0675 0



Partie mâle vks-oc uni
 Ø 1,7 mm
 partie mâle HL pour coulée de raccord
 2 pièces
REF 430 0701 0



Partie mâle vks-oc uni
 Ø 2,2 mm
 8 pièces
REF 430 0538 0
 50 pièces
REF 430 0550 0



Partie mâle vks-oc uni
 Ø 2,2 mm
 partie mâle HL pour coulée de raccord
 2 pièces
REF 430 0700 0

Accessoires:



Paralléliseur vks oc/sg,
 1 pièce
 ph-vks 1,7
REF 430 0677 0
 ph-vks 2,2
REF 360 0113 0



1 Modeler la coiffe radulaire comme d'habitude. Bien positionner le vks-oc à l'aide du paralléliseur et fixer à la cire chaude.



2 Retirer le paralléliseur et noyer la zone de jonction vks-oc/coiffe radulaire dans de la cire chaude. La coulée monobloc facilite le travail.



3 Couler selon la méthode habituelle. Après la coulée, ne lustrer que légèrement le vks-oc uni avec un polissoir en toile.



Rattraper les contre-dépouilles entre le disque de mise de dépouille et le liseré marginal avec de la cire de dépouille et mettre de dépouille puis dupliquer le châssis squeletté, comme à l'accoutumée.



Pour le modelage du châssis squeletté sur les boîtiers de parties femelles, utiliser les boîtiers spéciaux de parties femelles en cire. Ils assurent l'épaisseur correcte du châssis. Réaliser celui-ci comme d'habitude.

Dimensions



Article	REF	Ø	Hauteur
Partie mâle vks-oc uni/HL	430 0675 0	Sphère 1,7 mm	2,2 mm
	430 0550 0	Sphère 2,2 mm	3,2 mm

Vario-Kugel-Snap

- Piliers implantaires vks-oc rs 2,2
- vks-oc Utilisation extracoronaire
- **vks-oc uni**
- Attachement sphérique interchangeable vks-oc
- Attachement sphérique interchangeable vks-sg
- vks-sg
- Boîtier de partie femelle vks-sg
- Partie mâle-barre vks-sg

vks-oc uni



Parties femelles rigides,
vks-oc rs Ø 2,2 mm
vert - effet soft-Snap
limité
8 pièces
REF 440 0070 8



Parties femelles rigides,
vks-oc rs Ø 2,2 mm
jaune - effet soft-Snap
modéré
8 pièces
REF 440 0080 8



Parties femelles rigides
vks-oc rs Ø 2,2 mm
rouge - effet soft-Snap
fort
8 pièces
REF 440 0090 8



Boîtier de partie femelle en titane
vks-oc rs 2,2
à coller ou à souder
au laser
2 pièces
REF 440 0020 2



Boîtier de partie femelle en cire
vks-oc rs 2,2
8 pièces
REF 440 0100 8
50 pièces
REF 440 0105 0



Disques de mises de dépouille
vks-oc rs 2,2
8 pièces
REF 440 0010 8



Parties femelles de duplication
vks-oc rs 2,2
8 pièces
REF 440 0110 8



Pince pour parties femelles
vks-oc Ø 2,2 mm + zg
1 pièce
REF 310 0000 6

Coffret

Vario-Kugel-Snap vks-oc rs 2,2

- 18 pièces
- 2 Parties femelles rigides de chaque - rouge, jaune, vert
- 2 Boîtier de partie femelle en titane
- 2 Parties femelles de duplication, avec 2 parties femelles jaune
- 2 Boîtier de partie femelle en cire
- 2 Disques de mises de dépouille
- 2 Parties mâles
- 1 Tige d'insertion
- 1 Paralléliseur

REF 440 0001 0

Accessoires:



Tige d'insertion des parties femelles
vks-oc rs Ø 2,2 mm
1 pièce
REF 360 0116 1



Paralléliseur universel 2
vks-oc rs Ø 2,2 mm
1 pièce
REF 360 0116 0



Colle DTK
REF 540 0010 6

Dimensions

Article	REF	Ø	Hauteur
 Boîtier de partie femelle en titane vks-oc rs 2,2	440 0020 2	4,0 mm	3,2 mm
 Partie femelle de duplication vks-oc rs 2,2	440 0110 8	4,4 mm	3,4 mm
 Disque de mise de dépouille vks-oc rs 2,2	440 0010 8	4,4 mm	0,75 mm

bredent vous souhaite la bienvenue sur Internet!



Vous trouverez des informations détaillées sur l'ensemble de nos produits sur notre site Internet:

Online:

www.bredent.com

et pour les produits de cabinet dentaire

www.bredent-medical.com et

www.white-sky.info

Vario-Kugel-Snap

- Piliers implantaires vks-oc rs 2,2
- vks-oc Utilisation extracoronaire
- vks-oc uni

- **Attachement sphérique interchangeable vks-oc**
- Attachement sphérique interchangeable vks-sg

- vks-sg
- Boîtier de partie femelle vks-sg
- Partie mâle-barre vks-sg

Attachement sphérique interchangeable vks-oc



Sécurité précision et biocompatibilité grâce à des sphères en titane facilement interchangeables.



Vis de sphère vks-oc/sg 1,7 titane
1 pièce
REF 450 0005 6



Vis de sphère vks-oc/sg 2,2 titane
1 pièce
REF 450 0004 7



Douille fileté vks-oc 1,7
1 pièce
HL
REF 450 0005 4
Platine - iridium
REF 450 0005 5



Douille fileté vks-oc 2,2
1 pièce
HL
REF 450 0004 6
Platine - iridium
REF 450 0005 3

Coffret

vks-oc 1,7 sphérique interchangeable
5 pièces
1 Vis de sphère
1 Douille fileté
1 Vis de fixation
1 Tournevis
1 Paralléliseur
REF 450 0005 8

Accessoires:



Paralléliseur vks oc/sg,
1 pièce
ph-vks 1,7
REF 430 0677 0
ph-vks 2,2
REF 360 0113 0



Tournevis court, hexagonal
1 pièce
REF 330 0069 0

Coffret

vks-oc 2,2 sphérique interchangeable
5 pièces
1 Vis de sphère
1 Douille fileté
1 Vis de fixation
1 Tournevis
1 Paralléliseur
REF 450 0004 5



Vis de fixation M 2
1 pièce
REF 450 0004 8
M 1,6
1 pièce
REF 450 0005 7



Tournevis Vis de sphère vks oc/sg 1,7
1 pièce
REF 330 0116 4

Taraud ébaucheur vks sphère interchangeable 1,7
1 pièce
REF 460 0011 7

Taraud ébaucheur vks sphère interchangeable 2,2
1 pièce
REF 460 0012 2

- Piliers implantaires vks-oc rs 2,2
- vks-oc Utilisation extracoronaire
- vks-oc uni

- **Attachement sphérique interchangeable vks-oc**
- Attachement sphérique interchangeable vks-sg

- vks-sg
- Boîtier de partie femelle vks-sg
- Partie mâle-barre vks-sg

➔ Informations importantes pour l'utilisation des attachements en page 129 du catalogue.

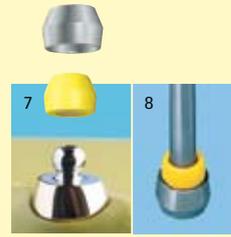
Attachement sphérique interchangeable vks-oc



1 La vis de la sphère se visse légèrement dans la douille fileté. Elle est maintenue par le paralléliseur au niveau des coiffes radiculaires de la maquette.



2 La partie mâle de l'attachement est fixée à la cire sur la maquette dans l'axe d'insertion défini.



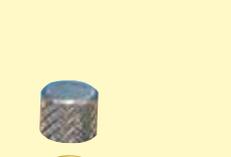
7 Le travail se poursuit avec les parties femelles rigides vks-oc 2,2 mm,



3 La vis de la sphère est retirée de la douille fileté à l'aide du tournevis actionné dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.



4 Avant la mise en revêtement de la maquette, il faut remplacer la vis de la sphère par la vis de fixation.



5 La partie fileté de la vis de fixation est recouverte de graphite colloïdal et vissée dans la douille fileté en exerçant une pression modérée.



6 On sable la pièce coulée et on retire la vis de fixation. La coiffe radiculaire est dégrossie, la vis sphérique mise en place et polie avec la pâte à polir pour titane.



9 ou bien avec les parties femelles rigides vks-oc rs 2,2 mm.

Dimensions



Article	REF	Ø	Filetage	Hauteur
Vis de sphère vks-oc/sg 1,7	450 0005 6	Sphère 1,7 mm	M 1,6 x 0,2	2,9 mm
Vis de sphère vks-oc/sg 2,2	450 0004 7	Sphère 2,2 mm	M 2 x 0,25	3,5 mm
Douille fileté vks-oc 1,7	450 0005 4	3,4 mm	–	1,7 mm
Douille fileté vks-oc 2,2	450 0004 6	3,4 mm	–	1,7 mm

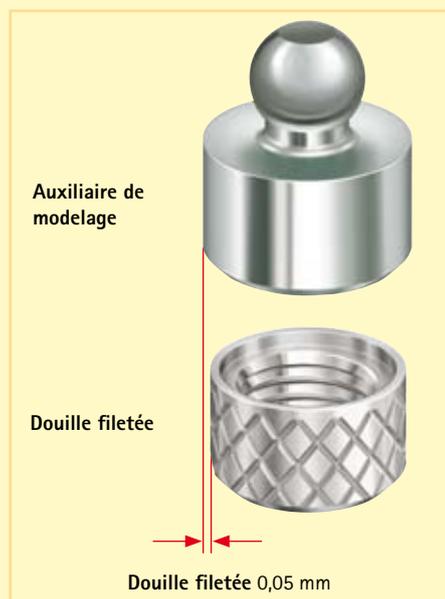
Vario-Kugel-Snap

- Piliers implantaires vks-oc rs 2,2
- vks-oc Utilisation extracoronaire
- vks-oc uni

- **Attachement sphérique interchangeable vks-oc**
- **Attachement sphérique interchangeable vks-sg**

- vks-sg
- Boîtier de partie femelle vks-sg
- Partie mâle-barre vks-sg

vks-oc/sg sphérique interchangeable avec douille à coller



Auxiliaire de modelage 1,7
1 pièce
REF 450 0007 3



Douille filetée titane 1,7
2 pièces
REF 450 0007 4



Auxiliaire de modelage 2,2
1 pièce
REF 450 0007 5



Douille filetée titane 2,2
2 pièces
REF 450 0007 6

Accessoires:



Colle DTK
REF 540 0010 6

Un auxiliaire de modelage pour oc et sg.

La douille filetée en titane, à coller: une solution économique en lieu et place de la douille filetée réalisée en coulée de raccord.



1 Intégrer l'auxiliaire de modelage dans la maquette à l'aide du paralléliseur, en fonction de l'axe d'insertion.



2 La forme de l'auxiliaire de modelage permet d'identifier l'orientation définitive de l'attachement.



3 Retirer l'auxiliaire de modelage avant la mise en revêtement.



4 Après le polissage, visser la vis à tête sphérique dans la douille filetée et à l'aide du paralléliseur coller dans le logement sablé avec la colle DTK.



5 Monter la partie femelle sur la vis à tête sphérique et poursuivre le travail comme à l'accoutumée.



6 vks-oc se travaille avec le même auxiliaire de modelage.

Dimensions

Article	REF	Filetage	Hauteur
 Douille filetée titane vks-oc/sg 1,7	450 0007 4	M 1,6 x 0,2	1,9
Douille filetée titane vks-oc/sg 2,2	450 0007 6	M 2 x 0,25	1,9

Catalogue principal

408 pages consacrées aux conseils de mise en œuvre et aux avantages des produits présentés, le tout en 12 langues.

Veillez faire une copie de cette page avant de la remplir



Veuillez m'envoyer le catalogue dans la langue ci-dessous indiquée à l'adresse suivante:
(écrire en lettres capitales)

Je demande la visite d'un technico-commercial bredent.
Merci de me contacter pour un rendez-vous:

.....
Numéro de téléphone

Veillez cocher la langue souhaitée:



allemand



espagnol



français



russe



tchèque



roumain



anglais



italien



polonais



hongrois



slovaque



coréen

.....
Laboratoire dentaire, société, nom, prénom

.....
Rue, N°

.....
Code postale, ville

.....
Date, signature

e-mail info@bredent.com

Vario-Kugel-Snap

- Piliers implantaires vks-oc rs 2,2
- vks-oc Utilisation extracoronaire
- vks-oc uni

- Attachement sphérique interchangeable vks-oc
- **Attachement sphérique interchangeable vks-sg**

- vks-sg
- Boîtier de partie femelle vks-sg
- Partie mâle-barre vks-sg

Attachement sphérique interchangeable vks-sg



Douille fileté pour coulée de raccord et sphère en titane interchangeable - une garantie de précision, de biocompatibilité et de sécurité.



Douille fileté vks-sg 1,7
1 pièce
HL
REF 450 0005 9
Platine - iridium
REF 450 0006 0



Vis de sphère vks-oc/sg 1,7
1 pièce
titane
REF 450 0005 6



Douille fileté vks-sg 2,2
1 pièce
HL
REF 450 0005 1
Platine - iridium
REF 450 0005 2



Vis de sphère vks-oc/sg 2,2
1 pièce
titane
REF 450 0004 7

Coffret

vks-sg 1,7 sphérique interchangeable
5 pièces
1 Vis de sphère

1 Douille fileté
1 Vis de fixation
1 Tournevis
1 Paralléliseur
REF 450 0006 1

Coffret

vks-sg 2,2 sphérique interchangeable
5 pièces
1 Vis de sphère

1 Douille fileté
1 Vis de fixation
1 Tournevis
1 Paralléliseur
REF 450 0004 9

Accessoires:



Paralléliseur vks oc/sg,
1 pièce
ph-vks 1,7
REF 430 0677 0
ph-vks 2,2
REF 360 0113 0



Tournevis court, hexagonal
1 pièce
REF 330 0069 0



Vis de fixation M 2
1 pièce
REF 450 0004 8
M 1,6
1 pièce
REF 450 0005 7



Tournevis Vis de sphère vks oc/sg 1,7
1 pièce
REF 330 0116 4

Taraud ébaucheur vks sphère interchangeable 1,7
1 pièce
REF 460 0011 7

Taraud ébaucheur vks sphère interchangeable 2,2
1 pièce
REF 460 0012 2

- Piliers implantaires vks-oc rs 2,2
- vks-oc Utilisation extracoronaire
- vks-oc uni

- Attachement sphérique interchangeable vks-oc
- **Attachement sphérique interchangeable vks-sg**

- vks-sg
- Boîtier de partie femelle vks-sg
- Partie mâle-barre vks-sg

➔ **Informations importantes pour l'utilisation des attachements en page 129 du catalogue.**

Attachement sphérique interchangeable vks-sg



1 La vis de la sphère se visse légèrement dans la douille filetée. Elle est maintenue au niveau de la maquette avec le paralléliseur.



2 La partie mâle de l'attachement est fixée à la cire sur la maquette dans l'axe d'insertion du contournement fraisé avec interlock parallèle.



3 La vis de la sphère est retirée de la douille filetée à l'aide du tournevis actionné dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.



4 Avant la mise en revêtement de la maquette, on remplace la vis de la sphère par la vis de fixation.



5 La partie filetée de la vis de fixation est enduite de graphite colloïdal et vissée dans la douille filetée en exerçant une pression modérée.



6 On sable la pièce coulée et on retire la vis de fixation. Les couronnes sont dégrossies et la vis sphérique mise en place.



7 Le polissage de la vis sphérique se réalise avec de la pâte à polir pour titane.



8 La partie femelle jaune est montée sur la sphère puis on prépare le modèle pour la duplication. Le travail se poursuit avec le Vario-Kugel-Snap vks-sg.

Dimensions



Article	REF	Ø	Profondeur	Filetage	Largeur	Hauteur
Vis de sphère vks-oc/sg 1,7	450 0005 6	Sphère 1,7 mm		M 1,6 x 0,2		2,9 mm
Vis de sphère vks-oc/sg 2,2	450 0004 7	Sphère 2,2 mm		M 2 x 0,25		3,5 mm
Douille filetée HL vks-sg 1,7	450 0005 9	—	1,7 mm	1,7 mm	3,0 mm	4,0 mm
Douille filetée Platine - iridium vks-sg 1,7	450 0006 0	—	1,7 mm	1,7 mm	3,0 mm	4,0 mm
Douille filetée HL vks-sg 2,2	450 0005 1	—	1,7 mm	—	3,9 mm	5,1 mm
Douille filetée Platine - iridium HL vks-sg 2,2	450 0005 2	—	1,7 mm	—	3,9 mm	5,1 mm

Vario-Kugel-Snap

- Piliers implantaires vks-oc rs 2,2
- vks-oc Utilisation extracoronaire
- vks-oc uni

- Attachement sphérique interchangeable vks-oc
- Attachement sphérique interchangeable vks-sg

- vks-sg
- Boîtier de partie femelle vks-sg
- Partie mâle-barre vks-sg

vks-sg Récapitulatif complet des produits



Avec répartiteur de poussée intégré.



Pour une utilisation personnalisée.



Avec les barres de selles intercalaires pour travaux prothétiques de haut niveau.



Parties femelles vert - friction Soft-Snap réduite

Réassort:
Ø 1,7 mm
8 pièces
REF 430 0668 0
Ø 2,2 mm
8 pièces
REF 430 0541 0



Parties femelles jaune - friction Soft-Snap normale

Réassort:
Ø 1,7 mm
8 pièces
REF 430 0666 0
Ø 2,2 mm
8 pièces
REF 430 0542 0



Parties femelles rouge - friction Soft-Snap forte

Réassort:
Ø 1,7 mm
8 pièces
REF 430 0664 0
Ø 2,2 mm
8 pièces
REF 430 0543 0



Vario-Kugel-Snap vks-sg/sv 1,7
Réassort:
Parties mâles
8 pièces
REF 430 0735 3



Partie mâle sg
Réassort:
Ø 1,7 mm
8 pièces
REF 430 0670 0
Ø 2,2 mm
8 pièces
REF 430 0537 0



Partie mâle sg universel Réassort:
Ø 1,7 mm
8 pièces
REF 430 0676 0
Ø 2,2 mm
8 pièces
REF 430 0538 0



vks-Partie mâle universal HL
Réassort:
Ø 1,7 mm
2 pièces
REF 430 0701 0
Ø 2,2 mm
2 pièces
REF 430 0700 0



Paralléliseur vks oc/sg,
1 pièce
ph-vks 1,7
REF 430 0677 0
ph-vks 2,2
REF 360 0113 0



Tige d'insertion vks-oc Ø 1,7 mm
1 pièce
REF 430 0621 0
vks-oc Ø 2,2 mm
1 pièce
REF 430 0548 0



Parties mâles de transfert métallique vks-oc Ø 1,7 mm
8 pièces
REF 430 0662 0
vks-oc Ø 2,2 mm
8 pièces
REF 430 0548 2



Paralléliseur universel pour vks-sg/sv
REF 360 0115 1

Coffrets

vks Coffret complet	35 pcs	REF 430 0530 0
vks Coffret sg/uni 1,7	25 pcs	REF 430 0651 0
vks Coffret sg/2,2	10 pcs	REF 430 0533 0
vks Coffret sg 1,7	10 pcs	REF 430 0673 0
vks Coffret sg/sv 1,7	9 pcs	REF 430 0735 2



Dimensions

Article	REF	Profondeur	Largeur	Hauteur
Partie mâle vks-sg 1,7	430 0670 0	2,7 mm	3,0 mm	4,1 mm
Partie mâle vks-sg 1,7 sv	430 0735 3	4,3 mm	3,5 mm	4,5 x 5,5 mm
Partie mâle vks-sg 2,2	430 0537 0	3,5 mm	3,8 mm	5,4 mm
Partie femelle vks-sg 1,7	430 0668 0	2,3 mm	3,2 mm	3,1 mm
	430 0666 0	2,3 mm	3,2 mm	3,1 mm
	430 0664 0	2,3 mm	3,2 mm	3,1 mm
Partie femelle vks-sg 2,2	430 0541 0	2,85 mm	4,2 mm	4,1 mm
	430 0542 0	2,85 mm	4,2 mm	4,1 mm
	430 0543 0	2,85 mm	4,2 mm	4,1 mm

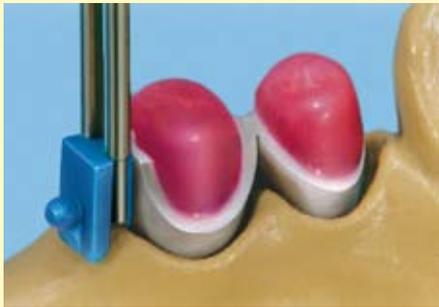
- Piliers implantaires vks-oc rs 2,2
- vks-oc Utilisation extracoronaire
- vks-oc uni

- Attachement sphérique interchangeable vks-oc
- Attachement sphérique interchangeable vks-sg

- vks-sg
- Boîtier de partie femelle vks-sg
- Partie mâle-barre vks-sg

➔ Informations importantes pour l'utilisation des attachements en page 129 du catalogue.

vks-sg



Contournement fraisé vks-sg/sv 1,7.
Partie mâle sg/sv 1,7 avec un tout nouvel attachement Snap incluant un contournement fraisé avec une sphère de Ø 1,7 mm rend inutile tout bras répartiteur de poussées supplémentaire.



Vario-Kugel-Snap vks-sg/sv 1,7
Coffret
REF 430 0735 2



Paralléliseur universel
pour partie mâle sg/sv 1,7 facilite, par la finesse de sa forme, le modelage sur les couronnes.
REF 360 0115 1



1 Après la coulée, il ne faut plus retoucher la zone de la sphère et de la surface de friction.



2 Les surfaces lustrées constituent une base idéale pour un ajustage précis de partie femelle à friction Snap.



3 Il faut toujours dupliquer avec la partie femelle jaune. On garantit ainsi un logement excellent pour le réglage individuel des frictions Snap.



4 Le modèle en revêtement se réalise comme à l'accoutumée.

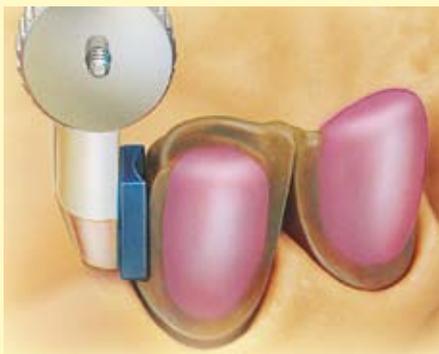


5 Vue de la partie femelle - à forme précise - intégrée dans la maquette.



6 La partie secondaire avec la partie femelle insérée garantit la pérennité de la friction Soft Snap.

Afin que l'attachement Vario-Kugel-Snap offre une friction irréprochable, il faut que le patient, lors de l'insertion de la prothèse, cherche le point Snap avec les doigts et l'enclenche toujours par pression du doigt.



vks-sg pour prothèses à selles libres



Partie mâle sg
La surface de modelage concave et la surface de la résine - lisse comme un miroir - constituent la meilleure assurance d'un résultat précis.

Les parties femelles des attachements Vario-Kugel-Snap ne sont garanties qu'à la condition que soit utilisé un bras répartiteur de poussées avec Interlock, dans un fraisage à 0°.



1 La surface de modelage concave de la partie mâle sg permet un contact rapproché avec la couronne.



2 Le diamètre de la sphère ne doit plus être modifié.



3 Lors de la mise de dépouille, on n'applique pas de cire d'égalisation à la base de la partie femelle. Celle-ci sera ainsi totalement prise dans le métal.



4 En modelant le squeletté, enrober totalement la partie femelle.



5 Dégrossir le squeletté comme à l'accoutumée et ajuster. Lors du polissage, recouvrir de cire le logement de la partie femelle.



6 La partie femelle dans la friction voulue est introduite avec la tige d'insertion.

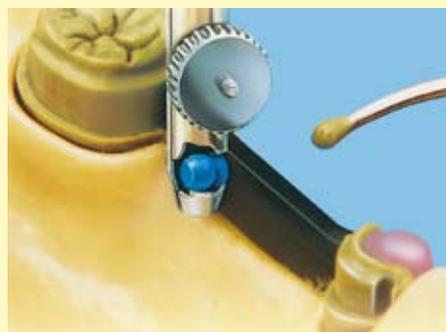
Vario-Kugel-Snap

- Piliers implantaires vks-oc rs 2,2
- vks-oc Utilisation extracoronaire
- vks-oc uni

- Attachement sphérique interchangeable vks-oc
- Attachement sphérique interchangeable vks-sg

- vks-sg
- Boîtier de partie femelle vks-sg
- Partie mâle-barre vks-sg

vks-sg



Possibilité d'une mise en oeuvre individualisée



Partie mâle sg universel Réassort:
 Ø 1,7 mm
 8 pièces
REF 430 0676 0
 Ø 2,2 mm
 8 pièces
REF 430 0538 0



Partie mâle universel HL
 Réassort:
 Ø 1,7 mm
 2 pièces
REF 430 0701 0
 Ø 2,2 mm
 2 pièces
REF 430 0700 0



Parties femelles vert - friction Soft-Snap réduite

Réassort:
 Ø 1,7 mm
 8 pièces
REF 430 0668 0
 Ø 2,2 mm
 8 pièces
REF 430 0541 0



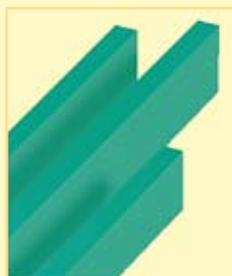
Parties femelles jaune - friction Soft-Snap normale

Réassort:
 Ø 1,7 mm
 8 pièces
REF 430 0666 0
 Ø 2,2 mm
 8 pièces
REF 430 0542 0



Parties femelles rouge - friction Soft-Snap forte

Réassort:
 Ø 1,7 mm
 8 pièces
REF 430 0664 0
 Ø 2,2 mm
 8 pièces
REF 430 0543 0



Barres en cire pour un modelage plus rapide des attachements en barre
 1,6 x 8 x 50 mm
REF 430 0265 0
 1,9 x 4 x 50 mm
REF 430 0266 0
 2,2 x 6 x 50 mm
REF 430 0267 0



Paralléliseur vks oc/sg,
 1 pièce
 ph-vks 1,7
REF 430 0677 0
 ph-vks 2,2
REF 360 0113 0



Tige d'insertion vks-oc Ø 1,7 mm
 1 pièce
REF 430 0621 0
 vks-oc Ø 2,2 mm
 1 pièce
REF 430 0548 0



Paralléliseur pour barres en cire

Paralléliseur 1,6 pour wstg 1,6
 1 pièce
REF 430 0268 0

Paralléliseur 1,9 - 2,2 pour wstg 1,9 - 2,2
 1 pièce
REF 430 0270 0



Après la coulée unique, économique, on peut mettre de dépouille pour la duplication.



Le modèle en revêtement doit être fabriqué avec la partie femelle jaune.



La barre et la partie femelle sont simplement recouvertes d'une couche de cire. Le modelage restant sera personnalisé.



Maintien sûr pour tout type de prothèse avec Vario-Kugel-Snap sg. Le chirurgien-dentiste peut sélectionner la friction en fonction du cas clinique.

- Piliers implantaires vks-oc rs 2,2
- vks-oc Utilisation extracoronaire
- vks-oc uni

- Attachement sphérique interchangeable vks-oc
- Attachement sphérique interchangeable vks-sg

- vks-sg
- **Boîtier de partie femelle vks-sg**
- Partie mâle-barre vks-sg



Informations importantes pour l'utilisation des attachements en page 129 du catalogue.

Boîtier de partie femelle vks-sg



III. 1:1

Boîtier de partie femelle vks-sg 1,7
8 pièces
REF 430 0670 8

Le boîtier de partie femelle sécurise l'ancrage de la partie femelle sans créer de tensions dans le châssis du fait du collage.



III. 1:1

Boîtier de partie femelle vks-sg 2,2
8 pièces
REF 430 0680 8



1 Réaliser la construction primaire comme à l'accoutumée.



2 Introduire la partie femelle verte dans le boîtier de partie femelle en résine et monter sur la partie mâle sphérique.



3 Sculpter le répartiteur de contraintes en Pi-Ku-Plast et relier au boîtier de partie femelle. Retirer la partie femelle avant la coulée.



4 Avant le collage, sabler l'appendice et munir de rétentions.



5 Coller le boîtier de partie femelle au châssis avec la colle DTK.



6 Il est également possible de polymériser l'appendice directement dans la selle en résine. Un répartiteur de contraintes est alors indispensable.

- Piliers implantaires vks-oc rs 2,2
- vks-oc Utilisation extracoronaire
- vks-oc uni

- Attachement sphérique interchangeable vks-oc
- Attachement sphérique interchangeable vks-sg

- vks-sg
- Boîtier de partie femelle vks-sg
- **Partie mâle-barre vks-sg**

→ Informations importantes pour l'utilisation des attachements en page 129 du catalogue.

Partie mâle-barre vks-sg



Partie mâle-barre vks-sg titane 1,7
1 pièce
sans vis de sphère
REF 450 OSA1 7

Partie mâle-barre vks-sg titane 2,2
1 pièce
sans vis de sphère
REF 450 OSA2 2



Partie mâle-barre vks-sg 1,7
8 pièces
REF 430 0800 8

Partie mâle-barre vks-sg 2,2
8 pièces
REF 430 0810 8

Partie mâle-barre Vario-Kugel-Snap.
Barre avec trois sphères vks intégrées en taille 1,7 ou 2,2 mm. La barre est également disponible en titane pour les sphères interchangeables.

Coffret

Partie mâle-barre vks-sg 1,7 rouge
13 pièces
3 Parties femelles de chaque - vert, jaune,
2 Partie mâle-barres
1 Tige d'insertion
1 Paralléliseur
REF 430 0806 0

Coffret

Partie mâle-barre vks-sg 2,2 rouge
13 pièces
3 Parties femelles de chaque - vert, jaune,
2 Partie mâle-barres
1 Tige d'insertion
1 Paralléliseur
REF 430 0816 0



Vis de sphère vks-oc/sg 1,7 titane
1 pièce
REF 450 0005 6



Tournevis
Vis de sphère vks-oc/sg 1,7
1 pièce
REF 330 0116 4



Paralléliseur 1,6
1 pièce
REF 430 0623 0



Vis de sphère vks-oc/sg 2,2 titane
1 pièce
REF 450 0004 7



Tournevis court, hexagonal
1 pièce
REF 330 0069 0



Tige d'insertion vks 1,7, 1 pièce
REF 430 0621 0
vks 2,2, 1 pièce
REF 430 0548 0



Parties femelles vert - friction Soft-Snap réduite
Réassort:
Ø 1,7 mm
8 pièces
REF 430 0668 0
Ø 2,2 mm
8 pièces
REF 430 0541 0



Parties femelles jaune - friction Soft-Snap normale
Réassort:
Ø 1,7 mm
8 pièces
REF 430 0666 0
Ø 2,2 mm
8 pièces
REF 430 0542 0



Parties femelles rouge - friction Soft-Snap forte
Réassort:
Ø 1,7 mm
8 pièces
REF 430 0664 0
Ø 2,2 mm
8 pièces
REF 430 0543 0



Gain de temps lors de la réalisation de la maquette grâce aux sphères vks intégrées. Avec un disque, raccourcir la barre à la longueur voulue et l'ajuster dans la zone d'édentement.



Avec le paralléliseur, fixer la barre sur les couronnes avec de la cire, en tenant compte de l'axe d'insertion.



Rattraper les contre-dépouilles de la construction primaire coulée et celles au dessous de la partie femelle jusqu'au niveau du modèle.



Recouvrir la barre et la partie femelle avec une simple couche de cire. Finir la maquette.



Polir le châssis avec Brepol.



Insérer la partie femelle correspondante dans le boîtier avec la tige d'insertion prévue à cet effet.

- Vario-Soft 3
- Vario-Soft 3 sv
- Vario-Soft 3 sv connecteur vissé pour bridges
- Vario-Soft 3 Boîtier de partie femelle
- Vario-Soft 3 mini
- Vario-Soft 3 mini sv
- Inverto Plus
- Interlock

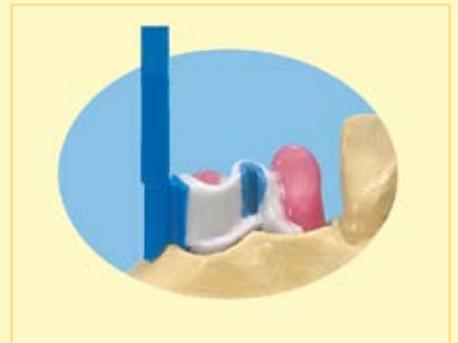
Attachements à tige



Vario-Soft 3



Vario-Soft 3 avec paralléliseur intégré



Vario-Soft 3 sv



Vario-Soft 3 sv connecteur vissé pour bridges



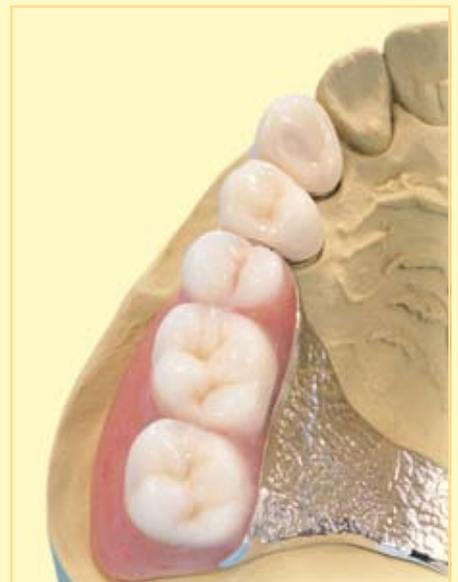
Vario-Soft 3 boîtier de partie femelle



Vario-Soft 3 mini



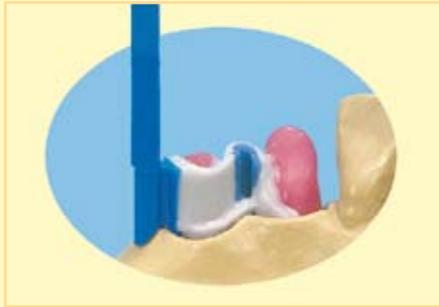
Vario-Soft 3 mini sv



Attachements à tige

- **Vario-Soft 3**
- Vario-Soft 3 sv
- Vario-Soft 3 sv connecteur vissé pour bridges
- Vario-Soft 3 Boîtier de partie femelle
- Vario-Soft 3 mini
- Vario-Soft 3 mini sv
- Inverto Plus
- Interlock

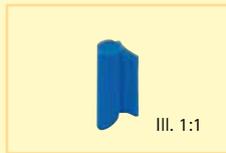
Vario-Soft 3



de multiples applications avec les mêmes parties femelles

vs 3 Partie mâle
8 pièces
REF 430 0520 0

III. 1:1



vs 3 Partie mâle sans paralléliseur intégré
8 pièces
REF 430 0737 0

III. 1:1

Parties femelles Soft

Les parties femelles ont fait leurs preuves depuis 15 ans et offrent à la fois la sécurité et un grand confort en bouche.

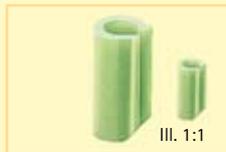
Parties femelles Soft Soft

La résine souple spéciale compense les faibles divergences au niveau des parties mâles et les petites inexactitudes de fabrication.



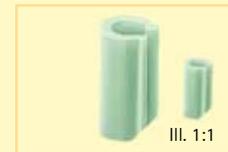
Partie femelle de duplication
8 pièces
REF 430 0737 2

III. 1:1



vert - friction réduite
8 pièces
REF 430 0519 0

III. 1:1



vert - friction réduite
8 pièces
REF 430 0565 0

III. 1:1



Boîtier de partie femelle en cire
8 pièces
REF 430 0521 0

III. 1:1



jaune - friction normale
8 pièces
REF 430 0518 0

III. 1:1



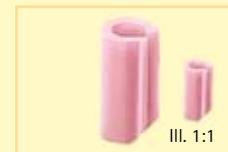
jaune - friction normale
8 pièces
REF 430 0564 0

III. 1:1



rouge - friction forte
8 pièces
REF 430 0517 0

III. 1:1



rouge - friction forte
8 pièces
REF 430 0563 0

III. 1:1

Coffret

13 pièces
Vario-Soft 3
2 vs 3 Parties mâles
1 Tige d'insertion des parties femelles
2 Parties femelles de duplication
2 Boîtier de partie femelle en cire
2 Soft Parties femelles, vert - friction réduite
2 Soft Parties femelles, jaune - friction normale
2 Soft Parties femelles, rouge - friction forte
REF 430 0516 0

Coffret

13 pièces
Vario-Soft 3 Soft
2 vs 3 Parties mâles
1 Tige d'insertion des parties femelles
2 Parties femelles de duplication
2 Boîtier de partie femelle en cire
2 Soft Soft Parties femelles, vert - friction réduite
2 Soft Soft Parties femelles, jaune - friction normale
2 Soft Soft Parties femelles, rouge - friction forte
REF 430 0561 0

Coffret

13 pièces
Vario-Soft 3 ohne sans paralléliseur intégré
2 vs 3 Parties mâles sans paralléliseur intégré
1 Tige d'insertion des parties femelles
2 Parties femelles de duplication
2 Boîtier de partie femelle en cire
2 Soft Parties femelles, vert - friction réduite
2 Soft Parties femelles, jaune - friction normale
2 Soft Parties femelles, rouge - friction forte
REF 430 0738 2

- **Vario-Soft 3**
- Vario-Soft 3 sv
- Vario-Soft 3 sv connecteur vissé pour bridges
- Vario-Soft 3 Boîtier de partie femelle
- Vario-Soft 3 mini
- Vario-Soft 3 mini sv
- Inverto Plus
- Interlock

Vario-Soft 3



1 Après la coulée, pour les parties mâles n'utiliser que des pointes à polir en caoutchouc et des polissoirs.



2 La partie femelle blanche pour duplicata, adaptée par la base, permet de modifier ultérieurement la friction.



3 Maître-modèle préparé pour la duplication



4 Le boîtier de la partie femelle en cire sur le modèle en revêtement garantit un boîtier coulé régulier.



5 Maquette terminée du futur châssis squeletté.



6 La tige d'insertion garantit un positionnement sûr des parties femelles.

Dimensions



Article	REF	Ø	Profondeur	Largeur	Hauteur	Réduction max.
vs 3 Partie mâle	430 0737 0	1,8 mm	3,1 mm	3,0 mm	6,0/7,0 mm	3,0 mm
vs 3 Partie femelle	430 0519 0	—	3,6 mm	3,2 mm	7,0 mm	3,0 mm
	430 0518 0	—	3,6 mm	3,2 mm	7,0 mm	3,0 mm
	430 0517 0	—	3,6 mm	3,2 mm	7,0 mm	3,0 mm

Accessoires:



Paralléliseur universel pour vks-sg/sv REF 360 0115 1

Attachements à tige

- Vario-Soft 3
- **Vario-Soft 3 sv**
- Vario-Soft 3 sv connecteur vissé pour bridges
- Vario-Soft 3 Boîtier de partie femelle
- Vario-Soft 3 mini
- Vario-Soft 3 mini sv
- Inverto Plus
- Interlock

Vario-Soft 3 sv



Vario-Soft 3 sv avec répartiteur de poussées intégré.

Gain de temps et esthétique parfaite avec une transmission maximale des contraintes.



Partie mâle avec répartiteur de poussée
8 pièces
REF 430 0737 4



Partie femelle de duplication
8 pièces
REF 430 0737 2



Boîtier de partie femelle en cire
8 pièces
REF 430 0521 0



Soft Partie femelle vert - friction réduite
8 pièces
REF 430 0519 0



Soft Partie femelle jaune - friction normale
8 pièces
REF 430 0518 0



Soft Partie femelle rouge - friction forte
8 pièces
REF 430 0517 0



Tige d'insertion des parties femelles
2 pièces
REF 430 0736 6

Accessoires:



Paralléliseur universel pour vks-sg/sv
REF 360 0115 1

Coffret

13 pièces
Vario-Soft 3 sv
2 vs 3 Parties mâles avec répartiteur de poussée
1 Tige d'insertion des parties femelles
2 Parties femelles de duplication
2 Boîtiers de partie femelle en cire
2 Soft Parties femelles, vert - friction réduite
2 Soft Parties femelles, jaune - friction normale
2 Soft Parties femelles, rouge - friction forte
REF 430 0738 3

Dimensions

Article	REF	Ø	Profondeur	Largeur	Hauteur	Réduction max.
vs 3 sv Partie mâle	430 0737 4	8 mm	5,3 mm	3,5 mm	6,0/7,0 mm	3,0 mm
vs 3 Partie femelle	430 0519 0	—	3,6 mm	3,2 mm	7,0 mm	3,0 mm
	430 0518 0	—	3,6 mm	3,2 mm	7,0 mm	3,0 mm
	430 0517 0	—	3,6 mm	3,2 mm	7,0 mm	3,0 mm



1 La partie mâle dont la fabrication est assistée par ordinateur réunit toutes les conditions de départ pour un élément de maintien moderne et gracieux.



2 La partie femelle blanche pour duplication assure une bonne assise des différentes parties femelles fricatives.



3 Maître-modèle préparé pour la mise en revêtement.



4 Le modèle en revêtement précis garantit une intégration précise du répartiteur de poussée.



5 Grâce au répartiteur de poussée intégré, il est possible de réaliser des structures non traumatisantes pour le parodonte et bien tolérées par les patients.



6 Si l'on souhaite modifier la friction, il suffit de remplacer la partie femelle.



Formation à Senden/Ulm



Les locaux de formation modernes offrent toutes les possibilités de formation. Les stages dispensent non seulement des connaissances purement théoriques mais également le savoir-faire sur le terrain.

Les stages destinés à l'équipe dentaire se déroulent dans un cabinet dentaire moderne. Les activités chirurgicales ou autres sont retransmissibles dans des locaux voisins. Les stagiaires ont ainsi l'impression d'être au plus près de l'action. Pendant les retransmissions, il est à tout moment possible de poser des questions aux intervenants et d'obtenir les réponses.

En plus du poste de travail, les prothésistes bénéficieront d'équipements parfaits.

La zone de repos à l'ambiance agréable se prête parfaitement aux échanges entre participants.



Joindre l'utile à l'agréable



En été ou en hiver, vous apprécierez la visite de la région ou les équipements sportifs des différentes régions: Allgäu, Souabe bavaroise et le lac de Constance. Tous ces merveilleux endroits se situent à une heure du centre de formation bredent et pourquoi ne pas prolonger votre séjour dans la région?

Attachements à tige

- Vario-Soft 3
- Vario-Soft 3 sv
- Vario-Soft 3 mini
- Vario-Soft 3 mini sv
- Interlock
- Vario-Soft 3 Boîtier de partie femelle
- Inverto Plus

Vario-Soft 3 connecteur vissé pour bridges

Un attachement...



Connecteur vissé pour bridge pour coulée de raccord avec répartiteur de poussées intégré.



Vis en titane
1 pièce
REF 330 0070 0
10 pièces
REF 330 0071 0



Anneau de trop plein pour coulée de raccord
2 pièces
REF 430 0730 4



Partie mâle pour coulée de raccord
1 pièce
REF 450 0000 1

Accessoires:



Paralléliseur universel
1 pièce
REF 360 0115 1



Tournevis court
1 pièce
REF 330 0069 0

Coffret

4 pièces, 1 pièce de chaque
Partie mâle pour coulée de raccord
Vis en titane
Anneau de trop plein pour coulée de raccord
Tournevis court
REF 450 0000 2



1 Le connecteur vissé pour bridges pour coulée de raccord est positionné sur la maquette en cire à l'aide du paralléliseur.



2 Après la coulée, on contrôle et on dégrossit l'armature de couronne.



3 Après le montage de la céramique, n'utiliser que des polissoirs pour le connecteur vissé.



4 Fixer l'anneau de trop-plein pour coulée de raccord avec la vis en titane et recouvrir de Pi-Ku-Plast.



5 Le bridge est modelé selon la méthode habituelle.



6 Armature de bridge dégrossie et ajustée, prête pour le montage cosmétique.

Dimensions



Article	REF	Ø	Profondeur	Largeur	Hauteur	Réduction max.
Partie mâle	450 0000 1	1,8 mm	6,1 mm	3,0 mm	7,6/7,0 mm	2,8 mm
Vis en titane 1,4	330 0070 0	M1,4 x 0,3	–	2,1 mm	4,5 mm	1,2 mm
Anneau de trop plein HL	430 0730 4	2,5 mm	–	–	2,1 mm	1,4 mm

- Vario-Soft 3
- Vario-Soft 3 sv
- Vario-Soft 3 mini
- Vario-Soft 3 mini sv
- Inverto Plus
- **Vario-Soft 3 sv**
connecteur vissé pour bridges
- Vario-Soft 3 Boîtier de partie femelle
- Interlock

Vario-Soft 3 connecteur vissé pour bridges

...deux applications



En cas de perte d'un pilier de bridge terminal, la partie mâle se transforme en base d'ancrage pour la nouvelle prothèse adjointe à attachement.



Partie femelle
vert-friction réduite
8 pièces
REF 430 0519 0



Partie femelle de
duplication
8 pièces
REF 430 0737 2



Partie femelle
jaune-friction normale
8 pièces
REF 430 0518 0



Boîtier de partie femelle en cire
8 pièces
REF 430 0521 0



Partie femelle
rouge-friction forte
8 pièces
REF 430 0517 0

Accessoires:



Coffret de colle
pour parties femelles
REF 540 0103 1

Si éventuellement, les parties femelles en résine ne sont plus suffisamment maintenues sur le châssis squeletté, cette colle appropriée sera bien utile.



1

Après la prise d'empreinte et la réalisation du modèle, insérer la partie femelle pour duplicata sur la partie mâle du connecteur vissé pour bridges utilisé jusqu'à présent et dupliquer.



2

Maquette en cire du futur châssis squeletté sur le modèle en revêtement.



3

Après la coulée, insertion de la partie femelle fricative désirée.



4

Châssis squeletté avec attachement terminé, prêt au montage des dents prothétiques.

Attachements à tige

- Vario-Soft 3
- Vario-Soft 3 sv
- Vario-Soft 3 mini
- Vario-Soft 3 mini sv
- Inverto Plus
- Vario-Soft 3 sv connecteur vissé pour bridges
- Vario-Soft 3 Boîtier de partie femelle
- Interlock

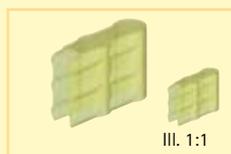
Vario-Soft 3 boîtier de partie femelle



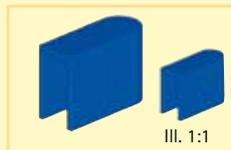
en résine, pour la réalisation dans tout alliage d'un boîtier métallique de précision destiné aux parties femelles.



Boîtier de partie femelle
8 pièces
REF 430 0737 6



Boîtier de partie femelle pour duplicata
8 pièces
REF 430 0737 8



Boîtier en cire
8 pièces
REF 430 0738 0

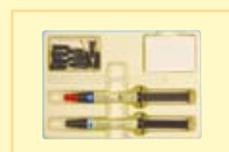


Partie femelle jaune soft
friction normale
8 pièces
REF 430 0564 0

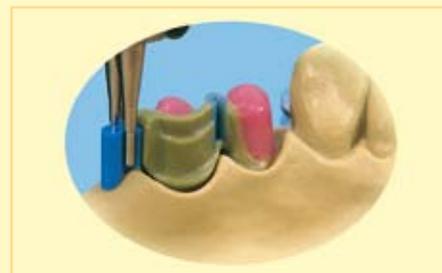
Coffret

6 pièces
Vario-Soft vs 3 boîtier de partie femelle
2 Boîtier de partie femelle
2 Boîtier de partie femelle pour duplicata
2 Boîtier en cire
REF 430 0738 4

Accessoires:



Colle DTK
REF 540 0010 6



1 Pour toutes les parties mâles vs 3, le boîtier de partie femelle est idéal. Intégrer absolument un répartiteur de poussées.



2 Insérer la partie femelle vs 3 dans le boîtier de partie femelle et adapter par la base à la configuration de la mâchoire puis positionner sur la partie mâle.



3 Sculpter le répartiteur de poussées avec la résine à sculpter Pi-Ku-Plast et relier au boîtier de la partie femelle. Ne pas appliquer de cristaux de rétention sur la zone rétentive du boîtier de la partie femelle.



4 Avant la mise en revêtement, retirer la partie femelle vs 3 du boîtier et couler dans l'alliage souhaité.



5 Après avoir corrigé les défauts de coulée, insérer la partie femelle avec la tige d'insertion.



6 Ajuster le boîtier de la partie femelle de duplication sur la section rétentive. L'épaisseur de paroi de 0,2 mm garantit un joint de scellement parfait.



7 La forme externe du boîtier de partie femelle pour duplicata est également conçue afin de garantir une bonne adhérence.



8 Monter le boîtier en cire sur l'extrémité de la rétention sculptée et relier à la maquette du châssis.



9 Avant collage, isoler le maître-modèle à la vaseline et sabler les pièces à coller à l'oxyde d'aluminium 110 µ.



10 Le châssis squeletté et le boîtier de partie femelle sont recouverts d'une fine couche de colle DTK



11 et collés par une légère pression, sans exercer de contrainte.



Dimensions



Article	REF	Largeur	Hauteur	Réduction max.
vs 3 boîtier de partie femelle	430 0737 6	1,8 / 4,7 mm	5,0 / 7,6 mm	individuel

- Vario-Soft 3
- Vario-Soft 3 sv
- Vario-Soft 3 sv connecteur vissé pour bridges
- Vario-Soft 3 Boîtier de partie femelle
- **Vario-Soft 3 mini**
- Vario-Soft 3 mini sv
- Inverto Plus
- Interlock

Vario-Soft 3 mini



La forme gracile conçue par ordinateur et les trois frictions douces garantissent un maintien sûr, même en présence d'un espace restreint.



Partie mâle
8 pièces
REF 430 0732 5



Partie femelle
vert - friction réduite
8 pièces
REF 430 0731 7



Partie femelle de duplication
blanche
8 pièces
REF 430 0732 3



Partie femelle
jaune - friction normale
8 pièces
REF 430 0731 5



Boîtier de partie femelle en cire
8 pièces
REF 430 0732 0



Partie femelle
rouge - friction forte
8 pièces
REF 430 0731 3

Coffret

13 pièces

Vario-Soft 3 mini

- 2 Parties mâles
- 2 Parties femelles de duplication
- 2 Boîtiers de partie femelle en cire
- 2 Parties femelles, vert - friction réduite
- 2 Parties femelles, jaune - friction normale
- 2 Parties femelles, rouge - friction forte
- 1 Tige d'insertion des parties femelles

REF 430 0731 2



Tige d'insertion des parties femelles
2 pièces
REF 430 0736 5

Accessoires:



Paralléliseur universel
1 pièce
REF 360 0115 1



1 La conception gracile du paralléliseur assure un bon maintien et laisse suffisamment d'espace pour le modelage.



2 La partie femelle pour duplicata garantit une fabrication précise du boîtier métallique de la partie femelle dans le châssis squelette.



3 Le travail se déroule selon les étapes habituelles - ce qui garantit la qualité.

Dimensions

Article	REF	Profondeur	Largeur	Hauteur	Réduction max.
vs 3 mini Partie mâle	430 0732 5	2,3 mm	3,1 mm	6,0 mm	3,0 mm
vs 3 mini Partie femelle	430 0731 7	2,0 mm	3,0 mm	6,0 mm	3,0 mm
	430 0731 5	2,0 mm	3,0 mm	6,0 mm	3,0 mm
	430 0731 3	2,0 mm	3,0 mm	6,0 mm	3,0 mm

Attachements à tige

- Vario-Soft 3
- Vario-Soft 3 sv
- Vario-Soft 3 sv connecteur vissé pour bridges
- Vario-Soft 3 Boîtier de partie femelle
- Vario-Soft 3 mini
- **Vario-Soft 3 mini sv**
- Inverto Plus
- Interlock

Vario-Soft 3 mini sv



Partie mâle
8 pièces
REF 430 0734 3



Partie femelle vert - friction réduite
8 pièces
REF 430 0733 5



Partie femelle de duplication blanche
8 pièces
REF 430 0734 1



Partie femelle jaune - friction normale
8 pièces
REF 430 0733 3



Boîtier de partie femelle en cire
8 pièces
REF 430 0733 8



Partie femelle rouge - friction forte
8 pièces
REF 430 0733 1

Coffret

13 pièces
Vario-Soft 3 mini sv
2 Parties mâles
2 Parties femelles de duplication
2 Boîtier de partie femelle en cire
2 Parties femelles, vert - friction réduite
2 Parties femelles, jaune - friction normale
2 Parties femelles, rouge - friction forte
1 Tige d'insertion des parties femelles
REF 430 0733 0



Tige d'insertion des parties femelles
2 pièces
REF 430 0736 4



Accessoires:



Paralléliseur universel
1 pièce
REF 360 0115 1



1 La parfaite combustion de la partie mâle garantit une coulée précise.



2 La partie femelle pour duplicata peut être adaptée à toute situation.



3 La maquette du châssis est réalisée selon la méthode habituelle.

Dimensions

Article	REF	Ø	Profondeur	Largeur	Hauteur	Réduction max.
vs 3 mini sv Partie mâle	430 0734 3	—	4,1 mm	3,5 mm	5,8 mm	2,8 mm
vs 3 mini sv Partie femelle	430 0733 5	—	2,0 mm	2,6 mm	6,0 mm	2,8 mm
	430 0733 3	—	2,0 mm	2,6 mm	6,0 mm	2,8 mm
	430 0733 1	—	2,0 mm	2,6 mm	6,0 mm	2,8 mm

- Vario-Soft 3
- Vario-Soft 3 sv
- Vario-Soft 3 sv connecteur vissé pour bridges
- Vario-Soft 3 Boîtier de partie femelle
- Vario-Soft 3 mini
- Vario-Soft 3 mini sv
- Inverto Plus
- Interlock

Inverto Plus



Attachement intracronaire interchangeable avec vis d'activation.



Partie femelle
Alliage HF pour coulée de raccord
1 pièce
REF 450 0004 0



Partie femelle
Résine
2 pièces
REF 450 0004 1



Partie mâle 45°
avec vis d'activation, vis basale et douille collante
1 pièce
REF 450 00P4 5



Partie mâle 90°
avec vis d'activation, vis basale et douille collante
1 pièce
REF 450 00P9 0



Vis basale
pour 45° et 90°
1 pièce
REF 450 0004 4



Vis d'activation
pour version 45°
1 pièce
REF 450 00A4 5

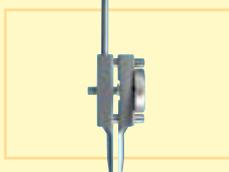


Auxiliaire de duplication
Résine
8 pièces
REF 450 0004 2



Entretoise céramique
1 pièce
REF 450 0004 3

Accessoires:



Paralléliseur universel 2
1 pièce
REF 360 0116 0



Douille collante
pour 45° et 90°
1 pièce
REF 450 0005 0



Vis d'activation
pour version 90°
1 pièce
REF 450 00A9 0

Maquette



Modeler l'attachement avec la partie femelle en alliage HF ou en résine.

Pièce coulée terminée



Dégrossir la pièce coulée et ajuster l'attachement.

Duplication



Remplacer la douille collante par l'auxiliaire de duplication et rattraper les contre-dépouilles. Dupliquer comme d'usage.

Coller l'attachement



Coller le châssis métallique dégrossi sur le modèle par le biais des coiffes rétentives de l'attachement.

Nettoyer la zone de collage



Nettoyer les zones de collage avec un instrument et éliminer le surplus.

Dimensions



Article	REF	Ø	Profondeur	Longueur	Largeur	Hauteur
Partie femelle résine/alliage	450 0004 0	—	1,55 mm	—	2,4 mm	5,4 mm
Partie mâle 45°	450 00P4 5	—	5,1 mm	—	2,5 mm	5,0 x 3,1 mm
Partie mâle 90°	450 00P90	—	5,1 mm	—	2,5 mm	5,0 x 3,1 mm
Douille collante	450 0005 0	2,5 mm	—	—	3,1 mm	—
Vis basale	450 0004 4	2,0 mm	—	0,8 mm	—	—
Vis d'activation 45°	450 00A4 5	1,0 mm	—	1,7 mm	—	—
Vis d'activation 90°	450 00A9 0	1,0 mm	—	4,0 mm	—	—
Auxiliaire de duplication	450 0004 2	2,9 mm	—	—	—	3,2 mm

Attachements à tige

- Vario-Soft 3
- Vario-Soft 3 sv
- Vario-Soft 3 sv connecteur vissé pour bridges
- Vario-Soft 3 Boîtier de partie femelle
- Vario-Soft 3 mini
- Vario-Soft 3 mini sv
- Inverto Plus
- **Interlock**

Interlock



- Mise en place rapide et sûre de l'interlock
- Le forage de l'interlock n'endommage pas le die
- Ne forer qu'avec une fraise à rainurer
- Epaisseur de paroi précise de seulement 0,4 mm

L'interlock est intégré dans la maquette avec le paralléliseur. Ce n'est qu'ensuite que sera sculpté et fraisé le contournement.

Interlock parallèle et à 2° en cire spéciale haute fusion.

Après avoir défini l'axe d'insertion, on réalise les coiffes - en cire ou en résine.

Interlock parallèle



8 pièces
REF 430 0736 9

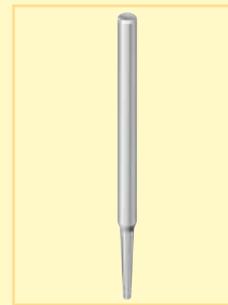


Paralléliseur Interlock parallèle
1 pièce
REF 360 0116 6

Interlock 2°



8 pièces
REF 430 0736 8



Paralléliseur Interlock 2°
1 pièce
REF 360 0116 5



1 Une mise en place rapide et propre de l'Interlock avec répartiteur de contraintes évite un long travail ultérieur.



2 Une mise en place rapide et propre de l'Interlock avec répartiteur de contraintes évite un long travail ultérieur.



3 Un interlock correct garantit la sécurité et la longévité d'une prothèse amovible.

Dimensions



Article	REF	Ø	Largeur	Hauteur
Interlock 0°	430 0736 9	0,9 mm	2,2 mm	6,0 mm
Interlock 2°	430 0736 8	1,4 mm	1,0/1,4 mm	6,0 mm

- Cylindre de friction activable
- Activateur
- Vario Compress 1
- Vario Compress 2
- Billes de friction
- UVE Connecteur universel

Cylindre de friction activable



Cylindre en plastique biocompatible et réglable, avec vis en titane. Insertion facile et rétention sûre de la prothèse grâce au profil particulier de ce cylindre de friction.

Activateur



Activateur en titane avec gainage siliconé rétentif pour attachements et couronnes télescopes

- Rapidité de mise en oeuvre
- Facilité de montage
- Pour Snap et friction
- Élément de rétention économique

Vario Compress 1



Friction avec vis de réglage.

Vario Compress 2



Pour régler la friction sur des attachements et des couronnes télescopes à l'aide d'un silicone de friction.

Billes de friction



à effet Snap ou pour augmenter la friction - à utiliser sur de nouvelles prothèses ou pour les réparations. La bille en céramique et le silicone amortisseur assurent la pérennité de la prothèse et en facilitent l'insertion.

UVE Connecteur universel



UVE peut être utilisé sur différents systèmes d'implant pour confectionner des constructions sans tension ou bien des extensions combinées lors de constructions d'implant.

Éléments de rétention

- **Cylindre de friction activable**
 - Activateur
 - Vario Compress 1
- Vario Compress 2
- Billes de friction
- UVE Connecteur universel

Cylindre de friction activable



Cylindre en plastique biocompatible et réglable, avec vis en titane. Insertion facile et rétention sûre de la prothèse grâce au profil particulier de ce cylindre de friction.

Coffret
 4 pièces
 2 Cylindres de friction
 2 Vis en titane
REF 440 0068 0

Coffret
 20-teilig
 10 Cylindres de friction
 10 Vis en titane
REF 440 0068 1

- Friction personnalisable
- Bonne tenue dans le châssis grâce au bouton de rétention

Cylindre de friction
 Entretoise en céramique
REF 440 0068 3



1 Le cylindre de friction activable s'utilise aussi bien avec les attachements vs3 qu'avec des couronnes télescopes.



2 En présence d'attachements, il convient en règle générale de prévoir un contournement fraisé.



3 C'est la surface plate du cylindre de friction qui doit se trouver au contact de la partie mâle de l'attachement.



4 Avant duplication, on rattrape les contre-dépouilles en direction de la base avec de la cire puis on prépare le modèle comme d'habitude.



5 La reproduction précise du cylindre de friction garantit un ajustage exact au châssis.



6 La maquette est préparée de manière classique pour la mise en revêtement.



7 Le cylindre de friction est inséré avec un instrument non pointu dans le châssis squeletté. Le support de vis est dirigé vers la base.



8 C'est en agissant sur la vis en titane que l'on règle l'assise de la prothèse en bouche.



Idéal pour les couronnes télescopes

Dimensions



Article	REF	Filetage	Profondeur	Longueur	Largeur	Hauteur
Cylindre de friction	440 0068 0	—	2,4 mm	—	2,4 mm	3,2 mm
Vis en titane		M 1,4 x 0,3	—	—	—	2,6 mm

- Cylindre de friction activable
- **Activateur**
- Vario Compress 1
- Vario Compress 2
- Billes de friction
- UVE Connecteur universel

Activateur



Activateur en titane avec gainage siliconé rétentif pour attachements et couronnes télescopes.

- Rapidité de mise en oeuvre
- Facilité de montage
- Pour Snap et friction
- Élément de rétention économique



Activateur ag
1 pièce
REF 450 0003 2



Entretoise en céramique ag
1 pièce
REF 450 0003 1

Coffret

2 pièces
1 Activateur ag
1 Entretoise en céramique ag
REF 450 0003 0

Accessoires:



Colle DTK
REF 540 0010 6



1 Au niveau de l'attachement ou de la couronne télescope, l'épaisseur de la surface distale doit être de 3 mm minimum.



2 Le modèle est préparé comme d'habitude pour la duplication.



3 Fixer à la cire l'entretoise en céramique avec la surélévation en direction de l'attachement.



4 Finir la maquette en cire et mettre en revêtement. L'entretoise en céramique ne doit pas être totalement intégrée dans la maquette.



5 Sabler l'entretoise en céramique à l'oxyde d'aluminium 50 µ, dégrossir le châssis squeletté et polir.



6 Ajuster l'activateur et contrôler l'assise.



7 Obturer les deux ouvertures au niveau du châssis avec de la colle DTK. Après durcissement de la colle, terminer le châssis.



8 Utilisable comme un attachement fricatif ou à effet Snap. Pour l'effet Snap, meuler une rainure dans la partie mâle en fin de travail.



Dimensions

Article	REF	Profondeur	Largeur	Hauteur
 Activateur ag	450 0003 2	2,7 mm	3,5 mm	3,0 mm

Éléments de rétention

- Cylindre de friction activable
- Activateur
- **Vario Compress 1**
- Vario Compress 2
- Billes de friction
- UVE Connecteur universel

Vario Compress 1

VC 1: friction avec vis de réglage.

Vis de réglage VC 1
 - Filetage précis
 - Titane degré 5
 - Longueur modifiable

Ouverture proximale du palier du cylindre de friction en silicone VC 1

- par cette ouverture, le cylindre de friction en silicone transmet sa force de rétention sur la partie primaire.

Filetage et palier pour le cylindre de friction en silicone compressible VC 1

- La forme brute est coulée au moyen d'une préforme en céramique.
 - Des instruments spéciaux pour la finition du filetage et du palier du cylindre en silicone garantissent un passage précis des composants.

Vis de réglage et cylindre de friction en silicone VC 1

- La vis de réglage comprime le cylindre de friction en silicone selon la force de serrage sélectionnée.
 - La friction de l'ancrage télescope dépendra de la force de compression du cylindre de friction en silicone.
 - Le cylindre de friction en silicone présente une gorge interne, la paroi de ce cylindre de friction vient s'appuyer en compression sur cette gorge.
 - La friction s'exerce ainsi sans brutalité et le montage s'effectue en douceur.



Attachement à barre

- Possibilité de choisir un attachement à barre
 - VC 1 s'utilise également sur les couronnes télescopiques.

Vario Compress VC 1: une vis de réglage comprime un cylindre réalisé dans un silicone spécial résistant à l'abrasion. Par compression, ce cylindre de friction exerce une pression douce, facile à doser sur la paroi de l'ancrage télescope. Ainsi, il est possible de régler le frottement statique de l'ancrage télescope. Le filetage pour la vis de réglage et le palier du cylindre en silicone sont coulés à l'aide d'une préforme en céramique réfractaire. Des instruments spéciaux en carbure de tungstène permettent d'optimiser la précision du filetage et du palier après la coulée. Idéal en coulée sur modèle - système fiable, rationnel et précis.



Vis en céramique VC 1
 Ø 2 mm
 Longueur 9,5 mm
 1 pièce
REF 460 0010 3



Cylindre de friction VC 1
 Ø 1,7 mm
 Longueur 4 mm
 1 pièce
REF 460 0010 4



Vis de réglage en titane VC 1
 Ø 2 mm
 Longueur 4 mm
 1 pièce
REF 460 0010 5



Scalpel à céramique
 1 pièce
REF 460 0010 6



Taraud ébaucheur CT
 1 pièce
REF 460 0010 M



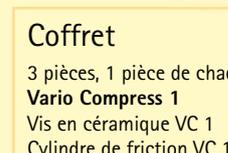
Foret à finir CT
 1 pièce
REF 460 0010 F



Molette de taraud
 1 pièce
REF 330 0115 3



Tournevis, court
 1 pièce
REF 330 0069 0



Coffret

3 pièces, 1 pièce de chaque
Vario Compress 1
 Vis en céramique VC 1
 Cylindre de friction VC 1
 Vis de réglage en titane VC 1
REF 460 0010 7

Coffret

8 pièces, 1 pièce de chaque
Vario Compress 1
 Vis en céramique VC 1
 Cylindre de friction VC 1
 Vis de réglage en titane VC 1
 Scalpel à céramique
 Taraud ébaucheur CT
 Foret à finir CT
 Molette de taraud
 Tournevis, court
REF 460 0010 1

Dimensions

Article	REF	Ø/Filetage	Longueur	Réduction max.
 Vis de réglage	460 0010 5	M 2 x 0,4	4 mm	2 mm
 Cylindre de friction	460 0010 4	1,7 mm	4 mm	—

- Cylindre de friction activable
- Activateur
- **Vario Compress 1**
- Vario Compress 2
- Billes de friction
- UVE Connecteur universel

Vario Compress 1



Vario Compress 1 s'utilise également sur les couronnes télescopiques. Réaliser les éléments primaires comme d'habitude. Modeler directement les éléments secondaires ou les réaliser en coulée sur modèle (voir fig. 2).



Mettre la vis en céramique au contact de la partie primaire et fixer à la cire. Terminer ensuite la maquette en cire de la structure secondaire (voir fig. 3).



Mise en revêtement et coulée comme d'habitude. Après la coulée, ajuster la structure secondaire sur les éléments primaires et polir.



Après le polissage, retirer la vis en céramique, retailler le filetage, positionner le cylindre de friction en silicone VC 1 et régler la friction à l'aide de la vis.

Friction personnalisée pour tous les éléments d'ancrage télescopiques.



Modeler en cire les couronnes d'ancrage comme à l'accoutumée. Sur les couronnes d'ancrage modeler un attachement à barre extra-croinaire de votre choix. Le Vario Compress 1 s'utilise également sur les couronnes télescopiques.



Couler les couronnes comme d'habitude, dégrossir et finir. Fraisier les surfaces parallèles des éléments primaires. Préparer les éléments primaires pour la réalisation des éléments secondaires.



Mise de dépouille du modèle pour la duplication. Confectionner un duplicata et un modèle de coulée. Ensuite, modeler le châssis squeletté selon les règles en vigueur.



L'entretoise spéciale VC 1 en céramique est mise en place avec de la cire sur le modèle squeletté. Elle doit se trouver au contact de la surface fricative de l'élément primaire. L'entretoise en céramique VC 1 reproduit exactement la forme de la vis et du cylindre de friction en silicone VC 1.



Terminer la maquette de l'armature secondaire. L'entretoise en céramique VC 1 débord de la maquette. Elle sera ainsi bien ancrée dans le revêtement du cylindre.



Après la coulée, finir d'ajuster le châssis squeletté sur la structure primaire. Après polissage du châssis, retirer l'entretoise en céramique aussi complètement que possible à l'aide du scalpel à céramique, en exerçant de légères rotations.



Avec le taraud ébaucheur en carbure de tungstène, réaliser le filetage. Le taraud ébaucheur n'élimine que de faibles résidus de céramique dans le passage fileté. Achever le filetage avec le foret à finir en carbure de tungstène. Lors de la réalisation du filetage, utiliser suffisamment d'huile de forage et de fraisage.



Insérer le cylindre de friction en silicone VC 1 dans l'orifice foré et nettoyé. Le cylindre de friction en silicone VC 1 présente une gorge interne. La paroi de ce cylindre de friction vient s'appuyer en compression sur cette gorge et assure ainsi une friction souple.



Obturer le filetage avec la vis de réglage et visser légèrement. La pression exercée par cette vis a pour effet de comprimer le cylindre de friction VC 1 et de réguler ainsi la friction de l'attachement.

Éléments de rétention

- Cylindre de friction activable
- Activateur
- Vario Compress 1
- **Vario Compress 2**
- Billes de friction
- UVE Connecteur universel

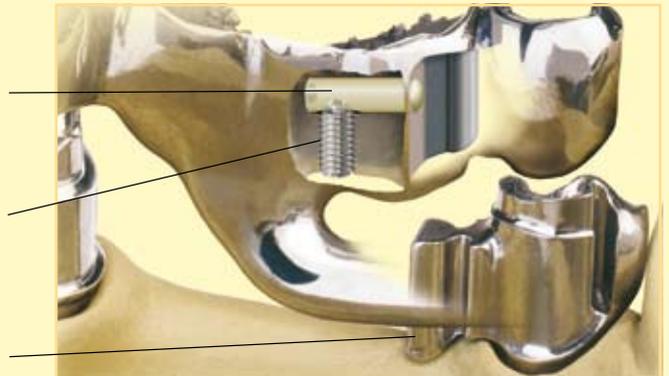
Vario Compress 2

Pour régler la friction sur des attachements et des couronnes télescopiques à l'aide d'un silicone de friction.

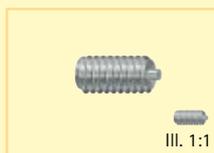
Le silicone de friction résistant assure la pérennité de la prothèse et sa parfaite assise.

Le silicone de friction VC 2 est tassé par le fait de visser la vis de réglage VC 2 en titane. La friction se règle individuellement. Vario Compress s'intègre aussi bien au niveau de la base qu'au niveau palatino-lingual.

La partie primaire peut être personnalisée. Vario Compress 2 est polyvalent.



Silicone de friction VC 2
 Ø 1,9 mm
 Longueur 6 mm
 1 pièce
REF 460 0011 5



Vis de réglage VC 2 en titane
 Ø 2 mm
 Longueur 5 mm
 1 pièce
REF 460 0011 4



Entretoise en céramique VC 2
 Ø 2 mm
 Longueur 5 mm
 1 pièce
REF 460 0011 3

Coffret

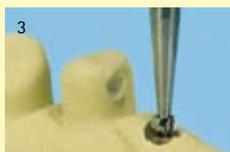
8 pièces, 1 pièce de chaque
Vario Compress 2
 Silicone de friction VC 2
 Vis de réglage VC 2 en titane
 VC 2 Entretoise en céramique
 Scalpel à céramique
 Taraud ébaucheur CT
 Foret à finir CT
 Molette de taraud
 Tournevis, court
REF 460 0011 0

Coffret

3 pièces, 1 pièce de chaque
Vario Compress 2
 Silicone de friction VC 2
 Vis de réglage VC 2 Titan
 VC 2 Entretoise en céramique
REF 460 0011 2



Sur le modèle en revêtement, on marque l'emplacement de l'entretoise en céramique à l'aide d'un pointeau.



Avec la fraise Rapidy 2,1 mm, on crée une cavité au niveau de la couronne et un trou à la base jusqu'à ce que l'entretoise en céramique soit bien en place sur le modèle.



Préparation du modèle pour la duplication.



Intégrer complètement l'entretoise en céramique dans la maquette et mettre en revêtement.



Retirer la céramique du filetage à l'aide de la fraise à céramique. Sabler la céramique restante aux billes de verre 50 µ.



Réaliser la maquette jusqu'à ce qu'il ne reste plus qu'à insérer l'entretoise en céramique.



La vis de réglage en titane est insérée en fin de travail et raccourcie selon les besoins.

Pour la fraise à céramique, le taraud, le tournevis et la molette de taraud, voir Vario Compress 1.



Avec Rapidy 2,1 mm fraiser une face de dépouille ou niveau de l'ouverture du filetage et retoucher ce dernier à l'aide du foret à finir.

Dimensions

Article	REF	Ø/Filetage	Longueur	Réduction max.
Vis de réglage en titane	460 0011 4	M 2 x 0,4	5 mm	2,5 mm
Silicone de friction	460 0011 5	1,9 mm	6 mm	individuel

- Cylindre de friction activable
- Activateur
- Vario Compress 1
- Vario Compress 2
- **Billes de friction**
- UVE Connecteur universel

Billes de friction



à effet Snap ou pour augmenter la friction – à utiliser sur de nouvelles prothèses ou pour les réparations.

La bille en céramique et le silicone amortisseur assurent la pérennité de la prothèse et en facilitent l'insertion.

- Gain de temps grâce à un montage simple et facile
- Possibilité de restaurer la friction
- Bille en céramique pour un confort en bouche durable
- Silicone d'obturation propice à une bonne hygiène buccodentaire



Billes de friction
2 pièces
REF 440 0265 1

Accessoires:



Colle DTK
REF 540 0010 6

Protocole au laboratoire



Pour reproduire la situation exacte en bouche, réaliser la structure primaire en Pi-Ku-Plast



et confectionner ainsi un modèle de travail.



Avant de retirer la selle en résine, confectionner une clé.



Dans la partie secondaire, percer un trou de Ø 2,1 mm et remettre sur le modèle.



Forer prudemment avec le foret (Ø 2,1 mm) une gorge de max. 0,4 mm dans le die en résine.



Monter la bille de friction dans le châssis et coller avec la colle DTK.



Le boîtier de la bille doit être bien jointif avec la paroi de la couronne. Seule la bille doit dépasser de la couronne. Remettre en place la selle en résine.



A partir du die en résine, confectionner un coiffe thermoformée.



Tracer au crayon l'emplacement de la gorge sur le die en résine. A cet endroit, forer un trou de Ø 2,1 mm au travers de la coiffe.

Protocole au cabinet



Monter la coiffe en bouche sur la construction primaire et reporter exactement l'emplacement de la gorge.



Insérer la prothèse dont la friction a été restaurée.

Dimensions

Article	REF	Ø	Longueur
 Billes de friction	440 0265 1	2,2 mm	3,7 mm

Éléments de rétention

- Friktionszylinder aktivierbar
- Aktivierungsgeschiebe
- Vario Compress 1
- Vario Compress 2
- Kugelfixator
- UVE Connecteur universel

UVE Connecteur universel



Un pilier – de nombreuses options – des avantages décisifs.

Prothèses vissées – sans tension et en toute sécurité.

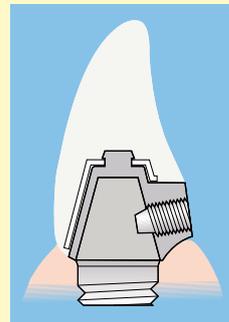
Obtenir simplement et en toute sécurité une fixation passive.

Grâce à la fente de collage de 0,15 mm définie, même les grands bridges pourront être insérés sans tension.

Des prothèses sans tension garantissent le succès à long terme de l'implant.

Il n'a jamais été aussi simple de confectionner des prothèses à vis transversale.

Les éléments préfabriqués industriellement accélèrent et simplifient le travail en laboratoire et garantissent une haute précision.



Vis transversale pour des supra-constructions conditionnellement amovibles

UVE pour système d'implant SKY



UVE Kit 0° pour SKY
 UVE Pilier
 UVE Coiffe en titane
 Vis transversale 0,9 mm boulon à six pans creux *
 Coiffe auxiliaire de modelage
 Vis pilier, resp. 1 pièce pour tous les Ø
REF UV-Y4001



UVE Kit 15° pour SKY
 UVE Pilier
 UVE Coiffe en titane
 Vis transversale 0,9 mm boulon à six pans creux *
 Coiffe auxiliaire de modelage
 Vis pilier, resp. 1 pièce pour tous les Ø
REF UV-Y4002

UVE pour système d'implant CAMLOG®



UVE Kit 0° pour CAMLOG®
 UVE Pilier
 UVE Coiffe en titane
 Vis transversale 0,9 mm boulon à six pans creux *
 Coiffe auxiliaire de modelage
 Vis pilier 0,05" boulon à six pans creux resp. 1 pièce
 Ø 3,8 mm, **REF UV-C3801**
 Ø 4,3 mm, **REF UV-C4301**
 Ø 5,0 mm, **REF UV-C5001**



UVE Kit 15° pour CAMLOG®
 UVE Pilier
 UVE Coiffe en titane
 Vis transversale 0,9 mm boulon à six pans creux *
 Coiffe auxiliaire de modelage
 Vis pilier 0,05" boulon à six pans creux resp. 1 pièce
 Ø 3,8 mm, **REF UV-C3802**
 Ø 4,3 mm, **REF UV-C4302**
 Ø 5,0 mm, **REF UV-C5002**

* Accessoire pour vis transversale :

Accessoires:



Tournevis court
 0,9 mm boulon à six pans creux
REF 310 00K0 6



Tournevis pièce coudée court
 0,9 mm boulon à six pans creux
REF 310 W0K0 6

- Friktionszylinder aktivierbar
- Aktivierungsgeschiebe
- Vario Compress 1
- Vario Compress 2
- Kugelfixator
- UVE Connecteur universel

UVE Connecteur universel

UVE 0°



Coiffe auxiliaire de modelage

Coiffe en plastique qui peut être cuite avec fente de collage définie de 0,15 mm.

UVE Coiffe en titane et vis transversale

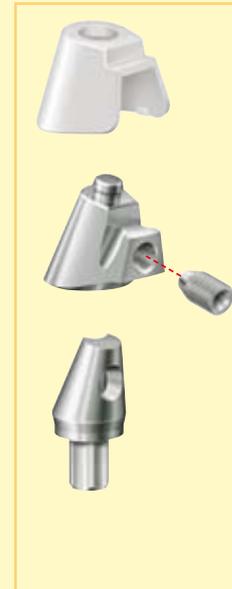
Le filetage latéral pour la vis transversale est intégré dans la coiffe en titane.

UVE Pilier en titane

Le pilier en titane UVE représente la base de l'alimentation et est muni d'une rétention précise pour la vis transversale.

Vis transversale 0,9 mm boulon à six pans creux

UVE 15°



Vis transversale



Maquette des dents.



Maquette des dents vissée dans la bouche.



Élaboration du diagnostic.



Élaboration du diagnostic dans la bouche.



Piliers sur le modèle.



Coiffe en titane sur le pilier.



Clé pour le modelage.



Mâchoire supérieure modelée.



Structure en métal non précieux avant recouvrement.



Bridge préparé pour le collage.



Coiffes UVE avec vis transversale collées dans bridge.



Travail achevé intégré dans la bouche.



Contrôle du profil des lèvres.

Maquette des dents sur trois UVE pour un enregistrement simple et rapide de l'occlusion dans la bouche. Procédé analogue avec élaboration de diagnostic pour le contrôle oral plus sûr et rapide. Cette excellente base de diagnostic permet de confectionner en quelques étapes avec l'UVE le bridge définitif en toute sécurité et sans tension.

Barres

- Barre profilée vario Soft vsp
- La barre Vario-Soft vss
- Barre d'attache

Barre profilée vario Soft vsp

La forme arrondie à la base des barres en résine et en titane facilite l'hygiène buccale.



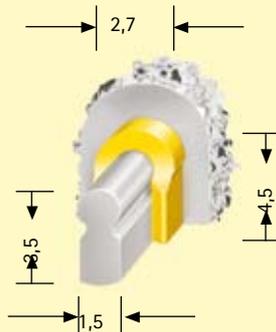
La rétention Snap renforce encore le maintien dans l'enceinte de la partie femelle. Les codes-couleurs des parties femelles permettent au chirurgien-dentiste de savoir exactement quelle est la friction utilisée et quelles sont les autres possibilités de friction.



Les parties femelles dont le contour est également précis facilitent le changement rapide du degré de friction.

Les barres titane et les parties femelles Duroplast High Tech dont la biocompatibilité a été testée garantissent une très bonne acceptation en bouche.

Le champ d'application est vaste lorsque l'on utilise les barres en tant que dispositif extracoronaire de type „selle libre“.



Les barres profilées Vario Soft se caractérisent, en dehors de leur friction ou de leur effet Snap que l'on peut régler, par leurs petites dimensions, le fait de pouvoir positionner individuellement la partie femelle et par la possibilité de les réduire au niveau de leur base.

Le système de barre profilée sûr et financièrement intéressant avec à chaque fois 3 parties femelles de précision avec différents degrés de friction pour toutes les indications de barre.

Parties femelles pour tous les travaux de barre parallèle.

Les barres profilées en résine High-Tech-Thermoplast, indéformable et calcinable à 100 % garantissent une coulée parfaite.



Barre résine vsp-f
4 pièces
REF 430 0647 0
25 pièces
REF 430 0646 0



Il existe de nombreux domaines d'application pour la barre parallèle classique.

Friction parties femelles vsp-f

	8 pièces	50 pièces
vert	430 0639 0	430 0638 0
jaune	430 0641 0	430 0640 0
rouge	430 0643 0	430 0642 0

Matrices à doubler

8 pièces	REF 430 0625 1
50 pièces	REF 430 0624 1

Accessoires:

Coffret

20 pièces
Barre profilée vario Soft vsp-f, friction
4 Parties femelles vsp-f de chaque - rouge, jaune, vert
2 Barres vsp-f
4 Parties femelles pour duplicata vsp-f
1 Paralléliseur métal vsp-f/fs/gs
1 Tige d'insertion vsp-f/fs/gs
REF 430 0650 0



Barre titane vsp-f
REF 560 0001 0



Boîtier de partie femelle vsp-f
8 pièces
REF 430 0640 8
50 pièces
REF 430 0645 0



Tige d'insertion
2 pièces
REF 430 0622 0



Paralléliseur
1 pièce
REF 430 0623 0

• **Barre profilée vario Soft vsp**

- La barre Vario-Soft vss
- Barre d'attache

Barre profilée vario Soft vsp

Parties femelles pour travaux à barre Snap



Friction-Snap parties femelles vsp-fs

	8 pièces	50 pièces
vert	430 0632 0	430 0633 0
jaune	430 0635 0	430 0634 0
rouge	430 0637 0	430 0636 0

Coffret

18 pièces
Barre profilée vario Soft vsp-fs, friction-Snap
 4 Parties femelles vsp-fs de chaque
 - rouge, jaune, vert
 2 Barres vsp-fs
 1 Paralléliseur métal vsp-f/fs/gs
 1 Tige d'insertion vsp-f/fs/gs
REF 430 0649 0



Barre résine vsp-fs
 4 pièces
REF 430 0694 0
 25 pièces
REF 430 0695 0



Implant sur la mâchoire inférieure avec utilisation d'une barre Snap à friction Snap moyenne.

Accessoires:



Barre titane vsp-fs / gs
REF 560 0002 0



Paralléliseur
 1 pièce
REF 430 0623 0



Tige d'insertion
 1 pièce
REF 430 0622 0

Parties femelles pour des travaux à barre articulée



La partie femelle de duplication pour le parfait maintien de la partie femelle articulée.

Snap articulé parties femelles vsp-gs

	8 pièces	50 pièces
vert	430 0627 0	430 0626 0
jaune	430 0629 0	430 0628 0
rouge	430 0631 0	430 0630 0

Matrices à doubler

8 pièces
REF 430 0625 0
 50 pièces
REF 430 0624 0



Barre résine vsp-fs
 4 pièces
REF 430 0694 0
 25 pièces
REF 430 0695 0



Les résultats obtenus sur des travaux à barre articulée sont parfaits grâce aux parties femelles articulées Snap interchangeables et conçues de manière gracieuse.

Accessoires:

Coffret

20 pièces
Barre profilée vario Soft vsp-gs, Gelenk-Snap
 4 Parties femelles vsp-gs de chaque
 - rouge, jaune, vert
 2 Barres vsp-gs
 4 Parties femelles pour duplicata vsp-gs
 1 Paralléliseur métal vsp-f/fs/gs
 1 Tige d'insertion vsp-f/fs/gs
REF 430 0648 0



Barre titane vsp-fs / gs
REF 560 0002 0



Tige d'insertion
 2 pièces
REF 430 0622 0



Paralléliseur
 1 pièce
REF 430 0623 0

Barres

- Barre profilée vario Soft vsp
- La barre Vario-Soft vss
- Barre d'attachement

Barre profilée vario Soft vsp

Dimensions



Article	REF	Longueur	Largeur	Hauteur
Barre friction	430 0646 0	50 mm	1,5 mm	3,5 mm
Barre friction Snap/ articulée-Snap	430 0695 0	50 mm	1,5 mm	3,5 mm
Partie femelle friction	430 0640 0	6,5 mm	3,0 mm	4,5 mm
Partie femelle friction-Snap	430 0634 0	5,6 mm	2,7 mm	2,3 mm
Partie femelle articulée-Snap	430 0628 0	5,7 mm	2,7 mm	4,5 mm

Travail implantaire avec utilisation d'une barre parallèle



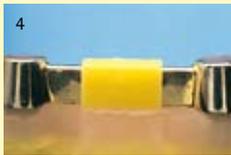
1 La barre est ajustée et introduite entre les coiffes implantaire à l'aide du paralléliseur. La résine spéciale indéformable constituant la barre se travaille aisément et rapidement.



2 La barre coulée et dégrossie est fixée sur les coiffes à l'aide du paralléliseur et solidarisée par soudure sans tension.



3 On duplique toujours avec la partie femelle jaune prévue pour le système de barre. C'est ainsi que l'on crée des conditions de base parfaites pour changer de friction.



4 Le travail de mise de dépouille est effectué comme à l'habitude puis dupliqué. Il ne faut pas mettre de cire d'égalisation autour de la partie femelle.



5 La partie femelle dupliquée avec l'ensemble sert de mainteneur d'espace pour l'encainte ultérieure de la partie femelle sur le squeletté.



6 La barre et la partie femelle sont simplement recouvertes d'une couche de cire. Le reste du modelage se réalise individuellement.



7 Les points de friction sur le squeletté sont contrôlés avant insertion de la partie femelle dans son enceinte.



8 On sélectionne la friction souhaitée puis l'on insère à l'aide de la tige d'insertion pour parties femelles. Les rétentions complémentaires Snap sur la partie femelle ne font que garantir encore davantage le maintien déjà parfaitement assuré dans l'encainte de la partie femelle.



9 Le travail terminé avec la barre parallèle et la friction forte et prononcée (partie femelle rouge), vu de la base. La friction peut être augmentée ou réduite individuellement en changeant de partie femelle.

Travail implantaire avec utilisation d'une barre articulée

Après soudure et dégrossissage de la barre articulée, on positionne le duplicata de la partie femelle pour la partie femelle snap articulée. La mise de dépouille à la base s'effectue comme à l'habitude.



10 Pour garantir la précision d'ajustage de la partie femelle articulée, il ne faut pas recouvrir la partie femelle de duplication avec de la cire de dépouille.



11 Squeletté dégrossi et contrôlé au niveau des points de friction, prêt à recevoir la partie femelle snap articulée avec la force snap idéale pour le patient.



12 On utilise la tige d'insertion pour insérer simplement la partie femelle articulée snap dans le squeletté.

Avant la duplication, on recouvre les coiffes et les sections verticales de la barre d'une couche de cire de 0,3 mm env. afin de permettre une rotation ultérieure de la prothèse. La bordure occlusale au niveau de la barre ne doit pas être recouverte de cire.

Innovation

Depuis 30 ans, bredent n'a cessé d'innover dans le domaine de la prothèse dentaire. L'innovation est une part importante de la philosophie de l'entreprise bredent.



Les nouvelles technologies auront un impact certain sur l'avenir de la dentisterie et de la prothèse dentaire.

C'est grâce à des contacts permanents avec les clients, à un suivi du marché dentaire et à l'organisation de concours internationaux que nous parvenons à améliorer nos produits. Nous contribuons ainsi à optimiser et à rentabiliser les procédures aussi bien au laboratoire qu'au cabinet dentaire.

L'intégration de produits pour le cabinet dentaire dans la gamme bredent fait partie de l'objectif visant à proposer un système complet. Ainsi, la réalisation de prothèses dentaires à haute précision d'adaptation est assurée.

Cette symbiose au niveau des produits qui est un principe de la société bredent ne cesse de se renforcer par l'adoption de produits bien adaptés les uns aux autres. Les patients y trouveront un bénéfice certain: une prothèse durable et de la plus haute qualité.



ISO 9001

La société bredent attache beaucoup de valeur à la qualité et tous ses produits répondent à la norme ISO 9001. Les utilisateurs bénéficient ainsi de produits fiables et les patients de prothèses de haute qualité.



Deutsche
Dental
Industrie

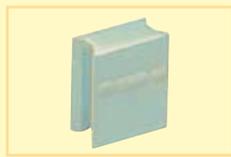
Barres

- Barre profilée vario Soft vsp
- **La barre Vario-Soft vss**
- Barre d'attache

La barre Vario-Soft vss

Système de barre non traumatisant pour 3 frictions souples interchangeables.

3 parties femelles de précision avec différents degrés de friction.



Parties femelles vss vert
8 pièces
REF 430 0527 0
50 pièces
REF 430 0610 0

Friction faible, réduite



Parties femelles vss jaune
8 pièces
REF 430 0526 0
50 pièces
REF 430 0594 0

Friction normale, moyenne



Parties femelles vss rouge
8 pièces
REF 430 0525 0
50 pièces
REF 430 0620 0

Friction dure, forte

La forme précise des parties femelles facilite le changement rapide du degré de friction.

Les rétinctions Snap renforcent le maintien déjà garanti par la partie femelle métallique.

Les 4 angles arrondis des parties femelles servent de glissières de maintien sur la partie secondaire.



Le Duro-Plast-High-Tech assure 10 ans de friction garantie

Parties mâles vss
8 pièces
REF 430 0524 0
50 pièces
REF 430 0595 0

Coffret
2 Parties mâles vss
2 Parties femelles vss de chaque - rouge, jaune, vert
1 Tige d'insertion
REF 430 0523 0

L'attachement partie mâle aux parois lisses et bien parallèles ne demande aucun travail supplémentaire, en cas de coulée correcte.

Le paralléliseur facilite un travail rapide

La résine spéciale, ne gauchit pas, se travaille facilement, c'est un gain de temps.

La partie mâle en barre est réductible sur les faces basales, mésiales et distales

L'ajustage est facilité par l'angle conique de 2° surtout lorsque l'élément secondaire est en alliage Cr/Co ou en non précieux

Accessoires:



Tige d'insertion
REF 430 0736 3

Tige d'insertion - un auxiliaire pratique, petit et économique.



1 L'attachement vss peut être réduit jusqu'à 50%. C'est l'attachement idéal même en cas d'occlusion difficile.



2 Grâce à l'excellente adaptabilité de la partie mâle, les papilles ne sont pas touchées.



3 Laissez vous convaincre par cette friction soft. Vous et votre chirurgien-dentiste serez émerveillés.

Dimensions

Article	REF	Longueur	Largeur	Hauteur
Partie mâle de barre vss	430 0595 0	48 mm	2,2 / 2°	7,1 mm
Partie femelle vss	430 0610 0	6,7 mm	3,4 mm	8,0 mm
	430 0594 0	6,7 mm	3,4 mm	8,0 mm
	430 0620 0	6,7 mm	3,4 mm	8,0 mm

Idéal comme attachement extracoronaire lors de manque de place avec la technique de la double partie mâle.

- Barre profilée vario Soft vsp
- **La barre Vario-Soft vss**
- Barre d'attache

La barre Vario-Soft vss

La friction supersoft vous surprendra et vous convaincra.



La partie mâle en barre se coupe selon vos besoins à la longueur voulue. La double partie mâle se pose indifféremment côté mésial ou côté distal.



Adaptez la base de la barre à la gencive. Le plastique dont est fait cette barre se travaille très rapidement et très facilement.



La liaison de la barre aux éléments piliers se fait par apport de cire.



Le matériau plastique calcinable vous permet une coulée mono-bloc, sans avoir à souder, quel que soit le choix de votre alliage.



La partie femelle est emboîtée sur la double partie mâle et adaptée à la gencive. Le modèle est alors normalement préparé.



La duplication du modèle se fait par gel ou par silicone. Vss s'utilise avec tous les matériaux de revêtement et ne nécessite ainsi pas d'investissement dans des matériaux particuliers.



Le modelage en cire de la plaque métallique se fait directement sur la réplique en revêtement de la partie femelle. Ceci vous optimisera la précision de la partie secondaire.



La plaque métallique est alors ajustée, grattée et polie. La simplicité de réalisation et le résultat d'une friction douce vous convaincront.



La partie femelle plastique est maintenue en position dans la logette de la plaque stellite grâce aux rainures servant à sa rétention.

Même après des années, une friction personnalisable en un minimum de temps et à très faible coût.



La partie mâle est adaptée à la gencive, tout en respectant la papille, et ensuite solidarisée à la maquette en cire de l'élément pilier.



La coulée unitaire présente une structure homogène en un seul alliage et évite ainsi toute tension.



Après ajustage de la partie femelle jaune, le modèle est parallélisé et mis en dépouille. Sur les contours de la partie femelle il ne doit pas y avoir de cire de base.



La maquette en cire de recouvrement portant sur la gencive, assurera le bon enfoncement de la partie femelle définitive dans le métal.



La clé d'insertion assure une mise en place précise et facile de la partie femelle dans la logette de la plaque.



La partie femelle plastique est maintenue en position dans la logette de la plaque stellite grâce aux rainures servant à sa rétention. A tout moment la partie femelle peut être interchangeée pour une friction plus ou moins forte.

- Barre profilée vario Soft vsp
- La barre Vario-Soft vss
- **Barre d'attachement**

Barre d'attachement

Barre ronde d'attachement en cire wbg



Barre ronde d'attachement en cire	Code article	REF	Conditionnement	Quantité commandée
tête 2 Ø x 50 mm Longueur	wbgs 2,0	 430 0261 0	env. 170 pièces	
tête 3 Ø x 50 mm Longueur	wbgs 3,0	 430 0262 0	env. 90 pièces	
Paralléliseur 2,0 pour wbgs 2,0	ph 2,0	430 0263 0	1 pièce	
Paralléliseur 3,0 pour wbgs 3,0	ph 3,0	430 0264 0	1 pièce	

Barre d'attachement en cire wsg



Barre d'attachement en cire	Code article	REF	Conditionnement	Quantité commandée
micro 2,2 Hauteur de barre x 50 mm	wsgs m 2,2	 430 0271 0	env. 250 pièces	
normal 3,0 Hauteur de barre x 50 mm	wsgs n 3,0	 430 0272 0	env. 125 pièces	
Paralléliseur 1,6 pour wsgs m 2,2	ph 1,6	430 0623 0	1 pièce	
Paralléliseur 2,2 pour wsgs n 3,0	ph 2,2	430 0270 0	1 pièce	

Profilé en cire T pour attachement wtgs



Profilé en cire T p. attachement	Code article	REF	Conditionnement	Quantité commandée
Profilé en cire T p. att. 2,75	wtgs 2,75	 430 0275 0	env. 150 pièces	
Profilé en cire T p. att. 3,5	wtgs 3,5	 430 0276 0	env. 90 pièces	
Paralléliseur 2,75 pour wtgs 2,75	phT 2,75	430 0277 0	1 pièce	
Paralléliseur 3,5 pour wtgs 3,5	phT 3,5	430 0278 0	1 pièce	

Dimensions



Article	REF	Ø	Longueur	Largeur	Hauteur	Réduction max.
Barre ronde d'attachement en cire	430 0261 0	tête 2,0 mm	50 mm	2,0 mm	4,5 mm	individuel
	430 0262 0	tête 3,0 mm	50 mm	3,0 mm	5,5 mm	individuel
Barre d'attachement en cire	430 0271 0	—	50 mm	2,2 mm	1,5 mm	individuel
	430 0272 0	—	50 mm	2,2 mm	3,0 mm	individuel
Profilé en cire T pour attachement	430 0275 0	—	50 mm	2,75 mm	3,4 mm	individuel
	430 0276 0	—	50 mm	3,5 mm	4,75 mm	individuel

Expéditeur/cachet:

N° client

Autres articles commandés:

Date, signature

- Barre profilée vario Soft vsp
- La barre Vario-Soft vss
- **Barre d'attache**

Barre d'attache

Barre d'attache wstg



Barre d'attache	Code article	REF	Conditionnement	Quantité commandée
1,6 x 8 x 50 mm	wstg 1,6	430 0265 0	env. 65 pièces	
1,9 x 4 x 50 mm	wstg 1,9	430 0266 0	env. 120 pièces	
2,2 x 6 x 50 mm	wstg 2,2	430 0267 0	env. 65 pièces	
Paralléliseur 1,6 pour wstg 1,6	ph 1,6	430 0623 0	1 pièce	
Paralléliseur 2,2 pour wstg 1,9 und wstg 2,2	ph 2,2	430 0270 0	1 pièce	

Barre souple en cire wsgl



Barre souple en cire	Code article	REF	Conditionnement	Quantité commandée
micro 2,2 Hauteur de barre x 50 mm	wsgl m 2,2	430 0273 0	env. 300 pièces	
normal 3,0 Hauteur de barre x 50 mm	wsgl n 3,0	430 0274 0	env. 160 pièces	
Paralléliseur 1,6 pour wsgl m 2,2 ph 1,6		430 0623 0	1 pièce	
Paralléliseur 2,2 pour wsgl n 3,0 ph 2,2		430 0270 0	1 pièce	

Barre en cire ronde wstr



Barre en cire ronde	Code article	REF	Conditionnement	Quantité commandée
1,5 Ø x 50 mm	wstr 1,5	430 0279 0	env. 400 pièces	
1,8 Ø x 50 mm	wstr 1,8	430 0280 0	env. 300 pièces	
2,0 Ø x 50 mm	wstr 2,0	430 0281 0	env. 250 pièces	

Dimensions



Article	REF	Ø	Longueur	Largeur	Hauteur	Réduction max.
Barre d'attache	430 0265 0	–	50 mm	1,6 mm	8,0 mm	individuel
	430 0266 0	–	50 mm	1,9 mm	4,0 mm	individuel
	430 0267 0	–	50 mm	2,2 mm	6,0 mm	individuel
Barre souple en cire	430 0273 0	–	50 mm	1,4 mm	2,2 mm	individuel
	430 0274 0	–	50 mm	2,1 mm	3,0 mm	individuel
Barre en cire ronde	430 0279 0	1,5 mm	50 mm	–	–	individuel
	430 0280 0	1,8 mm	50 mm	–	–	individuel
	430 0281 0	2,0 mm	50 mm	–	–	individuel

Expéditeur/cachet:

N° client

Autres articles commandés:

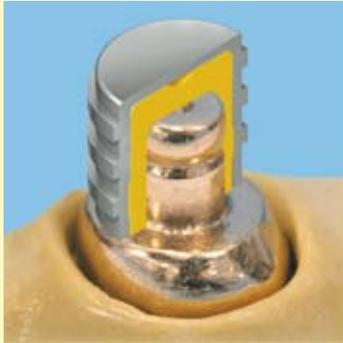
Date, signature

Attachement cylindrique

• Attachement cylindrique zg

Attachement cylindrique zg

Attachement universel avec Snap ou Friction.



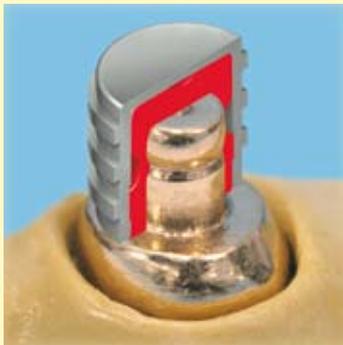
Friction

Les parties femelles en résine, disponibles dans trois teintes et différentes frictions, sont facilement remplaçables. Elles permettent de régler exactement la force de rétention de la prothèse amovible.

Les parties femelles à friction ou à effet snap sont proposées dans 3 teintes avec différentes forces rétentes.

La partie femelle verte pour une rétention limitée, la jaune pour une rétention normale et la rouge pour une friction forte.

Quel que soit le système de rétention de la prothèse, friction ou snap, à tout moment il est possible de remplacer la partie femelle en résine avec friction par une partie femelle à rétention snap et vice versa.



Snap

Les boîtiers de partie femelle en titane servent à loger les parties femelles en résine et à les intégrer économiquement et sans contrainte dans les prothèses. Le boîtier de partie femelle en titane K permet une intégration directement dans la résine de base. Le boîtier de partie femelle en titane M s'utilise pour le collage dans le châssis.

A vous de choisir:

1. Partie mâle plastique ou métal



Partie mâle
plastique
8 pièces
REF 440 0120 8
50 pièces
REF 440 0125 0



Partie mâle, pour
coulée de raccord
2 pièces
REF 440 0120 2



2. Boîtier métallique de partie femelle pour montage dans la résine



Boîtier de partie
femelle en titane K
2 pièces
REF 440 0230 2
8 pièces
REF 440 0230 5
50 pièces
REF 440 0235 0



Boîtier de partie
femelle en titane M
2 pièces
REF 440 0240 2
8 pièces
REF 440 0240 8
50 pièces
REF 440 0245 0



Partie femelle pour
duplication
2 pièces
REF 440 0250 2



Boîtier de partie
femelle en cire
8 pièces
REF 440 0260 8
50 pièces
REF 440 0265 0

• Attachement cylindrique zg

Attachement cylindrique zg



Les parties femelles fricatives ou à effet Snap son interchangeables.

3. Pièces femelles avec effet de résilience, à friction ou effet Snap

Friction



Partie femelle vert
Friction réduite
8 pièces
REF 440 0150 8
50 pièces
REF 440 0155 0



Partie femelle jaune
Friction normale
8 pièces
REF 440 0140 8
50 pièces
REF 440 0145 0



Partie femelle rouge
Friction forte
8 pièces
REF 440 0130 8
50 pièces
REF 440 0135 0

Snap



Partie femelle vert
Friction réduite
8 pièces
REF 440 0180 8
50 pièces
REF 440 0185 0



Partie femelle jaune
Friction normale
8 pièces
REF 440 0170 8
50 pièces
REF 440 0175 0



Partie femelle rouge
Friction forte
8 pièces
REF 440 0160 8
50 pièces
REF 440 0165 0

Accessoires:



Paralléliseur universel 2
1 pièce
REF 360 0116 0



Tige d'insertion
1 pièce
REF 360 0116 4



Set de transfert de l'empreinte

Partie mâle de transfert
2 pièces

Partie femelle de transfert
2 pièces
REF 440 0116 3



Pince pour parties femelles
1 pièce
REF 310 0000 6



Colle DTK
REF 540 0010 6

Dimensions



Article	REF	Ø	Hauteur	Ø Surface de modelage
Partie mâle en résine	440 0120 8	2,5 mm	3,8 mm	4,6 mm
Partie mâle HL	440 0120 2	2,5 mm	3,7 mm	4,3 mm
Boîtier de partie femelle en métal K	440 0230 2	4,8 mm	4,2 mm	—
Boîtier de partie femelle en titane M	440 0240 2	4,3 mm	4,2 mm	—
Parties femelles friction / Snap	440 0150 8	3,75 mm	3,8 mm	—
	440 0140 8	3,75 mm	3,8 mm	—
	440 0130 8	3,75 mm	3,8 mm	—
	440 0180 8	3,75 mm	3,8 mm	—
	440 0170 8	3,75 mm	3,8 mm	—
	440 0160 8	3,75 mm	3,8 mm	—

Attachement cylindrique

• Attachement cylindrique zg

Attachement cylindrique zg

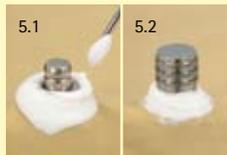
Attachement cylindrique et intégration dans la prothèse complète



Avec du matériau d'empreinte l'on réalise une base pour l'essai de mise en place avec de la cire dans laquelle les boîtiers métalliques auront été fixés.



La partie femelle plastique peut être retirée si nécessaire à l'aide de la pince spéciale et remplacée par une nouvelle partie femelle en plastique avec une friction différente.



Lors de la fabrication, il faut rattraper les contre-dépouilles en deçà du boîtier métallique de la partie femelle avec du silicone fluide. Ainsi, lors de la mise sous presse, il n'y aura pas d'infiltration de résine dans la partie femelle.



La partie mâle pour coulée de raccord ou celle en plastique est fixée à la cire à l'aide du paralléliseur.



2.1 Partie femelle snap.
2.2 La partie femelle est introduite avec la tige d'insertion dans le boîtier métallique de la partie femelle.
2.3 Le principe de fonctionnement de la partie femelle snap.



Lors de l'utilisation de la partie femelle avec résilience, il faut placer le disque espaceur sous le boîtier métallique de la partie femelle.



L'attachement cylindrique est un auxiliaire simple et rationnel que l'on peut utiliser pour de nombreuses indications.

Coffret de base

12 pièces
pour montage de la résine *, Friction
2 Parties mâles plastique
2 Parties femelles friction, vert, friction réduite
2 Parties femelles friction, jaune, friction normale
2 Parties femelles friction, rouge, friction forte
2 Boîtiers de partie femelle en titane K
1 Paralléliseur universel 2
1 Tige d'insertion
REF 440 0115 5

Coffret de base

12 pièces
pour montage de la résine *, Snap
2 Parties mâles plastique
2 Parties femelles Snap, vert, friction réduite
2 Parties femelles Snap, jaune, friction normale
2 Parties femelles Snap, rouge, friction forte
2 Boîtiers de partie femelle en titane K
1 Paralléliseur universel 2
1 Tige d'insertion
REF 440 0115 4

Recharges

10 pièces
assorties *, Friction
2 Parties mâles plastique
2 Parties femelles friction, vert, friction réduite
2 Parties femelles friction, jaune, friction normale
2 Parties femelles friction, rouge, friction forte
2 Boîtiers de partie femelle en titane K
REF 440 0115 8

Recharges

10 pièces
assorties *, Snap
2 Parties mâles plastique
2 Parties femelles Snap, vert, friction réduite
2 Parties femelles Snap, jaune, friction normale
2 Parties femelles Snap, rouge, friction forte
2 Boîtiers de partie femelle en titane K
REF 440 0115 7

* Les pièces mâles pour coulée de raccord (2 pièces) sont disponibles séparément sous le REF 440 0120 2.

• Attachement cylindrique zg

Attachement cylindrique zg

Attachement cylindrique avec parties femelles fricatives zg-f

La combinaison idéale avec d'autres éléments de maintien parallèles.



Coffrets de base pour le montage dans la résine, voir page 186.



Après essai des couronnes télescopes, la partie mâle est fixée à la cire, parallèlement à l'axe d'insertion des autres éléments de maintien, sur la coiffe radiculaire.



Afin de ne pas altérer la forme de la partie mâle cylindrique, celle-ci ne doit être lustrée qu'avec un polissoir de toile.



Par l'extrados du boîtier métallique de la partie femelle, la rétention dans la résine est bien assurée.



Réglage personnalisé de la friction même après des années afin de garantir un bon confort en bouche.

Coffret de base

16 pièces

pour montage en métal *, Friction

- 2 Parties mâles plastique
- 2 Parties femelles friction, vert, friction réduite
- 2 Parties femelles friction, jaune, friction normale
- 2 Parties femelles friction, rouge, friction forte
- 2 Parties femelles pour duplicata
- 2 Boîtiers de partie femelle en cire
- 2 Boîtier de partie femelle en titane M
- 1 Paralléliseur universel 2
- 1 Tige d'insertion

REF 440 0115 2

Recharges

14 pièces, assorties*, Friction

- 2 Parties mâles plastique
- 2 Parties femelles friction, vert, friction réduite
- 2 Parties femelles friction, jaune, friction normale
- 2 Parties femelles friction, rouge, friction forte
- 2 Parties femelles pour duplicata
- 2 Boîtiers de partie femelle en cire
- 2 Boîtier de partie femelle en titane M

REF 440 0116 1

Attachement cylindrique avec parties femelles à effet Snap zg-s

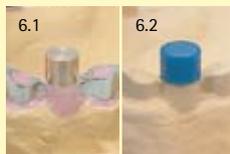
Le boîtier métallique de la partie femelle se colle sans tension sur le châssis squeletté.



Les parties femelles fricatives et à effet Snap sont interchangeables.



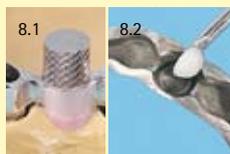
L'attachement cylindrique offre de multiples possibilités d'utilisation. La partie femelle pour duplication (6.1) est positionnée après la coulée sur la partie mâle et mise de dépouille côté basal.



On positionne alors sur le modèle en revêtement le boîtier de partie femelle en cire (6.2) que l'on fixe à la cire sur le châssis squeletté.



Grâce à la faible taille de l'attachement cylindrique, il est possible de réaliser un modelage esthétique.



Le boîtier métallique de la pièce femelle est fixé avec la colle DTK sur le châssis squeletté.

Coffret de base

16 pièces

pour montage en métal *, Snap

- 2 Parties mâles plastique
- 2 Parties femelles Snap, vert, friction réduite
- 2 Parties femelles Snap, jaune, friction normale
- 2 Parties femelles Snap, rouge, friction forte
- 2 Parties femelles pour duplicata
- 2 Boîtiers de partie femelle en cire
- 2 Boîtier de partie femelle en titane M
- 1 Paralléliseur universel 2
- 1 Tige d'insertion

REF 440 0115 1

Recharges

14 pièces, assorties*, Snap

- 2 Parties mâles plastique
- 2 Parties femelles Snap, vert, friction réduite
- 2 Parties femelles Snap, jaune, friction normale
- 2 Parties femelles Snap, rouge, friction forte
- 2 Parties femelles pour duplicata
- 2 Boîtiers de partie femelle en cire
- 2 Boîtier de partie femelle en titane M

REF 440 0116 0

* Les parties mâles pour coulée de raccord (2 pièces) sont disponibles séparément sous le REF 440 0120 2.

Technique des verrous

- **Verrou orientable sr**
 - Verrou orientable src
 - Verrou à douille bs 1
- Verrou KS
- Verrou à douille Système Snap
- Verrou à douille réglabl

Verrou orientable sr

Les pièces particulièrement fines permettent un emploi polyvalent et personnalisé pour toutes les constructions amovibles sans friction – idéal pour les implants.



Coffret

14 pièces
Système de verrou orientable sr
gauche + droite
REF 430 0736 2

Coffret

14 pièces
Système de verrou orientable sr gauche
REF 430 0730 5

Coffret

14 pièces
Système de verrou orientable sr droite
REF 430 0730 6



Ancrage de verrou
avec répartiteur
de contraintes intégré
gauche, 4 pièces
REF 430 0735 8
droite, 4 pièces
REF 430 0735 9



Verrou orientable
4 pièces
REF 430 0735 7



Verrou orientable avec
boîtier de verrou



Logement du répartiteur
de contraintes
gauche, 4 pièces
REF 430 0730 9
droite, 4 pièces
REF 430 0731 0



Boîtier de verrou
4 pièces
REF 430 0735 6



Tige en inox
20 pièces
REF 430 0293 0



Ressort du verrou
5 ans de garantie
REF 430 0334 0



Verrou orientable avec
boîtier de verrou dans
le logement du répartiteur
de contraintes

Vue en coupe du système de verrou orientable sr



En position ouverte



En position verrouillée



Assemblage complet
du système de verrou
orientable sr

Accessoires:



Paralléliseur
universal
1 pièce
REF 360 0115 1

- **Verrou orientable sr**
- Verrou orientable src
- Verrou à douille bs 1
- Verrou KS
- Verrou à douille Système Snap
- Verrou à douille réglabl

Verrou orientable sr

Le verrou au prix intéressant contribue à un prix de revient optimal.



1 Bras répartiteur de contrainte classique avec interlock et système complet de verrou orientable. La prothèse squelettée et le système de verrou ont été collés sans tension avec la liaison en double T.

Possibilités d'application sur des travaux combinés avec bras répartiteur de contraintes classique.



2 Boîtier de verrou avec carter modelable individuel. Idéal en cas d'espace restreint.



3 Conception d'un mono-réducteur avec répartiteur de contraintes intégré. L'emploi du carter de boîtier de verrou évite le modelage du répartiteur de contraintes.



1 L'ancrage du verrou peut être adaptée précisément à la papille.



2 La monocoulée sans brasure réduit les frais et la multiplicité des alliages en bouche.



3 La sculpture du bras répartiteur de contraintes avec la résine au pinceau Pi-Ku-Plast garantit une reproduction fidèle de la forme.



4 Le système de verrou orientable offre de multiples combinaisons pour résoudre les cas cliniques.

Possibilité d'application sur des travaux combinés avec l'ancrage du verrou peu encombrant.



1 L'ancrage du verrou, présentant une forme non traumatisante pour les papilles, peut être montée avec de la cire à proximité de la couronne avec le paralléliseur.



2 Le guide-répartiteur de poussée au niveau de la partie mâle évite un fraisage laborieux et fait gagner du temps et de l'argent.



3 La conception gracieuse du système de verrou orientable permet de personnaliser le modelage du logement du répartiteur de contraintes.



4 Grâce à cette solution non traumatisante, les dents piliers ne sont pas sollicitées.

Monoréducteur avec contournement fraisé intégré et sculpture personnalisée du carter du boîtier de verrou.



1 Partie primaire avec bras de répartiteur de contraintes intégré - gain d'espace et de temps.



2 Le verrou orientable s'incline et pénètre horizontalement dans l'ancrage du verrou.



3 L'assemblage du système de verrou horizontal se caractérise par sa simplicité de manipulation.



4 Après ouverture du verrou, la prothèse partielle peut être retirée sans solliciter aucunement la dent d'ancrage.

Dimensions



Article	REF	Longueur	Largeur	Hauteur	Ø
Ancrage de verrou	430 0735 9	4,0 mm	2,9 mm	4,3 mm	—
Verrou orientable	430 0735 7	5,8 mm	3,8 mm	2,9 mm	—
Boîtier de verrou	430 0735 6	6,2 mm	5,0 mm	2,9 mm	—
Boîtier de répartiteur	430 0731 0	6,4 mm	5,9 mm	4,8 mm	—
Tige en inox	430 0293 0	10,0 mm	—	—	1,0 mm

Technique des verrous

- Verrou orientable sr
- **Verrou orientable src**
- Verrou à douille bs 1
- Verrou KS
- Verrou à douille Système Snap
- Verrou à douille réglabl

Verrou orientable src

Espaceur en céramique pour la simple confection de verrous en coulée monobloc.

Verrou orientable dans la technique de modèle coulé: prix modéré, précision, économie de temps.



Ancrage à verrou en cire

- se coule en même temps que les couronnes d'ancrage, ainsi réduction des métaux en bouche
- répartiteur de contraintes intégré présentant plus d'esthétique et facilitant la réalisation



Lame de verrou avec axe de verrou céramique

- Boîtier de verrou prémodelé en cire permettant un travail rapide
- s'intègre dans la maquette du châssis
- après la coulée, il suffit de sabler
- donne des surfaces bien adaptées pour lames de verrou et axes de verrou



Ressort de verrou

- fixe la position de la lame de verrou en position ouverte et fermée, plus de sécurité pour le patient



Lame de verrou en titane

- la forme correspond précisément à la lame de verrou préfabriquée en céramique
- ainsi, rationalisation du procédé

Tige de verrou

- en acier inox, ainsi, inaltérable en bouche
- s'adapte avec précision à l'espaceur en céramique pour la mise en place

Des préformes en céramique de haute précision sont disponibles pour réduire énormément le travail à fournir et faciliter la confection d'un verrou individuel. Les préformes en céramiques sont fabriquées en fonction de la lame de verrou et de l'axe de verrou, de sorte à les intégrer précisément l'une dans l'autre. Le boîtier de verrou est à couler en une pièce avec le châssis métallique selon le procédé de coulée sur modèle, des brasages ne sont pas nécessaires. Ceci réduit le nombre des alliages en bouche en réduisant également les frais pour les travaux de verrous individuels.



Lames de verrou src en céramique
2 pièces
REF 430 0738 5



Ancrage de verrou gauche
4 pièces
REF 430 0735 8



Ancrage de verrou droite
4 pièces
REF 430 0735 9



Ressort du verrou
10 pièces
REF 430 0334 0



Verrou orientable en titane
2 pièces
REF 430 T735 7



Tige en inox
20 pièces
REF 430 0293 0

Coffret

10 pièces
Verrou orientable src gauche + droite
REF 430 0738 8

Accessoires:



Paralléliseur universel
1 pièce
REF 360 0115 1

- Verrou orientable sr
- **Verrou orientable src**
- Verrou à douille bs 1
- Verrou KS
- Verrou à douille Système Snap
- Verrou à douille réglabl

Verrou orientable src

Les préformes en céramique simplifient la confection des travaux à verrou orientable.



1 Modeler l'ancrage à verrou au niveau de la structure primaire avec le paralléliseur en fonction du sens d'insertion. Le répartiteur de poussées intégré peut être fixé à la cire lors d'une construction sur barre.



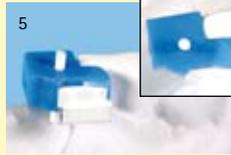
2 Après la coulée, préparer le modèle pour la duplication. Mettre de dépouille la fermeture de l'ancrage à verrou afin qu'après la duplication, le bord reste visible sur env. 0,5 mm.



3 On voit bien l'ancrage à verrou sur le modèle en revêtement. La préforme sera placée en toute sécurité dans la fermeture.



4 Meuler la préforme en céramique avec un disque à tronçonner de manière à l'ajuster dans la fermeture de l'ancrage à verrou puis...



5 ... l'entourer de cire pour qu'elle affleure exactement au niveau de l'ancrage à verrou tout en pouvant cependant être fixée dans la fermeture de l'ancrage.



6 Placer puis fixer à la cire la préforme en céramique avec l'axe.



7 Terminer la maquette en fonction de la situation et intégrer la préforme en céramique. Laisser dépasser l'axe de la maquette, sur ses deux côtés.



8 Le verrou orientable en titane s'ajuste dans le boîtier sablé. Monter le ressort du verrou derrière le verrou en titane et fixer avec l'axe.

Dimensions

Article	REF	Longueur	Largeur	Hauteur	Ø
 Ancrage de verrou	430 0735 9	4,0 mm	2,9 mm	4,3 mm	—
Verrou orientable titane	430 T735 7	5,8 mm	3,8 mm	2,9 mm	—
Tige en inox	430 0293 0	10,0 mm	—	—	1,0 mm

Technique des verrous

- Verrou orientable sr
- Verrou orientable src
- **Verrou à douille bs 1**
- Verrou KS
- Verrou à douille Système Snap
- Verrou à douille réglabl

Verrou à douille bs 1

L'axe du verrou peut être raccourci en fonction de la situation. Il est possible d'aménager une lentille d'ouverture personnalisée.



Le verrou à douille bs 1 est idéal pour une utilisation en secteur antérieur. Pour retirer la prothèse, on façonne un fil qui permettra d'ouvrir le verrou.



Le verrou à douille bs 1 est personnalisable.
Le verrou à douille bs 1 est idéal également pour les mono-réducteurs, compte tenu de sa taille. L'axe du verrou peut être ouvert également lorsqu'il présente une contre-dépouille.



La solution parfaitement individualisée.
La lentille d'ouverture fait l'objet d'une fabrication personnalisée avec de la résine de base ou de la résine cosmétique. L'ouverture est ainsi invisible.



Auxiliaires de modelage 1,3
2 pièces
REF 450 0007 1



Roue manuelle pour taraud
1 pièce
REF 330 0115 3



Foret ébaucheur M 1,6
1 pièce
REF 330 0116 V



Foret pointe CT Ø 1,4
1 pièce
REF 330 0066 0



Réassorts

Axes de verrou
2 pièces
REF 450 0006 4



Vis à embase
2 pièces
REF 450 0006 5



Vis en cire
2 pièces
REF 430 0748 2



Manchons en cire 2,0/1
2 pièces
REF 450 0007 2



Auxiliaires de modelage 2,0 x 3,5
2 pièces
REF 450 0007 0



Auxiliaires de modelage
2 pièces
REF 450 0006 3



Foret taraud
1 pièce
REF 330 0116 F

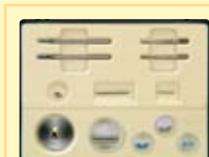


Foret hélicoïdal Diatit-Multidrill 2,0
1 pièce
REF 330 0072 0

Accessoires:



Huile de forage et de fraisage
20 ml
REF 550 0000 8



Coffret
17 pièces
Verrou à douille bs 1
REF 450 0006 2

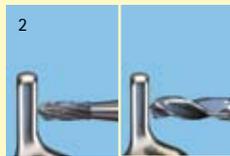
- Verrou orientable sr
- Verrou orientable src
- **Verrou à douille bs 1**
- Verrou KS
- Verrou à douille Système Snap
- Verrou à douille réglabl

Verrou à douille bs 1

Variante 1: vis à embase dans la structure métallique



Réaliser la maquette en cire comme d'habitude. La barre en cire préformée (REF 430 0265 0) est parfaitement adaptée à une fabrication rapide.



Avec le foret pointeau, aménager une petite gorge à l'endroit voulu et forer avec le foret hélicoïdal Diatit-Multidrill.



Assembler les auxiliaires de modelage 2,0 et 1,3 et les placer dans le forage de manière à ce qu'entre la partie primaire et l'auxiliaire de modelage 1,3 ...



... il y ait un espace minimal de 1,5 mm. Fixer les auxiliaires de modelage avec Pi-Ku-Plast.



Terminer la maquette. Retirer les auxiliaires de modelage, mettre en revêtement et puis couler.



Après la coulée, réaliser le pas de vis avec le foret taraud sous apport abondant d'huile de forage et de fraisage.



Raccourcir l'axe du verrou selon les besoins. Mettre en place un auxiliaire d'ouverture et fixer l'axe du verrou avec la vis à embase.



Le verrou à douille personnalisé s'utilise également en présence d'un espace restreint.

Variante 2: Vis à embase dans la selle en résine



Placer l'auxiliaire de modelage 2,0 x 3,5 au centre du forage. Il fera office d'espaceur pour le modèle en revêtement. Préparer le modèle pour la duplication.



Placer les manchons en cire sur le modèle en revêtement. On obtient ainsi une épaisseur de paroi régulière et précise lors de la réalisation du modelage.



Terminer le modelage. Les tenons de l'auxiliaire de modelage restent visibles.



Fixer la vis en cire dans l'auxiliaire de modelage 2,0 et ajuster dans le forage. Entre la vis en cire et la structure secondaire, il doit y avoir un espace de 1 mm.



Après la fabrication, on ébouillante la vis en cire. Un pas de vis précis s'est formé dans la résine où viendra se loger la vis à embase. L'axe du verrou est raccourci et un auxiliaire d'ouverture mis en place. L'axe du verrou peut être teinté si nécessaire. Une solution simple, fiable pour la prothèse adjointe.

Dimensions

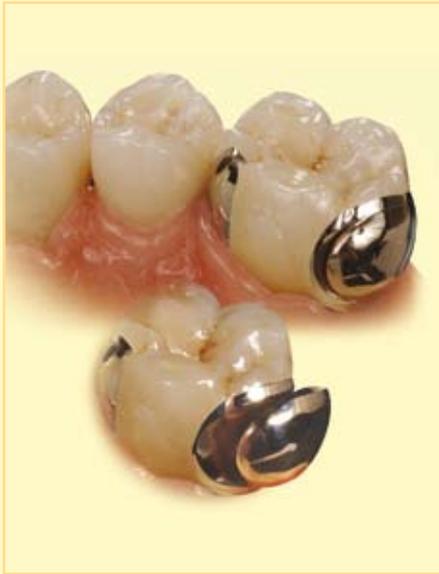


Article	REF	Ø/Filetage	Longueur	Réduction max.
Verrou axe	450 0006 4	2,0 mm	15,0 mm	individuel
Vis à embase	450 0006 5	M 1,6 x 0,35	4,4 mm	—

Technique des verrous

- Verrou orientable sr
- Verrou orientable src
- Verrou à douille bs 1
- **Verrou KS**
- Verrou à douille Système Snap
- Verrou à douille réglable

Verrou KS



Verrous
2 pièces
REF 450 0007 9



Douille en titane
2 pièces
REF 450 0007 8

Targette avec mécanisme d'ouverture personnalisé.

- Peu de composants
- Construction simple
- Peut être raccourci
- Liberté de conception du mécanisme d'ouverture
- Pour les patients à motricité réduite
- Bouton pression pour l'ouverture et la fermeture
- Idéal pour les structures implanto-portées



1 Sculpter la structure primaire en résine et prévoir un logement pour le verrou. Insérer le verrou avec la douille en titane.



2 Essayer le verrou avec la douille en titane dans la structure primaire coulée.



3 Structure primaire préparée pour la structure tertiaire - avec ou sans galvano technique.



4 Structure tertiaire conçue pour le cosmétique.



5 Coller la douille en titane dans la structure tertiaire.



6 Ajuster le verrou coulé avec son ouverture personnalisée dans la structure.



7 Le verrou ouvert avec son mécanisme d'ouverture personnalisé. Idéal pour les patients à motricité réduite.

Dimensions



Article	REF	Ø	Longueur	Largeur	Hauteur	Réduction max.
Verrous	450 0007 9	—	50 mm	3,3 mm	1,8 mm	individuel
Douille en titane	450 0007 8	—	25 mm	4,5 mm	2,3 mm	individuel

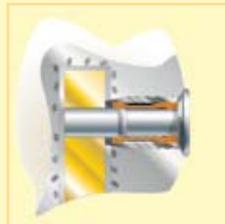
- Verrou orientable sr
- Verrou orientable src
- Verrou à douille bs 1
- Verrou KS
- **Verrou à douille Système Snap**
- Verrou à douille réglable

Verrou à douille Système Snap

Multiplés indications sur tous les travaux combinés

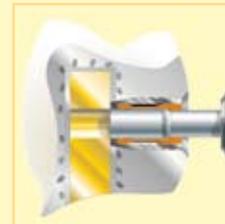


Le guide souple positionné dans la résine assure la fermeture ou l'ouverture du verrou à douille, avec un encliquetage par un léger effet Snap.



Fermeture

L'effet Snap assure un verrouillage sûr en position fermée.



Ouverture

L'effet Snap indique au patient que le verrou est totalement ouvert et qu'il peut retirer sa prothèse.

Verrou à douille Snap E

L'alliage ne joue aucun rôle.



Toutes les parties métalliques sont conçues en titane. La partie femelle en plastique biocompatible assure la pérennité et une friction Snap douce.



L'alliage à base de platine et d'iridium de la gaine du verrou permet de gagner beaucoup de temps par les coulées de raccord tout en favorisant la précision.

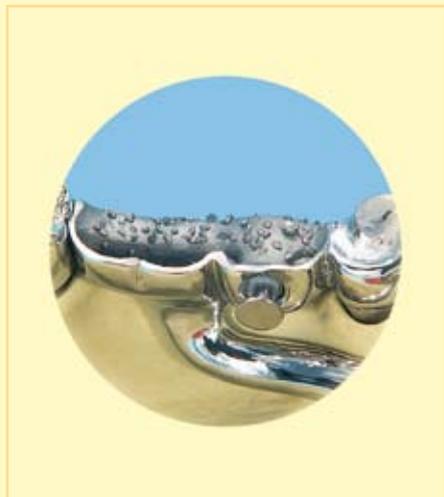
Technique des verrous

- Verrou orientable sr
- Verrou orientable src
- Verrou à douille bs 1
- Verrou KS
- **Verrou à douille Système Snap**
- Verrou à douille réglable

Verrou à douille E

Si le modelage s'effectue sur le modèle en revêtement, vous avez le choix entre deux possibilités:

Collage sur le châssis squeletté



Verrou à douille E
1 pièce
REF 440 0065 8

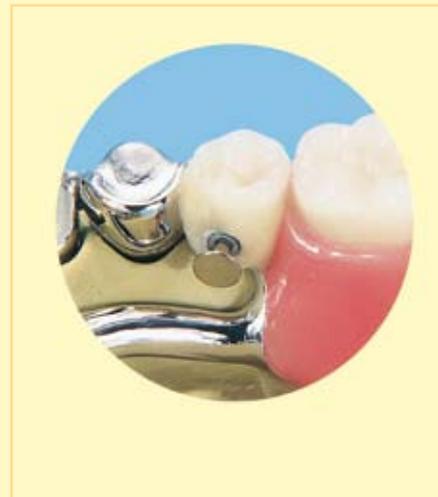


Entretoise en céramique E
2 pièces
REF 440 0065 7



Gabarit de modelage
1 pièce
REF 440 0066 1

Montage dans la résine



Coffret

5 pièces
Verrou à douille E
Montage sur le châssis squeletté
2 Verrou à douille E
2 Entretoise en céramique E
1 Gabarit de modelage
REF 440 0065 3

Coffret

3 pièces
Verrou à douille E
Montage dans la résine
2 Verrou à douille E
1 Gabarit de modelage
REF 440 0065 1



Pour les patients peu habiles, le verrou peut être monté de telle manière qu'il puisse s'ouvrir avec un objet fin, également du côté vestibulaire.

Accessoires:



Foret de centrage CT
REF 330 0066 0



Diatit-Multidrill
REF 330 0073 0



Microfraise Rapidy
REF H001 NH 21



Huile de forage et de fraisage
20 ml
REF 550 0000 8



Barre d'attachement wstg
1,6 x 8,0 mm
REF 430 0265 0



Isolant FGP
REF 540 0102 7



Colle DTK
REF 540 0010 6

- Verrou orientable sr
- Verrou orientable src
- Verrou à douille bs 1
- Verrou KS
- **Verrou à douille Système Snap**
- Verrou à douille réglable

Verrou à douille E

Verrou à douille Snap E pour montage sur le châssis squeletté.

La méthode de montage précise pour la technique de coulée unitaire.



La maquette en cire et la coulée s'effectuent comme à l'accoutumée



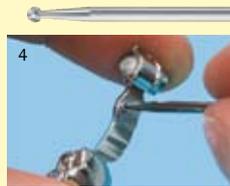
Avec le foret de centrage, on définit la position du verrou et l'on aménage une petite cavité.



Avec le Diatit-Multidril de diamètre 1,5 mm, on fore le trou pour le verrou.



Le trou est rempli de cire pour la duplication.



Avec la microfraise Rapidy de diamètre 2,1 mm, on gratte à la main une cavité des deux côtés.



Le modèle est préparé et dupliqué comme à l'accoutumée.



Les cavités au niveau de la barre doivent être façonnées avec précision.



A l'aide du gabarit de modelage, on positionne exactement l'espaceur en céramique E.



L'espaceur en céramique E est inclus dans la maquette jusqu'au niveau de sa section la plus importante.



L'espaceur en céramique E est sablé à l'aide d'un stylet de sablage avec un abrasif de max. 110 µm à 4 bars.



Pour l'essai, le verrou est inséré dans l'assemblage.

Le collage du verrou à douille Snap E.

Les zones de contact qui ne doivent pas être collées sont recouvertes d'isolant FGP.



Le trou dans la barre et la zone circulaire de 2 - 3 mm.



La zone de contact de la lentille du verrou au niveau de la partie secondaire.



Le boulon du verrou jusqu'au niveau de la gaine.



La zone de contact de la lentille du verrou au niveau de la partie secondaire.



Les parties primaire et secondaire sont assemblées. On verse et on répartit une goutte de colle DTK dans le trou de la partie secondaire.



La gaine du verrou à douille est recouverte d'une fine couche de colle DTK et insérée dans la partie secondaire. Après la prise de la colle DTK, on élimine le surplus.



Technique des verrous

- Verrou orientable sr
- Verrou orientable src
- Verrou à douille bs 1
- Verrou KS
- **Verrou à douille Système Snap**
- Verrou à douille réglable

Verrou à douille E

Verrou à douille Snap E pour montage dans la résine.

Un montage simple, rapide et sûr.



On modèle la couronne avec un répartiteur de poussées avec Interlock et l'on fixe à la cire la barre latérale.



Après la coulée, dégrossissage et polissage.



Avec le foret de centrage Diatit, on aménage une petite cavité ce qui détermine la zone de forage.



Grâce à l'ébauche, le Diatit-Multidrill est bien dirigé.



L'orifice du verrou est ensuite fermé avec de la cire pour la duplication.



Avec une microfraise Rapidity de diamètre 2,1 mm, on fraise une cavité des deux côtés de la partie mâle du verrou à douille.



Le modèle est préparé et dupliqué.



Les petites cavités sont bien visibles dans le modèle en revêtement.



Les tiges du gabarit de modelage s'encliquètent dans les cavités.



Les tenons cylindriques sont modelés dans la maquette avec de la cire à modèle.



On retrouve ainsi dans la maquette des ouvertures circulaires des deux côtés.



Le forage permet de faire coïncider exactement l'axe des deux ouvertures.



Les ouvertures sont ensuite travaillées avec le Diatit-Multidrill de diamètre 1,5 mm.



Le verrou à douille est essayé sans difficulté.



Le verrou à douille est fixé avec de la résine sur le châssis squeletté.



La lentille du verrou à douille est incorporée jusqu'à son bord externe dans le montage en cire et l'on réalise la prothèse.

- Verrou orientable sr
- Verrou orientable src
- Verrou à douille bs 1
- Verrou KS
- **Verrou à douille Système Snap**
- Verrou à douille réglable

Verrou à douille

Lorsque la maquette est retirée pour la mise en revêtement du modèle, vous avez le choix entre deux possibilités:

Collage

Verrou à douille Snap E



Verrou à douille E
1 pièce
REF 440 0065 8



Tige de modelage E
1 pièce
REF 440 0065 6

Coffret

4 pièces
Verrou à douille E
2 Verrou à douille E
2 Tiges de modelage E
REF 440 0065 2

Coffret

4 pièces
Verrou à douille A
2 Verrou à douille A
2 Tiges de modelage A
REF 440 0065 4

Coulée

Verrou à douille Snap A



Verrou à douille A
1 pièce
REF 440 0066 0



Tige de modelage A
1 pièce
REF 440 0065 5



Verrou à douille
1 pièce
REF 440 0065 9

Accessoires:



Foret de centrage CT
REF 330 0066 0



Diatit-Multidrill
REF 330 0073 0



Huile de forage et de fraisage
20 ml
REF 550 0000 8



Barre d'attchement wstg
1,6 x 8,0 mm
REF 430 0265 0



Résine pour pinceau Pi-Ku-Plast
REF 540 0017 3
Petit coffret
REF 540 0019 6



Isolant FGP
REF 540 0102 7



Colle DTK
REF 540 0010 6

Technique des verrous

- Verrou orientable sr
- Verrou orientable src
- Verrou à douille bs 1
- Verrou KS
- **Verrou à douille Système Snap**
- Verrou à douille réglable

Verrou à douille E

Intégration d'un verrou à douille Snap dans l'alliage de votre choix.



Les barres en cire de bredent sont intégrées et adaptées individuellement.



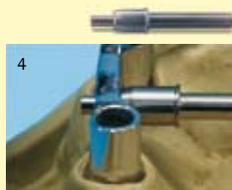
1 Avec le foret de centrage, on détermine la position du verrou et l'on aménage une petite cavité.



2 Grâce à l'ébauche réalisée, le Diatit-Multidril de diamètre 1,5 mm est bien dirigé.



3 Le faible encombrement du verrou à douille Snap permet de forer sans problème dans la partie mâle.



4 La tige de modelage E se positionne jusqu'à la butée dans le l'orifice de la partie mâle.



5 La tige de modelage E se fixe avec la résine au pinceau Pi-Ku-Plast et de la cire à sculpter jusqu'au niveau de son diamètre le plus important.



6 Après confection de la maquette, la tige à modeler E est retirée à l'aide d'une pince en exerçant une légère rotation.



7 Le matériau de revêtement dans le boîtier du verrou est sablé avec un stylet de sablage et de l'abrasif 110 µ à 4 bars de pression.



8 L'isolation et le collage du verrou à douille s'effectuent comme indiqué en page 193.



- Verrou orientable sr
- Verrou orientable src
- Verrou à douille bs 1
- Verrou KS
- **Verrou à douille Système Snap**
- Verrou à douille réglable

Verrou à douille A

Gain de temps assuré avec ce procédé de coulée de raccord sur structures secondaires en métal précieux et non précieux, titane exclu.



1 Les barres en cire de bredent se modèlent individuellement.



2 Avec le foret de centrage, on détermine la position du verrou et l'on aménage une petite cavité.



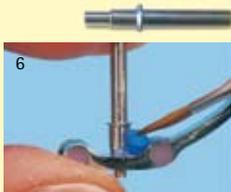
3 La barre est forée avec le Diatit-Multidrill, en utilisant copieusement de l'huile de fraisage et de forage.



4 Le faible encombrement du verrou à douille Snap permet de forer sans problème dans la partie mâle.



5 La gaine du verrou à douille que l'on peut surcouler est enfilée sur la tige de modelage A et introduite dans l'orifice du verrou de la partie mâle jusqu'à la butée.



6 La tige de modelage A avec la gaine du verrou à douille est fixée avec la résine au pinceau Pi-Ku-Plast et de la cire à sculpter jusqu'au niveau de son diamètre le plus important.



7 Après confection de la maquette, la tige à modeler A se retire en exerçant une légère rotation.



8 Afin de pas endommager la gaine du verrou à douille, le matériau de revêtement est sablé aux billes de verre.



9 Le verrou à douille Snap est inséré dans sa gaine coulée.



Dimensions

Article	REF	Ø Axe	Ø Lentille	Longueur	Ø	Réduction max.
Verrou à douille	440 0065 8	1,5 mm	3,5 mm	6,25 mm	—	—
Verrou à douille Hülse	440 0066 0	2,8 mm	—	3,6 mm	2,8 mm	—

Technique des verrous

- Verrou orientable sr
- Verrou orientable src
- Verrou à douille bs 1
- Verrou KS
- Verrou à douille Système Snap
- **Verrou à douille réglable**

Verrou à douille réglable

Emploi universel. Le verrou peut être placé en partant de la partie buccale ou vestibulaire.



Verrou à douille: matériau résistant en bouche avec fente d'activation électro-érodée et entretenue en cire.



Partie femelle de dépouille en métal pour garantir l'introduction parfaitement parallèle de l'axe de la goupille.

Coffret

Paquet de 2 jeux
Système de verrou à douille*
 Système de verrou à douille*
 1 partie femelle à combler
 2 parties femelles de verrou à douille
 2 parties mâles de verrou à douille
 1 tige en acier 1,5 mm
 2 verrous à douille activables
REF 430 0445 0



Partie femelle de verrou à douille: la partie femelle en cire réduit le temps de modelage du squelette.



Partie mâle de verrou à douille avec surface de modelage concave.



„Mini“ goupille: le petit frère de la famille des verrous à douille bredent.



„Mini“ partie femelle de goupille pour faciliter la mise en œuvre

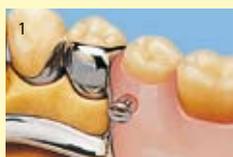
Coffret

Paquet de 2 jeux
Système de verrou à douille mini*
 1 partie femelle à combler
 2 parties femelles de verrou à douille
 2 parties mâles de verrou à douille
 1 tige en acier 1,5 mm
 2 verrous à douille activables
REF 430 0460 0

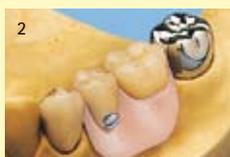


„Mini“ partie mâle de goupille. L'alternative gain d'espace pour les dents antérieures.

* Pour de plus amples informations, consulter le tarif.



1
 Vue interne de la goupille en présence d'une cheville extracoronaire.



2
 Goupille à manipuler sur la face vestibulaire.



3
 Fente d'activation à activer simplement par la face basale.

- Verrou orientable sr
- Verrou orientable src
- Verrou à douille bs 1
- Verrou KS
- Verrou à douille Système Snap
- **Verrou à douille réglable**

Verrou à douille réglable

Le système de verrou à douille



1 Modelage en cire traditionnel puis modelage, à l'aide d'un paralléliseur de la partie mâle.



2 Ajustage face basale de la partie mâle, intégrée aux différentes pressions.



3 Après dégrossissage et polissage, montage cosmétique.



4 Mise en place de la partie femelle de dépouille avec la tige en inox. On met de dépouille sur la face basale.



5 On retire la partie femelle de dépouille puis on modèle la perforation pour la goupille afin qu'une légère gorge soit visible.



6 Mise en place de la partie femelle en cire sur le modèle en revêtement.



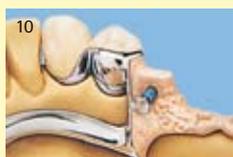
7 La maquette de cire pour la coulée sur modèle se fait comme de coutume.



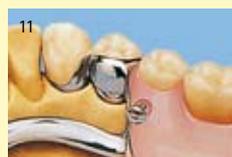
8 Châssis squeletté coulé et fini. L'on reconnaît les orifices coincidents dans lesquels se logera le verrou à douille.



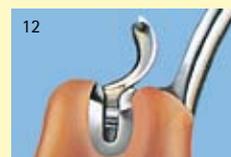
9 Montage en cire terminé avec axe de verrou provisoire en fil à crochet pour l'essai en bouche.



10 Positionnement de la goupille sur le squeletté jusqu'au niveau de l'anneau de cire.



11 Selle terminée: en tirant, la goupille peut être ouverte.



12 Vue basale, la fente de la goupille facilite l'activation.

Dimensions



Article	REF	Ø Axe	Longueur	Largeur	Hauteur	Ø Lentille
Verrou à douille	430 0459 0	1,5	6,2 mm	—	—	2,9 mm
Verrou à douille mini	430 0500 0	1,5	4,5 mm	—	—	2,9 mm
Verrou à douille partie femelle	430 0458 0	—	5,6 mm	2,5 mm	4,1 mm	—
Verrou à douille partie femelle mini	430 0490 0	—	4,6 mm	1,9 mm	3,6 mm	—
Verrou à douille partie mâle	430 0458 0	—	5,4 mm	3,7/1,2 mm	3,4 mm	—
Verrou à douille partie mâle mini	430 0490 0	—	4,3 mm	3,7/0,9 mm	2,8 mm	—

La formation à l'étranger

Parallèlement aux locaux de formation de Senden, nous disposons de laboratoires de formation à l'étranger. Les stages sont assurés par des intervenants du pays ou de l'étranger.

Italie

Stages proposés: technique de fraisage et des attachements, couronnes télescopes, technique des verrous, châssis métallique, prothèse maxillo-faciale, doubles couronnes et châssis métallique en monocoulée

Pour obtenir le calendrier ou s'inscrire, veuillez contacter:
bredent s.r.l., Via Roma 10 / 39100 Bolzano – Italia
Tél.: 0039 / 0471 469576 / Fax: 0039 / 0471 469573



Pologne

Stages proposés: châssis métallique, prothèse combinée en liaison avec Vario-Kugel-Snap, Vario-Soft 3 et verrou à douille Snap

La plupart des stages durent deux jours et sont dispensés dans un laboratoire moderne, disposant de 5 postes de travail.



Russie

Stages proposés: châssis métallique, attachement Vario-Kugel-Snap ou Vario-Soft 3

Le maître de stage est Stas Petrowskij, récompensé au concours „Attachements et Châssis métalliques à Moscou et dans sa région“ et directeur du service prothèse dentaire à la polyclinique centrale de stomatologie.



USA

Stages proposés: attachements, implants, couronnes et bridges, fraisage et monocoulée

Les stages sont adaptés au niveau de qualification des participants.

Le laboratoire de formation ultra moderne de bredent USA / Miami en Floride offre 12 places. Les cours sont dispensés en allemand, espagnol et anglais, par des intervenants réputés au niveau international.



Appareils / instruments

Fraiseuse BF 1	206
Socle de fraisage	207
Porte modèle BF 1	207
Broche de transfert	207
Système de mesure Brenometer	207
bredent: pince d'activation	208
Novo-Grip	208

Résines

Pi-Ku-Plast / Pi-Ku-Plast HP 36	209
---------------------------------------	-----

Connexions au laser / par collage

Connexion Laser	211
Colle DTK	211
Connexion collante double en T dtk	212
Connexion collante double en T dtk mini	214

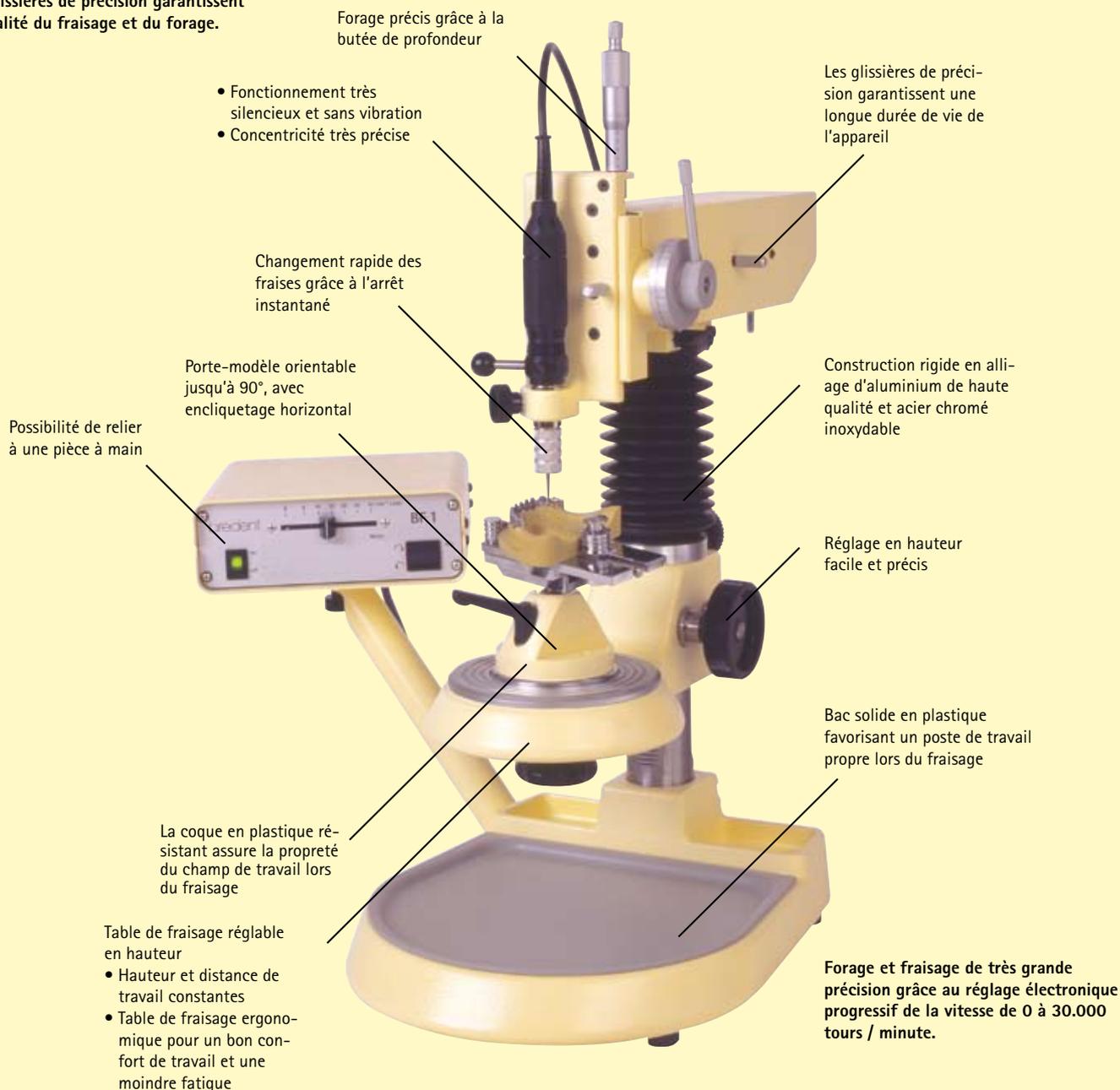
Restauration de la friction

Ajustage des attachements à friction FGP	216
--	-----

- Fraiseuse BF 1
- Broche de transfert
- bredent: pince d'activation
- Socle de fraisage
- Système de mesure
- Novo-Grip
- Porte modèle BF 1
- Brenometer

Fraiseuse BF 1

Les glissières de précision garantissent la qualité du fraisage et du forage.



Coffret

- 4 pièces
- 1 Fraiseuse BF 1
- 1 Pièce à main pour BF 1
- 1 Porte modèle BF 1
- 1 Boîtier moteur BF 1

REF 140 0089 0

Données techniques

Alimentation	230 Volt / 50/60 Hz
Puissance	80 Watt
Vitesse	0 - 30.000 U/min.
Pince de serrage	Ø 2,35 mm
Dispositif de sécurité	Protection thermique anti-surcharge
Couple	2,6 Ncm
Poids	17,5 kg
Largeur/profondeur/hauteur	250 x 370 x 510 mm

Accessoires

Pince de serrage 2,35 mm	REF 730 0016 9
Pince de serrage 3 mm	REF 730 0015 3
Molette de taraud	REF 330 0115 4
Porte modèle BF 1	REF 730 0017 0
Pièce à main pour BF 1	REF 140 0089 5
Pédale de commande BF 1	REF 730 0017 1
Socle de fraisage	REF 140 0089 3
Adaptateur airqua turbine	
16 mm	REF 730 0018 4
18 mm (pour BF1)	REF 730 0018 3
28,5 mm	REF 730 0018 5

- Fraiseuse BF 1
- Broche de transfert
- bredent: pince d'activation
- Socle de fraisage
- Système de mesure
- Novo-Grip
- Porte modèle BF 1
- Brenometer

Socle de fraisage



Socle de fraisage avec pas de vis intégré pour fixation du BF1 sur la table de fraisage. Le plâtre est ensuite retiré au moyen de la vis de fixation en le faisant légèrement pivoter. La plaque métallique n'est pas endommagée.

Socle de fraisage
1 pièce
REF 140 0089 3



Porte modèle BF 1



Le porte-modèles s'utilise avec n'importe quelle fraiseuse, même en présence d'un système magnétique. Du fait de la rotation à 90°, il est possible de réaliser des forages latéraux au niveau des barres sans devoir retirer le modèle.

Porte modèle BF 1
1 pièce
REF 730 0017 0



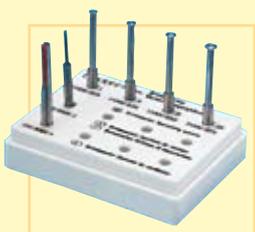
Broche de transfert



Possibilité de transférer sans erreur le modèle sur le socle de fraisage. Jusqu'à 8 éléments peuvent être transférés simultanément.

Broche de transfert
3 mm
REF 360 0116 3
2,35 mm
REF 360 0126 5

Système de mesure Brenometer



Système de mesure
Brenometer

4 disques de mesure Ney assurent une mise en place sûre des crochets avec une profondeur de dépouille correcte. La sonde et la mine rouge avec porte-mine contribuent à l'exactitude des mesures.



Gagnez du temps et de l'argent en dessinant et en mesurant les crochets avec un appareil.

Coffret

1 Porte-mines Brenometer
1 Sonde Brenometer
1 Disque Brenometer 0,25
1 Disque Brenometer 0,35
1 Disque Brenometer 0,50
1 Disque Brenometer 0,75
REF 310 0000 2

Réassorts:

Porte-mines Brenometer REF 310 0000 4
Sonde Brenometer REF 310 0000 3
Disque Brenometer 0,25 REF 310 0002 5
Disque Brenometer 0,35 REF 310 0003 5
Disque Brenometer 0,50 REF 310 0005 0
Disque Brenometer 0,75 REF 310 0007 5

Appareils / instruments

- Fraiseuse BF 1
- Broche de transfert
- Socle de fraisage
- Système de mesure
- Porte modèle BF 1
- Brenometer
- **bredent: pince d'activation**
- **Novo-Grip**

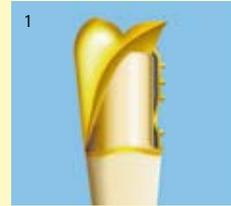
bredent: pince d'activation



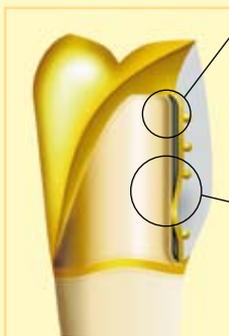
La bonne fée des couronnes télescopes.

bredent: pince d'activation
REF 320 0043 0

Une manière simple de créer de nouvelles frictions sur des couronnes coniques et télescopes.



La pince est dotée d'une sphère et d'une concavité. Ainsi, on obtient un ou plusieurs points de friction. Le long bras de force de la pince permet de bien doser les forces en action.



Le problème: perte de friction sur les couronnes coniques et télescopes.

La solution: elle permet de créer de nouveaux points de friction sur les couronnes coniques et télescopes.

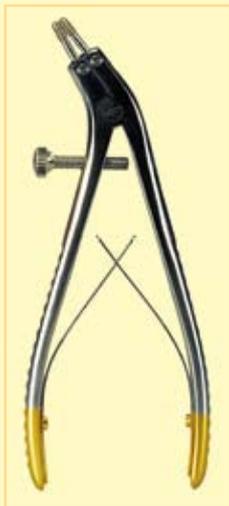


Par le biais des points de friction de la couronne secondaire, il se crée un nouveau contact entre l'intrados et l'extrados. La friction de l'élément rétentif est ainsi restaurée. En cas d'activation trop forte, on peut réduire la friction en corrigeant comme à l'accoutumée l'état de surface.



Avec la pince d'activation, on peut également corriger un point de friction trop important. Si nécessaire, il faut retirer l'incrustation vestibulaire et la remettre en place ultérieurement.

Novo-Grip



Inserts de pince coniques, diamantés par frittage et aiguisables

Novo-Grip Pince
1 pince
+ 2 inserts standard
+ 1 Clé Allen
REF 310 0000 8

Novo-Grip Pince
1 pince
+ 2 petits inserts
+ 1 Clé Allen
REF 310 0011 3



1:1

Novo-Grip
inserts standard
2 pièces
REF 310 0001 A



1:1

Novo-Grip
petit insert
2 pièces
REF 310 0001 B

Accessoires:



Diabolo Cleaner
Pierre à aiguiser pour inserts
1 pièce
REF 340 0100 0

Tiges filetées M3
4 pièces
REF 310 0011 2

Différentes tailles



Inserts interchangeables au diamètre 2,35 mm, également utilisables pour de petites couronnes primaires.

Mandrins spéciaux



Des mandrins en acier trempé assurent une grande stabilité même à forte pression.

Inserts rotatifs



Lorsqu'un pan diamanté de l'insert est émoussé, il suffit de tourner l'insert pour profiter de nouvelles particules de diamant qui assureront une bonne préhension de l'intrados des couronnes.

Inserts aiguisables



Pour redonner aux inserts toutes leurs qualités, les monter sur une pièce à main et les aiguiser à l'aide de la pierre. Le liant au bronze libère de nouveaux grains de diamant.

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

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



La granulométrie extrêmement fine reproduit les détails les plus infimes en augmentant la précision.

Les avantages du Pi-Ku-Plast HP 36
Cinq teintes transparentes facilitent le contrôle de l'épaisseur de couche appliquée. Les travaux de retouche sont ainsi limités au strict minimum.

Les qualités exceptionnelles de ce matériau, tels qu'excellentes propriétés de sculpture, haute résistance au fluage, sont à la base des résultats de coulée de tout premier ordre. La résine pinceau est proposée en cinq teintes. Les deux résines ont la contraction pour seule différence. HP 36 a une contraction de seulement 0,036 %. Compte tenu de sa prise rapide, cette résine est particulièrement indiquée pour la confection de dies ou de coiffes en résine dans la technique des doubles couronnes.



La forme plate et pointue du pinceau, disponible en deux tailles, permet de prélever exactement la dose requise, ce qui est économique.



Tremper le pinceau dans le monomère Pi-Ku-Plast. La quantité de Pi-Ku-Plast et son épaisseur seront fonction du temps d'immersion dans le polymère et de la dose prélevée.

Coffret grand modèle Pi-Ku-Plast

3 Godets	● bleu	REF 540 0017 3
1 Pinceau de chaque, taille A+B	● jaune	REF 540 0017 4
1 Porte-pinceau	● orange	REF 540 0017 5
100 ml Cleaner	● rouge	REF 540 0017 6
100 ml Monomère	○ transparent	REF 540 0017 7
85 g Polymère		

Coffret Pi-Ku-Plast HP 36

3 Godets	● bleu	REF 540 0021 9
1 pinceau de chaque, taille A+B	● jaune	REF 540 0021 7
1 Porte-pinceau	● orange	REF 540 0021 8
100 ml Cleaner	● rouge	REF 540 0022 0
100 ml Monomère	○ transparent	REF 540 0021 6
85 g Polymère		

Réassort

100 ml Cleaner		REF 540 0016 9
85 g Polymère		REF 540 0016 7
100 ml Monomère	● bleu	REF 540 0016 8
	● jaune	REF 540 0017 8
	● orange	REF 540 0017 9
	● rouge	REF 540 0018 0
	○ transparent	REF 540 0018 1

Réassort

100 ml Cleaner		REF 540 0022 4
85 g Polymère		REF 540 0021 5
100 ml Monomère	● bleu	REF 540 0021 3
	● jaune	REF 540 0021 1
	● orange	REF 540 0021 2
	● rouge	REF 540 0021 4
	○ transparent	REF 540 0021 0

Réassort

Godet Cleaner, 8 ml	REF 540 0017 2
Godet Monomère, 8 ml	REF 540 0017 1
Godet Polymère, 8 ml	REF 540 0017 0
Pinceau taille A + support, 3 pièces	REF 330 0114 6
Pinceau taille B + support, 3 pièces	REF 330 0114 7

Réassort

Godet Cleaner, 8 ml	REF 540 0020 9
Godet Monomère, 8 ml	REF 540 0020 7
Godet Polymère, 8 ml	REF 540 0020 8
Pinceau taille A + support, 3 pièces	REF 330 0114 6
Pinceau taille B + support, 3 pièces	REF 330 0114 7

Coffret petit modèle Pi-Ku-Plast

20 ml Cleaner	REF 540 0019 6
2 Godets en silicone, rouge	
20 ml Monomère rouge	
1 Pinceau taille B et porte-pinceau	
12 g Polymère	



Vernis isolant
Pi-Ku-Plast
10 ml
REF 540 0018 2

Résines

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

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



Pinceau taille A + support
REF 330 0114 6



Pinceau taille B + support
REF 330 0114 7



Pour de grosses portions, tremper le pinceau par son côté plat dans le polymère.



Pour de petites portions, tremper le pinceau par son côté étroit dans le polymère.



Pour de très petites quantités, tremper la pointe du pinceau dans le polymère.

Parfait contrôle de l'épaisseur de couche grâce à la transparence du Pi-Ku-Plast HP 36



La brillance de la surface métallique de la partie primaire assure un intrados parfait de la couronne secondaire et fait gagner du temps.



Grâce au vernis Pi-Ku-Plast, REF 540 0018 2, il est possible de réaliser des parties primaires en résine directement sur les dies vernis. Une bonne alternative à la cire.

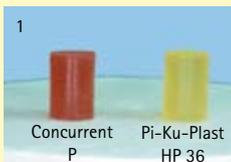


La parfaite adaptation de la maquette secondaire Pi-Ku-Plast garantit une très grande exactitude des pièces secondaires.



Pour préparer les soudures, une fixation totalement rigide et dimensionnellement stable.

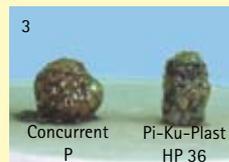
La phase de calcination des pièces en résine dans le cylindre est souvent décisive pour la qualité de la coulée.



Test de calcination comparatif: résine concurrente et Pi-Ku-Plast HP 36.



A 275°C, la résine concurrente mousse et se dilate.



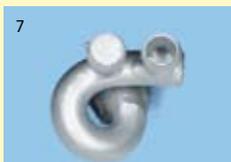
A 300°C, la résine concurrente présente une expansion bien nette. Pi-Ku-Plast HP 36 fait le contraire.



A l'identique, coiffe réalisée avec la résine au pinceau.



Résine concurrente et Pi-Ku-Plast HP 36, prêtes pour la mise en revêtement.



La forte expansion au cours de la phase de calcination de la résine concurrente provoque une fracture du die en revêtement dans le cylindre. Après la coulée, la couronne est coiffée d'un couvercle et inutilisable. Une vue en coupe de la couronne coulée (III. 8) montre le die fracturé.



Du fait de la chaleur au frottement, la résine d'une autre marque peut se plastifier. Ce phénomène peut provoquer des déformations de la maquette, avec de nombreuses conséquences négatives.



Pi-Ku-Plast HP 36 ne craint pas la chaleur, conserve sa forme et assure une précision d'ajustage, bien au delà des normes.



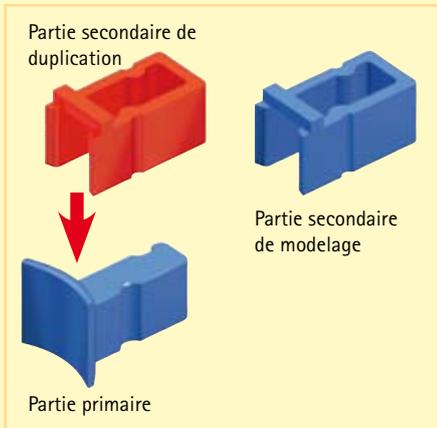
Pour une maquette de bridge sans tension, laisser refroidir la préforme, séparer du côté incisal avec une lame fine et solidariser avec Pi-Ku-Plast HP 36.



La très minime rétraction de Pi-Ku-Plast HP 36 garantit une absence de tension dans la maquette et une coulée précise.

- **Jonction Laser**
- **Colle DTK**
- Connexion collante double en T dtk

Jonction Laser



Coffret

30 pièces
10 Parties primaires
10 Parties sec. de modelage
10 Parties sec. de duplication
REF 440 0000 4

Soudure au laser rationnelle et précise des zones de jonction.

La jonction au laser LV 1 garantit toujours une zone de soudure correctement dimensionnée, une très haute précision d'ajustage et vous fait gagner du temps à la réalisation.

Dimensions en mm:

Partie primaire L 4,6 x L 1,6 x H 2,5
Partie secondaire de duplication L 5,2 x L 2,6 x H 2,5
Partie secondaire de modelage L 5,2 x L 2,6 x H 2,5

Réassorts:

Partie primaire	16 pièces	REF 440 0000 5
Partie primaire	50 pièces	REF 440 0000 1
Partie secondaire de duplication	16 pièces	REF 440 0000 6
Partie secondaire de duplication	50 pièces	REF 440 0000 2
Partie secondaire de modelage	16 pièces	REF 440 0000 7
Partie secondaire de modelage	50 pièces	REF 440 0000 3

Accessoires:

Paralléliseur universel **REF 360 0115 1**

La réalisation personnalisée de zones de jonction soudées au laser est compliquée et demande du temps. Les mesures doivent être précises afin de garantir la précision d'ajustage et la stabilité de la jonction. La jonction Laser LV1 assure une haute stabilité et une grande précision d'ajustage de la soudure réalisée. Il n'y a aucun risque de changement de position de l'ancrage secondaire, suite à la contraction du joint de soudure.



Modeler la partie primaire de la jonction Laser sur l'ancrage secondaire - il faut paralléliser uniquement. Lorsque la soudure s'effectue sur deux zones de jonction. Attention: la «collerette» proximale doit toujours être dirigée du côté occlusal.



Pour dupliquer, on insère la partie secondaire de duplication rouge sur la partie primaire de la jonction Laser.



La partie secondaire de duplication rouge est remplacée par la partie secondaire de modelage bleue avant confection du modèle réfractaire. Partie secondaire de duplication rouge - partie secondaire de modelage bleu.



Modèle en revêtement avec partie secondaire de modelage: la maquette du châssis se réalise comme à l'accoutumée. Les dimensions intérieures de la partie secondaire de modelage sont légèrement plus importantes que celles de la partie secondaire de duplication. Ainsi, après la coulée, la partie externe du squeletté s'ajuste sur la partie primaire sans travail supplémentaire. Les rainures aménagées garantissent un contrôle supplémentaire du positionnement de l'ancrage secondaire.



Avant la soudure de l'ancrage secondaire, on retire la traverse occlusale de la jonction Laser LV 1. Pour fixer l'ancrage secondaire, on aménage deux points de soudure en diagonale, en delà et en deçà de la jonction. Il faut ensuite vérifier la précision d'ajustage. Pour finir, on soude intégralement toute la zone de jonction en suivant une trajectoire diagonale.



Le surdimensionnement de la partie secondaire de modelage est minime. C'est une garantie pour la précision de la soudure. La soudure de plusieurs ancrages secondaires doit s'effectuer de manière consécutive - toujours souder totalement une zone de jonction, contrôler la précision d'ajustage et ensuite seulement passer à la soudure de l'ancrage secondaire suivant.

Colle DTK



Composite de collage à double polymérisation pour le scellement des éléments prothétiques.

Colle DTK
REF 540 0010 6



Accessoires:

Pâte catalyseur K, 5 g	REF 540 0111 K
Pâte base B, 5 g	REF 540 0111 B
Bloc de mélange, 10 pièces	REF 330 0114 4
Spatule, 100 pièces	REF 330 0114 3

Connexions au laser / par collage

- Jonction Laser
- Colle DTK
- Connexion collante double en T dtk
- Connexion collante double en T dtk mini

Connexion collante double en T dtk



Dans le cas d'un espace restreint, les connexions métalliques que l'on réalise en peu de temps ne présentent aucune tension, du fait de l'absence de soudage. Elles sont précises et économiques.



Partie mâle



Partie mâle avec partie femelle



Partie femelle



Partie femelle de duplication



Partie mâle avec partie femelle de duplication

Différents angles d'inclinaison et multiples tailles pour tous les types d'arcade

Ill. 1:1	90° A	90° B	120° A	120° B
Partie mâle	L 6,0 mm L 4,0 mm H 3,5 mm	L 4,5 mm L 2,5 mm H 3,5 mm	L 7,0 mm L 4,0 mm H 5,0 mm	L 5,0 mm L 2,5 mm H 3,0 mm
16 pièces 50 pièces	REF 430 0405 A REF 430 0342 A	REF 430 0405 B REF 430 0342 B	REF 430 0402 A REF 430 0422 0	REF 430 0402 B REF 430 0423 0
Partie femelle	L 5,5 mm L 4,0 mm H 3,0 mm	L 4,0 mm L 2,5 mm H 2,0 mm	L 5,5 mm L 4,0 mm H 3,0 mm	L 4,5 mm L 2,5 mm H 2,5 mm
16 pièces 50 pièces	REF 430 0404 A REF 430 0341 A	REF 430 0404 B REF 430 0341 B	REF 430 0401 A REF 430 0420 0	REF 430 0401 B REF 430 0421 0
Partie femelle de duplication	L 5,5 mm L 4,0 mm H 3,0 mm	L 4,0 mm L 2,5 mm H 3,0 mm	L 5,5 mm L 4,0 mm H 3,0 mm	L 4,5 mm L 2,5 mm H 2,5 mm
16 pièces 50 pièces	REF 430 0406 A REF 430 0343 A	REF 430 0406 B REF 430 0343 B	REF 430 0403 A REF 430 0424 0	REF 430 0403 B REF 430 0425 0
Paralléliseur, 1 pièce	REF 430 0345 A	REF 430 0345 B	REF 430 0344 A	REF 430 0344 B

Accessoires:



Colle DTK
REF 540 0010 6

Coffret

Connexion collante double en T dtk 90°

- 5 Parties mâles A
 - 5 Parties mâles B
 - 10 Parties femelles A
 - 10 Parties femelles B
 - 5 Parties femelles de duplication A
 - 5 Parties femelles de duplication B
 - 1 Paralléliseur de chaque, taille A + B
- REF 430 0340 0

Coffret

Connexion collante double en T dtk 90°

- 3 Parties mâles A
 - 3 Parties mâles B
 - 6 Parties femelles A
 - 6 Parties femelles B
 - 3 Parties femelles de duplication A
 - 3 Parties femelles de duplication B
- REF 430 0347 0

Coffret

Connexion collante double en T dtk 120°

- 5 Parties mâles A
 - 5 Parties mâles B
 - 10 Parties femelles A
 - 10 Parties femelles B
 - 5 Parties femelles de duplication A
 - 5 Parties femelles de duplication B
 - 1 Paralléliseur de chaque, taille A + B
- REF 430 0408 0

Coffret

Connexion collante double en T dtk 120°

- 3 Parties mâles A
 - 3 Parties mâles B
 - 6 Parties femelles A
 - 6 Parties femelles B
 - 3 Parties femelles de duplication A
 - 3 Parties femelles de duplication B
- REF 430 0407 0

- Jonction Laser
- Colle DTK
- Connexion collante double en T dtk

Connexion collante double en T dtk

Connexion collante double en T sur couronnes

Les parties mâles doivent être montées parallèlement



1 Fixer la partie mâle à la cire à l'aide du paralléliseur sur la maquette en cire.



2 En fonction de l'arcade, utiliser la partie mâle 90° ou 120°.



3 Monter et fixer la partie femelle de duplication sur la partie mâle.



4 Préparer le modèle pour la duplication comme d'habitude. Ne pas modifier la partie femelle de duplication.



5 Insérer la partie femelle bleue dans le moule de duplication à l'endroit aménagé à cet effet



6 et fabriquer le modèle en revêtement. La partie femelle bleue est maintenant bien en place sur la partie mâle.



7 Réaliser la maquette du châssis métallique comme à l'accoutumée et connecter à la partie femelle.



8 Après la coulée, il suffit simplement de sabler la partie femelle, de dégrossir et polir le châssis métallique.

Connexion collante double en T sur châssis métallique

Les parties mâles peuvent être adaptées à l'arcade, parallélisme non indispensable



1 Fixer la partie mâle avec de la cire sur la maquette du châssis sans modifier sa forme.



2 Après dégrossissage et polissage du châssis, modeler les couronnes et fixer la partie femelle avec de la cire.



3 Ajuster les couronnes, sabler les zones de connexion à l'oxyde d'aluminium 110 µm et coller au châssis sans aucune tension.

Connexions au laser / par collage

- Jonction Laser
- Colle DTK
- Connexion collante double en T dtk
- Connexion collante double en T dtk mini

Connexion collante double en T dtk mini



dtk mini
2 dimensions A + B, 3 angles d'inclinaison 90°, 105°, 120° et dimension réduite des préformes en cire; dans tous les cas une connexion bien ajustée.

Accessoires:



Colle DTK
REF 540 0010 6



dtk mini antérieur
dtk-antérieur pour des zones d'édentement dans le bloc incisif. Aucun problème d'espace lors du montage des dents antérieures, même lors de supraclusion.



dtk mini superplat
dtk-superplat: une connexion superplate pour les dents postérieures. La meilleure stabilité possible en présence d'un espace très restreint.

dtk mini	90° A	90° B	105° A	105° B
Partie mâle	 L 11,0 mm L 3,0 mm H 4,0 mm	 L 7,5 mm L 2,5 mm H 3,5 mm	 L 10,0 mm L 3,0 mm H 4,0 mm	 L 7,5 mm L 2,5 mm H 3,5 mm
16 pièces 50 pièces	REF 430 0693 A REF 430 0694 A	REF 430 0693 B REF 430 0694 B	REF 430 0699 A REF 430 0700 A	REF 430 0699 B REF 430 0700 B
Partie femelle	 L 5,5 mm L 3,0 mm H 3,0 mm	 L 3,0 mm L 2,5 mm H 3,0 mm	 L 5,5 mm L 3,0 mm H 3,0 mm	 L 3,0 mm L 2,5 mm H 3,0 mm
16 pièces 50 pièces	REF 430 0691 A REF 430 0692 A	REF 430 0691 B REF 430 0692 B	REF 430 0697 A REF 430 0698 A	REF 430 0697 B REF 430 0698 B
Partie femelle de duplication	 L 5,5 mm L 3,0 mm H 3,0 mm	 L 3,0 mm L 2,5 mm H 3,0 mm	 L 5,5 mm L 3,0 mm H 3,0 mm	 L 3,0 mm L 2,5 mm H 3,0 mm
16 pièces 50 pièces	REF 430 0689 A REF 430 0690 A	REF 430 0689 B REF 430 0690 B	REF 430 0695 A REF 430 0696 A	REF 430 0695 B REF 430 0696 B

dtk mini	120° A	120° B	dtk mini antérieur	dtk mini superplat
Partie mâle	 L 10,0 mm L 3,0 mm H 4,0 mm	 L 7,5 mm L 2,5 mm H 3,5 mm	 L 9,0 mm L 2,0 mm H 2,0 mm	 L 10,0 mm L 5,0 mm H 2,0 mm
16 pièces 50 pièces	REF 430 0705 A REF 430 0706 A	REF 430 0705 B REF 430 0706 B	REF 430 0711 0 REF 430 0712 0	REF 430 0717 0 REF 430 0718 0
Partie femelle	 L 5,5 mm L 3,0 mm H 2,5 mm	 L 3,0 mm L 2,5 mm H 2,5 mm	 L 5,5 mm L 2,0 mm H 1,5 mm	 L 6,0 mm L 5,0 mm H 2,0 mm
16 pièces 50 pièces	REF 430 0703 A REF 430 0704 A	REF 430 0703 B REF 430 0704 B	REF 430 0709 0 REF 430 0710 0	REF 430 0715 0 REF 430 0716 0
Partie femelle de duplication	 L 5,5 mm L 3,0 mm H 2,5 mm	 L 3,0 mm L 2,5 mm H 2,5 mm	 L 5,5 mm L 2,0 mm H 1,5 mm	 L 6,0 mm L 5,0 mm H 2,0 mm
16 pièces 50 pièces	REF 430 0701 A REF 430 0702 A	REF 430 0701 B REF 430 0702 B	REF 430 0707 0 REF 430 0708 0	REF 430 0713 0 REF 430 0714 0

- Jonction Laser
- Colle DTK
- Connexion collante double en T dtk
- Connexion collante double en T dtk mini

Connexion collante double en T dtk mini

Coffret	Coffret	Coffret	Coffret	Coffret	Coffret
dtk mini A + B 90°, 105°, 120° de 2 connexions de chaque 90°, 105°, 120° 1 paralléliseur 90° 1 paralléliseur 105°/120° 2 connexions antérieures 2 connexions super plates REF 430 0558 0	dtk mini A + B 90° 3 parties mâles 6 parties femelles 3 parties femelles de duplication REF 430 0684 0 Paralléliseur REF 430 0623 0	dtk mini A + B 105° 3 parties mâles 6 parties femelles 3 parties femelles de duplication REF 430 0685 0 Paralléliseur REF 360 0112 0	dtk mini A + B 120° 3 parties mâles 6 parties femelles 3 parties femelles de duplication REF 430 0686 0 Paralléliseur REF 360 0112 0	dtk mini antérieur A + B 3 parties mâles 6 parties femelles 3 parties femelles de duplication REF 430 0687 0	dtk mini superplat A + B 3 parties mâles 6 parties femelles 3 parties femelles de duplication REF 430 0688 0

dtk mini



Grâce aux 3 angles d'inclinaison différents des parties mâles, il est possible de réaliser une adaptation optimale des éléments en cire à la crête.



Les parties femelles-de duplication bien ajustées, mises de dépouille sur les parties mâles - prêtes pour la duplication.



Après polissage du squeletté, solidarisation sans tension avec la colle dtk (REF 540 0010 6) auto ou un composite par exemple.

dtk mini antérieur



La partie frontale dtk est extrêmement petite pour être utilisable dans la zone dents antérieures. Les papilles sont toujours bien dégagées grâce au modelage de la barre qui épargne la partie basale. De par sa dimension minimale, la pièce s'emploie seulement dans des cas d'édentement et uniquement dans la zone des dents antérieures.



Parties femelles de duplication de grande précision en place sur les parties mâles. Mise de dépouille et duplication comme à l'habitude. Même en présence de crêtes très étroites, parfaite intégration à la maquette du squeletté.



Solidarisation sans tension et sans soudure - également lorsque la place disponible est particulièrement réduite. Même en présence de dents antérieures très petites, la place est toujours suffisante pour un montage personnalisé des dents antérieures.

dtk mini superplat



Connexion collante superplate d'une hauteur totale de seulement 2 mm pour les dents postérieures. Grand pouvoir d'adhésion grâce aux surfaces rétentives les plus larges possibles. Les papilles sont préservées lors du modelage ce qui permet un parfait ajustage au niveau de la crête.



Partie femelle de duplication superplate et bien ajustée. Lors de la duplication, elle est remplacée par la matrice avec une marge de 2 mm pour la colle.



Connexion collante superplate sans tension dans la zone des dents postérieures, espace suffisant vers la face occlusale pour le montage de dents artificielles. Collage au lieu de soudure - même en cas d'espace défavorable.

Restauration de la friction

• Ajustage des attachements à friction FGP

Ajustage des attachements à friction FGP



Friction personnalisée pour répondre aux plus grandes exigences.

L'ajustage des attachements à friction offre au chirurgien-dentiste et au prothésiste de tous nouveaux horizons lorsqu'il s'agit de réaliser ou de restaurer la friction sur toutes les types d'ajustage métallique en mode télescope.

L'ajustage des attachements à friction résiste au temps, est d'un emploi facile et rapide. Une solution idéale pour le confort de vos patients.

Domaines d'utilisation du système FGP



1 Sécurité et qualité

Le système bredent FGP permet de parfaitement ajuster et personnaliser la friction sur toute nouvelle construction de type couronne conique ou télescope.



2 La solution directe, plus de longue attente

FGP en emploi direct au cabinet dentaire. Solution simple et idéale pour le praticien et les patients lorsqu'il s'agit de restaurer la friction des travaux télescopes.



3 Personnalisation et précision

Même dans les zones difficilement accessibles, ces critères ne doivent pas être négligés, qu'il s'agisse d'une nouvelle construction ou d'un rebasage.



4 Pas de compromis

lors de la fabrication d'attachements personnalisés. Avec le système FGP, les résultats sont à la hauteur des plus grandes exigences.

20 années d'expérience avec FGP

En voici les atouts:

- ➔ Gain de temps grâce à la rapidité et la simplicité de fabrication
- ➔ Réalisation économique d'une friction personnalisée
- ➔ Aucun ajustage d'éléments secondaires
- ➔ Longue durée de vie
- ➔ Très grand confort en bouche
- ➔ Possibilité de coulée monobloc
- ➔ Mise en œuvre directement en bouche
- ➔ Quasiment inusable
- ➔ Faible propension à la plaque grâce à l'état de surface très dense de la résine

FGP a déjà servi plus de 50.000 fois dans le monde entier pour insérer et retirer une prothèse en douceur.

Le principe de la résine FGP repose sur un ajustage métal-résine en lieu et place de l'ajustage métallique habituel avec la technique des télescopes.

L'ajustage métal-résine possède un coefficient de friction beaucoup plus favorable que celui d'un ajustage en métal pur. Résultat: une moindre usure et une longue durée de vie.

• Ajustage des attachements à friction FGP

Ajustage des attachements à friction FGP

Réalisation initiale de couronnes télescopes



1 Les coiffes en cire de trempage ou thermoformées servent d'espaceur pour la résine FGP



2 Avec une épaisseur de 0,2 mm minimum, elles dépassent le bord cervical de 1 mm.



3 Après le modèle en revêtement avec épaulement cervical,



4 sera réalisée la maquette du squeletté et de la couronne télescope secondaire.



5 Après la coulée réalisée dans l'alliage souhaité,



6 le châssis est dégrossi et le montage cosmétique s'effectue avec de la résine ou de la céramique.



7 La béance sculptée sur la maquette sera comblée avec de la résine FGP.



8 Le modèle est isolé.



9 L'adhésif FGP est appliqué régulièrement en couche fine sur les intrados.



10 Après une prise de 5 minutes à l'air libre, une couche visible se forme.



11 Les deux composants de la résine FGP sont mélangés en parts égales



12 et le mélange est appliqué dans la couronne télescope secondaire.



13 En exerçant une pression homogène, on repose le travail sur le modèle.



14 La résine FGP après sa prise; ses limites sont bien visibles au niveau cervical.



15 Le système FGP permet de personnaliser la friction et procure un extrême confort en bouche.

Une meilleure friction

Les tests et les études au microscope électronique à balayage montrent que la qualité de la friction obtenue avec FGP est nettement supérieure à celle d'un ajustage métallique.



Ajustage métal/métal classique.
Ajustage métallique terminé, réglé sur une force de friction de 8 Newton.



Ajustage FGP résine/métal.
Ajustage résine terminé, réglé sur une force de friction de 8 Newton.

Pour cette étude comparative entre un ajustage métallique classique et un ajustage FGP, 21.000 insertions et désinsertions ont été simulées, ce qui équivaut au port d'une prothèse pendant env. 20 ans.



Photo au microscope électronique à balayage de l'intrados d'un élément secondaire télescope en alliage précieux - grossissement x 100.



Photo au microscope électronique à balayage de l'intrados d'un élément secondaire télescope avec la résine FGP - grossissement x 100.

Résultat: friction résiduelle 2 Newton, soit seulement 25%.

Résultat: friction résiduelle 6 Newton, soit toujours 75%.

Restauration de la friction

• Ajustage des attachements à friction FGP

Ajustage des attachements à friction FGP

Restauration de la friction perdue



1 Travail télescope après plusieurs années de port en bouche.



2 A l'insertion, la friction n'est plus suffisante.



3 Télescopes primaires avant rebasage de la friction in situ.



4 Le palpeur permet de vérifier l'épaisseur du télescope secondaire.



5 Les extrados sont meulés afin d'aménager un espace pour la résine FGP.



6 Les résidus éventuels de meulage sont éliminés à l'air comprimé.



7 Tout autour des parties primaires, sont positionnés des cordons rétracteurs.



8 Les couronnes primaires sont ensuite facilement isolées avec de la vaseline liquide.



9 L'adhésif FGP est appliqué en couche fine et régulière sur l'intrados des éléments secondaires.



10 Les deux composants de la résine FGP sont mélangés en parts égales



11 et versés sans faire de bulle dans les télescopes secondaires.



12 Après insertion de la prothèse, le patient peut mordre normalement.



13 Les résidus de résine doivent être retirés tout de suite avec la sonde. Env. 120 sec. après avoir commencé à procéder au mélange, dégager la prothèse un instant des parties primaires et la remettre en place.



14 Après 7 mn env. la prothèse est retirée et l'excédent éliminé avec un instrument rotatif.



15 Résultat: une prothèse fonctionnelle offrant à nouveau un excellent confort en bouche, en très peu de temps.

FGP en implantologie

Ajustages exempts de toute contrainte.



1 Les excellentes propriétés de glissement de la résine FGP permettent d'insérer et de retirer les suprastructures en douceur et sans risque pour les implants.



2 Les plus petites contraintes présentes au sein d'une prothèse, coulée en monobloc pour des raisons d'économie et de biocompatibilité, seront parfaitement compensées.



3 La haute résistance à l'abrasion et l'absence de toute déformation lors de l'insertion et du retrait de la suprastructure procurent au patient un grand confort en bouche et lui permettent de manipuler sa prothèse en toute simplicité.



4 La friction reste intacte pendant plusieurs années avec la résine FGP et les patients sont satisfaits.

Coffret

Ajustage des attachements à friction FGP

REF 540 0102 8

- 1 x 2,5 g Résine de friction FGP composant A
- 1 x 2,5 g Résine de friction FGP composant B
- 1 x 1,25 ml Adhésif FGP
- 1 x 3,0 ml Isolant FGP
- 1 Spatule
- 5 Pinceaux
- 1 Porte-pinceau
- 1 Bloc de mélange

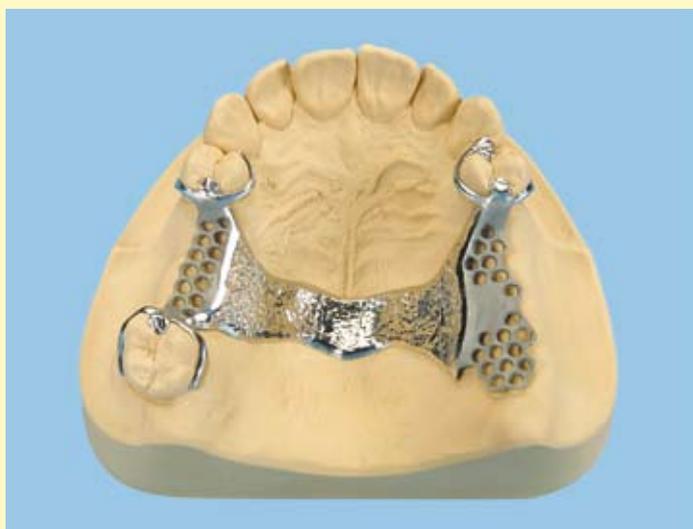


Réassorts:

Résine de friction FGP composant A	REF 540 0108 A
Résine de friction FGP composant B	REF 540 0108 B
Adhésif FGP	REF 540 0102 6
Isolant FGP	REF 540 0102 7

Accessoires:

Bloc de mélange 35 x 50 x 10 mm	10 pièces	REF 330 0114 4
Pinceaux	100 pièces	REF 330 0114 2
Spatule	100 pièces	REF 330 0114 3
Porte-pinceau	12 pièces	REF 330 0114 1
Canules d'application, noir	25 pièces	REF 580 0001 8

**Cires**

Cire de modelage	220
Cire de dépouille	220
Cire de calage	220
Cire de préparation.....	220
Profilés mandibulaires.....	221
Préformes en cire.....	221
Crochets profilés	222
Rétentions.....	223
Cire en plaques.....	223
Coffret d'assortiment.....	224
Cire pour tiges de coulée.....	224
Adhésif à cire	225

Isolant de surface

Optiguss.....	226
---------------	-----

Duplication

Exaktosil N 15.....	227
Exaktosil N 21	227
Silicone de duplication Technosil.....	228
Technolit.....	228
Système de duplication.....	229
Isosil.....	229
Master-Copy.....	230
Bre-Gel 1	232
Bre-Gel 2.....	232
Bre-Gel 3.....	232

Mise en revêtement / la coulée

Microkeramik	233
Brevest M1.....	233
Brevest Rapid 1	234
Brevest exakta M / exakta Speed.....	234
Brealloy F 400.....	235
Brealloy M0.....	235
Soudure Brealloy.....	236
Fondant Brealloy.....	236
Duro-Top.....	236
Durcisseur de revêtement.....	237
Manchette en crépon	237
Marqueur pour matériaux de revêtement	237
Cône de coulée	238
Cahier pour alliages précieux.....	238

Appareils / Instruments

Polierjet.....	239
Applicateur de préformes en cire.....	240
Statik-Disc	241

Traitement de surface du titane

Coffret d'usinage pour titane.....	242
------------------------------------	-----

Technique de la monocoulée

Coulée monobloc	244
-----------------------	-----

Polissage

Coffret de polissage des métaux.....	246
Brepol.....	246

Cires

- Cire de modelage
- Cire de dépouille
- Cire de calage
- Cire de préparation
 - Profilés mandibulaires
 - Préformes en cire
- Crochets profilés
- Rétentions
- Cire en plaques
- Coffret d'assortiment
- Cire pour tiges de coulée
- Adhésif à cire

Protek cire à sculpter pour châssis



Contraste accentué pour la visualisation et la correction.

Protek cire à sculpter pour châssis
25 g, vert
REF 510 0090 1



La cire de modelage correspond à la consistance de tous les articles Protek, ainsi il est simple d'effectuer un modelage de transition harmonieux. L'étape de grattage de la cire dure vers la cire molle est éliminée.

Biotec cire de dépouille



Biotec cire de dépouille
28 g, rose
REF 510 0061 5



Les composants spécifiques de la cire de mise de dépouille garantissent un rattrapage parfait des contre-dépouilles.



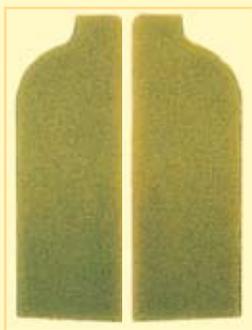
Gain de temps grâce à la facilité et rapidité du grattage.



Après l'ébullition du modèle, aucun pigment ne se diffuse dans le plâtre et le maître-modèle reste intact.

Cire spéciale pour le rattrapage des contre-dépouilles en technique de coulée sur modèle. Cire de mise de dépouille très facile à gratter et ne laissant aucune trace colorée sur le modèle en plâtre après l'ébullition.

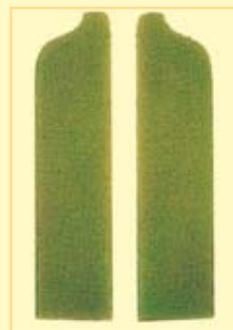
Cire de base Protek avec bord terminal



Cire de base Protek
Taille A

0,40
REF 430 *571 0
90 pièces
droites/gauches

0,60
REF 430 *573 0
90 pièces
droites/gauches



Cire de base Protek
Taille B

0,40
REF 430 *572 0
105 pièces
droites/gauches

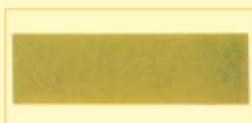
0,60
REF 430 *574 0
105 pièces
droites/gauches



Cette cire de base auto-collante avec un bord terminal préétabli, livrable en 2 tailles et en 2 duretés, garantit une finition résine basale absolument précise et constante. Le bord terminal correspond avec précision aux profilés de jonction de la barre linguale.

* Egalement disponible en tant que cire d'été Protek (qualité de cire idéale par températures élevées). Après la 4ème lettre du n° de REF, mettre un „S” pour cire d'été ou un „0” pour qualité de cire standard.

Protek - cire de préparation



Protek-
cire de préparation
75x150 mm plaques
15 pièces

0,30 mm REF 430 *582 0	auto-collant
0,40 mm REF 430 *583 0	0,30 mm REF 430 *586 0
0,50 mm REF 430 *584 0	0,40 mm REF 430 *587 0
0,60 mm REF 430 *585 0	0,50 mm REF 430 *588 0
	0,60 mm REF 430 *589 0



La cire de préparation Protek est d'une qualité inconnue jusque là, d'une extensibilité extrême et résistante aux déchirures. Après la duplication, elle sera enlevée du modèle sans laisser de résidu. Préparation simplifiée avec un grand gain de temps.

* Egalement disponible en tant que cire d'été Protek (qualité de cire idéale par températures élevées). Après la 4ème lettre du n° de REF, mettre un „S” pour cire d'été ou un „0” pour qualité de cire standard..

- Cire de modelage
- Cire de dépouille
- Cire de calage
- Cire de préparation
- **Profilés mandibulaires**
- **Préformes en cire**
- Crochets profilés
- Rétentions
- Cire en plaques
- Coffret d'assortiment
- Cire pour tiges de coulée
- Adhésif à cire

Profilés mandibulaires



Barre mandibulaire en cire Protek

Barre mandibulaire ergonomique. L'adaptation à la mâchoire est facilitée par la forme concave de la barre ce qui fait gagner du temps au dégrossissage.

Barre mandibulaire en cire Protek

3,6 x 1,85 30 pièces REF 430 0743 0
80 pièces REF 430 0748 0



Le profil de barre classique est plus difficile à adapter et il faut l'intégrer avec le couteau à cire.



La barre mandibulaire en cire Protek s'adapte au relief des muqueuses sans qu'il ne soit nécessaire de rajouter de la cire.



1,7 x 4 30 pièces REF 430 0124 C
80 pièces REF 430 0125 C

2,0 x 4 30 pièces REF 430 0124 B
80 pièces REF 430 0125 B

2,3 x 4 30 pièces REF 430 0124 A
80 pièces REF 430 0125 A

2,45 x 4,3 30 pièces REF 430 012A 0
80 pièces REF 430 013A 0

Assortiment de REF 430 0124 6
12 barres chacun

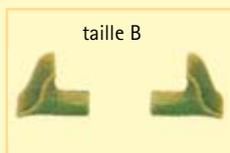
Les barres de cire profilée Protek sont appropriées à chaque type de maxillaire et livrables en 3 dimensions. Elles se laissent adapter facilement et sans retour à la position initiale grâce à la qualité de la cire. La stabilité des cires contre la pression empêche une déformation des profilés et assure un modelage esthétique.

Protek - Profilés de transition pour barre mandibulaire



taille A

travail facilité



taille B

Assortiment:
15 pièces, taille A+B
gauches/droites
1,7 REF 430 0575 0
2,0 REF 430 0576 0
2,3 REF 430 0577 0



Les profilés de transition sont faits à la base de telle sorte qu'ils pourront être placés dans la ligne de finition sur le modèle en revêtement, préalablement dupliqué avec de la cire de base Protek.



Les profilés de transition Protek adaptés à l'épaisseur des barres respectives seront ajustés à la barre par apport de cire, évitant ainsi une sculpture fastidieuse de la transition. Disponibles en 2 tailles adaptées aux 3 épaisseurs de barres Protek.

1,7 ga A REF 430 517 LA	1,7ga B REF 430 517 LB	50 pcs
1,7 dr A REF 430 517 RA	1,7dr B REF 430 517 RB	50 pcs
2,0 ga A REF 430 520 LA	2,0ga B REF 430 520 LB	50 pcs
2,0 dr A REF 430 520 RA	2,0dr B REF 430 520 RB	50 pcs
2,3 ga A REF 430 523 LA	2,3ga B REF 430 523 LB	50 pcs
2,3 dr A REF 430 523 RA	2,3dr B REF 430 523 RB	50 pcs

Protek - profilés de jonction - crochet barre - la simplification du travail



Protek - profilés de jonction - crochet barre
taille A, de 100 pièces
REF 430 0578 0



Protek - profilés de jonction - crochet barre
taille B, de 100 pièces
REF 430 0579 0



Relier sans peine les crochets Protek à la barre, au niveau interdentaire. Le profilé de jonction Protek est adapté exactement à la barre respective et devra juste être appliqué.



vue latérale

Assortiment
A+B de 50 pièces
REF 430 0580 0

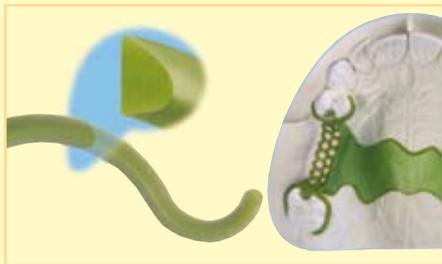


L'application au pinceau de Optiguiss évite de coller les pièces à la cire et referme les plus petites fissures. L'écoulement de revêtement sous la sculpture sera empêché.

Cires

- Cire de modelage
- Cire de dépouille
- Cire de calage
- Cire de préparation
- Profilés mandibulaires
- Préformes en cire
- **Crochets profilés**
- Rétentions
- Cire en plaques
- Coffret d'assortiment
- Cire pour tiges de coulée
- Adhésif à cire

Crochets profilés



Ce crochet courbe pour prémolaires et molaires avec une crête déplacée évite la rétention des aliments qui sont évacués par le biais des papilles. L'appareil de soutien est ainsi beaucoup mieux préservé qu'avec le profil habituel des crochets.



Crochet courbe pour prémolaires wlf pmk
10 plaques
REF 430 0748 1



Crochet courbe pour prémolaires pour la coulée de la résine par injection
10 plaques de 10 crochets, gauches + droites
REF 430 0748 5

Ce profilé de crochet préformé évite les déformations lors de la manipulation de la cire. Ainsi la coulée sera plus homogène.

Participez au stage „Le châssis métallique est une mine d'informations". Demandez notre dossier de stages!



On trace la ligne du plus grand contour comme d'habitude. L'emplacement de la pointe du crochet est défini avec le disque de mesure 2 (profondeur de dépouille 0,35 mm) du Brenometer. En présence d'un crochet court (8 mm), la pointe du crochet est placée sur le point trouvé (image 1).



Avec un crochet pour prémolaires (11 mm), la pointe du crochet est placée sur le point (photo 2) et avec un crochet pour molaires (14 mm), en dessous du point (photo 3). En fonction de ces calculs, les crochets pour prémolaires et molaires courbes sont placés au niveau de la dent. Ne pas intégrer les préformes à l'aide de cire afin d'éviter de modifier le profil.



Lors du dégrossissage, les crochets sont surfacés avec un polissoir caoutchouc et la pointe du crochet arrondie. La force rétentive ne change pas car le profil du crochet reste identique.



On utilise un couteau pour détacher le crochet au tronc.



Placer le crochet sur le gabarit et le découper à la longueur voulue.

Accessoires:



Le crochet courbe est positionné sur la dent correspondante puis fixé avec l'applicateur de préformes en cire REF 360 0120 5. Ne pas l'intégrer avec de la cire afin de ne pas en modifier le profil.



Grâce au profil bien étudié du crochet, les débris alimentaires sont évacués sans danger pour la gencive.

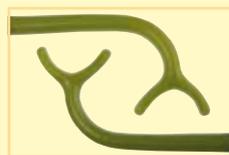


Applicateur de préformes en cire
REF 360 0120 5



Crochets molaires
10 plaques
de 20 crochets

REF 430 0157 1



Crochet Bonyhard
10 plaques de 12 crochets
REF 430 0157 6



- Cire de modelage
- Cire de dépouille
- Cire de calage
- Cire de préparation
- Profilés mandibulaires
- Préformes en cire
- Crochets profilés
- Réentions
- Cire en plaques
- Coffret d'assortiment
- Cire pour tiges de coulée
- Adhésif à cire

Crochets profilés



Crochet circulaire

10 plaques de 20 crochets REF 430 0157 2

Application simple et rapide de tous les profilés Protek grâce à leur grande stabilité de forme et résistance à la pression. La qualité de la cire sans plomb de tous les éléments Protek évite de devoir adjoindre de la cire aux profilés en forme de pointes de crochets et de devoir faire le travail de meulage qui en découle.

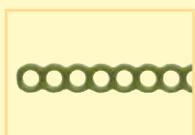


Réentions

Une vaste gamme de réentions pour toutes les situations. Cire spéciale avec une grande élasticité en flexion pour un travail précis.

Réentions à trous

25 pièces
13,5 cm long
REF 430 0159 0



Réentions à trous décalés

25 pièces
13,5 cm long
REF 430 0159 1



Réentions en forme de peigne

25 pièces
13,5 cm long
REF 430 0157 5



Réentions courbes avec barre terminale

20 pièces
REF 430 0157 7



Treillis rond 1,5 / 2,0

20 plaques de 7x7 cm
1,5
REF 430 0599 0
2,0
REF 430 0158 3



Grille de renfort OK préformée

12 pièces
REF 430 0219 0



Cire en plaques

Cire granitée en plaques

Transparente, pour que les dessins et les gravures restent visibles.



granité fin plw

0,30 mm 15 pièces
0,35 mm 15 pièces
0,40 mm 15 pièces
0,45 mm 15 pièces
0,50 mm 15 pièces
0,60 mm 15 pièces

REF 430 *161 0
REF 430 *161 1
REF 430 *161 2
REF 430 *161 3
REF 430 *161 4
REF 430 *161 5

Adaptation simple et facile, sans fissures et sans plis, de ces plaques de cire Protek, même pour des palais profonds



granité moyen plw

0,30 mm 15 pièces
0,35 mm 15 pièces
0,40 mm 15 pièces
0,45 mm 15 pièces
0,50 mm 15 pièces
0,60 mm 15 pièces

REF 430 *161 6
REF 430 *161 7
REF 430 *161 8
REF 430 *161 9
REF 430 *162 0
REF 430 *162 1

* Egalement disponible en tant que cire d'été Protek (qualité de cire idéale par températures élevées). Après la 4ème lettre du n° de REF, mettre un „S” pour cire d'été ou un „O” pour qualité de cire standard.



granité grossier plw

0,30 mm 15 pièces
0,35 mm 15 pièces
0,40 mm 15 pièces
0,45 mm 15 pièces
0,50 mm 15 pièces
0,60 mm 15 pièces

REF 430 *162 2
REF 430 *162 3
REF 430 *162 4
REF 430 *162 5
REF 430 *162 6
REF 430 *162 7

Cires

- Cire de modelage
- Cire de dépouille
- Cire de calage
- Cire de préparation
- Profilés mandibulaires
- Préformes en cire
- Crochets profilés
- Rétentions
- Cire en plaques
- Coffret d'assortiment
- Cire pour tiges de coulée
- Adhésif à cire

Coffret d'assortiment



Coffret d'assortiment Protek, pour un aperçu rapide et un déroulement du travail simplifié. A remplir selon votre choix personnel.

Coffret d'assortiment Protek E 12 (sans contenu) REF 640 0084 0

Tous les profilés Protek sont conditionnés dans des boîtes de recharge recyclables écologiques

Cires profilées en rouleaux



Un choix de cires profilées de diamètre différent est livrable dans une consistance de cire semi-dure et dure.

Bandeaux de coulée en cire wgb

7,0 x 1,5 x 180 mm
220 g REF 430 0156 0

Cires profilées en rouleaux, 250 g
Profil en Ø mm

	REF bleu (semi-dur)	REF vert (dur)
• 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



Les profilés de cire Protek se laissent courber sans retour à la position initiale et sans contraction.



Cire profilée Quadro



Tiges de coulée carrées pour optimiser les coulées.

Des études ont démontré que tous les liquides, y compris le métal en fusion, coulent en forme de gouttes, même dans une tige de coulée carrée. C'est ainsi que l'air présent (gaz) dans la forme creuse (le moule) peut s'échapper sans obstacle par les angles non remplis. Résultat:

- Le métal en fusion ne tourbillonne pas du fait de la contre-pression exercée par le reste d'air
- Le métal en fusion coule plus vite
- Les coulées sont plus homogènes
- Les surfaces sont plus lisses
- La précision d'adaptation est accrue



Cire profilée Quadro 250 g, vert

- 1,75 x 1,75
REF 430 0691 0
- 2,25 x 2,25
REF 430 0692 0
- 3,00 x 3,00
REF 430 0693 0

- Cire de modelage
- Cire de dépouille
- Cire de calage
- Cire de préparation
- Profilés mandibulaires
- Préformes en cire
- Crochets profilés
- Rétentions
- Cire en plaques
- Coffret d'assortiment
- Cire pour tiges de coulée
- Adhésif à cire

Tailles de cires profilées wpz en barres

Profilé Ø en mm, vert

·	0,8	REF 430 0125 0
•	1,2	REF 430 0121 0
•	1,5	REF 430 0121 5
●	2,0	REF 430 0122 0
◐	1,8 x 0,9	REF 430 0122 5
◑	2,0 x 1,0	REF 430 0123 0
◒	3,0 x 1,5	REF 430 0123 5
◓	4,0 x 1,5	REF 430 0124 0
◔	4,0 x 1,7	REF 430 0124 5

Assortiment de profilés en cire:

150 g de 150 g, à partir de
1,2 mm d'épaisseur
REF 430 0120 0



Un assortiment de cires profilées Protek, rond et demi-rond, de qualité, de stabilité de forme et de pression, sans plomb, signifie une mise en place simple des rétentions sans retour à la position initiale. Tous les profilés sont livrables séparément en paquets de 55 g.

Adhésif à cire Protek wk 2 - se diffuse dans le matériau de revêtement



Adhésif à cire wk 2

20 ml
REF 540 0099 0

100 ml
REF 540 0100 2

Diluant

100 ml
REF 540 0100 1



L'adhésif à cire Protek s'applique en couche fine sur le modèle et se diffuse dans le revêtement.



Les profilés collent entièrement et fermement, sans hiatus, sur le modèle en revêtement.

• Optiguss

Optiguss

La solution pour encore davantage de perfection avec moins d'efforts.

Par une application simple et rapide d'une couche d'Optiguss Micro de 5 µ d'épaisseur ou d'Optiguss Macro de 10 µ d'épaisseur, les modelages en cire sont lissés, isolés et renforcés. Avec Optiguss, vous gagnez 50% de temps au dégrossissage par rapport à une pièce coulée classique.



Optiguss-macro
15 ml
REF 520 0092 0

Optiguss-micro
15 ml
REF 520 0093 0



Godet Optiguss macro
2 pcs
REF 390 0035 0

Godet Optiguss micro
2 pcs
REF 390 0034 0



3 Pinceaux taille A + manche REF 330 0114 6

3 Pinceaux taille B + manche REF 330 0114 7

3 Pinceaux taille C + manche REF 330 0114 8



Récipient de nettoyage pinceaux
2 pièces
REF 390 0037 0



Nettoyant pinceaux
20 ml
REF 520 0094 0

Assortiment

15 ml Optiguss-macro
15 ml Optiguss-micro
2 Godet Optiguss macro
2 Godet Optiguss micro
3 Pinceaux taille A
3 Pinceaux taille B
3 Pinceaux taille C
2 Récipient de nettoyage pinceaux
1 Nettoyant pinceaux
REF 520 0091 0



Avec Optiguss, les jonctions modelées en cire sont égalisées et lissées facilement et rapidement.



Les surfaces lisses vous font économiser au moins 30 % de votre temps de travail.



Les profilés en cire sont modelés à la forme sans aucune difficulté, après plusieurs applications successives d'Optiguss.



La masse en revêtement ne coule pas sous le modelage car Optiguss ferme les plus infimes fissures.

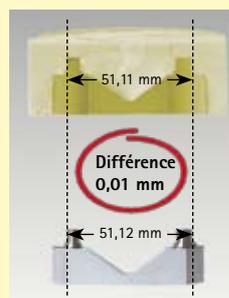
- **Exaktosil N 15 / N 21**
- Silicone de duplication Technosil
- Technolit
- Système de duplication
- Isosil
- Master-Copy
- Bre-Gel 1
- Bre-Gel 2
- Bre-Gel 3

Exaktosil N 15 / N 21

Les tests prouvent les remarquables propriétés d'Exaktosil! Les silicones de duplication Exaktosil N15 et N21 dont la plage de manipulation est de 5-6 minutes sont très fluides et assurent donc des moulages très fidèles. Compte tenu de l'excellente reprise élastique, de la grande résistance aux déchirures et de la haute limite élastique, les silicones de duplication Exaktosil ne subissent aucune déformation et garantissent ainsi donc un niveau de qualité incomparable. Pour chaque indication, vous avez toujours le silicone de duplication qu'il vous faut - Exaktosil!



Variation linéaire: 1,8 ‰
(selon DIN EN 24 823)
Duplication d'un spécimen d'essai (arcade schématisée) en Exaktosil N 21.



Comparaison des dimensions du spécimen et du duplicata.

Le retrait extraordinairement faible de seulement 1,8 ‰ garantit une très haute précision d'adaptation des travaux de coulée sur modèle.



Exaktosil N 15
Composant A
1000 ml
REF 540 0114 A
Exaktosil N 15
Composant B
1000 ml
REF 540 0114 B

Assortiment

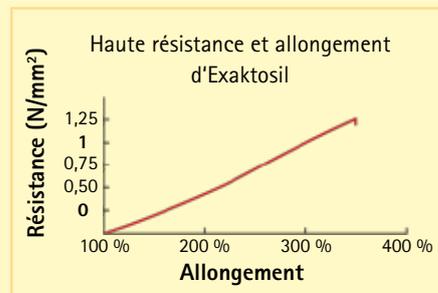
Exaktosil N 15
1000 ml A
1000 ml B
REF
540 0103 8



Exaktosil N 15
Composant A
5000 ml
REF 540 0115 A
Exaktosil N 15
Composant B
5000 ml
REF 540 0115 B

Assortiment

Exaktosil N 15
5000 ml A
5000 ml B
REF
540 0103 9



La haute résistance à la déchirure d'env. 1,25 N/mm² et un allongement à la rupture d'env. 350 % préviennent toute détérioration des duplicatas au démoulage.



Exaktosil N 21
Composant A
1000 ml
REF 540 0116 A
Exaktosil N 21
Composant B
1000 ml
REF 540 0116 B

Assortiment

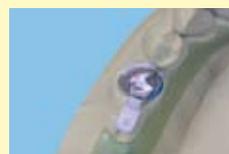
Exaktosil N 21
1000 ml A
1000 ml B
REF
540 0114 7



Exaktosil N 21
Composant A
5000 ml
REF 540 0117 A
Exaktosil N 21
Composant B
5000 ml
REF 540 0117 B

Assortiment

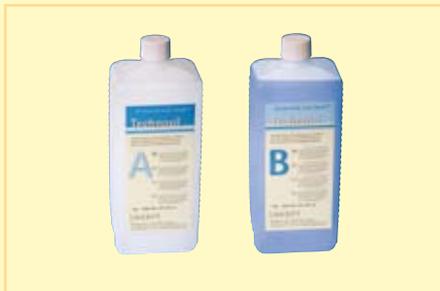
Exaktosil N 21
5000 ml A
5000 ml B
REF
540 0114 8



Duplication

- Exaktosil N 15 / N 21
- **Silicone de duplication Technosil**
- Technolit
- Système de duplication
- Isosil
- Master-Copy
- Bre-Gel 1
- Bre-Gel 2
- Bre-Gel 3

Silicone de duplication Technosil



Silicone de duplication par addition, non chargé et sans retrait pour des duplicatas fidèles. Technosil se mélange au ratio 1:1 ce qui simplifie le travail. La dureté Shore de 25 convient bien à la fabrication de modèles sans cylindre d'enrobage avec le système de duplication de bredent.

Silicone de duplication Technosil
1000 g de chaque
Composants A REF 540 TS01 A
Composants B REF 540 TS01 B



Le temps de prise rapide permet de poursuivre le travail sans un grand délai d'attente. Retrait minime assurant des modèles précis.



Silicone de duplication Technosil
5000 g de chaque
Composants A REF 540 TS05 A
Composants B REF 540 TS05 B

Coffret

Silicone de duplication Technosil
Composants A + B
1000 g de chaque
REF 540 TS01 0

Coffret

Silicone de duplication Technosil
Composants A + B
5000 g de chaque
REF 540 TS05 0

Technolit



Le réducteur des tensions superficielles prévient la formation de bulles et améliore la coulabilité des matériaux de revêtement et des plâtres.

Technolit
125 ml
REF 520 ET12 5



Après un temps d'action de 2 minutes, sécher de nouveau le duplicata à l'air comprimé. Technolit prévient la ségrégation de surface sur les revêtements et les plâtres ce qui assure un état de surface homogène.



Réassort
750 ml
REF 520 ET75 0

- Exaktosil N 15 / N 21
- Silicone de duplication Technosil
- Technolit

- **Système de duplication**
- **Isosil**
- Master-Copy
- Bre-Gel 1
- Bre-Gel 2
- Bre-Gel 3

Système de duplication

Le procédé de duplication est un élément clé pour assurer des duplicata fidèles. Les pièces en résine solide sécurisent la précision lors de la duplication et préviennent les erreurs.



Le réceptacle à cuvette sert de support pour le manchon de cuvette.



Le manchon de cuvette se monte dans le réceptable et est ainsi stabilisé.



Réceptacle à cuvette grand,
REF 520 DBKS G
petit,
REF 520 DBKS K



On remplit l'entretoise du socle de masse de dépouille. Le modèle est ainsi bien maintenu pendant la duplication et ne risque pas de glisser.



La masse de dépouille sert à fixer le modèle et à rattraper les contre-dépouilles. Elle ne se lie pas avec le silicone et se réutilise.



Manchon de cuvette grand,
REF 520 DBKM G
petit,
REF 520 DBKM K



Le modèle se positionne au centre sur la masse de mise de dépouille.



Le stabilisateur de duplication se monte sur le manchon de cuvette en tenant compte de la hauteur du modèle correspondant. Le moule en silicone est protégé contre toute déformation lors de la coulée du matériau de revêtement.



Entretoise Socle grand,
REF 520 DBPE G
petit,
REF 520 DBPE K



On remplit le manchon de cuvette de Technosil.



Le duplicata est fixé avec l'équerre alu. La confection du modèle se fait de manière détendue, peu importe la stabilité du fond.



Stabilisateur de duplication grand,
REF 520 DBBS
petit,
REF. 520 DBBS K



Coffret petit et grand.



Équerre alu
REF 520 DBAL W

Coffret

petit, 5 pièces
1 réceptacle à cuvette
1 manchon de cuvette
1 entretoise pour socle
1 stabilisateur de duplication
1 équerre alu
REF 520 DBST K

Coffret

grand, 5 pièces
1 réceptacle de cuvette
1 manchon de cuvette
1 entretoise pour socle
1 stabilisateur de duplication
1 équerre alu
REF 520 DBST G



Masse à pétrir pour mise de dépouille
100 g
REF 540 0101 8

Coffret Système de duplication Introduction

22 pièces
1 réceptacle à cuvette, grand, petit
1 manchon de cuvette, grand, petit
2 entretoises pour socle, grande, petite
3 stabilisateurs de duplication de chaque, grand, petit
2 équerres alu
2 masses à pétrir pour mise de dépouille
125 ml Isosil
125 ml Technolit
1000 g de chaque Silicone de duplication Technosil A+B
REF 520 DBST E

Isosil



Isosil
125 ml
REF 520 IS12 5



Réassort
750 ml
REF 520 IS75 0



Les éléments en résine recouverts d'Isosil permettent de retirer ou de replacer facilement le duplicata.

Duplication

- Exaktosil N 15 / N 21
- Silicone de duplication Technosil
- Technolit

- Système de duplication
- Isosil
- **Master-Copy**
- Bre-Gel 1
- Bre-Gel 2
- Bre-Gel 3

Master-Copy



Le système de duplication de modèle parfait avec transfert en articulateur.



Le modèle en revêtement mis en articulateur présente exactement la même occlusion et précision d'ajustage que le maître-modèle.



Plaque de fond Master-Copy
1 pièce
REF 360 0124 0



Bordure Master-Copy
1 pièce
REF 360 0124 1



Manchon silicone Master-Copy grand modèle
1 pièce
REF 360 012M G



Master-Copy Stabilisateur grand
1 pièce
REF 360 012S G



Stabilisateur Master-Copy petit modèle
1 pièce
REF 360 012S K



Manchon silicone Master-Copy petit modèle
1 pièce
REF 360 012M K



Matrice Master-Copy
1 pièce
REF 360 0124 2



Aimants
50 pièces
REF 360 0118 1

Assortiment grand
REF 360 0125 6



Plaque de fond Master-Copy
1 pièce



Bordure Master-Copy
1 pièce



Manchon silicone Master-Copy grand modèle
1 pièce



Master-Copy Stabilisateur grand
1 pièce



Matrice Master-Copy
1 pièce



Aimants
50 pièces

Pour utiliser le système Master-Copy, le modèle doit avoir été mis en socle avec Master-Split. Veuillez nous demander nos prospectus sur le système Master-Modell.

- Exaktosil N 15 / N 21
- Silicone de duplication Technosil
- Technolit

- Système de duplication
- Isosil
- **Master-Copy**
- Bre-Gel 1
- Bre-Gel 2
- Bre-Gel 3

Master-Copy



La situation de départ...

Une situation fréquente: le modèle mandibulaire doit être dupliqué pour la coulée sur modèle.



1 La plaque de fond constitue la base du maître-modèle. Le modèle confectionné avec Master-Split s'adapte parfaitement sur la plaque de fond.



2 Le maître-modèle se fixe sur la plaque de fond à l'aide de l'aimant.



3 Sur la plaque de fond où repose le maître-modèle, on met en place la bordure.



4 Le manchon en silicone se clipse en toute sécurité sur la bordure pourvue d'une rainure périphérique.



5 Le stabilisateur veille à une parfaite stabilité tout en permettant de contrôler le remplissage du moule.



6 On coule le silicone dans le moule Master-Copy jusqu'au niveau des ouvertures pratiquées dans le stabilisateur.



7 Après durcissement du silicone, on retourne le moule et on retire la plaque de fond.



8 Pour le démoulage du modèle, on se sert d'une soufflette d'air comprimé.



9 En cas de difficultés au démoulage, il est possible de retirer provisoirement la bordure.



10 La matrice est pourvue d'un aimant.



11 On remplit le moule de revêtement en s'arrêtant 5 mm avant le bord.



12 On met en place la matrice puis on remplit le moule jusqu'au niveau de la matrice. La matrice étant transparente, il est facile de repérer les inclusions d'air.



... le résultat

Après durcissement, le modèle est retiré puis taillé. Il peut être mis en articulateur.

Duplication

- Exaktosil N 15 / N 21
- Silicone de duplication Technosil
- Technolit

- Système de duplication
- Isosil
- Master-Copy
- Bre-Gel 1
- Bre-Gel 2
- Bre-Gel 3

Bre-Gel 1

Gel de duplication à l'agar fluide et compatible avec les fours à micro-ondes – précision des modèles en revêtement.



Bre-Gel BG 1
6000 ml
REF 540 0103 6



Consistance fluide.
Coulée sans bulle grâce à l'excellent fluage.



Teinte transparente.
Bon contrôle lors de la découpe du modèle grâce à la transparence du matériau.



Grande résistance des bords.
Des bords résistants garantissent une reproduction fidèle des duplicata.

Matériau recyclable.

Consistance fluide pour une coulée sans bulle.



Plage de travail
40 à 42°C



Une basse température de coulée associée à une faible différence de température entre le gel et le modèle garantit des duplications précises et sans tension.

Le matériau étant réversible, il peut être réchauffé au moins 20 fois dans les appareils de duplication ou au four à micro-ondes.

Bre-Gel 2 opaque, Bre-Gel 3 opaque-liquide

Gel opaque compatible avec les micro-ondes pour l'ensemble de la technique de duplication.



Bre-Gel BG 2 opaque
6000 ml
REF 540 0105 3



Haute résistance à la déchirure
Le matériau étant très élastique et résistant à la déchirure, le démoulage des zones de contre-dépouille ne pose aucun problème. Si l'on opte pour la technique d'injection de la résine, le travail sera ainsi précis.



Bre-Gel BG 3 opaque-liquide
4 x 400 ml
REF 540 0105 4

Teinte opaque
La teinte claire et opaque facilite la visualisation des zones les plus fines du duplicata.



Matériau recyclable

Consistance fluide
La bonne fluidité du gel permet de le couler en un mince filet et d'éviter ainsi les bulles d'air.



Grâce à la bonne élasticité du gel, retour à la phase initiale garanti.

- **Microkeramik**
- **Brevest M1**
- Brevest Rapid 1
- Brevest exakta M
- Brevest exakta Speed
- Brealloy F 400
- Brealloy MO
- Soudure Brealloy
- Fondant Brealloy
- Duro-Top
- Durcisseur de revêtement
- Manchette en crépon
- Marqueur pour matériaux de revêtement
- Cône de coulée
- Cahier pour alliages précieux

Microkeramik

Dans la technique des ponts et couronnes – parfait état de surface des pièces coulées grâce à la couche de céramique micro-fine.



La Microkeramik est particulièrement conseillée pour les alliages non précieux en prothèse conjointe du fait de la qualité de surface des pièces coulées. La Microkeramik suit l'expansion du matériau de revêtement.



L'application peut être précise car la Microkeramik offre une longue plage de manipulation. Les particules de céramique microscopiques reproduisent les plus fins détails de la maquette en cire.

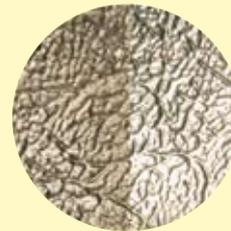


La différence après sablage aux perles de verre est bien visible: toute la couche d'oxydes se retire facilement ce qui fait gagner du temps.

Microkeramik sans avec



Le démoulage est facilité du fait de l'absence de liaison entre le matériau de revêtement et la Microkeramik.



La Microkeramik prévient la très forte oxydation des alliages non précieux. Il suffit de sabler les pièces coulées aux billes de verre 50 µ pour obtenir une parfaite brillance de surface. Le travail est plus rapide.



Microkeramik
125 g
REF 550 0001 2

Accessoires:



3 pinceaux taille A
+ 1 porte-pinceau

REF 330 0114 6

3 pinceaux taille B
+ 1 porte-pinceau

REF 330 0114 7

3 pinceaux taille C
+ 1 porte-pinceau

REF 330 0114 8

Brevest M1

Matériau de revêtement universel de haute précision, pour tous les alliages CoCr. Grâce aux deux liquides différents, vous pouvez réaliser des couronnes et bridges, des prothèses adjointes métalliques avec crochets et attachements ainsi que des coulées monoblocs avec la plus haute précision d'adaptation.



Bresol N *
Flacon 1000 ml
REF 520 000N 1

Brevest M1
40 sachets, de 200 g
REF 570 0000 8

* non gélif

Bidon 5000 ml
REF 520 000N 5

100 sachets, de 200 g
REF 570 0002 0

Assortiment

20 sachets, de 200 g Brevest M1
1000 ml Bresol N *
REF 570 0002 2

Demandez notre dossier des stages d'attachements vs3 et de coulée monobloc!

Accessoires:



Bouteille de dosage
REF 520 0101 1



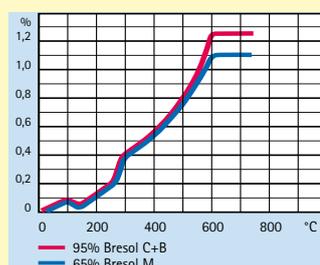
Pour la prothèse conjointe on utilise: le liquide à expansion contrôlable et non gélif Bresol C+B.



Pour la coulée monobloc, Brevest M1 vous permet de réaliser des modèles en revêtement ayant différentes valeurs d'expansion. La longue plage de manipulation de 5 à 6 minutes est idéale pour ce champ d'application.



Seringue de dosage
6 pièces
REF 520 0101 2



Les liquides de précision non gélifs Bresol C+B et Bresol M constituent une base idéale pour tous les travaux en CoCr.



Grâce au parfait contrôle de l'expansion, les attachements, les contournements et les plaques squelettées à crochets s'adaptent avec précision.

Mise en revêtement / coulée

- Microkeramik
- Brevest M1
- Brevest Rapid 1
- Brevest exakta M

- Brevest exakta Speed
- Brealloy F 400
- Brealloy MO
- Soudure Brealloy

- Fondant Brealloy
- Duro-Top
- Durcisseur de revêtement
- Manchette en crépon

- Marqueur pour matériaux de revêtement
- Cône de coulée
- Cahier pour alliages précieux

Brevest Rapid 1



Matériau de revêtement universel de précision se prêtant à un chauffage rapide – pour la technique des couronnes et des bridges, tout comme pour toute la technique de coulée sur modèle.

Matériau de revêtement de précision à fine granulométrie et à enfournement rapide pour tous les bridges de grande portée. Coulée possible sans cylindre.

Assortiment

25 sachets, de 160 g
Brevest Rapid 1
1000 ml Bresol R
REF 570 160R 4

20 sachets, de 200 g
Brevest Rapid 1
1000 ml Bresol R
REF 570 0002 5

Bresol R
Flacon de 1000 ml
REF 520 000R 1

Bidon de 5000 ml
REF 520 000R 5



Brevest Rapid 1
50 sachets, de 160 g
REF 570 160R 8

125 sachets, de 160 g
REF 570 16R2 0

Idéal pour la coulée monobloc. Possibilité de contrôler précisément l'expansion avec Bresol R.

Brevest Rapid 1
40 sachets, de 200 g
REF 570 000R 8

100 sachets, de 200 g
REF 570 00R2 0



Accessoires:

Bouteille de dosage
REF 520 0101 1

Seringue de dosage
6 pièces
REF 520 0101 2

Brevest Rapid 1 peut être enfourné à 900°C, 15 mn après le mélange.

Brevest exakta M et Brevest exakta Speed

Matériaux de revêtement à liant phosphate pour la duplication au gel et au silicone. Avec le liquide de mélange spécial non gélif, vous pouvez contrôler l'expansion pour la prothèse adjointe métallique à attachements et à crochets.



Brevest exakta M
20 sachets, de 400 g
REF 570 00XM 8

50 sachets, de 400 g
REF 570 0XM2 0

Bresol N *
Bouteille 1000 ml
REF 520 000N 1

Bidon 5000 ml
REF 520 000N 5

Assortiment

10 sachets, de 400 g
Brevest exakta M
1000 ml Bresol N *
REF 570 0002 3



Brevest exakta Speed
20 sachets, de 400 g
REF 570 0ES0 8

50 sachets, de 400 g
REF 570 0ES2 0

Bresol Speed *
Bouteille 1000 ml
REF 520 000S 1

Bidon de 5000 ml
REF 520 000S 5

Assortiment

10 sachets, de 400 g
Brevest exakta Speed
1000 ml Bresol Speed *
REF 570 0ES0 4

Zubehör:



Bouteille de dosage
REF 520 0101 1



Seringue de dosage
6 pièces
REF 520 0101 2

* non gélif

Duplication au gel



Brevest exakta M et Brevest exakta Speed ont été spécialement conçus pour la duplication au gel. Le modèle en revêtement se durcit après démoulage avec le durcisseur Duro Top.

Duplication au silicone



Un bon fluage et une plage de manipulation de 2 à 3 minutes caractérisent ces matériaux de revêtement. Aucun réducteur de tension n'est nécessaire lors d'une duplication au silicone.

- Microkeramik
- Brevest M1
- Brevest Rapid 1
- Brevest exakta M

- Brevest exakta Speed
- **Brealloy F 400**
- **Brealloy MO**
- Soudure Brealloy

- Fondant Brealloy
- Duro-Top
- Durcisseur de revêtement
- Manchette en crépon

- Marqueur pour matéri-
aux de revêtement
- Cône de coulée
- Cahier pour alliages précieux

Brealloy F 400



**Alliage CoCrMo pour la coulée sur modèle avec crochets et attaches-
ments.** Brealloy F 400 ne contient pas de nickel et répond à la norme DIN EN
ISO 6871 - partie 1 : 1996.

Brealloy F 400	VPE	100 g	500 g	1000 g
Plot de 7,5 g	REF	500 ML10 0	500 ML50 0	500 ML00 0



La parfaite ductilité de Brealloy F 400 permet un
dégrossissage et un polissage rapides.



Brealloy F 400 possède une dureté de 400 HV 10. Cet alliage a été spécialement conçu pour
la technique des attachements non précieux. Le système de coulée sur modèle de bredent
englobe des techniques innovantes permettant de réaliser des verrous et des ancrages vissés
personnalisés en Brealloy F 400.

Les propriétés physiques de Brealloy F 400 permettent la réalisation de prothèses squelettées
à crochets extrêmement fines. Les patients apprécieront tout particulièrement le confort en
bouche de telles prothèses.

Accessoires:

Soudure Brealloy
7 g
REF 500 0001 0

Fondant Brealloy
8 g
REF 500 0001 1

Données physiques (valeurs indicatives)

Densité (g/cm ³)	8,4
Dureté Vickers (HV 10)	400
Point solidus (°C)	1320
Point liquidus (°C)	1380
Température de coulée (°C)	1480
0,2%-limite élastique (MPa)	700
Module E (MPa)	ca. 220.000
Résistance à la traction (MPa)	900
Allongement à la rupture (%)	4
Coefficient de dilatation thermique (CDT 25 - 600 °C)	15 µ/mk

Composition (en masse%)

Cobalt	64,7
Chrome	29
Molybdène	5
Manganèse	0,4
Silicium	0,5
Carbone	0,4

Brealloy MO



**Alliage conçu pour
la fabrication de
châssis métalliques
avec attachements
et crochets ainsi que
pour la technique
de monocoulée. Le
dégrossissage étant
facile, vous utiliserez
beaucoup moins de
fraises. brealloy MO
ne contient pas de
nickel.**

brealloy MO
100 g
REF 500 MO10 0
500 g
REF 500 MO50 0
1000 g
REF 500 MO00 0

Données physiques (valeurs indicatives)

Densité (g/cm ³)	8,3
Dureté Vicker (HV 10)	380
Point Solidus (°C)	1260
Point Liquidus (°C)	1350
Température de coulée (°C)	1420
Limite élastique 0,2 % (MPa)	640
Résistance en traction (N/mm ²)	700
Module E (MPa)	210.000
Allongement à la rupture (%)	<6

Composition (en Masse-%)

Cobalt	62,2
Chrome	30
Molybdène	5,5
Wolfram	6,5
Silicium	1,0
Manganèse	0,6
Carbone	0,6
Divers	0,1



Le module E élevé permet
de concevoir des prothèses
à crochets très travaillées.



Le dégrossissage facile de
brealloy MO simplifie la
fabrication des travaux à
attachements.



Les verrous personnalisés
présentent une grande
précision d'ajustage.

Accessoires:

Soudure Brealloy
7 g
REF 500 0001 0

Fondant Brealloy
8 g
REF 500 0001 1

Mise en revêtement / coulée

- Microkeramik
- Brevest M1
- Brevest Rapid 1
- Brevest exakta M

- Brevest exakta Speed
- Brealloy F 400
- Brealloy MO
- Soudure Brealloy

- **Fondant Brealloy**
- **Duro-Top**
- Durcisseur de revêtement
- Manchette en crépon

- Marqueur pour matériaux de revêtement
- Cône de coulée
- Cahier pour alliages précieux

Soudure Brealloy



Soudure Brealloy
7 g
REF 500 0001 0

Un matériau de soudure spécialement adapté aux alliages CoCr pour châssis et céramique. Préviens la formation d'éléments galvaniques et les interactions avec la céramique cosmétique.

Fondant Brealloy



Fondant Brealloy
8 g
REF 500 0001 1

Adapté à tous les alliages CoCr, améliore la coulabilité du matériau de soudure.

Duro-Top



Duro-Top
1000 ml
REF 570 0005 4

Durcisseur par immersion pour des maquettes précises et propres réalisées sur des duplicata.

Pour la technique de duplication à l'agar



Liquide durcisseur spécialement conçu pour la duplication à l'agar - bonne étanchéité des modèles.

Solidité des bords



L'immersion des modèles renforce les zones et les bords relativement fins.

Surfaces lisses



Les surfaces étant bien lisses, inutile de coller les préformes en cire qui adhèrent d'elles-mêmes au modèle.

Remarquable diffusion



Grâce à la consistance fluide, le durcisseur pénètre facilement en surface.

Efficacité constante



Le durcisseur conserve toutes ses qualités même après immersion de plusieurs modèles.

- Microkeramik
- Brevest M1
- Brevest Rapid 1
- Brevest exakta M

- Brevest exakta Speed
- Brealloy F 400
- Brealloy MO
- Soudure Brealloy

- Fondant Brealloy
- Duro-Top
- **Durcisseur de revêtement**
- **Manchette en crépon**

- **Marqueur pour matériaux de revêtement**
- Cône de coulée
- Cahier pour alliages précieux

Durcisseur de revêtement



Pour améliorer la dureté et la structure de surface des modèles dupliqués en silicone.



Augmente la résistance du duplicata spécialement dans les parties fines.



L'extraordinaire résistance aux éraflures permet de réaliser des maquettes sans endommager la surface du modèle.

Durcisseur de revêtement
500 ml
REF 550 0000 4

Manchette en crépon



Manchette en crépon
25 m
REF 570 0002 1

Pour la mise en revêtement secondaire des prothèses adjointes métalliques.

- Extension de surface
- Absorption et dégagement de chaleur réguliers
- Economie en matériau de revêtement



Marqueur pour matériaux de revêtement



Pour une identification plus sûre des cylindres de mise en revêtement.

Marqueur pour matériaux revêtement
REF 330 0115 0



Les informations nécessaires sont inscrites d'une manière simple et rapide.



Le marqueur reste indélébile sur tous les matériaux de revêtement jusqu'à 1100° C.

Mise en revêtement / coulée

- Microkeramik
- Brevest M1
- Brevest Rapid 1
- Brevest exakta M

- Brevest exakta Speed
- Brealloy F 400
- Brealloy MO
- Soudure Brealloy

- Fondant Brealloy
- Duro-Top
- Durcisseur de revêtement
- Manchette en crépon

- Marqueur pour matériaux de revêtement

- **Cône de coulée**
- **Cahier pour alliages précieux**

Cône de coulée



Cône de coulée
en plastique de haute
qualité
25 pièces
REF 360 0002 5



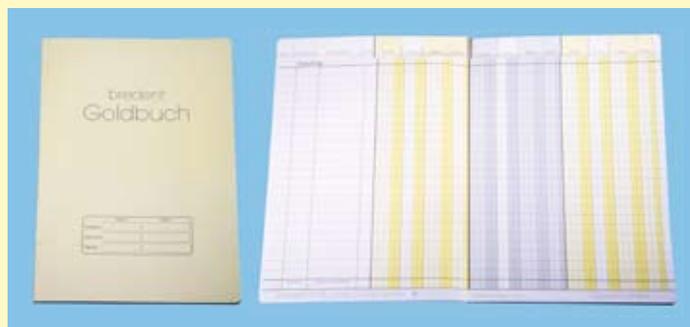
Cône de coulée spécial
pour la technique des
châssis métalliques.
En plastique de haute
qualité pour une longue
durée de vie. La forme
de ce cône par rapport à
celle des cônes classiques
assure un meilleur
remplissage de la pièce
à couler.

Cahier pour alliages précieux



**Cahier pour alliages
précieux**
DIN A 6
REF 610 0020 0

Bien conçu, ce cahier permet de gérer d'une manière sûre et claire le stock d'alliages précieux. Il facilite le contrôle et donne rapidement un bilan de la consommation en alliages précieux.



**Cahier pour alliages
précieux**
DIN A 4
REF 610 0010 0

- Polierjet
- Applicateur de préformes en cire
- Statik-Disc

Polierjet

Un appareil inspiré des techniques industrielles de polissage pour un traitement de surface rationnel des prothèses dentaires.



Quadro-Finish

Grâce à un état de surface beaucoup plus compact que celui obtenu par un polissage classique, la biocompatibilité des prothèses adjointes métalliques est encore meilleure:

- Les muqueuses ne sont pas irritées par des bords à vif
- Aucune irritation chimique liée à la présence de porosités



Polierjet Quadro-Finish
y compris un lot de produits de polissage
4 tambours de polissage
REF 130 0046 0

Données techniques
Hauteur
Largeur
Profondeur
Puissance moteur
Puissance absorbée
Poids

860 mm
830 mm
600 mm
0,75 KW
230 V
152 kg

- Qualité de polissage constante
- Aucune déformation des plaques métalliques provoquée par un polissage manuel
- Contribue systématiquement à une meilleure précision d'adaptation des prothèses adjointes métalliques
- Plus de polissage à la meulette caoutchouc - gain de temps, confort de travail et absence de nocivité
- Air assaini au laboratoire
- Le durcissement de surface des alliages NP rend les crochets nettement plus élastiques
- Polissage parfait de l'intrados des crochets

La structure des crochets est améliorée par l'effet d'écroissage du produit de polissage. La structure externe gagne en dureté et la structure interne en souplesse. Les crochets sont ainsi comme un épi, plus élastiques et plus flexibles.

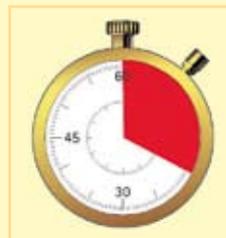


Duo-Finish

Polierjet Duo-Finish
y compris un lot de produits de polissage
2 tambours de polissage
REF 130 0045 0

Données techniques
Hauteur
Largeur
Profondeur
Puissance moteur
Puissance absorbée
Poids

670 mm
755 mm
600 mm
0,75 KW
230 V
120 kg



Les châssis métalliques, les couronnes et bridges en alliages NP et en titane sont polis en trois étapes, avant lustrage final. Vous gagnez env. 20 mn par châssis, comparativement à un polissage classique.

Accessoires:

Table-support
REF 730 0016 8

Tambour de polissage Leasing sur demande
REF 730 0016 7

1. Pré-polissage



Céramique de polissage 3/3, 8000 g
REF 730 0015 7

Céramique de polissage 6/12, 7200 g
REF 730 0015 8

Céramique de polissage 9/9, 7800 g
REF 730 0015 9

Poudre de polissage gros grain, 5500 g
REF 730 0016 2



Billes de céramique 9800 g
REF 730 0016 0

Tiges de céramique 8800 g
REF 730 0016 1

Poudre de polissage grain fin, 3500 g
REF 730 0016 3

3. Polissage haute brillance **Granulés de polissage 4000 g**
REF 730 0016 4



Crème de polissage 290 g
REF 730 0016 5

Tiges d'acier fin 2500 g
REF 730 0016 6

- Polierjet
- **Applicateur de préformes en cire**
- Statik-Disc

Applicateur de préformes en cire



Pour monter facilement les préformes en cire dans la technique de coulée sur modèle.

Applicateur de préformes en cire
REF 360 0120 5



1 La partie plate facilite le montage des crochets et des barres sublinguales sur le modèle en revêtement.



3 Avec l'applicateur en silicone, aucun risque de détérioration ou de déformation. Les préformes en cire adhèrent parfaitement au modèle.



5 La partie arrondie s'utilise pour le montage des préformes palatines veinées ou les rétentions. Les plus fines préformes sont à l'abri de toute déformation.

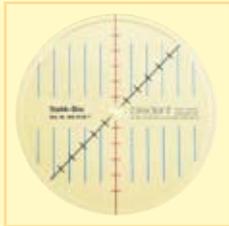


- Polierjet
- Appliqueur de préformes en cire
- Statik-Disc

Statik-Disc

Le Statik-Disc supprime les tracés fastidieux lors de la planification des prothèses à châssis métallique.

La statique précise des éléments de sustentation est rapidement déterminée par le chirurgien dentiste et le prothésiste.



- Calcul rapide de la statique correcte
- Utilisable pour tous les cas cliniques
- Adapté à tous les modèles
- Facile à manipuler

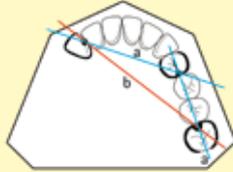
La classe I de Kennedy

Les édentements se situent des deux côtés en distal de la dentition restante (prothèse à double extension). Ce type de prothèse donne la situation suivante sur le plan statique: Si une selle s'enfonce sous la pression masticatoire, il se

produit une traction de l'autre côté en diagonal. L'axe de rotation passe par l'appui situé du même côté et l'extrémité de la selle située du côté opposé.

La loi sur la ligne guide des crochets

Cette loi s'applique à toutes les constructions prothétiques. La ligne de

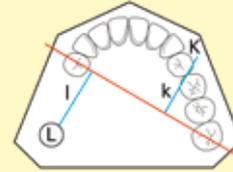


Statik-Disc
REF 360 0126 7

sustentation des crochets (a) passe en périphérie du corps de la prothèse. En présence de selles encastées, elle doit idéalement coïncider avec le centre de la crête. Elle résulte toujours de la jonction des appuis de crochet. La ligne guide des crochets principaux (b) traverse diagonalement les deux moitiés de la mâchoire. Elle résulte de la jonction des appuis de 13 et 27.

Le calcul de l'axe de bascule

Le bras de rétention et le bras de calage sont à l'aplomb de l'axe de bas-



cule. C'est le principe suivant du levier qui s'applique: levier (L) x le bras de rétention (1) = calage (K) x bras de calage (k). La rétention et la charge sont dans une certaine mesure prédonnées. C'est pourquoi il faut essayer d'obtenir une équivalence entre calage x bras de calage et rétention x bras de rétention ou une valeur supérieure pour le premier couple.



Marquer la position prévue pour la dernière dent à monter sur le modèle à la diagonale de la dernière dent naturelle au niveau de la rangée des dents la plus courte (1). Statik Disc se place sur le modèle de manière à ce que la ligne rouge

passe au centre entre la dent envisagée et la dernière dent naturelle opposée en traversant l'appui planifié. La ligne rouge sert également d'axe de bascule.

On pivote la ligne noire sur le côté opposé sur l'appui planifié de la dernière dent naturelle. On en déduit l'endroit où sera montée la dernière dent artificielle (2). Simultanément, les lignes bleues permettent de déterminer le rapport bras de calage / bras de rétention.

Les lignes bleues sont tracées en pointillé (10 mm d'espace) pour un repérage plus facile. Dans cet exemple, il est clair que le rapport bras de calage / bras de rétention en prenant en compte la dernière dent n'est pas idéal. La dernière dent ne devrait pas être remplacée ce qui limiterait le nombre de dents (3).



La classe II de Kennedy

La zone d'édentement est unilatérale et située en distal par rapport à la dentition restante (selle en extension unilatérale) ou en liaison avec une zone d'édentement intercalée sur

l'autre côté. Sur le plan statique, la situation est la suivante pour ce type de prothèse: Si la prothèse n'est pas correctement munie de crochets, un déséquilibre des charges est à craindre avec un basculement de la prothèse. Il faut donc ici prévoir un élément de stabilisation.

Le Statik-Disc est placé avec la ligne rouge située au milieu entre la dernière des dents taillées (appui mésial) et la dernière dent sur le côté opposé (appui mésial).

On fait pivoter la ligne noire afin qu'elle rencontre la dernière dent montée. Sur le côté opposé, cette ligne indique l'emplacement de l'élément de stabilisation. Si ce dernier se

trouve trop dans la zone esthétique, il faut alors faire pivoter la ligne noire davantage en mésial sur la prochaine dent à monter. De ce fait, l'élément de stabilisation se décale en distal.



La classe IV de Kennedy

La classe IV de Kennedy décrit une édentation se situant aussi bien à gauche qu'à droite de la ligne médiane et délimitée en distal par la dentition restante.

Sur ce type de prothèse, les crochets ont été placés vers la partie postérieure. Si le Statik-Disc est placé de manière

à ce que la ligne rouge serve d'axe de bascule (selle intercalée - appuis mésiaux), alors on pourra immédiatement noter au niveau des lignes bleues que le rapport bras de calage et bras de rétention sera équilibré par la position des crochets en postérieur.

Ici, il manque un bras de calage et le bras de rétention est donc long. Il faudra utiliser des crochets ouverts vers la

selle avec appui distal. Les bras de crochet font office de rétention face aux forces d'expulsion car ils sont maintenus par la ligne du plus grand contour en cas de mouvement d'expulsion.



Technique des attachements



Le Statik-Disc facilite la planification également avec les crochets. Ici, la ligne rouge se trouve sur l'attachement et sert à nouveau d'axe de bascule. A l'aide des lignes bleues, on détermine le rapport bras de calage/bras de rétention ce qui permet de définir l'étendue des dents à monter.

Traitement de surface du titane

• Coffret d'usinage pour titane

Coffret d'usinage pour titane



Travail rationnel du titane grâce à des fraises, polissoirs, brosses et pâtes spécialement conçus pour le titane.

Éléments extrêmement tranchants, une géométrie de coupe et des dentures spécifiques associés au matériau anti-usure Diatit, éprouvé depuis des années, garantissent un travail du titane rapide, non agressif ne provoquant pas de dégagement thermique important.



Vitesse conseillée
20000 T/mn
REF D 194 KT 50



Vitesse conseillée
20-25000 T/mn
REF D 194 KT 40

La fraise Diatit-titane assure un meulage extrêmement abrasif de la surface titane à un régime particulièrement régulier. Il est ainsi possible d'obtenir une surface meulée régulière et bien polie, le tout rapidement et sans nuire à la précision.



Vitesse conseillée
25-30000 T/mn
REF D 198 KT 23



Vitesse conseillée
10-15000 T/mn
REF D 001 KT 14

La diversité des formes et des tailles assure un dégrossissage précis des zones étroites difficiles d'accès. En respectant la vitesse de tours (voir les vitesses) et sans exercer de pression importante, l'utilisateur bénéficie de nombreux avantages avec cette fraise Diatit-titane, qui de plus, présente une longue durée de vie.



Vitesse conseillée
5-10000 T/mn
REF 350 0087 0



Vitesse conseillée
15-20000 T/mn
REF 350 0088 0

Les pré-polissoirs étudiés pour le titane donnent à la pièce une surface régulière, lisse et il ne reste plus qu'à la lustrer.



REF 350 0054 0



REF 350 0065 0

Les brosses rondes en poils de chèvre, à monter sur pièce à main, utilisées avec la pâte de pré-lustrage Titapol procurent une brillance quasiment parfaite.

Le polissoir en coton à monter sur pièce à main et la pâte à polir haute brillance Abraso-Starglanz assurent un lustrage impressionnant de perfection.



REF 350 0081 0



REF 350 0083 0

La brosse à polir Abraso-Soft Métal présente une inclusion de fibres souples à pores ouverts enrobés de grains abrasifs. Cette brosse à polir, associée à la pâte de pré-lustrage Titapol permet de faire briller la surface de la pièce de manière homogène et en très peu de temps.

Le polissoir haute brillance pour le métal avec ses 50 couches de toile extrafine, absorbante et la pâte à polir Abraso-Starglanz assurent à eux deux un polissage haute brillance parfait en quelques minutes.

• Coffret d'usinage pour titane

Coffret d'usinage pour titane



Titapol
150 g
REF 520 0015 3
350 g
REF 520 0015 4



**Lustrant Abraso-Star
asg**
REF 520 0016 3



La pâte de pré-lustrage titapol et la pâte à polir universelle haute brillance Lustrant Abraso-Star - l'association parfaite pour un polissage parfait.



**Supports en hêtre
8Bo/HP**
REF 210 0043 0

Coffret d'usinage pour titane

REF 350 0089 0

- | | |
|--|----------------|
| 1 Fraise en carbure de tungstène Diatit D194 KT 50 | REF D194 KT 50 |
| 1 Fraise en carbure de tungstène Diatit D194 KT 40 | REF D194 KT 40 |
| 1 Fraise en carbure de tungstène Diatit D198 KT 23 | REF D198 KT 23 |
| 1 Fraise en carbure de tungstène Diatit D001 KT 14 | REF D001 KT 14 |
| 1 Titapol pré-polissage roue | REF 350 0087 0 |
| 1 Titapol pré-polissage forme cylindrique | REF 350 0088 0 |
| 1 Brossette ronde zwm db 19 Ø poil de chèvre blanc, monté, double garniture | REF 350 0054 0 |
| 1 Polissoir coton pièce à main | REF 350 0065 0 |
| 1 Abraso-Soft métal CSF 2/80 Chunking noir rangée de fibres non-tissées | REF 350 0081 0 |
| 1 Polissoir haute brillance métal 50 L/100 | REF 350 0083 0 |
| 1 Titapol pâte de pré-polissage 150 g | REF 520 0015 3 |
| 1 Lustrant Abraso-Star asg pâte à briller universelle pour métaux précieux et non précieux | REF 520 0016 3 |
| 1 Supports en hêtre | REF 210 0043 0 |

Recharges:

Vous pouvez sélectionner dans notre gamme d'autres fraises en carbure de tungstène Diatit pour un travail rationnel du titane (chapitre 9).

• Coulée monobloc

Coulée monobloc



Couronnes doubles et châssis métallique en coulée monobloc.

La technique de coulée monobloc de bredent permet de réaliser une prothèse bien ajustée dans un alliage CoCr.

Comparativement à un travail combiné or/alliage CoCr, le prothésiste gagne env. 40% de temps grâce à la simplicité du système de coulée monobloc. La friction de chaque partie secondaire se règle en 6 minutes env. grâce à un contrôle précis de l'expansion du matériau de revêtement. De plus, les frais d'achat et de stockage des alliages or sont réduits de 90%.

Le module d'élasticité élevé des alliages CoCr (Brealloy C + B 270 = 200000 MPa) permet de réaliser des prothèses plus fines et donc plus esthétiques notamment lors d'un montage de céramique.

Pour un plus grand confort des patients, il est possible de réaliser des prothèses maxillaires sans barre palatine et des prothèses mandibulaires sans barre linguale. Avec de telles prothèses, les patients ne sont plus handicapés par des pertes de goût ou des difficultés phonétiques.

La grande biocompatibilité des alliages CoCr évite les phénomènes de charges électrochimiques. La faible conductibilité thermique des alliages CoCr par rapport à celle des alliages or limite considérablement la sensibilisation au chaud et froid. Le patient en ressent un bien-être évident.

Les économies de matériau liés à la coulée monobloc ne profitent pas uniquement au patient mais également au chirurgien-dentiste et au prothésiste. Par ex. en lieu et place d'une prothèse squelettée à crochets, le chirurgien-dentiste peut faire réaliser une prothèse télescope de haute qualité et bien plus esthétique. Le prothésiste a moins de travail et peut ainsi consacrer son temps à d'autres activités.

Patient, chirurgien-dentiste, prothésiste, tout le monde profite de la coulée monobloc.

Avantages de la coulée monobloc pour:

1. le patient

- Prix global de la prothèse moins élevé pour une qualité égale, voire meilleure
- Plus grande biocompatibilité
- Bien-être grâce à la finesse de la prothèse adjointe métallique
- Meilleure phonétique
- Sensations gustatives intactes
- Pas de corps étranger en bouche

2. le chirurgien-dentiste

- Pose de prothèses plus fines et satisfaction accrue des patients
- Possibilité, à moindres coûts, de proposer une prothèse de qualité supérieure
- Meilleure préservation de la dent en raison d'une moindre accumulation de plaque
- Biocompatibilité du fait d'un seul métal en bouche

3. le prothésiste

- Hausse de sa marge grâce à l'économie en matériau et en frais de stockage
- Gain de temps par rapport à la technique classique
- Possibilités créatrices plus nombreuses
- Davantage de place pour des facettes
- Simplicité de la mise en oeuvre

Votre réussite, c'est notre objectif!

• Coulée monobloc

Coulée monobloc

Avec le système bredent vous pouvez réaliser des prothèses en coulée monobloc plus fines, biocompatibles et parfaitement ajustées.



Les couronnes primaires sont préparées avec la fraise à cire 2° F200 2W 23.



Veiller à ce que l'épaisseur de paroi soit de 0,3 - 0,4 mm maximum.



Les couronnes sont rapidement fraisées avec Brealloy C + B 270 et la fraise anatomique pour non précieux à 2°.



La pâte de pré-polissage et de polissage Brepol assure rapidement une parfaite brillance des alliages non précieux.

Pour de plus amples informations sur la fraiseuse BF 1, voir page 206



Le modèle est préparé comme d'habitude pour la duplication avec la cire de préparation Protek.



Pour la duplication, on utilise la cuvette de duplication Master-Copy et Exakto Sil N 15.



Brevest M1 étant un matériau dont l'expansion est parfaitement contrôlable, les conditions sont réunies pour réaliser un châssis bien ajusté.



Vous gagnez du temps car les couronnes secondaires sont réalisées avec le châssis squeletté en coulée monobloc.



Demandez notre brochure de stages „Doublés couronnes et châssis métallique en coulée monobloc“!

Polissage

- Coffret de polissage des métaux
- Brepol

Le coffret de polissage des métaux

Le programme complet de polissage pour tous les alliages.



Abraso-Soft métal

Polissoir
Abraso
métal

Polissoir
haute
brillance
métal

Pâte à polir de
pierre ponce
pour le polissage
des résines et
des métaux

Le coffret de polissage des métaux

- | | |
|-----------|---------------------------------|
| 1 x 150 g | Abraso-Star K50 abrasion légère |
| 1 x 150 g | Abraso-Star K80 abrasion forte |
| 1 x 500 g | Pâte à polir de pierre ponce |
| 1 pièce | Abraso-Soft métal |
| 1 pièce | Polissoir Abraso métal |
| 1 pièce | Polissoir haute brillance métal |
| 50 ml | Lustrant Abraso-Star |

REF 350 0085 0



Abraso-Star
K80 abrasion forte

Abraso-Star
K50 abrasion légère



Lustrant Abraso-Star
Pâte à polir univer-
selle haute brillance
pour alliages précieux
et non précieux

Brepol



Brepol
50 g
REF 540 0103 7

Pâte à polir pour allia-
ges non précieux.
La brillance sans pré-
polissage.



La brosette ronde en
poils de chèvre et Brepol
vous garantissent une
brillance parfaite de tous
les alliages non précieux.



Polissage en toute sé-
curité des prothèses à
crochets, avec une pièce
à main.



Les couronnes et les
bridges en alliages non
précieux se polissent aus-
si facilement que l'or.



Polissage direct des
couronnes télescopiques et
des couronnes coniques
après fraisage. Idéal pour
l'intrados des couronnes
secondaires.

Accessoires:



**Brosette ronde en
poils de chèvre, blan-
che, double
garniture**
Ø 19 mm, 15 pièces
REF 350 0054 0



**Brosette pinceau en
soie de Tchong King,
noire**
longueur 7 mm
15 pièces
REF 350 0041 0



Les attachements, les
répartiteurs de con-
traintes et les châssis
métalliques sont perfec-
tement polis en très peu
de temps.



Désinfection et nettoyage
 Solution de désinfection des empreintes
 et prothèses Dentaclean 248
 Sachet d'expédition..... 248
 Solution de nettoyage
 des prothèses Dentaclean..... 248
 Liquide de nettoyage ultrasonique Dentaclean..... 249
 Dentaclean Gipslöser /
 Solvant à plâtre Dentaclean /
 Solvant à plâtre Speed 249
 Dentaclean désinfectant pour la ponce..... 249

Matériaux de mise de dépouille
 Transblock 250

Geräte / Instrumente
 Polylux pl 20..... 251
 Spatule à cire 251
 Spatule à cire bwm 3..... 252
 Spatule à cire Ergonom..... 253
 Piezo-Blitz pb1 253
 Pince de repositionnement 254
 Waxpool duo 255
 Thermopistolet..... 256
 Posi-boy 256
 Enceinte de protection..... 256
 thermopress 400 256
 Porte-papier d'articulation..... 257

Isolants
 Isolant à cire..... 258
 Isolant à plâtre gis..... 258
 Isoplast ip..... 259
 Acrylic Sep 259

Cires
 Cire de protection des joints périphériques 260
 Bourrelets d'occlusion 260
 Cire de montage asw 261
 Cire à sculpter rose standard mdwst..... 261
 Préformes palatines gf 262
 Cire collante klw 262
 Cire pour tiges de coulée de la résine..... 263
 Cire pour tige d'injection 263

Résines et systèmes
 Matériau UV pour porte-empreintes..... 264
 Poly-Gel UV..... 265
 Dentaplast Opti-Press..... 266
 Dentaplast Opti-Cold 266
 Dentaplast Opti-Cast 267
 Opti-Cast Système de résine coulée..... 268
 Multisil-Soft..... 270
 thermopress..... 271
 thermopress bre.crystal..... 272
 thermopress bre.dentan..... 273
 thermopress Bio Dentaplast..... 273
 thermopress bre.flex..... 274
 thermopress Bio XS 275
 thermopress 400 276
 Concept de cylindre thermopress 400..... 277

Système cosmétique visio.lign
 Composants du système 278
 Indications – Domaines d'application..... 279
 Opérations..... 280
 novo.lign A..... 282
 novo.lign P 283
 Opaque..... 285
 visio.link..... 285
 combo.lign 285
 crea.lign 286
 visio.sil..... 286
 Dispensateur..... 286

Silikone
 haptosil D..... 289
 Foret pour clé de montage des dents..... 290

Opaqueur
 Ropaque UV..... 291
 Opaqueur compact Ropaque UV..... 291
 Opaqueur compact UV en teintes dentaires 291

Traitement des résines
 Abraso-Gum Acryl 292
 Pointe abrasive pour le montage des dents 292
 Pointes montées abrasives Diacryl..... 293
 Instruments en carbure de tungstène..... 294

Polissage
 Coffret de polissage des résines 295
 Brossettes pour le polissage
 avec la pièce à main 295
 Brossettes à polir 296
 Polissoir en feutre..... 297

Désinfection et nettoyage

- Solution de désinfection des empreintes et prothèses Dentaclean
- Sachet d'expédition
- Solution de nettoyage des prothèses Dentaclean
- Liquide de nettoyage ultrasonique Dentaclean
- Solvant à plâtre Dentaclean
- Solvant à plâtre Dentaclean Speed
- Dentaclean désinfectant pour la ponce

Solution de désinfection des empreintes et prothèses Dentaclean



La désinfection avec la solution de désinfection des empreintes et prothèses Dentaclean prévient la transmission de virus, bactéries et champignons – du patient au laboratoire. Le produit concentré donne 10 litres de solution prête à l'emploi très efficace et d'une odeur agréable.

Solution de désinfection des empreintes et des prothèses
1000 ml de solution concentrée donnent 10 litres de solution prête à l'emploi
25 sachets d'expédition
REF 520 0100 6

Contrôlé et agréé par l'Institut pour l'hygiène hospitalière et le contrôle des infections, Giessen.



Des germes pathogènes peuvent se transmettre par le biais d'empreintes non désinfectées. C'est un risque de contamination accru.



Après utilisation de Dentaclean, plus aucune trace de virus, de bactéries et de champignons.

Sachet d'expédition



Les sachets d'expédition sont marqués de la mention „désinfecté“. De plus, une pochette distincte permet d'y glisser le bon de commande qui est ainsi protégé.

Sachet d'expédition
200 pièces
REF 520 0100 2

Solution de nettoyage des prothèses Dentaclean



Solution concentrée pour éliminer la plaque, le tartre et les dépôts sur les prothèses.

Solution de nettoyage des prothèses Dentaclean
1000 ml de solution concentrée donnent 11 litres de solution prête à l'emploi
REF 520 0099 2



Jusqu'à présent, les dépôts de tartre s'éliminaient difficilement et la plupart du temps uniquement par meulage. Cette tâche était fastidieuse et demandait beaucoup de temps.



Rien de plus désagréable que de perdre du temps à nettoyer une prothèse souillée.



En seulement 15 minutes, grâce à ses composants de haute qualité, Dentaclean élimine les dépôts les plus tenaces sur les prothèses.



La solution de nettoyage des prothèses Dentaclean assure un nettoyage facile et rapide des prothèses.

- Solution de désinfection des empreintes et prothèses Dentaclean
- Sachet d'expédition
- Solution de nettoyage des prothèses Dentaclean
- Liquide de nettoyage ultrasonique Dentaclean
- Solvant à plâtre Dentaclean
- Solvant à plâtre Dentaclean Speed
- Dentaclean désinfectant pour la ponce

Liquide de nettoyage ultrasonique Dentaclean



Solution concentrée pour l'élimination des résidus de pâte à polir.
Liquide de nettoyage performant et agréablement parfumé.



Le nettoyage des résidus de pâte à polir requiert beaucoup de temps. Pour aller plus vite, on utilise souvent des produits agressifs et nocifs pour la santé.



Les tensioactifs et les émulsifiants entrant dans la composition de Dentaclean assurent une élimination rapide et non agressive des contaminations les plus tenaces.

Liquide de nettoyage ultrasonique Dentaclean
1000 ml de solution concentrée donnent 11 litres de solution prête à l'emploi
REF 520 0099 7

Solvant à plâtre Dentaclean / Solvant à plâtre Dentaclean Speed



Solution prête à l'emploi pour éliminer les résidus de plâtre sur toutes les surfaces.
Le solvant à plâtre Dentaclean est livré en deux versions: normal et Speed. La solution prête à l'emploi élimine les résidus de plâtre sur toutes les surfaces. Lorsqu'il faut faire vite, optez pour le solvant à plâtre Dentaclean en version Speed.



Les résidus de plâtre durcis seront rapidement éliminés sans aucun risque de détérioration du bol de mélange.

Solvant à plâtre Dentaclean
1000 ml
REF 520 0011 9
2500 ml
REF 520 0099 3

Solvant à plâtre Dentaclean Speed
1000 ml
REF 520 0101 0
2500 ml
REF 520 0099 4



Ce liquide non agressif et efficace permet de débarrasser les surfaces en résine de toute trace de plâtre sans les endommager ou les décolorer.

Dentaclean désinfectant pour la ponce



La sécurité contre les germes pathogènes.

Dentaclean désinfectant pour la ponce

- Destruction de tous les germes pathogènes.
- Conservation du mélange sans germes à l'état humide durant 2 à 3 semaines sans nouvel apport de liquide.
- Adjonction de substances protectrices pour la peau.
- Éléments aromatiques naturels procurant une odeur agréable au mélange durant des semaines.
- Amélioration de l'adhérence du produit de polissage aux brosses, réduction des projections de ponce, pour un polissage plus rapide



La poudre de ponce humide renferme des germes pathogènes: virus du SIDA, de l'hépatite B, champignons etc. Ces germes sont dangereux pour la santé des prothésistes dentaires et des patients.



Dentaclean: le désinfectant pour la ponce lutte contre leur présence. Il possède une action fongicide, bactéricide et virucide. Des études, menées par l'institut d'hygiène, Dr. Schumacher, Melsungen en apportent la preuve: même les virus de l'hépatite B et du SIDA sont totalement détruits. Le personnel du laboratoire et les patients sont ainsi protégés.

Dentaclean désinfectant pour la ponce
5000 ml
REF 520 0099 8

Dentaclean désinfectant pour la ponce
1000 ml
REF 520 0099 9

Utilisation:

Malaxer simplement la poudre de ponce avec le désinfectant Dentaclean sans ajouter d'eau. C'est la seule façon de conserver le mélange de poudre de ponce deux à trois semaines à l'état humide et sans germe.

~~Hépatite B~~
~~Virus du Sida~~ ~~Mycoses~~

Matériaux de mise de dépouille

• Transblock

Transblock



Le matériau de mise de dépouille transparent pour un travail rapide et précis. La tenue de Transblock permet d'obtenir à l'ajustage une épaisseur régulière. Au besoin, le matériau peut être gratté.



Transblock se moule ou se découpe comme souhaité, à l'aide d'un instrument ou d'une paire de ciseaux.



Grâce à sa stabilité, le matériau conserve la même épaisseur lors de son adaptation sur le modèle. Si nécessaire, on peut le gratter pour jouer sur l'épaisseur.



La grande souplesse et la faible reprise élastique du matériau en facilitent le positionnement sur le modèle.



La transparence de Transblock permet un contrôle de l'épaisseur de mise de dépouille. Les modèles sont ainsi préparés de manière précise pour des porte-empreintes individuels.

Transblock
250 g
REF 540 0114 9

- Polylux pl 20
- Spatule à cire Ergonom
- Waxpool duo
- Enceinte de protection
- Spatule à cire bwm 3
- Piezo-Blitz pb1
- Thermopistolet
- thermopress 400
- Pince de repositionnement
- Posi-boy
- Porte-papier d'articulation

Polylux pl 20



Appareil de photopolymérisation avec un réceptacle à matériau amovible pour placer l'objet facilement. La lampe de 9 watt illumine totalement l'enceinte et stimule la polymérisation des matériaux. Plage UVA 350 - 450 nm. Puissance : 20 mw/cm.

Polylux pl 20

Appareil de photopolymérisation

REF 140 0088 0

avec réceptacle à matériau

REF 140 0084 0

Appareil de photopolymérisation sans réceptacle à matériau

Accessoires:

Réceptacle à matériau

REF 140 0085 0

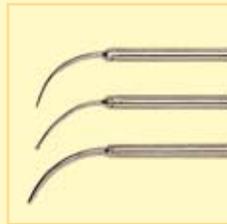
Lampe de rechange S 9W

REF 140 0086 0

Spatule à cire



Pièce à main (sans lame)
REF 110 0072 0



Sondes

taille 1 Ø 0,3 mm
REF 790 0070 0

taille 3 Ø 0,7 mm
REF 790 0072 0

taille 5 Ø 1,0 mm
REF 790 0074 0



1 Application précise de la cire avec la fine lame Duo dans la zone interdentaire.



2 Avec la grosse lame application de la cire sur les grandes surfaces.



3 La lame standard sert à lisser ou à gratter la maquette en cire.



4 La lame en forme de congé sert au modelage des espaces interdentaires difficiles d'accès.

Lames



Lame standard
REF 320 0070 0

Lame glaive
REF 320 0072 0



Lame duo
REF 790 0073 0

Lame en forme de congé
REF 320 0071 0

Appareils / Instruments

- Polylux pl 20
- Spatule à cire
- **Spatule à cire bwm 3**
- Spatule à cire Ergonom
- Piezo-Blitz pb1
- Pince de repositionnement
- Waxpool duo
- Thermopistolet
- Posi-boy
- Enceinte de protection
- thermopress 400
- Porte-papier d'articulation

Spatule à cire bwm 3



Boîtier moteur bwm 3
avec pièce à main et
insert de modelage
Taille 5
REF 140 0096 3



**Bloc support
bwm 3**
REF 140 0096 5

**Boîtier moteur
bwm 3**
REF 140 0096 0



**Pédale de commande
bwm 3**
REF 140 0096 1

**Pièce à main
bwm 3**
REF 140 0096 2



**Gaine de manche
caoutchouc**
4 pièces
REF 140 0096 4

Spatule à cire électrique High Tech. La pièce à main ergonomique garantit un travail détendu et permet un prélèvement rapide de la cire.

- Pièce à main ergonomique
- Chauffage rapide par la pédale de commande Rapid Speed
- Réglage progressif de la température
- Echange facile et rapide des instruments de modelage

- Instrument de modelage bwm3 REF 320 004G 1
taille 1
- Instrument de modelage bwm3 REF 320 004G 3
taille 3
- Instrument de modelage bwm3 REF 320 004G 5
taille 5
- Instrument de modelage bwm3 REF 320 0047 2
Standard



1 Prélèvement pratique et rapide des instruments de modelage sur l'appareil.



2 Un support pour la dépose de la pièce à main prévient tout risque de chute.



3 Support mobile pour la pièce à main.



4 Les diverses formes de lames bredent ont fait leurs preuves depuis de nombreuses années.



5 Le raccord sur lequel sont montés les instruments permet d'en changer rapidement sans risque de se blesser.



6 Le manche spécial de l'instrument évite tout mouvement instable de la pointe.



7 Les instruments de modelage sont disposés en toute sécurité sur l'appareil. La pièce à main s'accroche sur le côté du boîtier moteur.



8 Lorsque la spatule est momentanément non utilisée, il suffit de la déposer sur le porte-spatule situé à proximité du champ de travail.



9 Grâce à la pédale de commande, en quelques secondes on atteint une température encore plus élevée que la température réglée au départ. Lorsque la pédale de commande est activée, un voyant s'allume.



10 Manipulation simple et pratique du boîtier pour un travail détendu et sûr.



11 Le tuyau souple offre une bonne latitude de mouvement avec la spatule.



12 Une haute technologie et un design moderne pour un travail agréable et facile.

- Polylux pl 20
- Spatule à cire
- Spatule à cire bwm 3
- **Spatule à cire Ergonom**
- **Piezo-Blitz pb1**
- Pince de repositionnement
- Waxpool duo
- Thermopistolet
- Posi-boy
- Enceinte de protection
- thermopress 400
- Porte-papier d'articulation

Spatule à cire Ergonom



Spatules de modelage pour la prothèse adjointe. Conjugue plusieurs instruments en un. Plus besoin de changer d'instrument pour préparer rapidement et efficacement une maquette en cire. Conception ergonomique du manche pour droitiers et gauchers.

Spatules à cire Ergonom
REF 310 0001 3



1 Chanfrein spécial de la pointe de la spatule pour une sculpture simple, rapide et personnalisée des papilles.



2 La cuiller munie d'un bord chanfreiné est idéale pour sculpter la zone alvéolaire.



3 La cuiller incurvée permet d'appliquer rapidement une quantité assez importante de cire.



4 L'application ciblée et rapide de la cire réduit les retouches dans la zone interdentaire.



5 La forme recourbée permet de concevoir rapidement et proprement les zones de transition et le bord fonctionnel proprement dit.



7 La spatule à cire Ergonom permet une réalisation facile, rapide et naturelle des maquettes en cire.

Piezo-Blitz pb1



Allumeur piezo-électrique pour tous les types de brûleurs à gaz. S'adapte à n'importe quel brûleur (même ancien)!



Piezo-Blitz pb1
REF 360 0126 6



En inclinant l'électrode d'allumage, possibilité d'allumer la grande ou la petite flamme du brûleur.



... Jamais plus on ne cherchera péniblement des allumettes ou un briquet.

Appareils / Instruments

- Polylux pl 20
- Spatule à cire
- Spatule à cire bwm 3
- Spatule à cire Ergonom
- Piezo-Blitz pb1
- **Pince de repositionnement**
- Waxpool duo
- Thermopistolet
- Posi-boy
- Enceinte de protection
- thermopress 400
- Porte-papier d'articulation

Pince de repositionnement



- Mors spéciaux pour une préhension sûre
- Mors en acier trempé pour une longue durée de vie
- Les petites pièces ne glissent pas
- Plus de recherche fastidieuse des pièces tombées
- Pointe très fine pour les zones étroites

Préhension sûre des dents en résine et céramique lors de la remise en place dans le moufle et d'un nettoyage à la vapeur. Les dents et les autres petites pièces sont bien maintenues par les mors de la pince, ce qui permet de travailler plus vite.

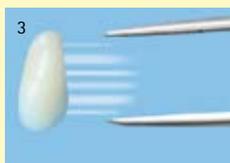


1 Les dents et les petites pièces sont bien maintenues par les mors de la pince.



2 La denture bien étudiée des mors contribue à une préhension encore plus sûre.

Pince de repositionnement
1 pièce
REF 310 0011 5



3 Une pince standard n'assure pas une bonne préhension des dents. Avec cette pince, vous n'aurez plus à chercher les pièces qui seront accidentellement tombées.



4 La pince permet de saisir de petites pièces telles que des vis ou des attachements. Une pince bien utile en implantologie.



5 Remettre les dents en place est toujours un problème! Grâce à cette pince dont les mors sont fins et bien rétentifs, ce ne sera plus le cas.

- Polylux pl 20
- Spatule à cire
- Spatule à cire bwm 3
- Spatule à cire Ergonom
- Piezo-Blitz pb1
- Pince de repositionnement
- Waxpool duo
- Thermopistolet
- Posi-boy
- Enceinte de protection
- thermopress 400
- Porte-papier d'articulation

Waxpool duo



Appareil Waxpool duo
REF 110 0150 0

Ensemble Waxpool duo

- 4 pièces
1 appareil Waxpool duo
1 pièce à main Waxpool duo
2 inserts de sculpture Waxpool duo au choix
REF 110 0152 0

Accessoire:

Pièce à main
Waxpool duo
REF 110 0151 0



Bloc support
REF 140 0096 5

Appareil de trempage de cire et spatule à cire tout en un – le grand confort de la commande numérique

- Boîtier plastique stable et facile d'entretien
- Couvercle en plastique interchangeable
- Conception claire du panneau de commande
- Réglable de °C en °F

Appareil de trempage de cire

- Réglage de la température au degré près améliorant la qualité
- Les éléments chauffants haute performance raccourcissent le temps de fonte de la cire
- Coiffes en cire homogènes grâce à un contrôle régulier de la température
- Aucun risque de brûlure des doigts lors du trempage grâce aux bacs placés à une certaine profondeur
- Température de fonte jusqu'à 120° C

Spatule à cire

- Possibilité de brancher une spatule à cire séparément
- Un seul appareil sur le poste de travail
- Travail confortable grâce à l'ergonomie du manche
- Les éléments d'isolation spéciaux réduisent la transmission de chaleur au niveau du manche
- Inserts (lames) faciles à changer
- La touche Boost permet pour chaque réglage d'atteindre rapidement la température finale
- Température maximale 240° C



Insert de sculpture
Taille 1
REF 320 WP4G 1



Insert de sculpture
Taille 3
REF 320 WP4G 3



Insert de sculpture
Taille 5
REF 320 WP4G 5



Insert de sculpture
Standard
REF 320 WP47 2

Appareils / Instruments

- Polylux pl 20
- Spatule à cire
- Spatule à cire bwm 3
- Spatule à cire Ergonom
- Piezo-Blitz pb1
- Pince de repositionnement
- Waxpool duo
- Thermopistolet
- Posi-boy
- Enceinte de protection
- thermopress 400
- Porte-papier d'articulation

Thermopistolet



Thermopistolet
REF 110 0121 1



Après avoir été chauffée, la cire collante à base de résine s'applique directement sur la zone de collage, à l'aide du thermopistolet. La jonction ainsi réalisée est de très bonne qualité.



La cire collante s'applique sur n'importe quel matériau. Elle se retire ensuite sans laisser de trace.

Accessoires:



Cire collante à base de résine
Boîte de 250 g REF 510 0070 1
Seau de 1000 g REF 510 0070 0

Collage rapide, propre et non permanent de tout élément prothétique.

La cire collante est malléable une fois chauffée et s'applique facilement sur les modèles.

Posi-boy



La "troisième main" idéale pour positionner n'importe quel modèle.

Le Posi-boy facilite l'application des résines auto-polymérisables. Le socle métallique est très lourd et stable et présente une bonne assise, même dans une cocotte sous pression. Aucun risque de basculement, aucune coulure de la résine, aucune déformation des selles.



Le Posi-boy, en inox anti-corrosion, présente une très longue durée de vie. Dans n'importe quelle cocotte sous pression, la résine reste bien "ancrée". De construction solide et doté de divers réglages de position, il assure un bon maintien du modèle.

Posi-boy
REF 360 0101 0

Enceinte de protection



L'enceinte de protection évite d'inhaler les poussières, protège les yeux et la santé en général. Avec ou sans tubulure d'aspiration. Cette tubulure peut se brancher directement sur l'aspiration.

Enceinte de protection avec tubulure d'aspiration REF 220 0010 0
Dimensions: env. larg. 410 x P 350 x H 260 mm, Ø 35 mm

Enceinte de protection sans tubulure d'aspiration REF 220 0011 0
Dimensions: env. larg. 410 x P 350 x H 260 mm

- Polylux pl 20
- Spatule à cire
- Spatule à cire bwm 3
- Spatule à cire Ergonom
- Piezo-Blitz pb1
- Pince de repositionnement
- Waxpool duo
- Thermopistolet
- Posi-boy
- Enceinte de protection
- **thermopress 400**
- **Porte-papier d'articulation**

thermopress 400



Appareil de coulée par injection pour les résines à chaud jusqu'à 400° C

- Aucun équipement supplémentaire tel que bonbonne CO₂ ou air comprimé ne sont nécessaires. Ainsi, vous réalisez des économies et vous gagnez du temps. La coulée par injection est simplifiée et sécurisée car il n'y a aucun risque de dépressurisation.
- Meilleur confort de travail grâce à la facilité de programmation et de manipulation.
- Productivité assurée grâce au fonctionnement en parallèle des deux enceintes de chauffe.
- Pour la sécurité, l'injection ne peut avoir lieu que lorsque le capot est fermé. Les cuvettes se retirent facilement grâce à l'éjection automatique de la cartouche après déverrouillage de la bride.

thermopress 400

- 1 appareil avec câble électrique
- 2 clé allen
- 1 brosette de nettoyage
- 1 outil spécial

REF 110 0040 0



Le cycle de chauffe est accéléré par les éléments chauffants très performants. Ces éléments maintiennent la résine à une température constante - aucun risque de dégradation du matériau liée à une surchauffe.



Le mécanisme d'insertion et de fixation sécurise l'assise de la cuvette dans l'appareil. Lors du cycle d'injection, les forces sont transférées sans aucune perte d'énergie.



Mode d'utilisation clair et fonctionnel grâce à l'écran multi-fonctions. 30 variantes de programmation possibles.

Données techniques thermopress 400

Largeur	650 mm
Hauteur	250 mm
Profondeur	300 mm
Poids	40 kg
Voltage	220 - 230 V
Puissance	0,5 - 1,6 kW max 2,2 kW

Accessoires thermopress 400:

1 Châssis de démoulage avec presse*	REF 140 0090 4
1 Pince à cartouche*	REF 140 0090 6
1 Crochet de cuvette à six pans*	REF 140 0091 2
1 Petite cuvette* (L 122 cm, l 102 cm, H 72 cm)	REF 140 0090 3
1 Grande cuvette (L 140 cm, l 102 cm, H 72 cm)	REF 140 0090 5
1 Brossette de nettoyage	REF 110 0040 2
1 thermopaste 400 lubrifiant spécial, 50 g*	REF 540 0105 1
5 kg Expando-Rock	
5 kg plâtre à expansion Seau, 500 ml Expandosol	REF 570 0ERS 5

thermopress-Workshop
REF 950 0020 0

thermopress 400 coffret accessoires

7 pièces

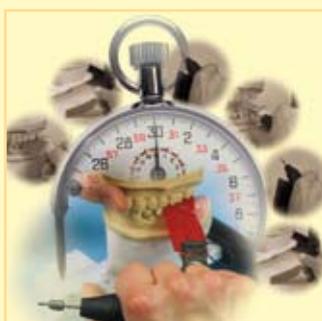
REF 110 0040 1

Voir ci-dessus, accessoires thermopress 400: les articles marqués d'une * figurent dans le coffret d'accessoires thermopress 400!

thermopress coffret d'introduction

5x30 g bre.crystal rose 1	2x20 g bre.flex rose 2
3x24 g bre.crystal transparent	2x16 g bre.dentan A
5x24 g bre.flex rose 1	3x16 g Bio Dentaplast A2
	REF 140 0090 2

Porte-papier d'articulation



Pièce à main et papier d'articulation toujours en main. Meulage en un tour de main!



Porte-papier d'articulation taille 1
1 pièce
REF 360 0121 7



Porte-papier d'articulation taille 2
1 pièce
REF 360 0122 0

Isolants

- Isolant à cire
- Isolant à plâtre gis
- Isoplast ip
- Acrylic Sep

Isolant à cire



**Isolant à cire wis avec
flacon pinceau pk 20**
750 ml
REF 540 0070 4

Accessoires:



**Flacon spray sp en
plastique**
125 ml
REF 540 0075 0



Flacon pinceau pk 20
20 ml
REF 540 0072 0



Le flacon pinceau permet d'appliquer avec précision et parcimonie l'isolant à cire sur le modèle.



Après modelage des selles, le travail se retire du modèle sans risques.

Liquide micro-fin pour toutes les maquettes en cire. Isole la cire du plâtre, de la résine, du métal et même d'une autre cire.

Isolant à plâtre gis



Isolant à plâtre gis
750 ml
REF 540 0013 5

Accessoires:



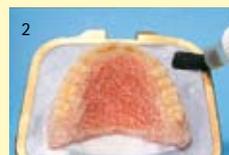
**Flacon spray sp en
plastique**
125 ml
REF 540 0075 0



Flacon pinceau pk 20
20 ml
REF 540 0072 0



L'isolant se diffuse au sein du plâtre, et assure un cachetage de surface sans former de couche. Le flacon pinceau permet de travailler rapidement.



Avec l'isolant à plâtre, les deux parties du moufle seront séparées sans dommage.



Pour une isolation sûre plâtre / plâtre.
Un isolant à plâtre à base d'alginate garantissant un ajustage parfait. Pour une taille des modèles très précise et sans risque de détérioration.

- Isolant à cire
- Isolant à plâtre gis
- **Isoplast ip**
- **Acrylic Sep**

Isoplast ip



Isolant plâtre-résine pour toutes les résines auto et thermopolymérisables.



Le flacon pinceau assure une application minutieuse, sans excès.

Isoplast ip
750 ml
REF 540 0101 9

Accessoires:



Flacon pinceau pk 125
125 ml
REF 390 0033 0



1
Isoplast scelle la surface ce qui garantit une prise d'empreinte précise.



2
Isoplast apporte à la résine une brillance de surface remarquable. Le temps de dégrossissage est plus court.



Acrylic Sep



Isolant résine-plâtre pour la technique de bourrage, de pressée et d'injection. Particulièrement indiqué pour l'isolation des résines thermopress.

Acrylic Sep
250 ml
REF 520 0029 1

750 ml
REF 520 0029 4

Cires

- Cire de protection des joints périphériques
- Bourelets d'occlusion
- Cire de montage asw
- Cire à sculpter rose standard
- Préformes palatines gf
- Cire collante klw
- Cire pour tiges de coulée de la résine
- Cire pour tige d'injection

Cire de protection des joints périphériques



Pour la fabrication de bords fonctionnels. La cire de protection des joints périphériques est légèrement collante et souple. Elle garantit une mise en place sûre et simple sur n'importe quel matériau d'empreinte. La fixation définitive s'effectue à la cire. C'est la certitude de concevoir des bords réguliers.

Cire de protection des joints périphériques frs
175 g
REF 430 0150 0



Le porte-empreinte fonctionnel terminé garantit la précision des modèles avec un joint périphérique parfait.

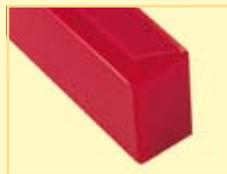


La régularité et la qualité des joints périphériques sur le modèle assurent une parfaite assise de la prothèse.

Bourelets d'occlusion



Bourelets d'occlusion en forme d'arcade ou en bandes de différentes duretés.



Les bourelets sont profilés à la base ce qui permet de les adapter rapidement sur la plaque-base.



Bourelets d'occlusion bw en barres moyen, rouge
104 pièces
14 x 8 x 140 mm
REF 430 0023 0



moyen, rouge, haut/bas
74 pièces
REF 430 0022 0



dur, jaune, haut/bas
74 pièces
REF 430 0017 0



mou, rose
104 pièces
14 x 8 x 140 mm
REF 430 0028 0



moyen, rouge, haut
74 pièces
REF 430 0020 0



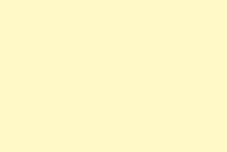
dur, jaune, haut
74 pièces
REF 430 0015 0



dur, jaune
104 pièces
14 x 8 x 140 mm
REF 430 0018 0



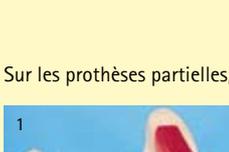
moyen, rouge, bas
74 pièces
REF 430 0021 0



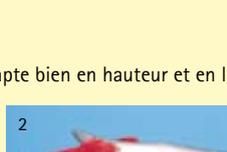
super dur, blanc, haut/bas
74 pièces
REF 430 0012 0



super dur, blanc
104 pièces
14 x 8 x 140 mm
REF 430 0013 0



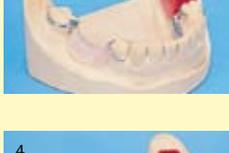
mou, rose, haut
74 pièces
REF 430 0027 0



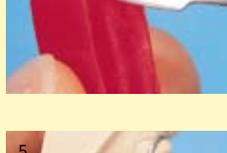
super dur, blanc, haut
74 pièces
REF 430 0010 0



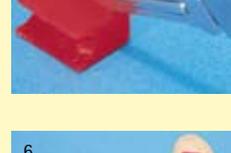
super dur, blanc
104 pièces
14 x 8 x 140 mm
REF 430 0011 0



mou, rose, bas
74 pièces
REF 430 0026 0



super dur, blanc, bas
74 pièces
REF 430 0011 0



La consistance des bourelets d'occlusion permet de les tailler avec un couteau à cire, en hauteur et en largeur.

Sur les prothèses partielles, le bourelet préformé s'adapte bien en hauteur et en largeur.



Le bourelet d'occlusion préformé en cire s'adapte aisément.



Fixation simple à la cire, côté buccal et lingual, sans application supplémentaire de cire. Gain de temps et économie de matériau assurés.



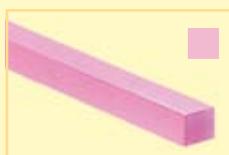
La grande stabilité et l'utilisation rationnelle des bourelets garantit un enregistrement précis de l'occlusion.

- Cire de protection des joints périphériques
- Bourrelets d'occlusion
- Cire de montage asw
- Cire à sculpter rose standard
- Préformes palatines gf
- Cire collante klw
- Cire pour tiges de coulée de la résine
- Cire pour tige d'injection

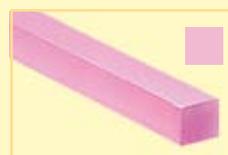
Cire de montage asw



Pour un montage et remontage des dents artificielles sans chauffer la cire.



Cire de montage asw 4 rose
220 g
REF 430 0157 4



Cire de montage asw 5 rose
220 g
REF 430 0152 0



Cire de montage asw 3 rose
220 g
REF 430 0151 0



La cire de montage rose en trois tailles différentes permet de répondre à tous les besoins.



Grâce à sa consistance, la cire de montage se travaille parfaitement sans être chauffée.

Coffret

Cire de montage asw rose, 220 g
chaque 1/3 asw 3, 4, 5
REF 430 0149 0



La structure de cette cire de montage en garantit une adaptation rapide à la plaque-base.



Pour intégrer la cire de montage, inutile de rajouter de la cire.



La cire de montage assure une adhérence parfaite et veille ainsi à un bon maintien des dents artificielles, même avant la fixation à la cire.



Même après la fixation à la cire, il est possible de rectifier la position des dents artificielles.

Cire à sculpter rose standard mdwst



La cire à sculpter en plaques: un vaste champ d'application en prothèse dentaire.

Cire à sculpter rose standard mdwst en plaques.

Les 2 épaisseurs et les 3 consistances permettent au technicien de personnaliser son travail.

Épaisseur de plaque
1,25 mm
Cond. 1000 g
75 x 150 x 1,25 mm
molle, rose
moyenne, rose
dure, rose

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

Épaisseur de plaque
1,50 mm
Cond. 1000 g
75 x 150 x 1,5 mm
molle, rose
moyenne, rose
dure, rose

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



Possibilité de réaliser des bourrelets d'occlusion en roulant plusieurs plaques l'une sur l'autre et en les pétrissant en une masse compacte.



Grâce à sa structure, cette cire à sculpter rose convient très bien à la mise de dépouille pour les porte-empreintes individuels.



Même après d'assez longs essais en bouche, la cire à sculpter conserve sa stabilité d'origine.

Cires

- Cire de protection des joints périphériques
- Bourrelets d'occlusion
- Cire de montage asw
- Cire à sculpter rose standard
- **Préformes palatines gf**
- **Cire collante klw**
- Cire pour tiges de coulée de la résine
- Cire pour tige d'injection

Préformes palatines gf



Qualité, fonction et esthétique assurées en peu de temps.

La dentelure pour les dents artificielles facilite l'adaptation des préformes palatines.



Coffret

Préformes palatines gf
120 pièces, 25 pièces de chaque

0,5 mm A, B
1,5 mm A, B
REF 430 0218 0



Le recours aux préformes palatines lors du montage en cire facilite la confection de la maquette et fait gagner du temps.



La cire à sculpter rose est découpée et remplacée par la préforme palatine.



Les préformes palatines se modèlent et s'adaptent facilement.



Avec l'embout de modelage fin du couteau à cire, il est possible de sculpter minutieusement la zone de transition entre la préforme palatine en cire et l'espace interdentaire.



Aspect naturel de la zone palatine ; fonction et esthétique assurées.



taille A

— 0,5 mm 100 pièces **REF 430 0214 A**

— 1,5 mm 60 pièces **REF 430 0211 A**



taille B

— 0,5 mm 110 pièces **REF 430 0215 B**

— 1,5 mm 70 pièces **REF 430 0212 B**

Cire collante klw



Les composants soigneusement sélectionnés de cette cire garantissent un collage durable. La cire peut cependant être retirée à la vapeur ou par ébulliantage sans aucun résidu.

Cire collante klw
rouge foncé
25 g
REF 510 0040 0



La grande résistance de cette cire après solidification permet de réaliser des modèles pour des réparations sans renforts supplémentaires.



La composition bien étudiée de la cire collante assure l'évaporation ou l'ébulliantage, sans laisser de résidu.

- Cire de protection des joints périphériques
- Bouvrelets d'occlusion
- Cire de montage asw
- Cire à sculpter rose standard
- Préformes palatines gf
- Cire collante klw
- Cire pour tiges de coulée de la résine
- Cire pour tige d'injection

Cire pour tiges de coulée de la résine



Cire pour tiges de coulée
de la résine
220 g
REF 430 0172 0



Gagner du temps avec une cire spéciale pour la coulée et l'injection de la résine

- sans colorant
- préformée
- se moule à température ambiante

Cire pour tige d'injection



Cire pour tige d'injection
275 g, Ø 10 mm
REF 430 0741 0



La section est adaptée au moufle du Thermo-press.

- faible température de fusion et donc ébullition simple
- aucun résidu de couleur

Résines et systèmes

- **Matériau UV pour porte-empres**
 - Dentaplast Opti-Cold
 - Dentaplast Opti-Cast
 - Poly-Gel UV
 - Dentaplast Opti-Press
- **thermopress**
 - bre.crystal, bre.dentan, Bio Dentaplast, bre.flex, Bio XS, thermopress 400
- **Concept de cylindre thermopress 400**
 - Multisil-Soft

Matériau UV pour porte-empres



Matériau UV pour porte-empres
50 pièces haut
REF 540 0011 0



Matériau UV pour porte-empres
50 pièces bas
REF 540 0011 1



Matériau UV en bandes pour porte-empres
2,5 mm x 90 mm
1350 g
REF 540 0016 6

Matériau UV en bloc pour porte-empres
1000 g
REF 540 0011 3

Accessoires:



Polylux pl 20
Appareil de photo-polymérisation avec réceptacle à matériau (page 251)
REF 140 0088 0

Résine photopolymérisable très stable pour les porte-empres et les plaques-bases. La souplesse du matériau facilite le placement sur le modèle sans risque de déchirure. Avec un instrument, on peut simultanément découper à la forme désirée. La teinte rose est une base idéale pour tout type de montage.

Coffret

50 pièces
25 x Matériau UV pour porte-empres hautes
25 x Matériau UV pour porte-empres bas
REF 540 0011 2



1 Ce matériau, doté d'une grande souplesse, se positionne plus facilement sur le modèle sans s'abîmer.



2 Le matériau pour porte-empres se découpe avec précision à l'aide de tout instrument. C'est un gain de temps assuré.



3 L'adaptation aisée à toute situation garantit une épaisseur de paroi régulière.



4 La grande résistance du matériau évite tout déplacement du manche lors de la polymérisation.



5 10 minutes dans le Polylux suffisent pour polymériser le matériau.



6 La haute stabilité du matériau pour porte-empres évite toute déformation lors de la prise d'empreinte - un gage de précision



7 La teinte rose est une base idéale pour tout type de montage.



8 Que ce soit pour des mordus ou des porte-empres fonctionnels avec bourrelets d'occlusion, la résine garantit un travail en bouche sans risque de déformation.

- Matériau UV pour porte-empreses
- **Poly-Gel UV**
- Dentaplast Opti-Press

- Dentaplast Opti-Cold
- Dentaplast Opti-Cast
- Opti-Cast Système de résine coulée
- Multisil-Soft

- thermopress bre.crystal, bre.dentan, Bio Dentaplast, bre.flex, Bio XS, thermopress 400
- Concept de cylindre thermopress 400

Poly-Gel UV



Protège la résine du plâtre - à utiliser pour les prothèses thermopolymérisées - gain de temps.

Poly-Gel UV
200 ml
REF 540 0013 1



Polylux pl 20
REF 140 0084 0

Coffret

200 ml Poly-Gel UV
250 g Cristaux de rétention
REF 540 0013 6



Poly-Gel UV
Cristaux de rétention
250 g
REF 540 0013 2



Pour le plâtre, les cristaux de rétention offrent suffisamment de surface afin d'assurer la fixation du Poly-Gel UV.



1 Comme à l'accoutumée, mettre en revêtement le montage en cire dans le demi-moufle.



2 Le Poly-Gel UV est appliqué directement du tube sur la maquette ce qui évite tout gâchis de matériau.



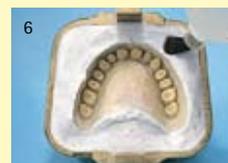
3 Après l'application, bien égaliser la couche de Poly-Gel UV à l'aide d'un instrument (max. 3 mm d'épaisseur).



4 Les cristaux de rétention sont saupoudrés sur le Poly-Gel UV. Afin d'éviter toute suroccclusion, ne pas appliquer de Poly-Gel UV sur les surfaces masticatoires.



5 Le Poly-Gel UV ne durcissant que dans le photopolymérisateur, il est possible de mettre simultanément plusieurs montages en revêtement. C'est un gain de temps assuré.



6 Après ébouillantage de la maquette, le Poly-Gel UV adhère bien au plâtre et les espaces interdentaires sont protégés.



7 Le Poly-Gel UV est une pellicule de protection qui se retire simplement après le démoulage.



8 Reproduction précise des papilles dans la résine. Grâce au Poly-Gel UV, dégrossissage des espaces interdentaires plus rapide.

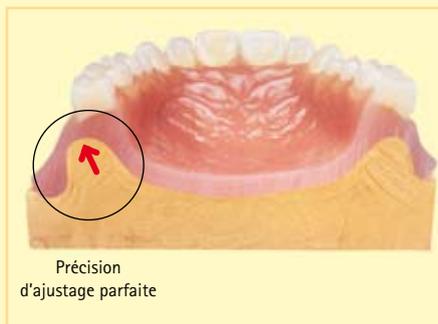
Résines et systèmes

- Matériau UV pour empreintes
- Poly-Gel UV
- Dentaplast Opti-Press
- Dentaplast Opti-Cold
- Dentaplast Opti-Cast
- Opti-Cast Système de résine coulée
- Multisil-Soft
- thermopress bre.crystal, bre.dentan, Bio Dentaplast, bre.flex, Bio XS, thermopress 400
- Concept de cylindre thermopress 400

Dentaplast Opti-Press



Résine de base thermopolymérisable en 3 teintes. Dentaplast Opti-Press est conçue pour la technique du bourrage. Elle est indiquée pour les travaux télescopes et les prothèses de recouvrement, en prothèse complète et en prothèse combinée.



Précision d'ajustage parfaite



La stabilité dimensionnelle et l'absence de déformation assurent un parfait ancrage de la prothèse en résine.



1 Mettre la maquette en revêtement comme à l'accoutumée. Pour protéger les dents en résine, utiliser Poly-Gel UV ou Dentasil.



2 Après ébullition, isoler la maquette du plâtre avec Isoplast.



3 Pour donner de la rugosité aux dents en résine et la pose de contre-dé-pouilles, les dents peuvent être retirées.



4 Le ratio de mélange optimisé permet de bien modeler la résine et donc de la prémouler avant dépose dans le moufle.

Dentaplast Opti-Press	Cond.	100 g	500 g	1000 g
poudre, rose opaque	REF	540 0112 4	540 0112 5	540 0112 6
poudre, rose opaque veinée	REF	540 0112 7	540 0112 8	540 0112 9
poudre, transparente	REF	540 0112 1	540 0112 2	540 0112 3

Dentaplast Opti-Press	Cond.	100 ml	500 ml	1000 ml
liquide	REF	540 0113 0	540 0113 1	540 0113 2

Dentaplast Opti-Cold



Résine polymérisable à froid de couleur rose pour la fabrication de prothèses adjointes, pour les réparations et les rebasages.



La résine fluide avec une longue plage de manipulation assure des coulées sans bulle des travaux ou réparations.



Dentaplast Opti-Cold	Cond.	100 g	500 g	1000 g
poudre, rose opaque	REF	540 0113 8	540 0113 9	540 0114 0
poudre, rose opaque, veinée	REF	540 0114 1	540 0114 2	540 0114 3
poudre, transparente	REF	540 0113 5	540 0113 6	540 0113 7

Dentaplast Opti-Cold	Cond.	100 ml	500 ml	1000 ml
liquide	REF	540 0114 4	540 0114 5	540 0114 6

- Matériau UV pour porte-empreintes
- Poly-Gel UV
- Dentaplast Opti-Press
- Dentaplast Opti-Cold
- **Dentaplast Opti-Cast**
- Opti-Cast Système de résine coulée
- Multisil-Soft
- thermopress bre.crystal, bre.dentan, Bio Dentaplast, bre.flex, Bio XS, thermopress 400
- Concept de cylindre thermopress 400

Dentaplast Opti-Cast

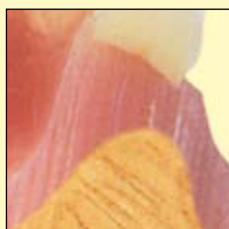


La résine de coulée pour le système Opti-Cast.

Absence de cadmium

La résine de coulée Dentaplast Opti-Cast ne contient pas de cadmium. Sa teneur en monomère résiduel étant très faible, elle s'avère particulièrement biocompatible.

Des moyens de production très modernes garantissent une qualité constante de nos produits et la conformité à la norme DIN EN 1567.



Précision d'ajustage

Grâce au retrait de polymérisation très minime, la prothèse est extrêmement précise.



Qualité de l'état de surface

La haute densité de la résine de coulée Dentaplast Opti-Cast prévient la formation de la plaque sur la surface polie. Des conditions idéales pour une prothèse personnalisée.

Dentaplast Opti-Cast	Cond.	100 g	500 g	1000 g
poudre, rose opaque	REF	540 P010 O	540 P050 O	540 P100 O
poudre, rose opaque, veinée	REF	540 P010 G	540 P050 G	540 P100 G
poudre, transparente	REF	540 P010 T	540 P050 T	540 P100 T
Dentaplast Opti-Cast	Cond.	100 ml	500 ml	1000 ml
liquide	REF	540 F010 O	540 F050 O	540 F100 O

Résines et systèmes

- Matériau UV pour porte-empreintes
- Poly-Gel UV
- Dentaplast Opti-Press
- Dentaplast Opti-Cold
- Dentaplast Opti-Cast
- **Opti-Cast Système de résine coulée**
- Multisil-Soft
- thermopress bre.crystal, bre.dentan, Bio Dentaplast, bre.flex, Bio XS, thermopress 400
- Concept de cylindre thermopress 400

Opti-Cast Système de résine coulée

Opti-Cast Set



Cuvette Opti-Cast
1 pièce
REF 360 0125 7

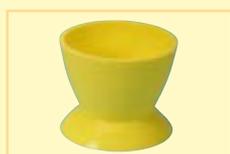
Capuchons
20 pièces
REF 360 0125 8

Simplicité de réalisation des prothèses partielles et complètes. Grâce à sa remarquable fluidité et sa plage de manipulation bien étudiée, la résine de coulée Opti-Cast est un produit de choix. La sélection rigoureuse des matières premières prévient toute imprécision d'ajustage. La teneur en monomère résiduel est minimale car les matériaux sont parfaitement combinés.



Bouchons caoutchouc
3 pièces
REF 360 0125 9

Tube évidoir
1 pièce
REF 360 0126 0



Récipient de mélange maxi 1
80 ml
1 pièce
REF 320 004M 1



Isoplast ip
750 ml
REF 540 0101 9



Récipient doseur liquide
25ml
1 pièce
REF 360 0126 2



Récipient doseur poudre
50 ml
1 pièce
REF 360 0126 3



Bre-Gel BG 3
4 x 400 ml
REF 540 0105 4

Coffret

- | | | |
|-------------------------------|-----------------------|------------------------------------|
| Opti-Cast rose opaque | 1 | Récipient doseur poudre |
| 1 Cuvette | 500 g | Résine de coulée Opti-Cast poudre |
| 20 Capuchons | 500 ml | Résine de coulée Opti-Cast liquide |
| 3 Bouchons caoutchouc | 30 ml | Isoplast ip |
| 1 Tube évidoir | REF 360 0126 4 | |
| 1 Récipient de mélange maxi 1 | | |
| 1 Récipient doseur liquide | | |

Coffret

- | | | |
|--------------------------------------|-----------------------|------------------------------------|
| Opti-Cast rose opaque, veinée | 1 | Récipient doseur liquide |
| 1 Cuvette | 1 | Récipient doseur poudre |
| 20 Capuchons | 500 g | Résine de coulée Opti-Cast poudre |
| 3 Bouchons caoutchouc | 500 ml | Résine de coulée Opti-Cast liquide |
| 1 Tube évidoir | 30 ml | Isoplast ip |
| 1 Récipient de mélange maxi 1 | REF 360 0126 8 | |

Bre-Gel BG 3 liquide opaque

Rentabilité assurée avec ce gel de duplication



1 Le modèle pourvu de la maquette est hydraté...



2 Afin d'éviter une dépression lors du démoulage, le bouchon de fermeture sera intégré de l'extérieur à la partie inférieure de la cuvette.



3 Les bouchons en caoutchouc se placent dans les ouvertures d'injection.



4 Afin de parfaitement positionner les tiges d'injection, le modèle et la partie supérieure de la cuvette sont assemblés comme illustré. Un aimant situé sur la plaque de fond renforce l'adhérence.



5 On agite le gel de duplication pour le rendre homogène...



6 puis on le fait fondre 3 mn dans un four à micro-ondes à 600-800 Watt.

- Matériau UV pour porte-empreintes
- Poly-Gel UV
- Dentaplast Opti-Press
- Dentaplast Opti-Cold
- Dentaplast Opti-Cast
- **Opti-Cast Système de résine coulée**
- Multisil-Soft
- thermopress bre.crystal, bre.dentan, Bio Dentaplast, bre.flex, Bio XS, thermopress 400
- Concept de cylindre thermopress 400

Opti-Cast Système de résine coulée



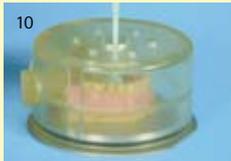
7 Pour un chauffage régulier, mélanger Bre-Gel et le faire fondre 2 mn supplémentaires.



8 Le couvercle ouvert permet d'éviter les phénomènes de dépression lors de la chauffe.



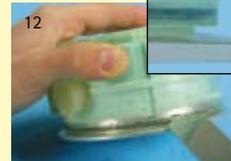
9 Le refroidissement s'effectue dans un bain d'eau froide à 40-45°C avec un malaxage continu du gel.



10 Le gel est coulé dans la cuvette en veillant à légèrement recouvrir les événements.



11 Le gel atteint sa dureté finale après 45 mn dans l'eau froide.



12 La gorge circulaire facilite le retrait de la partie supérieure de la cuvette.



13 10 mn d'hydratation du modèle.



14 Le modèle est démoulé à l'aide d'un soufflette à air comprimé.



15 La gencive est exactement reproduite, sans travail fastidieux.



16 Les trous d'injection et les événements sont évidés avec le tube évadoir.



17 Avant de replacer les dents dans le moule en gel, on aménage des rugosités en périphérie...



18 et à la base à l'aide de la pointe abrasive pour les dents (REF 340 0101 0).



21 Les bouchons en silicone restent en place pour assurer la stabilisation jusqu'à fermeture de la cuvette.



22 Après avoir bien orienté la cuvette, on la ferme par une pression au centre.



23 La cuvette est déposée sur sa partie inférieure. A présent, il est possible d'injecter la résine Opti-Cast par le haut.



24 Pour chasser les inclusions d'air, on fait basculer la cuvette de part et d'autre



25 L'adjonction d'eau permet de différer la polymérisation. Pendant la polymérisation, il est ainsi possible de rajouter de la résine.



26 La résine polymérise dans la cocotte à 2-6 bars pendant 30 minutes à 40-50°C.

Résines et systèmes

- Matériau UV pour porte-empreses
- Poly-Gel UV
- Dentaplast Opti-Press
- Dentaplast Opti-Cold
- Dentaplast Opti-Cast
- Opti-Cast Système de résine coulée
- **Multisil-Soft**
- thermopress bre.crystal, bre.dentan, Bio Dentaplast, bre.flex, Bio XS, thermopress 400
- Concept de cylindre thermopress 400

Multisil-Soft



Silicone de rebasage souple.

Primer Multisil
5 ml
REF 520 0100 4



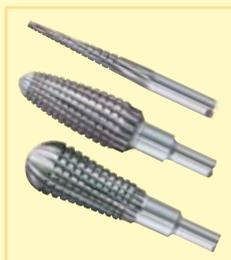
Cohésion garantie

L'adhésif est étudié pour assurer la liaison entre la résine de base et le silicone Primer Multisil.



Prêt à l'emploi

De bonnes aptitudes au fluage permettent une mise en oeuvre rapide grâce au pistolet distributeur.



Fraise à silicone
REF S187 QG 23
REF S263 QG 60
REF S237 QG 65



Fraisage facile

Les fraises à silicone dotées d'une géométrie de coupe spécifique facilitent le fraisage des bords fonctionnels et des zones de transition.



Isolant Multisil
10 ml
REF 520 0100 5



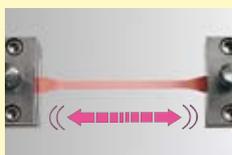
Anti-plaque

L'isolant Multisil prévient le dépôt de plaque et l'infiltration de bactéries.



Elasticité permanente

Ce matériau offre un confort durable en bouche.



Solidité

Les matériaux à haute réticulation présentent une extraordinaire solidité et une remarquable résistance aux déchirures.



Pistolet distributeur
REF 320 0044 0

Coffret

Multisil-Soft
2 x 50 ml Multisil-Soft en cartouches
5 ml Primer Multisil
10 ml Isolant Multisil
12 pièces Canules de mélange
1 pièce Fraise à silicone S237 QG 65
REF 540 0104 5



Recharge:

50 ml Multisil-Soft en cartouches
REF 540 0104 6
5 ml Primer Multisil
REF 520 0100 4
10 ml Isolant Multisil
REF 520 0100 5
12 pièces Canules de mélange, jaune
REF 320 0045 1

- Matériau UV pour porte-empreses
- Poly-Gel UV
- Dentaplast Opti-Press

- Dentaplast Opti-Cold
- Dentaplast Opti-Cast
- Opti-Cast Système de résine coulée
- Multisil-Soft

- thermopress bre.crystal, bre.dentan, Bio Dentaplast, bre.flex, Bio XS, thermopress 400
- Concept de cylindre thermopress 400

thermopress



La gamme de matériaux biocompatibles ouvre un vaste champ d'indications.



bre.crystal

offre une grande durabilité, un état de surface compact et lisse. Le confort en bouche est bien meilleur pour les prothèses complètes.

- Absence de monomère résiduel – haute biocompatibilité
- Faible hydrophilie – succion durable, précision d'adaptation garantie à long terme
- disponible dans les teintes transparent, rose 1, rose 2, rose 3, rose veiné
- à utiliser à 260° C



bre.dentan

est une résine thermoplastique polymérisée industriellement ce qui favorise la résistance à la fracture et la biocompatibilité des couronnes et bridges.

- trois teintes de dentine
- disponible dans les trois teintes courantes de dentine A, B, C
- mise en oeuvre 260° C



bre.flex

Résine de base incassable pour la prothèse partielle.

Les gouttières et les protège-dents font partie des indications de cette résine.

- disponible dans les teintes translucide, rose 1, rose 2, rose 3 et teinte B
- mise en oeuvre à 222° C



Bio Dentaplast

Les crochets et attachements, habituellement conçus en métal, peuvent être réalisés avec la résine Bio Dentaplast en teinte dentaire. Au niveau des dents naturelles qui servent de supports de crochets, l'esthétique est ainsi bien meilleure.

Autres champs d'indications:

- Couronnes et bridges (temporaires)
- Télescopes et attachements
- Crochets en teintes dentaires
- Teintes basées sur le teintier Vita A1, A2, A3, B2, B3
- Mise en oeuvre à 220° C



Bio XS

La résine haute fusion Bio XS possède une bonne stabilité dimensionnelle et thermique, avec une absence de tensions. Elle simplifie la réalisation de prothèses parfaitement adaptées.

- La résine thermoplastique extrêmement stable est idéale pour la conception de couronnes et bridges sans métal ainsi que de travaux télescopes et à attachements.
- livré en teinte crème
- mise en oeuvre à 380° C

Résines et systèmes

- Matériau UV pour porte-empreintes
- Poly-Gel UV
- Dentaplast Opti-Press
- Dentaplast Opti-Cold
- Dentaplast Opti-Cast
- Opti-Cast Système de résine coulée
- Multisil-Soft

- thermopress bre.crystal, bre.dentan, Bio Dentaplast, bre.flex, Bio XS, thermopress 400
- Concept de cylindre thermopress 400

bre.crystal



En résine thermoplastique très esthétique.

	bre.crystal	Résine à chaud/à froid
Rétraction	0,6 %	5-7 %
Hydrophilie	0,35 %	2 %
Monomère résiduel	0,2 %	2-7 %

Maquette en cire



La cire malléable utilisée comme tige de coulée pour la résine, dans le diamètre adéquat de 10 mm, est fixée du côté palatin et rejoint les prémolaires en s'amenuisant.



Le silicone de protection des dents Dentasil (REF 520 0029 6) atteint une haute dureté. Les dents sont ainsi parfaitement protégées contre les forces élevées de compression.

bre.crystal
(Résines thermoplastiques-prothèse partielle et complète)

Teinte	Quantité	REF
translucide	20 x 24 g	540 OP32 4
translucide	20 x 30 g	540 OP33 0
translucide	1 x 500 g	540 OP30 5
rose 1	20 x 24 g	540 OP12 4
rose 1	20 x 30 g	540 OP13 0
rose 1	1 x 500 g	540 OP10 5
rose veiné	20 x 24 g	540 OP02 4
rose veiné	20 x 30 g	540 OP03 0
rose veiné	1 x 500 g	540 OP00 5
rose 2	20 x 24 g	540 OP22 4
rose 2	20 x 30 g	540 OP23 0
rose 2	1 x 500 g	540 OP20 5
rose 3	20 x 24 g	540 OP42 4
rose 3	20 x 30 g	540 OP43 0
rose 3	1 x 500 g	540 OP40 5

Mise en revêtement



La maquette en cire est mise en revêtement dans la cuvette avec du plâtre de classe III ou IV puis ébouillantée.

Rétentions



Les dents artificielles, dotées de rétentions, sont imprégnées d'adhésif pendant 5 mn. La rétention circulaire, réalisée avec du Vb 2 garantit un bon ancrage.

Polissage



La prothèse bre.crystal à haute densité se travaille et se polit comme une résine classique.

Aluminium
cartouches vides
18 pièces
REF 540 KLO1 8

Cire pour tiges de coulée résine
220 g
REF 430 0172 0

Connecteur adhésif
REF 520 0029 2

Wipo-Dur
Matériau de réparation, rose
poudre
500 g
REF 540 ORP0 5
liquide
500 ml
REF 540 ORF0 5



Acrylic Sep
Isolant plâtre-résine
250 ml
REF 520 0029 1
750 ml
REF 520 0029 4

Accessoires:



Dentasil Silicone de protection des dents
2 x 50 ml
avec 24 canules de mélange, taille 2, jaune
REF 520 0029 6

Canules de mélange
taille 2, jaune
12 pièces
REF 320 0045 1



Point diamanté Technique d'incrustation
Vb 2
1 pièce
REF 340 0083 0



Isolant à plâtre
750 ml
REF 540 0013 5



Pistolet distributeur
REF 320 0044 0

- Matériau UV pour porte-empreses
- Poly-Gel UV
- Dentaplast Opti-Press
- Dentaplast Opti-Cold
- Dentaplast Opti-Cast
- Opti-Cast Système de résine coulée
- Multisil-Soft

- **thermopress** bre.crystal, bre.dentan, Bio Dentaplast, bre.flex, Bio XS, thermopress 400
- Concept de cylindre thermopress 400

bre.dentan



Résine thermoplastique dotée d'une haute résistance à la fracture pour couronnes, bridges et prothèses temporaires de longue durée en teintes dentaires. Protocole de fabrication rapide, simple et rentable.



bre.dentan en 3 teintes dentaires (technique des couronnes et bridges)



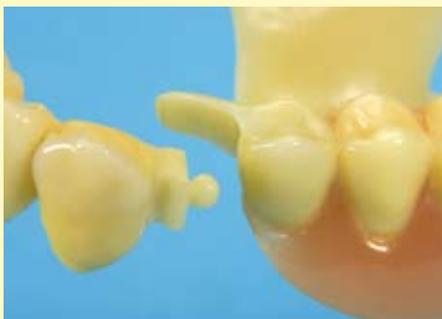
Grâce aux excellentes propriétés du matériau, ancrage précis et très bonne adaptation. Idéal pour la réalisation de provisoires de qualité.



Isolant à plâtre
750 ml
REF 540 0013 5

	Quantité	REF
bre.dentan A	20 x 16 g	540 ODA1 6
bre.dentan B	20 x 16 g	540 ODB1 6
bre.dentan C	20 x 16 g	540 ODC1 6

Bio Dentaplast



... couvre de nombreuses indications dans le domaine des attachements et de la prothèse adjointe métallique. Crochet profilé courbe renforcé pour la coulée par injection de la résine. Plus besoin de rajouter de la cire - gain de temps et section bien adaptée à la coulée.

Bio Dentaplast

(Les teintes sont basées sur le teintier VITA)

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

Expando-Rock-5 kg
5 kg plâtre à expansion
Seau
500 ml Expandosol
REF 570 OERS 5



Isolant à plâtre
750 ml
REF 540 0013 5



Crochet courbe pour prémolaires et molaires pour la coulée par injection de la résine
10 plaques de 10 crochets gauche + droit
REF 430 0748 5

Préparation du travail



La duplication du maître-modèle s'effectue de manière habituelle.

Duplicata



La faible rétraction de Bio Dentaplast est compensée par le plâtre d'expansion.

Maquette



L'épaisseur de la maquette en cire doit être augmentée; une épaisseur de 1,5 mm au niveau du plus grand diamètre est le minimum. Les rétentions sont renforcées par un fil de cire de 1 mm.

Mise en revêtement



Bio Dentaplast est une résine thermoplastique. Des fils de cire d'un diamètre de 3,5 - 4,0 mm suffisent pour les tiges d'injection.



Vernis à dies UV
REF 540 0100 5

Isolation



La brillance de surface sera obtenue par une application sur le plâtre et vernis UV isolant et réfractaire (REF 540 0100 6).

Finition



Les matériaux bien étudiés les uns par rapport aux autres (Expando-Rock, Isolant, Bio Dentaplast) compensent l'expansion et la rétraction. Ils garantissent une précision d'adaptation parfaite de la prothèse.

Résines et systèmes

- Matériau UV pour porte-empreses
- Poly-Gel UV
- Dentaplast Opti-Press
- Dentaplast Opti-Cold
- Dentaplast Opti-Cast
- Opti-Cast Système de résine coulée
- Multisil-Soft

- **thermopress** bre.crystal, bre.dentan, Bio Dentaplast, **bre.flex**, Bio XS, thermopress 400
- Concept de cylindre thermopress 400

bre.flex



bre.flex est une résine polyamide, très bien tolérée et souple. Elle a fait ses preuves sur les patients allergiques.
bre.flex se travaille de préférence avec les fraises à silicone.

bre.flex (Gouttières et protège-dents, coulée des châssis et technique des attachements)

Teinte	Quantité	REF
translucide	20 x 24 g	540 OF12 4
translucide	20 x 20 g	540 OF12 0
translucide	20 x 16 g	540 OF11 6
translucide	1 x 500 g	540 OF10 5
teinte B	20 x 24 g	540 OF22 4
teinte B	20 x 20 g	540 OF22 0
teinte B	20 x 16 g	540 OF21 6
teinte B	1 x 500 g	540 OF20 5
rose 1	20 x 24 g	540 OF02 4
rose 1	20 x 20 g	540 OF02 0
rose 1	20 x 16 g	540 OF01 6
rose 1	1 x 500 g	540 OF00 5
rose 2	20 x 24 g	540 OF42 4
rose 2	20 x 20 g	540 OF42 0
rose 2	20 x 16 g	540 OF41 6
rose 2	1 x 500 g	540 OF40 5
rose 3	20 x 24 g	540 OF32 4
rose 3	20 x 20 g	540 OF32 0
rose 3	20 x 16 g	540 OF31 6
rose 3	1 x 500 g	540 OF30 5

Duplicata



Utiliser Expando-Rock pour la réalisation du modèle.

Maquette en cire



L'épaisseur de couche de la maquette est de seulement 0,5 - 0,8 mm.

Isolation



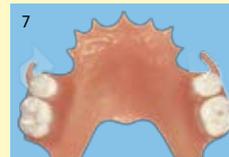
En recouvrant la surface du plâtre de vernis à dies UV (REF 540 0100 6), on donne à la prothèse un état de surface homogène et brillant.

Mise en revêtement



Pour les socles et les mâchoires antagonistes, utiliser un plâtre de classe III.

Finition

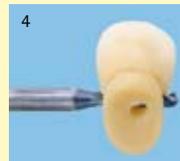


bre.flex résiste à la flexion et ne casse pas. Parfaitement adapté à la fabrication de prothèses souples.

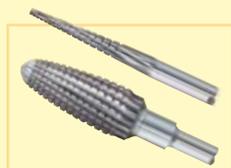


Diatit-Multidrill
1,5 Ø x 8 mm
REF 330 0073 0

Rétention



Pour un bon ancrage des dents en résine, on aménage une rétention à trou de 1 mm en partant de la face mésiale pour atteindre la face distale Diatit-Multidrill (REF 330 0073 0).



Fraise à silicone
REF S187 QG 23
REF S263 QG 60

Démoulage



Après une phase de refroidissement d'au moins 20 mn, bre.flex se démoule facilement.



Vernis à dies UV
REF 540 0100 5

Accessoires:



Abroso-Gum Acryl
6 pièces
REF P243 HG 10



Cartouches vides
18 pièces
REF 540 KL01 8



Abroso-Gum Acryl
6 pièces
REF P243 HM 10



Brossettes ronds Rodeo
15 pièces, Ø 21 mm
REF 350 0097 0

- Matériau UV pour porte-empreses
- Poly-Gel UV
- Dentaplast Opti-Press
- Dentaplast Opti-Cold
- Dentaplast Opti-Cast
- Opti-Cast Système de résine coulée
- Multisil-Soft

- **thermopress** bre.crystal, bre.dentan, Bio Dentaplast, bre.flex, **Bio XS**, thermopress 400
- Concept de cylindre thermopress 400

Bio XS



Bio XS

teinte crème 5 x 8 g	REF 540 XS00 8
teinte crème 5 x 16 g	REF 540 XS01 6
teinte crème 2 x 24 g	REF 540 XS02 4
teinte crème 1 x 500 g	REF 540 XS00 5

Accessoires:

Expando-Rock-5 kg	thermopaste 400
5 kg plâtre à expansion Seau	Lubrifiant spécial pour
500 ml Expandosol	Bio XS, 50 g
N° de cde 570 0ERS 5	REF 540 0105 1

Fabrication de couronnes et bridges, d'attachements, de télescopes avec une technique d'injection non compliquée.

La teinte crème favorise le rendu de la teinte sur des infrastructures fines. L'esthétique est assurée en cas de faible espace pour le montage cosmétique.

La résine thermoplastique spéciale, conçue par bre.dentan est un polymère extrêmement stable à haute fusion et biocompatible. La parfaite cohésion entre la résine cosmétique et l'infrastructure Bio XS est assurée par un sablage 110 µ à env. 2 bars. Rétentions conseillées.



1 Maquette en cire mise en revêtement sur le modèle conçu en Expando-Rock dans l'expansion requise. On obtient ainsi une construction précise avec moins de retouches.



2 Le Thermoplast Bio XS très étudié permet de concevoir des modèles fins et prévient les réactions thermiques en bouche. Le confort du patient est amélioré.

Bio XS – Propriétés et caractéristiques

- Fluage jusqu'à 0,3mm
- Résistance à la flexion env. 170 MPa et résistance à la traction env. 100 MPa
- Stabilité certifiée vis à vis des produits de nettoyage
- Ne décolore pas au contact des aliments
- Stérilisable

Bio XS – Biocompatibilité et qualité contrôlées

- Norme de biocompatibilité ISO 10993
- Assurance qualité ISO 9001

Bio XS – pour des prothèses de qualité sans métal

- Matériaux harmonisés
- Précision d'adaptation de la prothèse injectée
- Aucune réaction thermique douloureuse en bouche
- Aucun goût métallique
- Excellent confort en bouche

Résines et systèmes

- Matériau UV pour porte-empreintes
- Poly-Gel UV
- Dentaplast Opti-Press
- Dentaplast Opti-Cold
- Dentaplast Opti-Cast
- Opti-Cast Système de résine coulée
- Multisil-Soft

- **thermopress** bre.crystal, bre.dentan, Bio Dentaplast, bre.flex, Bio XS, **thermopress 400**
- Concept de cylindre thermopress 400

thermopress 400



Appareil de coulée par injection pour les résines à chaud jusqu'à 400° C

- Aucun équipement supplémentaire tel que bonbonne CO₂ ou air comprimé ne sont nécessaires. Ainsi, vous réalisez des économies et vous gagnez du temps. La coulée par injection est simplifiée et sécurisée car il n'y a aucun risque de dépressurisation.
- Meilleur confort de travail grâce à la facilité de programmation et de manipulation.
- Productivité assurée grâce au fonctionnement en parallèle des deux enceintes de chauffe.
- Pour la sécurité, l'injection ne peut avoir lieu que lorsque le capot est fermé. Les cuvettes se retirent facilement grâce à l'éjection automatique de la cartouche après déverrouillage de la bride.

thermopress 400

- 1 appareil avec câble électrique
 - 2 clé allen
 - 1 brosette de nettoyage
 - 1 outil spécial
- REF 110 0040 0**



Le cycle de chauffe est accéléré par les éléments chauffants très performants. Ces éléments maintiennent la résine à une température constante - aucun risque de dégradation du matériau liée à une surchauffe.



Le mécanisme d'insertion et de fixation sécurise l'assise de la cuvette dans l'appareil. Lors du cycle d'injection, les forces sont transférées sans aucune perte d'énergie.



Mode d'utilisation clair et fonctionnel grâce à l'écran multi-fonctions. 30 variantes de programmation possibles.

Données techniques thermopress 400

Largeur	650 mm
Hauteur	250 mm
Profondeur	300 mm
Poids	40 kg
Voltage	220 - 230 V
Puissance	0,5 - 1,6 kW max 2,2 kW

Accessoires thermopress 400:

1 Châssis de démoulage avec presse*	REF 140 0090 4
1 Pince à cartouche*	REF 140 0090 6
1 Crochet de cuvette à six pans*	REF 140 0091 2
1 Petite cuvette* (L 122 cm, l 102 cm, H 72 cm)	REF 140 0090 3
1 Grande cuvette (L 140 cm, l 102 cm, H 72 cm)	REF 140 0090 5
1 Brosette de nettoyage	REF 110 0040 2
1 thermopaste 400 lubrifiant spécial, 50 g*	REF 540 0105 1
5 kg Expando-Rock	
5 kg plâtre à expansion Seau, 500 ml Expandosol	REF 570 0ERS 5

thermopress 400 coffret accessoires (appareil)

7 pièces
REF 110 0040 1

Voir ci-dessus, accessoires thermopress 400: les articles marqués d'une * figurent dans le coffret d'accessoires thermopress 400!

thermopress coffret d'introduction (cartouches)

5x30 g bre.crystal rose 1	2x16 g bre.dentan A
3x24 g bre.crystal transparent	3x16 g Bio Dentaplast A2
5x24 g bre.flex rose 1	REF 140 0090 2
2x20 g bre.flex rose 2	

Programme d'apprentissage et de formation continue

Cours sur 2 jours (envoyer)
REF 950 0020 0

thermopress 400 Brochure d'information
REF 992 9450 F
thermopress 400 Information destinée au patient
REF 000 1350 F

thermopress 400 CD du système
REF 992 946 EX

thermopress 400 Assortiment S1 (cartouches)

5 x 30 g bre.crystal rose 1	1 x 250 ml Acrylic Sep
5 x 24 g bre.flex rose 1	1 x 20 ml Vernis à dies opaques, photopolymérisables
5 x 16 g bre.dentan A	
5 x 16 g Bio Dentaplast A3	REF 540 S000 1

thermopress 400 Assortiment S2 (cartouches)

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

- Matériau UV pour porte-empreintes
- Poly-Gel UV
- Dentaplast Opti-Press
- Dentaplast Opti-Cold
- Dentaplast Opti-Cast
- Opti-Cast Système de résine coulée
- Multisil-Soft

- thermopress bre.crystal, bre.dentan, Bio Dentaplast, bre.flex, Bio XS, thermopress 400
- **Concept de cylindre thermopress 400**

Concept de cylindre thermopress 400



Maquette en cire



Infrastructure en résine injectée

Réalisation simple et rapide de couronnes et bridges avec le thermopress 400.

- Plus de fastidieuse mise en moufle
- Moins de retouches grâce à la précision de la technique de coulée par injection
- Peu de temps d'attente en l'absence de mise en socle
- Aucun travail d'isolation
- Démoulage facile
- Contrôle individuel de l'expansion par le matériau de revêtement



1 La technique du moufle est dépassée.



2 Avec Brevest Rapid 1, il est possible de compenser la contraction nécessaire de la résine par un réglage précis de l'expansion.



3 La maquette est fixée sur le socle métallique et mise en revêtement selon la méthode habituelle.



4 Pour éliminer la cire, enfourner le cylindre pendant 30 mn dans le four chauffé à 900° C. Sortir du four et laisser ensuite refroidir.



5 Remettre le cylindre sur le socle métallique et le cercler avec le manchon métallique qui ne doit se situer qu'autour du cylindre.



6 Serrer la vis du manchon métallique puis installer le bloc de résine qui fera contre-poids pendant la mise sous pression.



7 Introduire le cylindre dans le thermopress 400 et serrer les vis. Déclencher ensuite l'injection.



8 Il faut peu de temps pour obtenir une prothèse précise. C'est une méthode de travail rapide et simple grâce à la coulée par injection de la résine.

thermopress 400
Socle
1 pièce
REF 360 0128 2

thermopress 400
Bloc de résine
1 pièce
REF 360 0128 3

thermopress 400
Manchon silicone
1 pièce
REF 360 0128 0

thermopress 400
Manchon métallique
1 pièce
REF 360 0128 1

thermopress 400
Entretoise
1 pièce
REF 360 0128 4

Sortiment 5 pièces
Concept de cylindre thermopress 400
1 socle
1 manchon métallique
1 bloc de résine
1 entretoise
1 manchon silicone
REF 360 0123 0

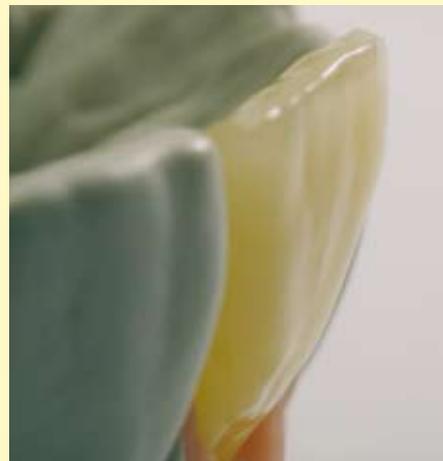
Système cosmétique visio.lign

- Composants du système
- Indications – Domaines d'application
- Opérations
- novo.lign A
- novo.lign P
- Opaque
- visio.link
- combo.lign
- crea.lign
- visio.sil
- Dispensateur

Composants du système



visio.lign, un système à garantie esthétique. Composé de facettes multicouches pour les dents antérieures et postérieures et d'un système de liaison chromatiquement harmonisé. Des masses pour compléter la forme des dents et de la partie gingivale viennent compléter le système.



Facette antérieure
Le choix de la forme anatomique vivante vous offre une esthétique naturelle pour toutes les indications. Actuellement 8 modèles de mâchoire supérieure de 44 - 53 mm et 3 modèles de mâchoire inférieure de 35 - 41 mm sont actuellement disponibles en 11 designs différents.



combo.lign
Composites de scellement en teinte dentine à double polymérisation pour le collage des facettes.



crea.lign
Composites microchargés pour compléter les dents et réaliser des caractérisations



Opaque
À double polymérisation et photopolymérisation.



visio.sil
Silicone transparente, réticulée par addition pour la fabrication de clés translucides pour l'emploi et la transformation de matériaux photopolymérisants.



visio.link
Des primaires PMMA-composites pour le collage des facettes en résine réticulée novo.lign A et novo.lign P, des dents artificielles et pour le conditionnement des composites.



Dispensateur
Le dispensateur permet de presser et mélanger les deux matériaux sans problème.

- Composants du système
- **Indications – Domaines d'application**
- Opérations
- novo.lign A
- novo.lign P
- Opaque
- visio.link
- combo.lign
- crea.lign
- visio.sil
- Dispensateur

Indications – Domaines d'application



1 Couronnes télescopes et coniques



2 Couronnes et bridges



3 Travaux avec attachements



4 Constructions implantaies



5 Facettes occlusales



6 Essais esthétiques



7 Prothèse temporaire



8 Prothétique totale sur implants



9 Prothèse temporaire



10 Châssis à crochets

Système cosmétique visio.lign

- Composants du système
- Indications – Domaines d'application

- **Opérations**
- novo.lign A
- novo.lign P

- Opaque
- visio.link
- combo.lign

- crea.lign
- visio.sil
- Dispensateur

Opérations

Essai esthétique



1 Choix de la forme et de la teinte assorties.



2 Adaptation et meulage de la facette...



3 ... avec cire de beauté fixée sur un rail thermoformé.



4 Facettes élaborées pour l'essai esthétique.

Concept des infrastructures



1 Fixation des facettes après l'essai esthétique dans la silicone.



2 Le positionnement des facettes sert d'aide à la planification et au transfert lors de l'élaboration de la maquette.

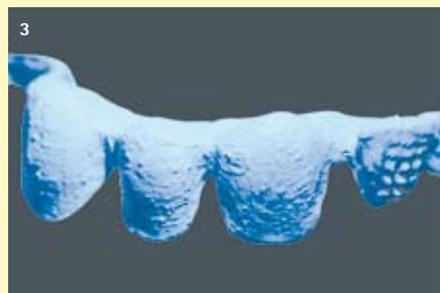


3 Maquette parfaitement modelée selon la place disponible.

Conditionnement de l'infrastructure



1 Conditionner avec un primaire métallique.



3 Appliquer l'opaque et polymériser avec la lumière.

- Composants du système
- Indications – Domaines d'application

- **Opérations**
- novo.lign A
- novo.lign P

- Opaque
- visio.link
- combo.lign

- crea.lign
- visio.sil
- Dispensateur

Opérations

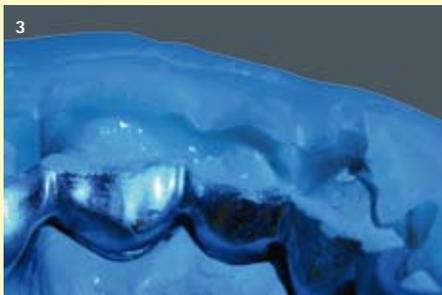
Collage



Appliquer visio.link et polymériser.

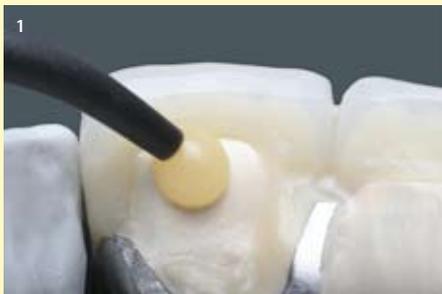


Appliquer combo.lign sur la face intérieure de la facette.



Polymérisation dans la silicone de la clé transparente.

Finition avec crea.lign



Dentines



En complément en application proximale et cervicale



Masse incisive...



...et les masses pour compléter rouge-blanche sont de teinte assortie en tant que matériau de finition.

Système cosmétique visio.lign

- Composants du système
- Indications – Domaines d'application

- Opérations
- **novo.lign A**
- novo.lign P

- Opaque
- visio.link
- combo.lign

- crea.lign
- visio.sil
- Dispensateur

novo.lign A, choix du design antérieur mandibulaire

Facette en zone cervicale et centrale épaisseur 1 mm

A44				
S46				
I47				
D48				
M48				
D49				
B51				
K53				

(illustrations 1:1 données en mm)

- Composants du système
- Indications – Domaines d'application

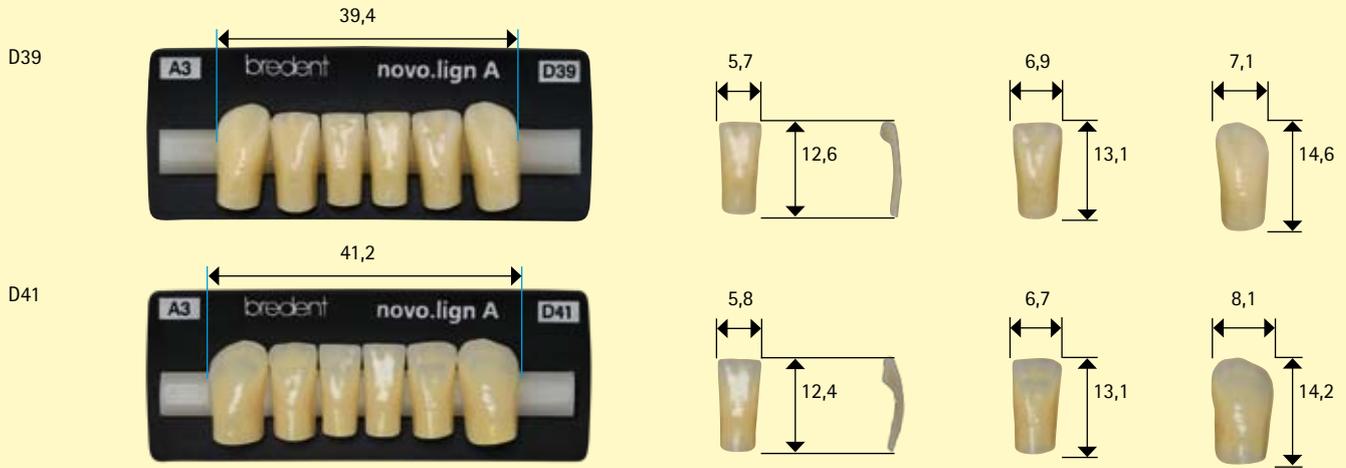
- Opérations
- novo.lign A
- **novo.lign P**

- Opaque
- visio.link
- combo.lign

- crea.lign
- visio.sil
- Dispensateur

novo.lign P, choix du design antérieur maxillaire

Facette en zone cervicale et centrale épaisseur 1 mm



(Illustrations 1:1 données en mm)

novo.lign A et P



visio.lign

La dent retrouve les caractéristiques spéciales de son aspect initial. Les surfaces d'abrasion sont conservées ainsi que les asymétries individuelles et les structures de surface des modèles naturels. La transmission des formes claires au processus de confection se réalise par voie entièrement numérique. L'emploi de procédés de fabrication et de techniques de fraisage de précision ultramodernes permet le transfert reproductible des structures de surface filigranes et des caractéristiques fines.

Design et matériaux

Les facettes novo.lign A et novo.lign P ont une épaisseur de 1 millimètre et reposent sur un nouveau polymère à structure de chargement en céramique. Les acrylates réticulés en grilles croisées (PMMA) garantissent la stabilité de la teinte et la résistance à la plaque. La micro-matière de charge intégrée dans la matrice des polymères augmente la résistance à l'abrasion qui s'approche beaucoup de celle des dents naturelles. La matrice des composites se distingue par la résistance à la flexion élevée des composites et l'élasticité des matériaux PMMA.

Liaison et formation des couches

L'assemblage au ciment composite de couleur assortie combo.lign permet de générer une restauration individuelle, exigeante au niveau esthétique et d'une bonne stabilité chromatique. La facette se conditionne tout d'abord et se colle avec le composite modelable. combo.lign durcit ensuite en deux étapes, par photopolymérisation et autopolymérisation, et garantit ainsi une solidité de la liaison durable.



Les facettes de fabrication industrielle novo.lign A et novo.lign P garantissent des résultats esthétiques reproductibles. Le patient peut juger dès l'essai esthétique du résultat du travail fini.

Système cosmétique visio.lign

- Composants du système
- Opérations
- Opaque
- crea.lign
- Indications –
- novo.lign A
- visio.link
- visio.sil
- Domaines d'application
- **novo.lign P**
- combo.lign
- Dispensateur

novo.lign P, choix du design de la mâchoire supérieure/inférieure postérieures

Facette en zone cervicale et centrale épaisseur 1 mm

Livraison selon les quadrants

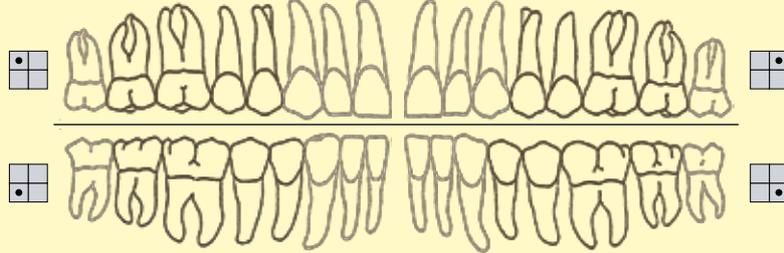
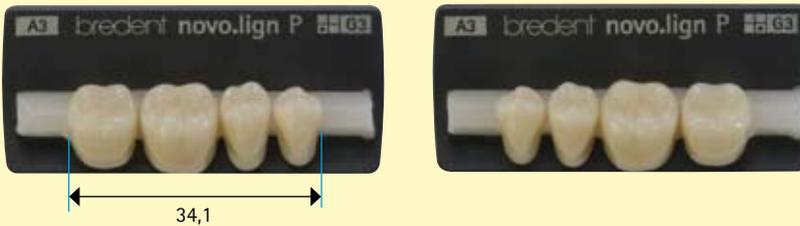
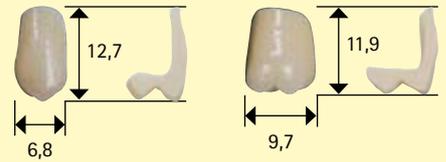
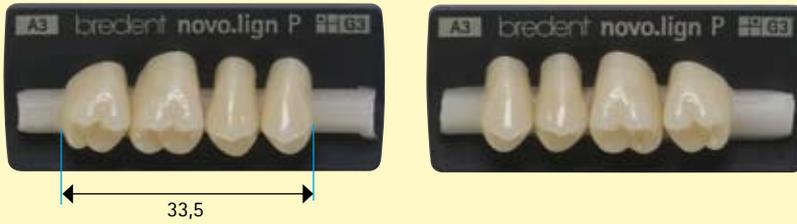


Tableau de combinaison design des facettes novo.lign

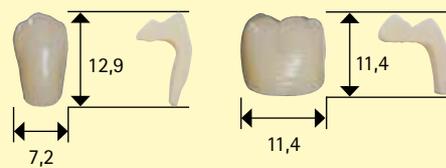
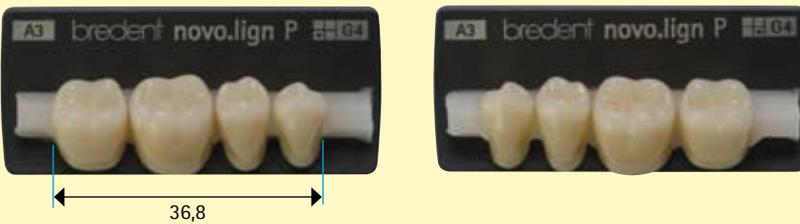
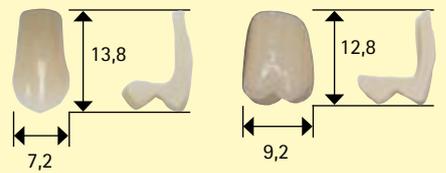
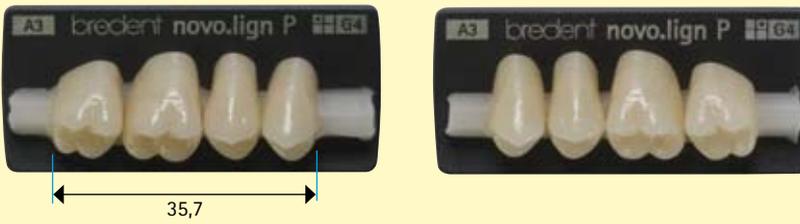
antérieur	postérieur	
OK	UK	novo.lign P
A44	*	G3
S46	D39	G3
I47	D39	G3
D48	D39	G3 + G4
M48	D39	G3 + G4
D49	D39 + D41	G3 + G4
B51	D39 + D41	G4
K53	D41	G4

*Design en phase de développement

G3



G4



(illustrations 1:1 données en mm)

- Composants du système
- Indications – Domaines d'application
- Opérations
- novo.lign A
- novo.lign P
- Opaque
- visio.link
- combo.lign
- crea.lign
- visio.sil
- Dispensateur

Opaque



combo.lign Opaque – à photopolymérisation et autopolymérisation REF cf. bon de commande.



Utiliser en dosage de ligne 1:1

visio.link



Primaires PMMA et composites pour le collage des facettes en résine réticulée novo.lign A et novo.lign P ainsi que pour les dents artificielles. Pour le conditionnement de composites, de la résine de base et de la résine thermoplastique, biocompatible Bio XS. REF VLPMMMA10



Étendre visio.link en couche fine et polymériser. Adhérence pour novo.lign A et P, dents artificielles, composites et résines de base

combo.lign



Composite de scellement en teinte dentine à double polymérisation pour le collage sûr des facettes novo.lign A et novo.lign P. Disponible dans les teintes A1, A2, A3, A3,5 B2, B3, C3, D3, A4. REF cf. bon de commande.



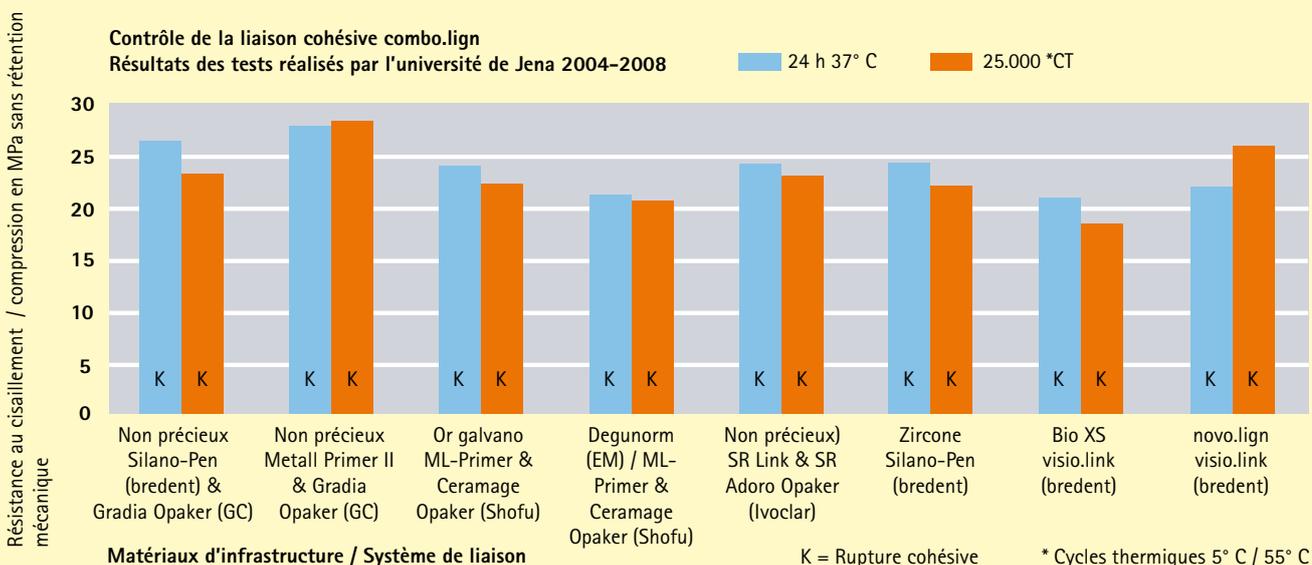
combo.lign peut être utilisé pour les joints de scellement de 0,2 mm à 2 mm. Grâce à la double polymérisation, le matériau durcit aussi dans les zones d'ombre et assure des résistances de scellement maximales.

combo.lign

Composite de scellement
8 g
REF cf. bon de commande

Canules de mélange

Canules de mélange opaques pour le traitement sûr de combo.lign, 10 pièces
REF COM KG21 0



Système cosmétique visio.lign

- Composants du système
- Indications –
Domaines d'application

- Opérations
- novo.lign A
- novo.lign P

- Opaque
- visio.link
- combo.lign

- crea.lign
- visio.sil
- Dispensateur

crea.lign



Composites microchargés pour compléter les dents et l'individualisation, le complément et la finition. Masses de dentine, intensives et incisales esthétiques rouge et blanc
REF cf. bon de commande



crea.lign est assorti aux teintes du système de scellement et possède d'excellentes propriétés de polissage.

visio.sil



Développé pour l'emploi de matériaux photopolymérisants
Silicone transparente, réticulée par addition pour la fabrication de clés translucides pour l'emploi et la transformation de matériaux photopolymérisants.



visio.sil peut être appliqué directement et sans mélange préalable.

visio.sil
50 ml
REF 540 0120 0

Canules de mélange visio.sil
12 pièces
REF 320 0045 7

Dispensateur



Dispensateur pour combo.lign
Appareil de dosage pour des seringues à double chambre de 5 ml .

Dispensateur
5 ml
REF 320 0044 1



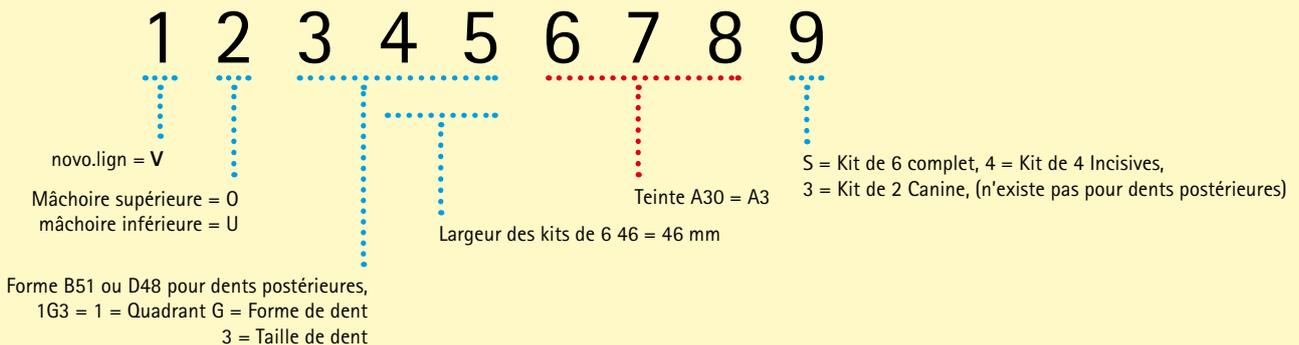
À l'aide du dispensateur et des canules de mélange, les composants peuvent être mélangés 1:1 sans perte de temps et sans formation de bulles.

novo.lign A		Teintes (système des teintes classique A-D)								
Facettes antérieures mâchoire supérieure		A1	A2	A3	A3,5	A4	B2	B3	C3	D3
	REF	A10	A20	A30	A35	A40	B20	B30	C30	D30
A44	Kit de 6 (13, 12, 11, 21, 22, 23)	VOA44 ___ S								
A44	Kit de 4 (12, 11, 21, 22)	VOA44 ___ 4								
A44	Kit de 2 (13, 23)	VOA44 ___ 3								
S46	Kit de 6 (13, 12, 11, 21, 22, 23)	VOS46 ___ S								
S46	Kit de 4 (12, 11, 21, 22)	VOS46 ___ 4								
S46	Kit de 2 (13, 23)	VOS46 ___ 3								
I47	Kit de 6 (13, 12, 11, 21, 22, 23)	VOI47 ___ S								
I47	Kit de 4 (12, 11, 21, 22)	VOI47 ___ 4								
I47	Kit de 2 (13, 23)	VOI47 ___ 3								
D48	Kit de 6 (13, 12, 11, 21, 22, 23)	VOD48 ___ S								
D48	Kit de 4 (12, 11, 21, 22)	VOD48 ___ 4								
D48	Kit de 2 (13, 23)	VOD48 ___ 3								
M48	Kit de 6 (13, 12, 11, 21, 22, 23)	VOM48 ___ S								
M48	Kit de 4 (12, 11, 21, 22)	VOM48 ___ 4								
M48	Kit de 2 (13, 23)	VOM48 ___ 3								
D49	Kit de 6 (13, 12, 11, 21, 22, 23)	VOD49 ___ S								
D49	Kit de 4 (12, 11, 21, 22)	VOD49 ___ 4								
D49	Kit de 2 (13, 23)	VOD49 ___ 3								
B51	Kit de 6 (13, 12, 11, 21, 22, 23)	VOB51 ___ S								
B51	Kit de 4 (12, 11, 21, 22)	VOB51 ___ 4								
B51	Kit de 2 (13, 23)	VOB51 ___ 3								
K53	Kit de 6 (13, 12, 11, 21, 22, 23)	VOK53 ___ S								
K53	Kit de 4 (12, 11, 21, 22)	VOK53 ___ 4								
K53	Kit de 2 (13, 23)	VOK53 ___ 3								
Facettes antérieures mâchoire inférieure										
D39	Kit de 6 (43, 42, 41, 31, 32, 33)	VUD39 ___ S								
D39	Kit de 4 (42, 41, 31, 32)	VUD39 ___ 4								
D39	Kit de 2 (43, 33)	VUD39 ___ 3								
D41	Kit de 6 (43, 42, 41, 31, 32, 33)	VUD41 ___ S								
D41	Kit de 4 (42, 41, 31, 32)	VUD41 ___ 4								
D41	Kit de 2 (43, 33)	VUD41 ___ 3								

Photocopier le bon ce commande avant de le remplir

Prière d'indiquer la quantité commandée.

Composition du n° de REF pour novo.lign



Expéditeur (Cachet):

Autre commande:

Date, Signature

novo.lign P, multifonctions		Teintes (système des teintes classique A-D)									
Facettes postérieures G 3		A1	A2	A3	A3,5	A4	B2	B3	C3	D3	
REF		A10	A20	A30	A35	A40	B20	B30	C30	D30	
1G3	1. Quadrant, (14, 15, 16, 17)	V01G3									
2G3	2. Quadrant, (24, 25, 26, 27)	V02G3									
3G3	3. Quadrant, (34, 35, 36, 37)	VU1G4									
4G3	4. Quadrant, (44, 45, 46, 47)	VU2G4									
Facettes postérieures G 4											
1G4	1. Quadrant, (14, 15, 16, 17)	V03G3									
2G4	2. Quadrant, (24, 25, 26, 27)	V04G3									
3G4	3. Quadrant, (34, 35, 36, 37)	VU3G4									
4G4	4. Quadrant, (44, 45, 46, 47)	VU4G4									

combo.lign		A1	A2	A3	A3,5	A4	B2	B3	C3	D3
REF		A10	A20	A30	A35	A40	B20	B30	C30	D30
Composite de scellement, 8 g		CO2x4								

combo.lign Opaque	UE	REF	Quantité
Opaque lighth, photopolymérisant	4 g	CO1X4OPL	
Opaque medium, photopolymérisant	4 g	CO1X4OPM	
Opaque GUM, photopolymérisant	4 g	CO1X4OPG	
Opaque Catalyste, autopolymérisant	4 g	CO1X4Kat	

combo.lign	UE	REF	Quantité
Canules de mélange	10 pcs.	COM KG21 0	

visio.link	UE	REF	Quantité
Primaires PMMA-composites	10 ml	VLP MMA1 0	

visio.sil	UE	REF	Quantité
Silicone A transparente	50 ml	540 0120 0	
Canules de mélange visio.sil	12 pcs.	320 0045 7	

crea.lign	UE	REF	Quantité
crea.lign Dentine A1	4 g	CLF MDA1 0	
crea.lign Dentine A2	4 g	CLFMDA20	
crea.lign Dentine A3	4 g	CLFMDA30	
crea.lign Dentine A3,5	4 g	CLFMDA35	
crea.lign Dentine A4	4 g	CLFMDA40	
crea.lign Dentine B2	4 g	CLFMDB20	
crea.lign Dentine B3	4 g	CLFMDB30	
crea.lign Dentine C3	4 g	CLFMDC30	
crea.lign Incisal opal	4 g	CLFM00I1	
crea.lign Incisal blue	4 g	CLFM00I2	
crea.lign Incisal rose	4 g	CLFM00I3	
crea.lign GUM light	4 g	CLFM00G1	
crea.lign GUM rose	4 g	CLFM00G2	
crea.lign GUM pink	4 g	CLFM00G3	

Dispensateur	UE	REF	Quantité
Dispensateur	5 ml	320 0044 1	

Photocopier le bon ce commande avant de le remplir

Prière d'indiquer la quantité commandée.

Expéditeur (Cachet):

Autre commande:

Date, Signature

- **haptosil D**
- Foret pour clé de montage des dents

haptosil D



Silicone par addition à pétrir avec une dureté de 90 Shore A pour la réalisation de clés précises et stables ainsi que de modèles.

Il est également possible de réaliser très rapidement des modèles pour réparations et extensions. C'est un gain de temps considérable par rapport à un modèle conçu de manière classique.



haptosil D
Composants A et B
1300 g de chaque
REF 540 0118 0

haptosil D
Composants A et B
7500 g de chaque
REF 540 0119 0

La grande précision d'adaptation de haptosil D limite les retouches car les clés sont précises.



haptosil D se prélève en portions égales avec la cuiller doseur fournie.



Après avoir mélangé les deux composants, la plage de manipulation est de 90-120 secondes. Les deux composants doivent être pétris jusqu'à obtention d'une consistance homogène.



Il est important que les deux composants forment une masse de couleur uniforme après mélange. Seulement ainsi le matériau durcira intégralement et régulièrement.



Comprimer haptosil D de manière régulière à l'endroit voulu. La consistance souple du matériau assure une empreinte précise également dans les zones difficiles d'accès.



Grâce à la dureté de 90 Shore A, la clé est bien stable et ne se déchire pas lors de son retrait.

Données techniques

Silicone par addition à pétrir	
Dureté:	90 Shore A
Résistance au déchirement:	4,86 N/mm ²
Déformation sous pression:	1,24 %
Allongement à la rupture:	15 %
Plage de manipulation:	90-120 secondes
Temps de prise:	5-6 minutes env.

Silicones

- haptosil D
- Foret pour clé de montage des dents

Foret pour clé de montage des dents



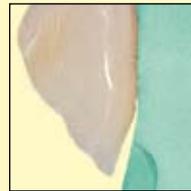
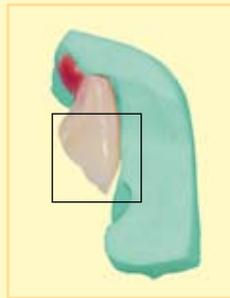
La méthode la plus fiable et la plus précise pour un montage correct des dents artificielles dans les clés en plâtre et en silicone.

Foret pour clé de montage des dents
1 pièce
REF 330 0078 0



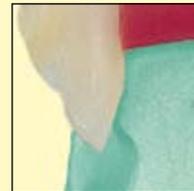
Aucune colle instantanée – Aucune mobilité des dents au sein de la clé!

Méthode classique

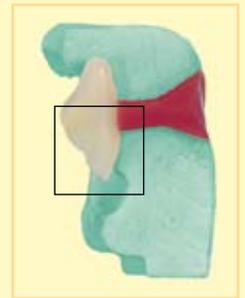


Hiatus indésirable

Avec le foret pour clé



Précision d'ajustage remarquable



En méthode classique, les dents artificielles sont fixées dans la clé avec de la cire collante, côté incisal et occlusal. La cire se contractant, la dent risque de sortir de son logement et un hiatus se forme.

Les trous forés de part et d'autre de la clé permettent d'appliquer de la cire collante sur les dents. Lorsque la cire se contracte, la dent est entraînée vers le bas de la clé et ainsi bien maintenue.



1 Le forage par la face linguale dans la clé en plâtre ou en silicone permet de bien centrer la dent.



2 Le foret à épaulement élargit le trou du côté vestibulaire pour lui donner une forme d'entonnoir ce qui garantit la bonne assise de la dent.



3 Grâce aux forages réalisés, de la cire collante peut être appliquée pour garantir le positionnement correct de la dent.



4 Cette méthode permet d'entraîner la dent dans la clé ce qui lui évite de se déplacer.

- Ropak UV
- Opaque compact Ropak UV
- Opaque compact UV en teintes dentaires

Ropak UV



Opaque photopolymérisable en teinte résine pour le recouvrement des éléments de prothèse squelettée.

Ropak UV F - liquide
10 ml
REF 520 0016 4



Ropak UV P - poudre
10 g
REF 520 0016 5



Il est possible de jouer sur la viscosité de Ropak UV, si nécessaire.

Mélanger la poudre et le liquide sur un bloc de mélange jusqu'à obtention d'une consistance homogène.

Utiliser un pinceau à usage unique pour appliquer Ropak UV. A l'état liquide, le produit conserve son pouvoir couvrant.

Appliquer au pinceau jetable une couche aussi fine que possible; même les zones métalliques foncées sont bien masquées.



Une esthétique indiscutable L'Opaque rose en est la preuve.

Opaque compact Ropak UV



L'autre solution: le liquide prêt à l'emploi pour application sur châssis métalliques.

Opaque compact Ropak UV
20 ml
REF 540 0013 3



L'Opaque compact Ropak UV en flacon avec pinceau s'applique directement sur la surface métallique nettoyée.

Tous les éléments métalliques recouverts de Ropak conservent une teinte stable.



L'utilisation de Ropak favorise l'esthétique de la résine ultérieurement montée.

Opaque compact UV en teintes dentaires



Favorise l'esthétique en périphérie des dents artificielles.

Opaque compact UV en teintes dentaires
10 ml
REF 540 0010 5



L'Opaque compact en teintes dentaires est particulièrement recommandé pour le secteur antérieur.

L'Opaque en teintes dentaires assure une bonne couverture des zones sélectionnées.



Le métal est parfaitement masqué ce qui contribue à l'esthétique de la prothèse finale.

Traitement des résines

- Abraso-Gum Acryl
- Pointe abrasive pour le montage des dents
- Pointes montées abrasives Diacryl
- Fraises en carbure de tungstène

Abraso-Gum Acryl Coffret de traitement des résines

Un auxiliaire de travail efficace pour de petites corrections.
Les fraises en carbure de tungstène et les polissoirs à résine bredent sont très utiles pour les réparations, l'élimination des points de pression, le surfaçage et le lustrage.

Assortiment

- 5 pièces
- 1 Fraise Diatit D263 KG 60
- 1 Fraise Diatit D200 KF 23
- 1 Abraso-Gum Acryl gros grain, vert
- 1 Abraso-Gum Acryl grain moyen, gris
- 1 Abraso-Gum Acryl grain fin, rouge
- REF 350 0099 2

Fraises Diatit



1 pièce
REF D200 KF 23

1 pièce
REF D263 KG 60



A faible pression de travail, vous obtenez un meulage sans aspérité.

Polissoir résine gros grain, vert



6 pièces
REF P243 HG 10



Le polissoir à gros grain élimine toute trace de meulage laissée par la fraise et forme la surface.

Polissoir résine grain moyen, gris



6 pièces
REF P243 HM 10



Le polissoir à grain moyen effectue en une seule étape le polissage légèrement abrasif et le surfaçage.

Polissoir résine grain fin, rouge



6 pièces
REF P243 HF 10



Le polissoir à grain fin lustre parfaitement les résines en très peu de temps.

Pointe abrasive pour le montage des dents



Pointe abrasive pour le montage des dents
1 pièce
REF 340 0101 0

2 pointes en une.
Meulage sans changement d'instrument en une étape.

- Ajustage basal rapide de la dent à monter
- Meulage des contacts de malocclusion

2 pointes en une.



Occlusal



La petite pointe à fins grains de diamant synthétique est idéale pour meuler avec précision et rapidité les contacts occlusaux.

Basal



La grosse pointe recouverte de diamants naturels sélectionnés garantit un retrait efficace du matériau et donc un meulage précis et rapide.

Accessoires:



Porte-papier d'articulation taille 1
1 pièce
REF 360 0121 7



Porte-papier d'articulation taille 2
1 pièce
REF 360 0122 0

- Abraso-Gum Acryl
- Pointe abrasive pour le montage des dents
- **Pointes montées abrasives Diacryl**
- Fraises en carbure de tungstène

Pointes montées abrasives Diacryl



Travail de la résine plus rapide et de meilleure qualité grâce aux pointes montées diamantées Diacryl.
Grâce à l'homogénéité des gros grains de diamant, aux bords très coupants et aux formes bien étudiées, les pointes montées abrasives Diacryl des sont idéales pour le meulage et le dégrossissage des prothèses en résine et des matériaux pour porte-empreintes.



Assortiment
1 pièce chacun
REF 340 0107 0



Pointe abrasive gros grain
1 pièce
REF 340 0103 0



1 Les grains de diamant extra-gros et la forme en creux confèrent à cette pointe abrasive d'excellentes propriétés de meulage avec un dégagement thermique très limité.



Pointe abrasive contourage, ronde
1 pièce
REF 340 0106 0



2 La partie médiane plus mince de la pointe assure une épaisseur périphérique régulière des porte-empreintes fonctionnels.



Pointe abrasive universelle
1 pièce
REF 340 0104 0



3 Polyvalente pour des papilles granuleuses et volumineuses. Idéale également pour les éléments radiculaires.



Pointe abrasive contourage, effilée
1 pièce
REF 340 0102 0



4 L'anatomie des freins labiaux et vestibulaires sera parfaitement reproduite, sans aucun angle vif, avec cette pointe Diacryl.



Pointe abrasive papilles
1 pièce
REF 340 0105 0



5 Cette pointe en forme de dard assure un dégrossissage précis des papilles et des éléments radiculaires.



Pointe abrasive caoutchouc dcg
1 pièce
REF 340 0090 0



6 Grâce à la finesse du meulage, très peu de temps suffit pour une parfaite préparation du polissage. Cette pointe remplace avantageusement le papier de verre.

Traitement des résines

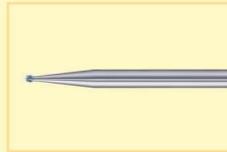
- Abraso-Gum Acryl
- Pointe abrasive pour le montage des dents
- Pointes montées abrasives Diacryl
- **Fraises en carbure de tungstène**

Fraises en carbure de tungstène

Fraises en carbure de tungstène

pour la résine.

Formes spécifiques avec denture croisée pour un excellent surfaçage de la résine.



Microfraise Rapidy avec dépouille
1 pièce
REF H001 NH 10



La micro-fraise dotée d'une dépouille est très efficace même dans les zones d'accès difficile.

Fraises Diatit

Longue durée de vie et précision de la coupe.



1 pièce
REF D194 KS 70



La grosse denture croisée est particulièrement efficace pour les retraits importants de matériau.

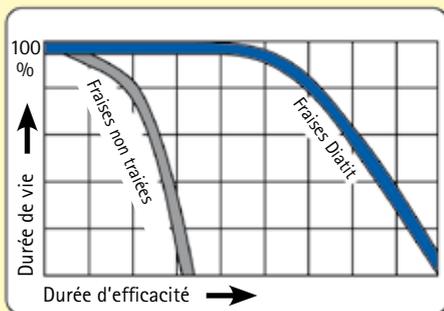
Dotée de la protection anti-usure Diatit, une fraise bredent offre une dureté Vickers pouvant atteindre 3700° HV.



1 pièce
REF D468 GG 16



Les fraises Diatit découpent la résine avec exactitude et quasiment sans dégager de copeaux.



Les fraises traitées avec la protection anti-usure Diatit sont deux fois plus dures et offrent une durée de vie trois fois plus longue que les fraises bredent non traitées.



1 pièce
REF D237 KG 65



La grosse denture croisée assure un surfaçage rapide, à faible pression de travail.



1 pièce
REF D263 KG 60



Grâce à la forme universelle de cette fraise, plus besoin de changer d'instrument – un gain de temps assuré.



1 pièce
REF D194 KG 23



L'angle aigu des différents taillants permet un fraisage net et performant.

Plus d'informations sur les fraises Diatit au chapitre 9!



1 pièce
REF D274 KG 60



La géométrie transversale de cette fraise donne en très peu de temps un état de surface remarquablement lisse.

- Coffret de polissage des résines
- Polissage avec pièce à main
- Brossettes à polir
- Polissoir en peau de chamois

Coffret de polissage des résines

Le programme complet pour la technique des résines.
Le polissage organisé.

Pour de plus amples informations, consulter le chapitre 12.



Abraso Star K50
abrasion légère
320 g
REF 520 0016 1



La pâte à polir à la pierre ponce se diffuse dans la brosette pour un polissage plus soigné.



Les composants finement abrasifs de la pâte à polir à la pierre ponce facilitent le polissage en douceur de la résine de base.

Abraso-Soft Acryl
Ø 80 mm
1 pièce
REF 350 0080 0

Polissoir Abraso Acryl
Ø 80 mm
1 pièce
REF 350 0078 0

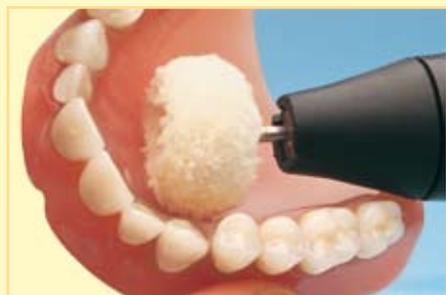
Polissoir haute brillance Acryl
Ø 100 mm
1 pièce
REF 350 0082 0

Pâte à polir à la pierre ponce
pour le polissage de la résine et du métal
3 x 500 g
REF 520 0016 0

Coffret de polissage des résines REF 350 0084 0

1 x 150 g Abraso-Star K50 abrasion légère
1 x 500 g Pâte à polir à la pierre ponce
1 pièce Abraso-Soft Acryl
1 pièce Polissoir Abraso Acryl
1 pièce Polissoir haute brillance Acryl

Brossettes pour le polissage avec la pièce à main



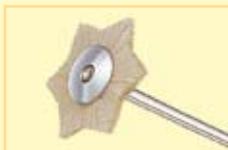
Les brosettes pour pièces à main et les polissoirs lustrent parfaitement toutes les résines dentaires.



Polissoir coton
Ø 22 mm
15 pièces
REF 350 0065 0



Brossette hexagonale, en poils de chèvre blanche
Ø 19 mm
15 pièces
REF 520 0015 1



Brossette hexagonale, en poils de chèvre blanche
Ø 13 mm
15 pièces
REF 520 0014 1



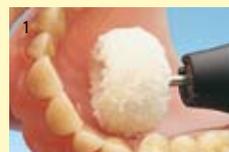
Polissoir coton
Ø 22 mm
15 pièces
REF 350 0091 0



Polissoir en daim
Ø 22 mm
15 pièces
REF 350 0066 0



Polissoir en peau de chamois
Peau de chamois 3 rangées
Ø 22 mm, 15 pièces
REF 350 0064 0



Les fils de coton souples polissent parfaitement les replis palatins et ne laissent aucune rugosité susceptible de favoriser la plaque dentaire.



La forme en étoile assure un polissage 50% plus efficace en faisant gagner du temps.



La petite brosette en étoile prépolit toutes les zones fines. Idéale pour les espaces interdentaires, sans risque pour les dents artificielles.



Le polissoir en toile résistante à la déformation assure une brillance soyeuse même sur les résines cosmétiques les plus dures.



Le polissoir en peau de chamois évite de détriorer les fines zones de transition avec le métal.



Les trois rangées de peau de chamois s'adaptent parfaitement à toute construction. Inutile d'effectuer un polissage de finition.

Accessoires:



Pâte à polir Acrypol
pour les résines cosmétiques
170 g
REF 520 0017 0



Lustrant Abraso-Star asg
Pâte de lustrage universelle
2 x 50 ml
REF 520 0016 3

Polissage

- Coffret de polissage des résines
- Polissage avec pièce à main

- **Brossettes à polir**
- Polissoir en peau de chamois

Brossettes à polir



Abraso-Soft Acryl

La manchette spéciale à pores ouverts et les poils en soie de Tchong King blanchie absorbent davantage de pâte à polir ce qui réduit le temps de polissage de moitié.

La structure à pores ouverts de la manchette spéciale, en comparaison aux brosses classiques, absorbe beaucoup mieux la ponce ou la pâte à polir. Vous consommez ainsi moins de pâte à polir. De plus, cette fibre absorbe davantage l'air ambiant. Elle polit donc en dégageant moins de chaleur et en préservant la résine. Aucune surchauffe de surface.

Abraso-Soft Acryl

Ø 80 mm
1 pièce
REF 350 0080 0



L'association des poils en soie Tchong King blanchie et des fibres de la manchette favorise une meilleure imprégnation de la pâte de ponce.



La poudre de ponce mélangée se diffuse dans la brosse et dans la manchette. La poudre de ponce reste ancrée plus longtemps dans la brosse et se dépose au fur et à mesure en surface.

Les poils de la brosse sont en soie de Tchong King blanchie. Par leur blanchiment ils sont devenus plus rugueux, plus souples et plus absorbants. La surface rugueuse accroche mieux la ponce et polit plus efficacement la résine sans la surchauffer.



Brossettes à polir rondes avec noyau plastique. Brossettes rondes - Tchong King blanc pour un polissage abrasif.

La forme étroite de la grosse brosse est idéale pour le polissage des zones difficiles d'accès.



Tchong King blanc
Ø 80 mm
4 rangées
12 pièces
REF 350 0034 0



Tchong King blanc
Ø 65 mm
4 rangées
12 pièces
REF 350 0074 0



Tchong King blanc
Ø 70 mm
3 rangées
12 pièces
REF 350 0030 0



Tchong King blanc
Ø 60 mm
3 rangées
12 pièces
REF 350 0075 0



Tchong King blanc
Ø 50 mm
2 rangées
12 pièces
REF 350 0027 0



Brossettes minces

Poils de chèvre blancs avec anneau métallique pour un polissage en douceur.

La brosse souple en poils de chèvre évite d'abuser la surface des dents artificielles et facilite ainsi le polissage interdentaire.

Brossettes minces - poils de chèvre blancs avec anneau métallique

Ø 48 mm
10 pièces
REF 350 0061 0

- Coffret de polissage des résines
- Polissage avec pièce à main
- Brossettes à polir
- **Polissoir en peau de chamois**

Polissoir en peau de chamois



Polissoir Abraso Acryl

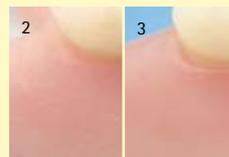
Trois rangées de soie de Tchong King de haute qualité et les couches de toile spéciale garantissent un pré-polissage remarquable.

Polissoir Abraso Acryl

Ø 80 mm
1 pièce
REF 350 0078 0



La faible largeur du polissoir Abraso Acryl assure un polissage précis, même dans les fines zones interdentaires. Plus besoin de changer d'instrument.



Après le dégrossissage, on obtient très vite une parfaite brillance.

Les 2 x 2 couches de toile spéciale accrochent la pâte à polir ou la poudre de ponce beaucoup mieux que les brosses traditionnelles. Elles libèrent des substances abrasives au fur et à mesure et facilitent le polissage.



Pré-polissoir Acryl

Polissage efficace et rapide.

Les couches résistantes de ce polissoir sont en toile siliconée. C'est la garantie d'un polissage efficace, même agressif.

Pré-polissoir Acryl

Ø 80 mm
24 couches
1 pièce
REF 350 0099 1

Ø 60 mm, 24 couches
1 pièce
REF 350 0098 0



Polissage particulièrement rapide mais sans risque de surchauffe.



Deux tailles disponibles pour accéder également aux zones palatines.

Polissage

- Coffret de polissage des résines
- Polissage avec pièce à main
- Brossettes à polir
- **Polissoir en peau de chamois**

Polissoir en peau de chamois



Polissoir haute brillance Acryl
1 pièce de chaque,

Ø 60 mm, 40 couches REF 350 0094 0
Ø 100 mm, 35 couches REF 350 0082 0

Polissoir haute brillance Acryl
Aucune peluche et faible dégagement de chaleur.



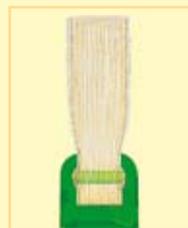
1 Les couches extérieures de fibres renforcées confèrent au polissoir une solidité jusqu'à présent inégalée.



2 Les 35 ou 40 couches de toile sont soudées aux ultrasons et ne bougent pas. Cette solidité explique l'excellente qualité du lustrage.



3 La toile à larges mailles garantit une bonne circulation d'air pendant le lustrage afin de prévenir toute surchauffe de la résine. Il est ainsi possible de polir la pièce sans risque.



La toile sélectionnée prévient ultérieurement tout dégagement excessif de chaleur à la surface de la résine.



Polissoir en peau de chamois pour résine
1 pièce de chaque
Ø 80 mm, 5 couches REF 350 0036 0
Ø 100 mm, 5 couches REF 350 0035 0

Polissoir en peau de chamois pour métal
1 pièce de chaque
Ø 60 mm, 9 couches REF 350 0099 0

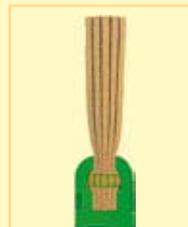
Polissoir en peau de chamois
Lustrage en douceur et sans surchauffe.



1 Le polissoir en peau de chamois polit les résines à une vitesse de 1500 tours/mn, en douceur et sans surchauffer le matériau.



2 La zone interdentaire est parfaitement lustrée ce qui prévient toute infiltration de bactéries ou tout dépôt.



Le polissoir en peau de chamois assure un lustrage parfait n'offrant aucune accroche aux bactéries et aux dépôts. La prothèse se nettoie plus facilement.

**Désinfection et Nettoyage**

Dentaclean - Désinfectant pour empreintes et prothèses.....	300
Sachet d'expédition.....	300
Bac de désinfection.....	300
Solution de nettoyage des prothèses Dentaclean	301
Liquide de nettoyage ultrasonique Dentaclean	301
Solvant à plâtre Dentaclean /	
Solvant à plâtre Speed	301

Plâtre à modèles

Thixo-Rock	302
------------------	-----

Cires

Cire collante	303
Cire à sculpter rose standard mdwst.....	303

Matériau de mise de dépouille

Cire de mise de dépouille Biotec	304
Transblock.....	304

Vernis isolants

Vernis durcisseur pour le plâtre	305
Isoplast ip.....	305

Appareils / Instruments

Thermopistolet / Cire collante à base de résine....	306
Pince à courber les crochets Adam.....	306
Pince pour arc labial	307

Résine

Dentaplast Ortho.....	308
Flacon doseur.....	308
Dentaplast Paillettes Ortho	308

Disques diamantés

Giflex-TR.....	309
Giflex-TR Master x-tray.....	310
Ceraflex.....	310

Instruments rotatifs

Fraises CT pour le travail du plâtre	311
Fraises en carbure de tungstène pour la résine	311
Pointes montées diamantées Diacryl pour la résine	312
Pointe montée caoutchouc Diacryl.....	312
Fraise à silicone.....	312

Instruments à polir

Brossettes pour le polissage avec pièce à main.....	313
Traitement des résines	313
Brossettes pour le polissage mécanique	314

Pâtes à polir

Pâte à polir à base de ponce.....	316
Abraso-Star K50.....	316
Abraso-Starglanz	316

Ortho élastique

Système DKZ.....	316
------------------	-----

Télescope-charnière

Elasto-Harmonizer.....	318
------------------------	-----

Thérapie anti-ronflement

Thérapie anti	320
Gouttière de protrusion <i>Roncho EX</i>	320

Thérapie biofonctionnelle

Thérapie biofonctionnelle.....	322
Activateur de vide <i>silencos</i>	322
Activateur de vide <i>silencos kids</i>	322

Désinfection et Nettoyage

- **Dentaclean – Désinfectant pour empreintes et prothèses**
- **Sachet d'expédition**
- **Bac de désinfection**
- **Solution de nettoyage des prothèses Dentaclean**
- **Liquide de nettoyage ultrasonique**
- **Solvant à plâtre Dentaclean / Solvant à plâtre Speed**

Dentaclean – Désinfectant pour empreintes et prothèses



La désinfection avec le désinfectant pour empreintes et prothèses Dentaclean prévient la transmission de virus, bactéries et champignons du patient au laboratoire. La solution concentrée fournit 10 litres de solution prête à l'emploi incroyablement efficace et dépourvue de toute odeur désagréable.

Solution de désinfection des empreintes et des prothèses
1000 ml de solution concentrée donnent 10 litres de solution prête à l'emploi
25 pièces sachet d'expédition
REF 520 0100 6

Contrôlé et agréé par l'Institut d'Hygiène Hospitalière et e Contrôle de l'Infection, Giessen.



Des germes pathogènes peuvent être transmis par les empreintes. Risque sanitaire accru.



Après utilisation de la solution désinfectante pour empreintes et prothèses Dentaclean, plus aucune trace de virus, bactéries et champignons.

Sachet d'expédition



Les sachets d'expédition sont munis d'une étiquette „désinfecté“. De plus, la fiche de commande se glisse à l'intérieur d'une pochette séparée qui la protège de l'humidité.

Sachet d'expédition
200 pièces
REF 520 0100 2

Bac de désinfection



Nettoyage des instruments rapide et agréable.

Bac de désinfection
4 litres
REF 230 0014 0



Éliminer grossièrement l'alginat des instruments et porte-empreintes souillés puis tremper dans le solvant. Laisser tremper les instruments 20 à 40 minutes env., puis rincer soigneusement à l'eau courante.

- Dentaclean - Désinfectant pour empreintes et prothèses
- Sachet d'expédition

- Bac de désinfection
- Solution de nettoyage des prothèses Dentaclean

- Liquide de nettoyage ultrasonique
- Solvant à plâtre Dentaclean / Solvant à plâtre Speed

Solution de nettoyage des prothèses Dentaclean



Solution de nettoyage des prothèses Dentaclean
Solution con-centrée 1000 ml pour préparer 11 litres de solution prête à l'emploi
REF 520 0099 2



Jusqu'à présent, il était très difficile d'éliminer le tartre des vis et des crochets d'orthodontie.



La solution de nettoyage des prothèses Dentaclean permet de retirer facilement les dépôts de tartre les plus tenaces sur les appareils Ortho sans détériorer les fines structures métalliques.

Solution concentrée pour une élimination sans souci de la plaque, du tartre et des dépôts sur les appareils d'orthodontie.

1 l de liquide concentré donne 11 litres de solution prête à l'emploi et s'avère donc très rentable.

Avant



Après



Liquide de nettoyage ultrasonique



Liquide de nettoyage ultrasonique Dentaclean
Solution concentrée 1000 ml pour préparer 11 litres de solution prête à l'emploi
REF 520 0099 7



Le nettoyage des résidus de pâte à polir requiert beaucoup de temps. Pour aller plus vite, on utilise souvent des produits agressifs et nocifs pour la santé.



Les tensioactifs et les émulsifiants entrant dans la composition de Dentaclean assurent une élimination rapide et non agressive des contaminations les plus tenaces.

Solution concentrée pour l'élimination des résidus de pâte à polir.

Liquide de nettoyage performant et agréablement parfumé.

Solvant à plâtre Dentaclean / Solvant à plâtre Speed



Solution prête à l'emploi pour éliminer les résidus de plâtre sur toutes les surfaces.

Le solvant à plâtre Dentaclean est disponible en deux versions: standard et Speed. La solution prête à l'emploi élimine les résidus de plâtre sur toutes les surfaces. Pour aller vite, optez pour la version Speed.



Les résidus de plâtre durcis seront rapidement éliminés sans aucun risque de détérioration du bol de mélange.

Solvant à plâtre Dentaclean / Solvant à plâtre Speed

1000 ml
REF 520 0011 9

2500 ml
REF 520 0099 3

Solvant à plâtre Dentaclean / Solvant à plâtre Speed

1000 ml
REF 520 0101 0

2500 ml
REF 520 0099 4



Ce liquide non agressif et efficace permet de débarrasser les surfaces en résine de toute trace de plâtre sans les endommager ou les décolorer.

• Thixo-Rock

Thixo-Rock



Thixo-Rock est un plâtre super dur de classe IV doté d'une excellente thixotropie et d'une bonne coulabilité.

La faible expansion après 2 heures n'est que de 0,06 %. Les mesures effectuées après 24 et 72 heures donnent une expansion totale bien inférieure à 0,08 %. Ce plâtre permet donc de réaliser des modèles fidèles à l'empreinte originale et des appareils d'orthodontie parfaitement ajustés. Thixo-Rock s'utilise également pour les modèles de démonstration en orthodontie.

Thixo-Rock est proposé en teinte marron, ivoire et gris.



Teinte brun:

1 x 2 kg REF 570 0005 2
5 x 2 kg REF 570 0005 1
10 x 2 kg REF 570 0005 0



Teinte ivoire:

1 x 2 kg REF 570 00E5 2
5 x 2 kg REF 570 00E5 1
10 x 2 kg REF 570 00E5 0



Teinte gris:

1 x 2 kg REF 570 00G5 2
5 x 2 kg REF 570 00G5 1
10 x 2 kg REF 570 00G5 0

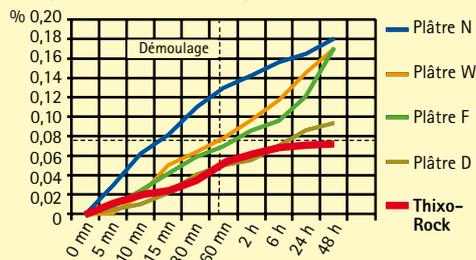
Données techniques Thixo-Rock

Teinte	brun, ivoire, gris
Ratio de mélange	100 g / 20 ml Eau distillée
Temps d'imprégnation	20-30 s.
Malaxage sous vide	60 s.
Plage de manipulation à 23°C	5-6 mn
Temps de durcissement (Temps Vicat)	env. 10 mn
Démoulage	après 45 mn
Résistance à la compression au bout de 1 h	> 60 MPa
Résistance à la compression au bout de 24 h	85 MPa
Dureté au bout de 1 h (Brinell)	200 MPa
Dureté au bout de 24 h (Brinell)	280 MPa
Expansion linéaire après 2 heures	< 0,08 % (Expansion définitive)

Traitement avec ecovac :

Niveau de vide 1, vitesse de malaxage: 390 t/mn

Expansion de différents plâtres



Thixo-Rock présente une bonne résistance au fluage sur la spatule et une consistance fluide sur le vibreur. La mise en œuvre est simple et propre.



La remarquable plage de manipulation favorise une coulée sans bulles. Vous coulez davantage d'empreintes avec un seul mélange.



La faible expansion du plâtre (< 0,08 %) garantit une reproduction fidèle de la situation et sécurise la précision d'adaptation de la prothèse.



Les arcades se scient et se meulent sans s'effriter.



La grande résistance à la fracture et à l'effritement couplée à une remarquable solidité des bords sécurise le démoulage et prévient toute fracture. La précision dans la reproduction des détails contribue à une parfaite précision d'adaptation des appareils.

- Cire collante
- Cire à sculpter rose standard mdwst

Cire collante



Les composants sélectionnés garantissent un collage durable de tous les matériaux. La cire s'élimine cependant sans souci au jet de vapeur ou par ébullantage.

Cire collante klw
rouge
25 g
REF 510 0040 0



La grande résistance de cette cire après solidification permet de réaliser des modèles pour des réparations sans renforts supplémentaires.



Grâce à sa forte adhérence, les crochets sont bien fixés sur le modèle.



La composition bien étudiée de cette cire en garantit une expulsion ou un ébullantage sans laisser de résidu.

Cire à sculpter rose standard mdwst



Plaques de cire à sculpter pour les mordus et pour tous les travaux d'orthodontie.

Deux épaisseurs et trois consistances pour répondre à toutes les indications en orthodontie.



Avec cette cire à sculpter, vous pourrez confectionner des mordus en la roulant et en la modelant.



Épaisseur de plaque 1,25 mm
75 x 150 x 1,25 mm Cond. 1000 g

molle, rose REF 430 0164 3
moyenne, rose REF 430 0164 2
dure, rose REF 430 0164 1

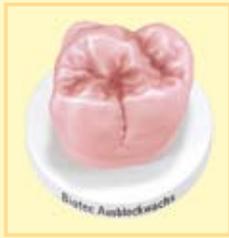
Épaisseur de plaque 1,50 mm
75 x 150 x 1,5 mm Cond. 1000 g

molle, rose REF 430 0164 6
moyenne, rose REF 430 0164 5
dure, rose REF 430 0164 4

Matériau de mise de dépouille

- Cire de mise de dépouille Biotec
- Transblock

Cire de mise de dépouille Biotec



Forte adhérence, bonnes aptitudes au grattage.

Cire de mise de
dépouille Biotec
28 g
REF 510 0061 5



La cire de dépouille est une cire molle maléable pour les travaux d'orthodontie. Le travail est rapide car elle adhère très bien et se gratte sans problème.



Au contact de la cire de dépouille, la résine ortho Dentaplast devient lisse et brillante. Grande précision d'ajustage: peu de corrections et de polissage à prévoir.

Transblock



Transblock se moule ou se découpe comme souhaité, à l'aide d'un instrument ou d'une paire de ciseaux.



La grande souplesse et la faible reprise élastique du matériau en facilitent le positionnement sur le modèle.



Grâce à sa stabilité, le matériau conserve la même épaisseur lors de son adaptation sur le modèle. Si nécessaire, on peut le gratter pour jouer sur l'épaisseur.



La transparence de Transblock permet un contrôle de l'épaisseur de mise de dépouille. Les modèles sont ainsi préparés de manière précise pour des porte-empreintes individuels.

Le matériau de mise de dépouille transparent pour un travail rapide et précis. La stabilité de Transblock permet d'obtenir une épaisseur de couche régulière et un ajustage personnalisé car le matériau se gratte sans difficulté.

Transblock
250 g
REF 540 0114 9

- Vernis durcisseur pour le plâtre
- Isoplast ip

Vernis durcisseur pour le plâtre



Pour donner à tous les plâtres une résistance de surface sans surépaisseur. Le vernis durcisseur protège le plâtre de l'effritement tout en apportant une belle brillance de surface. Epaisseur de couche: seulement 2 µm.

Vernis durcisseur pour le plâtre
20 ml
REF 550 0000 1
100 ml
REF 550 0000 2



1 Sans vernis durcisseur pour le plâtre, les modèles sophistiqués tels que des modèles avec crochets risquent d'être endommagés.



2 Le vernis durcisseur se diffuse à la surface du plâtre et durcit en 2 minutes.



3 Les arêtes résistent bien aux éraflures ce qui évite toute détérioration.

Isoplast ip



Accessoires:



Flacon pinceau pk 125
125 ml
REF 390 0033 0



Flacon pinceau pk 20
20 ml
REF 540 0072 0

Isoplast ip
750 ml
REF 540 0101 9



1 Le flacon pinceau assure une application précise et économique de l'Isoplastpièces



2 Isoplast isole la surface et fait briller le plâtre ce qui permet de contrôler visuellement la bonne application de l'isolant.

Isoplast est à base d'alginate. Il isole le plâtre de la résine à laquelle il donne une belle brillance de surface.

- Thermopistolet / Cire collante à base de résine
- Pince à courber les crochets Adam
- Pince pour arc labial

Thermopistolet



Pour un collage rapide, propre et réversible des éléments orthodontiques.

Il suffit de chauffer la cire collante pour l'adapter facilement sur le modèle.



Après l'avoir chauffée, vous déposez la cire collante à base de résine directement sur la zone concernée, à l'aide du thermopistolet. Vous avez ainsi la garantie d'un collage efficace.

La cire collante à base de résine s'utilise sur tous les matériaux. Elle se retire ensuite sans laisser de trace.

Thermopistolet
REF 110 0121 1

Accessoires:



Cire collante à base de résine

Boîte de 250 g

REF 510 0070 1

Seau de 1000 g

REF 510 0070 0

Pince à courber les crochets Adam



Des crochets Adam bien ajustés en quelques secondes - pour travaux ODF.

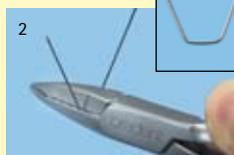
Pince à courber les crochets Adam

1 pièce

REF 310 0000 9



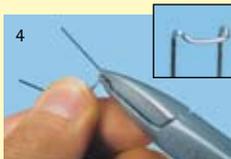
Tracé des dimensions des crochets.
En fonction de la taille de la dent, on utilisera la rainure étroite ou plus large de la pince.



Courbure en U.
Le fil de 0,7 mm de diamètre est placé dans la rainure correspondante de la pince que l'on ferme ensuite.



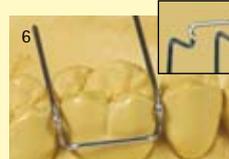
Courbure en M.
Pour plier les fils, on les presse contre les deux flancs de la pince.



Incurvation d'arcs sectionnels.
Les boucles en forme de U sont légèrement pliées pour suivre l'incurvation vestibulaire de la dent.



Bras de crochets à 90°.
Pliure du bras de crochet à 90° en arrière.



Ajustage des bras de crochet.
Ajustage des bras de crochet sur la dent.



Ajustage des parties rétentives. Ajustage des extrémités de crochet du côté palatin ou lingual.



En cas d'espace limité.
En présence d'une faible hauteur gingivale, il est possible de courber des crochets même avec une seule boucle.

- Thermopistolet / Cire collante à base de résine
- Pince à courber les crochets Adam
- **Pince pour arc labial**

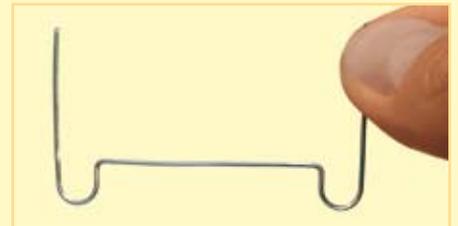
Pince pour arc labial



Pour réaliser en très peu de temps des arcs labiaux parfaitement symétriques. 7 encoches permettent de réaliser l'arc labial adéquat.

Pince pour arc labial r7
1 pièce
REF 320 0093 0

Réalisation très rapide d'un arc labial parfaitement symétrique.



Il suffit de plier une fois le fil pour obtenir un arc labial ce qui évite de déformer le fil et de le fragiliser.

Accessoires:

Gabarit de mesure des crochets
1 pièce
REF 320 0092 0



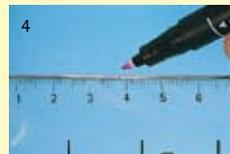
On trace sur le modèle le parcours de l'arc labial.



Le gabarit de mesure des crochets est positionné au début de l'arc.



Le gabarit de mesure flexible permet de mesurer exactement la longueur de l'arc.



La longueur relevée est reportée sur le fil à crochets.



La taille exacte des crochets sur ce modèle est la taille 5.



Enfiler le fil à crochets dans la cinquième encoche – celle que l'on a définie avec le gabarit de mesure.



Pincer l'extrémité longue du fil à crochets sur le côté plat de la pince.



Plier le fil à crochets d'un geste franc autour de la pince ce qui évitera toute déformation du fil.



Plier l'extrémité courte du fil à crochets sur la partie ronde de la pince.



En deux temps, le premier arc est terminé.



Reprendre la pince pour arc labial en se positionnant sur le repère de taille.



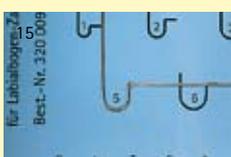
Plier à nouveau sur la face plate de la pince la partie de l'arc située du côté de la première courbure.



Pincer l'autre extrémité du fil à crochet sur la partie ronde de la pince.



En peu de temps, vous réalisez la deuxième courbure à l'identique.



Tout comme la première courbure, la seconde présente la même taille n° 5.



L'arc terminé est exactement conforme au tracé du modèle.



L'arc labial est alors ajusté sur l'arcade.

Résine

- Dentaplast KFO
- Flacon doseur
- Dentaplast Paillettes Ortho

Dentaplast KFO



La haute résistance à la fracture et le faible retrait de polymérisation assurent une conception gracie associée à une parfaite précision d'adaptation.

Dentaplast Ortho est une résine extrêmement résistante ce qui signifie :

- Peu de risques de fracture
- Dégrossissage sans encrassement
- Surface parfaitement lustrée garante d'une bonne hygiène



La fluidité de la poudre garantit une application bien ciblée et facile à doser.



Le monomère ne colle pas à la buse métallique et l'utilisateur peut ainsi contrôler son application; aucun gâchis de matériau.



Dentaplast Ortho possède une grande stabilité statique ce qui permet de le saupoudrer en continu. Gain de temps assuré.

Dentaplast KFO	Condit.	REF
Poudre	100 g	540 0018 3
Liquide	100 ml	540 0018 4
Poudre	500 g	540 0018 5
Liquide	500 ml	540 0018 6
Poudre	1000 g	540 0018 7
Liquide	1000 ml	540 0018 8



La précision d'adaptation est améliorée par le faible retrait de polymérisation.

Flacon doseur



Flacon doseur pour la poudre
100 ml
REF 390 0038 0



Flacon doseur pour le liquide
100 ml
REF 390 0039 0

Les flacons doseurs permettent une application précise et sans gâchis du matériau. Travail efficace, rapide et rentable.

Dentaplast Paillettes Ortho



Les paillettes aux sept coloris permettent de personnaliser les appareils orthodontiques au goût des patients.

Adjuvant à la poudre Dentaplast paillettes Ortho



anthracite
125 ml
REF 540 0018 9



pourpre
125 ml
REF 540 0019 3



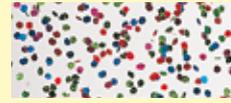
vert
125 ml
REF 540 0019 0



rouge
125 ml
REF 540 0019 4



bleu
125 ml
REF 540 0019 1



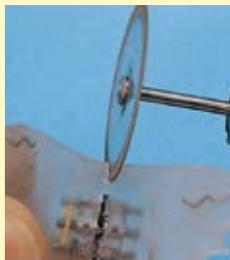
bariolé
125 ml
REF 540 0019 5



or
125 ml
REF 540 0019 2

- Giflex-TR
- Giflex-TR Master x-tray
- Ceraflex

Giflex-TR



Sciage contrôlé grâce à la conception à trous. Giflex-TR est un disque diamanté à double face spécialement conçu pour les diés en plâtre et en résine. Les espaces à copeaux dans la zone diamantée assurent une évacuation rapide des poussières de meulage. Ils renforcent le pouvoir coupant du disque. Giflex-TR découpe rapidement et en silence même les plâtres et les résines de modelage les plus durs. Le disque ne vibre pas et ne se déforme pas. Les deux diamètres plus petits sont remarquables pour séparer la résine. Les perforations préviennent l'encrassement et les phénomènes d'adhérence.

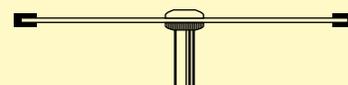
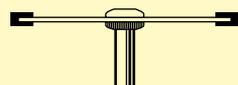
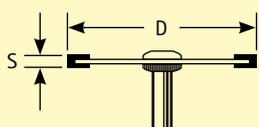
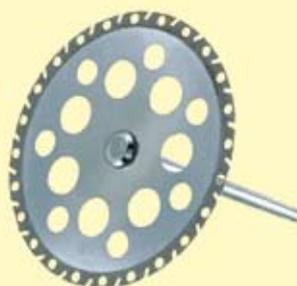
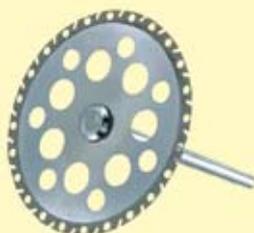
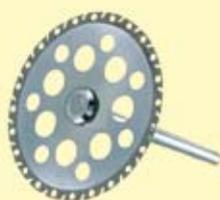
Les perforations plus larges dans la zone diamantée limitent la chaleur dégagée par le frottement. Même en cas de découpes profondes, le disque ne chauffe pas. De plus, les perforations assurent une bonne visibilité du champ de travail.

Ø 25 mm: pour des travaux difficiles en plâtre et résine.

Ø 30 mm: l'idéal en cas d'espace restreint

Ø 37 mm: Le disque universel

Ø 45 mm: Le disque pour un travail rationnel



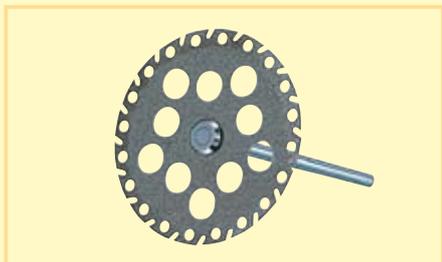
Les disques diamantés Giflex-TR sont à double face et pré montés.

Diamètre mandrin	Standard 2,35 mm	Standard 2,35 mm	Standard 2,35 mm	Standard 2,35 mm
REF	340 0002 5	340 0012 0	340 0002 0	340 0011 0
N° ISO	806 104 377514 250	806 104 377514 300	806 104 377514 370	806 104 377514 450
Diamètre (D)	25 mm	30 mm	37 mm	45 mm
Epaisseur (S)	0,3 mm	0,3 mm	0,3 mm	0,3 mm
Vitesse de rotation conseil.	20.000 t·min ⁻¹	15.000 - 20.000 t·min ⁻¹	15.000 - 18.000 t·min ⁻¹	10.000 - 15.000 t·min ⁻¹

Disques diamantés

- Giflex-TR
- Giflex-TR Master x-tray
- Ceraflex

Giflex-TR Master x-tray



**Disque diamanté
Giflex-TR
Master x-tray**
Ø 25 mm
Épaisseur 0,4 mm
REF 340 00M2 5

Disques diamantés pour les résines. Le Giflex-TR Master x-tray à gros grain favorise le refroidissement de la zone diamantée lors de la découpe des résines.

Ceraflex



Ø 16 mm
Épaisseur 0,25 mm
1 pièce
REF 340 0013 0

Ø 22 mm
Épaisseur 0,25 mm
1 pièce
REF 340 0003 0

A denture hélicoïdale et muni de diamants abrasifs pour une haute performance de coupe.
Le refroidissement assuré par la denture en forme de scie et les diamants abrasifs favorisent une découpe rapide et précise des résines.



Ceraflex est disponible en deux diamètres. Le petit diamètre facilite la découpe des plaques d'extension.

- **Fraises CT pour le travail du plâtre**
- **Fraises en carbure de tungstène pour la résine**
- Pointes montées diamantées Diacryl pour la résine

- Pointe montée caoutchouc Diacryl
- Fraise à silicone

Fraises CT pour le travail du plâtre

Mise en forme rapide et surfaces lisses sur tous les plâtres. La fraise avec dépouille protège le bord coupant de toute fracture. La fraise à épaulement a une durée de vie 3 x plus longue qu'une fraise classique. De plus, la surface est lisse et brillante.

	Matériau	Carbure de tungstène	Diatit
	REF	H194 KS 60	D194 KS 60
	N° ISO	500 104 194223 060	509 104 194223 060
	REF	H194 KS 70	D194 KS 70
	N° ISO	500 104 194223 070	509 104 194223 070



Les instruments avec une denture à dépouille sont conçus spécialement pour le fraisage du plâtre. La dépouille préserve l'effritement des bords.

	Matériau	Carbure de tungstène	Diatit
	REF	H263 SH 60	
	N° ISO	500 104 263220 060	



Idéal également pour la résine.

Fraises en carbure de tungstène pour la résine

Gain de temps et qualité assurée avec les instruments de fraisage bredent pour la résine.

	Matériau	Carbure de tungstène	Diatit
	REF	H468 GG 16	D468 GG 16
	N° ISO	500 104 468211 016	509 104 468211 016
	REF	H468 GG 23	D468 GG 23
	N° ISO	500 104 468211 023	509 104 468211 023



La résine se découpe avec précision et sans quasiment aucun copeau avec la fraise Diatit. Idéal pour les plaques thermoformées.

	Matériau	Carbure de tungstène	Diatit
	REF	H137 QM 23	D137 QM 23
	N° ISO	500 104 137134 023	509 104 137134 023



Grâce à la taille transversale de cette fraise, en très peu de temps vous donnez à la résine un état de surface remarquablement lisse.

	Matériau	Carbure de tungstène	Diatit
	REF	H194 KG 23	D194 KG 23
	N° ISO	500 104 194220 023	509 104 194220 023
	REF	H194 KG 40	D194 KG 40
	N° ISO	500 104 194220 040	509 104 194220 040
	REF	H194 KG 50	D194 KG 50
	N° ISO	500 104 194220 050	509 104 194220 050



La forme conique légèrement plus étroite de ces fraises à grosse denture croisée assure un fraisage rationnel et précis.

	Matériau	Carbure de tungstène	Diatit
	REF	H263 KG 60	D263 KG 60
	N° ISO	500 104 263220 060	509 104 263220 060



Tous les dégrossissages sont permis avec cette fraise polyvalente sans changer d'instrument – un gain de temps assuré.

	Matériau	Carbure de tungstène	Diatit
	REF	H237 KG 65	D237 KG 65
	N° ISO	500 104 237220 065	509 104 237220 065



La grosse denture croisée assure un surfacage rapide, sans exercer de pression.

Instruments rotatifs

- Fraises CT pour le travail du plâtre
- Fraises en carbure de tungstène pour la résine
- Pointes montées diamantées Diacryl pour la résine

- Pointe montée caoutchouc Diacryl
- Fraise à silicone

Fraises en carbure de tungstène pour la résine

Fraise à dépouille pour un retrait rapide de la résine.



Matériau	Carbure de tungstène
REF	H263 SH 60
N° ISO	500 104 263220 060



La denture spéciale de la fraise à dépouille assure un très bon retrait du matériau et donne des surfaces très lisses. Grâce à la remarquable concentricité de la fraise à dépouille, la pénétration dans le matériau est bien maîtrisée.

Pointes montées diamantées Diacryl pour la résine

Travail de la résine plus rapide et de meilleure qualité grâce aux pointes montées diamantées Diacryl.



Pointe abrasive gros grain
REF 340 0103 0



La granulométrie bien étudiée de la pointe à gros grain permet un meulage massif de larges surfaces en résine. La forme en creux limite le dégagement thermique.



Pointe abrasive papilles
REF 340 0105 0



Cette pointe abrasive pour papilles permet de donner une forme bien ronde à la résine, au niveau de la dent.



Pointe abrasive universelle
REF 340 0104 0



La pointe abrasive universelle pour surfaçer la résine et la préparer parfaitement au passage de la pointe abrasive caoutchouc.



Pointe abrasive contourage, effilée
REF 340 0102 0



L'extrémité gracile de la pointe abrasive de contourage assure le dégrossissage des zones difficiles d'accès.

Pointe montée caoutchouc Diacryl

Ponçage précis et rapide des résines Ortho.



Pointe montée caoutchouc Diacryl
REF 340 0090 0



La pointe montée caoutchouc Diacryl pour le surfaçage des travaux d'orthodontie remplace le papier d'émeri. La qualité de surface obtenue en très peu de temps facilitera ensuite le polissage.

Fraise à silicone

Compatible avec tous les silicones.



Matériau	Carbure de tungstène
REF	S187 QG 23
N° ISO	500 104 187 023



Grâce à la géométrie de coupe spéciale, utilisable pour tous les matériaux mous et les zones de transition vers des résines dures. En technique ortho, il est possible de meuler parfaitement des positionneurs en silicone.



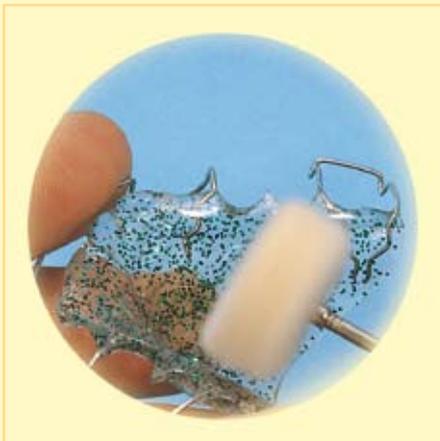
Matériau	Carbure de tungstène
REF	S263 QG 60
N° ISO	500 104 263 060



Matériau	Carbure de tungstène
REF	S237 QG 65
N° ISO	500 104 237 065

- Brossettes pour le polissage avec pièce à main
- Traitement des résines
- Brossettes pour le polissage mécanique

Brossettes pour le polissage avec pièce à main



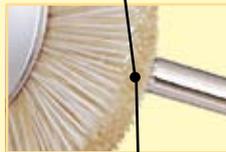
Brossettes spéciales pour le polissage et le lustrage.



Polissoir en toile, enduit
Ø 22 mm
15 pièces
REF 350 0091 0



Polid de chèvre, blanc double garniture
Ø 19 mm
15 pièces
REF 350 0054 0



double garniture



Poils de chèvre blanc double garniture
Ø 22 mm
15 pièces
REF 350 0055 0



Polissoir feutre 3 rangées
Ø 22 mm
15 pièces
REF 350 0064 0



Polissoir coton
Ø 22 mm
15 pièces
REF 350 0065 0



1 Les disques en toile imprégnés de pâte à polir sont plus efficaces. C'est un gain de temps puisqu'il n'y a pas d'apport de pâte à polir.



2 La double garniture de la brosse assure une stabilité optimum lors du polissage de grandes surfaces.



3 Le polissoir feutre à trois rangées polit en douceur et rapidement les zones de transition de crochets.



4 Les trois couches de feutre s'adaptent parfaitement à toute structure ce qui facilite les travaux de polissage les plus délicats.



5 Le polissoir en coton permet de polir les zones de l'appareil d'orthodontie, inaccessibles au moteur à polir. Les fils de coton doux comme du velours assurent une brillance de miroir.



6 Les fils de coton extrêmement souples polissent parfaitement les plaques d'orthodontie et ne laissent aucune rugosité susceptible de favoriser la plaque dentaire.

Traitement des résines



Fraise Diatit
1 pièce
REF D200 KF 23

1 pièce
REF D263 KG 60



Polissoir résine gros, vert
6 pièces
REF P243 HG 10



Polissoir résine moyen, gris
6 pièces
REF P243 HM 10



Polissoir résine fin, rouge
6 pièces
REF P243 HF 10



Coffret de traitement des résines pour le cabinet et le laboratoire de prothèse. Pour supprimer les points de pression, surfer et lustrer la résine.

Coffret

2 Fraise Diatit

1 Polissoir résine, fin
1 Polissoir résine, moyen

1 Polissoir résine, gros
REF 350 0099 2

Instruments à polir

- Brossettes pour le polissage avec pièce à main
- Traitement des résines
- Brossettes pour le polissage mécanique

Brossettes pour le polissage mécanique



Pour un polissage intensif et rapide.

Polissoir silicone
Ø 80 mm
1 pièce
REF 350 0099 1

Ø 60 mm
1 pièce
REF 350 0098 0



Les couches stables du pré-polissoir silicone sont composées de lin siliconisé. Ceci permet un polissage particulièrement agressif et rapide.



Abraso-Sil Résine est composé au centre d'une manchette de fibres, entourée de chaque côté d'une couche de coton enduit de silicone. Sur le pourtour extérieur, se trouvent deux rangées de poils en soie de Tchong King blanchie. Cette brosse absorbe beaucoup de pâte à polir ou de poudre de ponce qu'elle n'évacue que très lentement afin d'assurer un polissage rationnel.

Abraso-Sil Résine
Ø 80 mm
1 pièce
REF 350 0099 3

Ø 50 mm
REF 350 0102 2



La soie de Tchong King de haute qualité et 2 x 2 rangées de toile spéciale garantissent un prépolissage remarquable.

Polissoir
Abraso Acryl
Ø 50 mm
1 pièce
REF 350 0102 4

Ø 80 mm
1 pièce
REF 350 0078 0



Les rangées de toile spéciale accrochent la pâte à polir ou la ponce classique beaucoup mieux que les brosses traditionnelles. Le produit abrasif se dépose ainsi petit à petit sur la pièce à polir ce qui facilite le polissage et procure un meilleur confort de travail.



La faible largeur du polissoir Abraso Acryl assure un polissage précis. Après dégrossissage avec un papier d'émeri 120, en très peu de temps et sans grand effort, on obtient un pré-lustrage parfait.

- Brossettes pour le polissage avec pièce à main
- Traitement des résines
- Brossettes pour le polissage mécanique

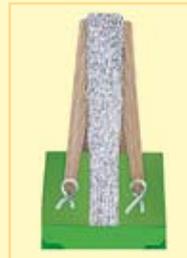
Brossettes pour le polissage mécanique



Abraso-Soft Acryl
Grâce à la chaleur dégagée lors du polissage, la fibre spéciale à pores ouverts et les poils en soie de Tchong King blanchie absorbent davantage de pâte à polir ce qui réduit de moitié le temps de polissage. La structure à pores ouverts de la fibre spéciale, contrairement aux brosses classiques, absorbe beaucoup mieux la ponce ou la pâte à polir. Plus besoin de prélever constamment de la pâte à polir ce qui réduit le temps de travail. De plus, cette fibre, de par sa nature, absorbe davantage d'air ambiant et prévient ainsi un dégagement thermique excessif, préjudiciable à la résine. Les appareils d'orthodontie ne risquent donc pas d'être détériorés au polissage.

Abraso-Soft Acryl
Ø 50 mm
1 pièce
REF 350 0102 0

Ø 80 mm
1 pièce
REF 350 0080 0



L'association des poils en soie Tchong King blanchie et des fibres de la manchette favorise une meilleure imprégnation de la pâte de ponce.



La poudre de ponce mélangée se diffuse dans la brosse et dans la manchette. La poudre de ponce reste ancrée plus longtemps dans la brosse et se dépose au fur et à mesure en surface.

Les poils de la brosse sont en soie de Tchong King blanchie. C'est pourquoi ils sont plus rugueux et plus souples. L'état de surface rugueux présente l'avantage de mieux accrocher la ponce et donc de polir plus efficacement la résine ortho, sans l'endommager.



Brossette mince – poils de chèvre blancs avec anneau métallique. Pour un polissage en douceur.

Brossette mince – poils de chèvre blancs avec anneau métallique
Ø 48 mm
10 pièces
REF 350 0061 0



Les poils de chèvre particulièrement souples permettent de réaliser des polissages délicats tout en préservant le matériau.



Polissoir haute brillance Acryl.
Aucune peluche et faible dégagement de chaleur.

Polissoir haute brillance Acryl
1 pièce de chaque
Ø 60 mm 40 couches
REF 350 0094 0

Ø 100 mm 35 couches
REF 350 0082 0



Les couches de tissu (35 ou 40) ne se déplacent pas car elles sont soudées aux ultrasons. Grâce à leur grande stabilité, elles offrent un lustrage inégalé.



Ce polissoir haute brillance a été peigné en usine sur machine. Il ne peluche donc pas en début de polissage.

Pâtes à polir / Ortho élastique

- Pâte à polir à base de ponce
- Abraso-Star K50
- Abraso-Starglanz
- Système DKZ

Pâte à polir à base de ponce



Aucune éclaboussure et projection du produit de polissage.

Pâte à polir à base de ponce pour la résine et le métal
3 x 500g
REF 520 0016 0



Les composants finement abrasifs de la pâte à polir facilitent le polissage en douceur de la résine Ortho.



La pâte à polir se diffuse dans la brosette pour un polissage plus soigné.

Abraso-Star K50



Polissage abrasif.

Abraso-Star K50
Légèrement abrasif
320g
REF 520 0016 1



Les matières premières de qualité garantissent une brillance de miroir de tous les travaux orthodontiques.



K50 adhère très bien sur toutes les brosettes à polir et garantit un polissage abrasif plus soigné qu'avec les pâtes à polir classiques.

Abraso-Starglanz



Un lustrage parfait en quelques secondes.

Lustrant Abraso-Star
Pâte à polir haute brillance
2 x 50ml
REF 520 0016 3



Les excellentes propriétés de la pâte allègent considérablement le polissage à la pièce à main.



Le lustrant Abraso-Star assure une brillance parfaite en peu de temps.

Système DKZ



Alignement anatomique des dents DKZ - Liaison résine-silicone.

Le système DKZ est un procédé d'alignement orthodontique breveté que les patients apprécient. Les mouvements dentaires sont exécutés avec l'aide d'un silicone.

Grâce au Multisil-Primer spécialement conçu pour le système, l'adhérence du silicone DKZ sur la résine prothétique (PMMA) des appareils d'orthodontie est assurée. Ce procédé novateur ouvre un vaste champ d'application en prothèse orthodontique pour la fabrication et la modification des appareils amovibles.

1 Multisil-KFO 40
cartouche 50 ml REF 540 0105 0

1 Multisil-KFO 60
cartouche 50 ml REF 540 0104 9

1 Multisil-Primer
2,5 ml REF 520 0100 4

1 Isolant Multisil
10 ml REF 520 0100 5

12 Canules de mélange
jaune REF 320 0045 1

Avantages:

- Moins de séances au fauteuil
- Progrès thérapeutiques plus rapides
- Aucune activation ultérieure de ressorts et de vis
- Meilleur confort en bouche pour le patient
- Modèle Set-Up pour une plus grande motivation
- Entretien facile

Pour de plus amples informations, demandez le dossier complet DKZ.
REF 992 9490 F

• Système DKZ

Système DKZ



Coffret 1

Multisil-KFO 40+60 Shore
 2 Multisil-Ortho cartouches à 50 ml
 dureté Shore 40 et 60
 1 Multisil-Primer 5 ml
 12 Canules de mélange jaune
 1 Isolant Multisil 10 ml
REF 540 0104 4

Accessoires:



Fraise à silicone
 1 pièce
REF S237QG 65



Fraise à silicone
 1 pièce
REF S263QG60



Fraise à silicone
 1 pièce
REF S187QG23



Pistolet distributeur
 1 pièce
REF 320 0044 0

Coffret 2

Multisil-KFO 40 Shore
 2 Multisil-Ortho cartouches à 50 ml
 dureté Shore 40
 1 Multisil-Primer 5 ml
 12 Canules de mélange jaune
 1 Isolant Multisil 10 ml
REF 540 0104 3

Coffret 3

Multisil-KFO 60 Shore
 2 Multisil-Ortho cartouches à 50 ml
 dureté Shore 60
 1 Multisil-Primer 5 ml
 12 Canules de mélange jaune
 1 Isolant Multisil 10 ml
REF 540 0104 2

Multisil-KFO 40, 50 ml cartouche
 Multisil-KFO 60, 50 ml cartouche
 Canules de mélange, taille 2 / jaune, 12 pièces
 Multisil-Primer, flacon de 5 ml
 Multisil Versiegelung, flacon de 10 ml

REF 540 0105 0
REF 540 0104 9
REF 320 0045 1
REF 520 0100 4
REF 520 0100 5

Exemples d'utilisation du système DKZ



Bionateur avec une base silicone souple en secteur postérieur pour intrusion des dents postérieures avec un léger surplomb.



La longue plage de manipulation du silicone et sa remarquable tenue permettent de réaliser des positionneurs d'une manière simple et sans tension.



Plaque maxillaire avec partie en silicone dans le secteur antérieur pour la protrusion et la dérotation des dents antérieures. Le résultat escompté avait été planifié sur un modèle Set-Up-Modell pour sécuriser le résultat.



Grâce à la combinaison idéale de gouttières dures thermoformées et du silicone élastique, il est possible d'exécuter sans souci des mouvements de rotation et même un torque sur dent unitaire. Les mouvements dentaires sont assurés par les forces qui s'exercent parfaitement grâce aux structures „dures" intégrées. L'appareil est bien accepté par le patient car il est esthétique.

Exemple de réalisation d'un appareil d'orthodontie de mise en protrusion d'une dent antérieure



1 Confection d'une base résine comme d'habitude sur un modèle en plâtre.



2 Découper la dent en malposition sur l'arcade.



3 Avec de la cire, placer la dent découpée dans la position souhaitée (avec léger surcontour éventuel).



4 Réduire et gratter la plaque en résine pour y loger le silicone.



5 Appliquer au pinceau une fine couche de primaire et laisser agir 2 minutes.



6 Appliquer le silicone directement du pistolet.



7 Polymériser en cocotte à 45° C minimum et à 2 bars de pression pendant 10 minutes.



8 Retoucher les zones de transition silicone-résine avec les fraises à silicone.



9 Appliquer du vernis sur les surfaces en silicone et laisser évaporer pendant 6 heures.

Télescope-charnière

• Elasto-Harmonizer

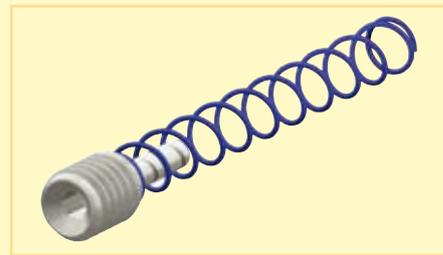
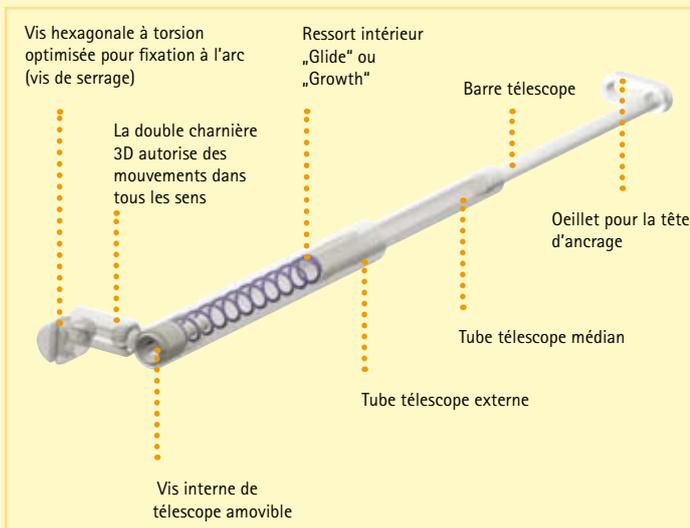
Elasto-Harmonizer d'après Dr. Christian Sander



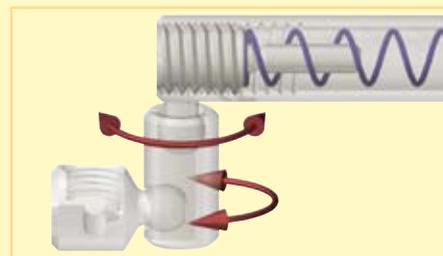
Le chemin le plus court vers la classe I.

Les avantages en un clin d'oeil:

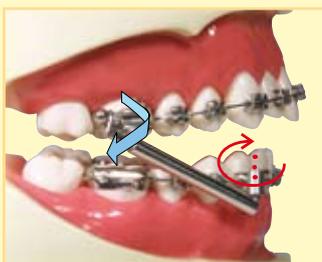
- Gain de temps grâce à la simplicité d'utilisation
- Boîtier en titane biocompatible de haute qualité
- Aucune irritation du fait de la surface très lisse
- Alternance simple et rapide entre une action sur le squelette et une action sur les dents
- Aucune demande de coopération du patient
- Un seul appareil pour les deux mâchoires
- Traitement au fauteuil
- Simplicité du nettoyage lors des contrôles
- Possibilité de régler le ressort sur deux forces différentes



Vis interne de télescope amovible avec ressort pour passer simplement et rapidement d'une action sur le squelette à une action sur la dent et vice versa. Le ressort est sécurisé pour ne pas sauter.



Les deux doubles charnières 3D de Elasto-Harmonizer autorisent des mouvements mandibulaires dans tous les sens ce qui procure un grand confort au patient.



Gain de temps.

La pose d'un ou deux Elasto-Harmonizer est simple et rapide car il suffit de plier un fil et de serrer une vis. Le Elasto-Harmonizer pré-monté limite les séances au fauteuil.



Action sur le squelette ou sur les alvéoles dentaires.

Distalisation des dents maxillaires avec le „Glide-Feder“. Des forces douces assurent une distalisation sûre et physiologique des dents maxillaires.

Déplacement de la mandibule avec le „Growth-Feder“.

Le puissant ressort „Growth-Feder“ favorise, à l'image du dispositif de Herbst®, la croissance mandibulaire. On obtient ainsi un remodelage de la mandibule.



Aucune restriction alimentaire.

Grâce au triple télescope de 68 mm de longueur, les mouvements maxillaires ne sont pas limités ce qui signifie qu'aucun type d'aliment n'est proscrit.

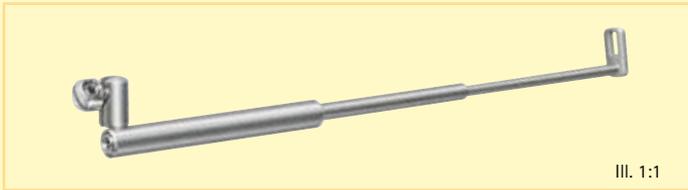


Option Shift.

En présence d'une asymétrie des mâchoires, il est possible de corriger la croissance. Parallèlement à une utilisation unilatérale, l'option „Shift“ est également envisageable. Dans ce cas, les ressorts de puissance différente permettent de travailler en asymétrie.

• Elasto-Harmonizer

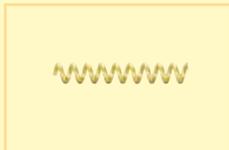
Elasto-Harmonizer



Elasto-Harmonizer
1 pièce
REF 580 0118 0



Ressort Glide
10 pièces
REF 580 0118 1



Ressort Growth
10 pièces
REF 580 0118 2



Tête d'ancrage Elasto-Harmonizer
10 pièces
REF 580 0118 3



Tournevis court
1 pièce
REF 330 0069 0

Pièces de rechange



Vis interne de télescope
10 pièces
REF 580 0118 4



Vis de serrage
10 pièces
REF 580 0118 5

Starter-Kit

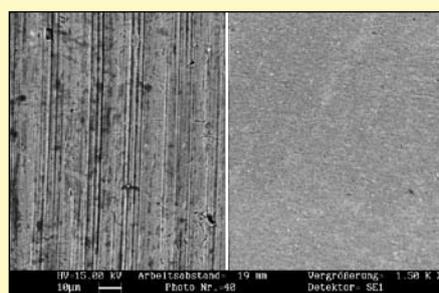
- 10 Elasto-Harmonizer
 - 10 Têtes d'ancrages
 - 10 Ressort Growth
 - 10 Ressort Glide
 - 1 Tournevis court
 - 2 Vis interne de télescope
 - 2 Vis de serrage
- REF 580 0118 6**

Coffret 1

- 2 Elasto-Harmonizer
 - 2 Têtes d'ancrages
 - 2 Ressort Growth
 - 2 Ressort Glide
- REF 580 0118 7**

Coffret 2

- 6 Elasto-Harmonizer
 - 6 Tête d'ancrage
 - 6 Ressort Growth
 - 6 Ressort Glide
- REF 580 0118 8**



Etat de surface classique

Smooth-Surface-Design

Smooth-Surface-Design.

Grâce au procédé spécial de polissage, l'état de surface est particulièrement lisse.

Aucune irritation n'est à craindre au niveau des muqueuses buccales.

La plaque n'est pas en affinité avec cette surface et les bactéries y adhèrent très mal ce qui contribue à un confort en bouche durable.



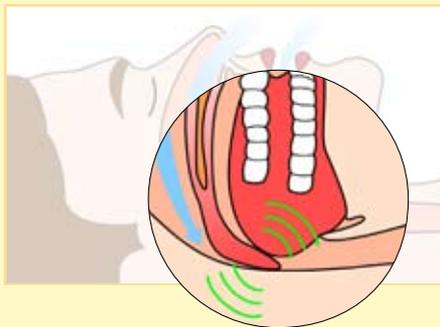
Nettoyage.

Lorsque l'appareil est souillé, on peut nettoyer Elasto-Harmonizer à la seringue air-eau, après avoir retiré la vis interne du télescope et le ressort.

Thérapie anti-ronflement - gouttière intraorale de protrusion

- Thérapie anti-ronflement
- Gouttière de protrusion **Roncho EX**

Thérapie anti-ronflement



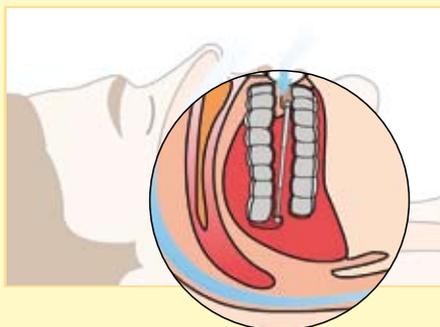
Le ronflement - la maladie de notre époque

Dans 50% des chambres à coucher, le sommeil sain est dérangé par des bruits de ronflement extrêmes (volume de son allant jusqu'à 90 décibels)!

Avec l'âge, plus de la moitié de la population souffre de problèmes de ronflement:

- 40 - 60 % de simples ronflements sans arrêt du flux respiratoire (ronflement primaire)
- 5 - 10 % de ronflement pathogène dangereux pour la santé en raison de l'obstruction des voies respiratoires (apnée du sommeil obstructive).

Les ronflements ne sont pas seulement la source d'un bruit gênant et de troubles du sommeil, ils peuvent également être à l'origine de pathologies sévères comme par ex. l'hypertension, l'apoplexie ou l'infarctus.



Le degré d'efficacité de gouttières de protrusion intraorales en présence d'une légère apnée du sommeil ou d'un syndrome moyen d'apnée obstructive a déjà été prouvé dans différentes études. Son utilisation est recommandée par la Deutsche Gesellschaft Zahnärztliche Schlafmedizin (DGZS ~ société allemande de la médecine dentaire du sommeil) pour ce domaine d'indications. Un diagnostic dentaire, oral et fonctionnel est nécessaire avant leur utilisation.

Avec la gouttière de protrusion intraorale personnalisée (IPS) **Roncho Ex**, la mandibule est maintenue la nuit en direction mésiale. Ainsi, on peut éviter les ronflements tout en réduisant nettement les arrêts du flux respiratoire.

Gouttière de protrusion **Roncho EX**



Un système pour traiter les syndromes légers et moyens d'apnée obstructive du sommeil (SAOS).

Gouttière de protrusion

Roncho^{EX}

La gouttière de protrusion **Roncho Ex** représente la nouvelle solution par excellence - effective et confortable en cas d'apnée obstructive, tout en offrant un très grand confort.

Ce perfectionnement des gouttières de protrusion connues jusqu'à présent, grâce à ses articulations sphériques télescopes, confère une très bonne mobilité latérale et verticale. Comme dans le cas de **Roncho Ex**, les gouttières de protrusion sont intégrées sur la face occlusale, il n'y a pas d'irritations des muqueuses de la joue.

Un support pour l'articulation de la mâchoire sculptée dans la résine, assure un soulagement additionnel de la musculature durant le sommeil.

Le design de la gouttière de protrusion **Roncho Ex** développée sous les conditions cliniques d'un cabinet dentaire, est très bien accepté par les patients. Le concept de soins a fait ses preuves depuis quelques années.

Avec la gouttière de protrusion **Roncho Ex** vous élargissez la gamme de vos produits. Vous proposez ainsi un moyen de traitement à vos clients, lequel a été développé dans un cabinet dentaire et qui a fait ses preuves depuis des années.

Avec le confort tout particulier de **Roncho Ex**, le succès de votre laboratoire sera encore plus grand! Proposez à vos chirurgiens-dentistes un produit rendant les patients satisfaits.

Nous vous apportons notre soutien par:

- des ateliers pour une réalisation pratique (certification)
- des cours de formation sur les thérapies anti-ronflement (certification)
- Soutien dans le marketing à l'aide de
 - Feuilles publicitaires pour les patients
 - Posters pour les salles d'attente
 - Informations pour patients sur Internet avec des recommandations de praticiens et laboratoires dentaires certifiés



Gouttières télescopes, fixation de la mandibule au repos ainsi que surocclusion antérieure et latérale forment un appareil de soins à éléments bien équilibrés entre eux.

• Gouttière de protrusion *Roncho EX*

Gouttière de protrusion *Roncho EX*



Gouttière de protrusion **Roncho^{EX}**

Des articulations à rotule sur les gouttières télescopes assurent une très bonne mobilité verticale et latérale.



Veillez participer à notre atelier de travail pour vous familiariser avec la fabrication professionnelle de la gouttière de protrusion intraorale *Roncho Ex*.

Les caractéristiques cliniques constructives à observer et les composants du système sont harmonisés entre eux. La mise en pratique sera assurée par des intervenants qualifiés.

Veillez nous contacter pour plus d'informations sur nos programmes de formation actuels.

Les composantes du système et leurs avantages:

- Les gouttières télescopes sont livrées avec des ressorts individuellement réglables pouvant être adaptés à toute situation occlusale.
- Les articulations à rotule permettent une très grande mobilité tridimensionnelle.
- Les télescopes mis en place sur les faces occlusales offrent un très grand confort. Les muqueuses de la joue sont ménagées!
- En raison de la surocclusion, les articulations des mâchoires sont ménagées durant la nuit.
- La position de repos antérieure en tant qu'option, maintient la mandibule dans une position confortable.

Votre avantage:

- Vous trouverez de nouveaux clients
- Vous élargirez votre offre de services privés

Nos conseillers internes et externes se feront un plaisir de vous donner de plus amples détails.

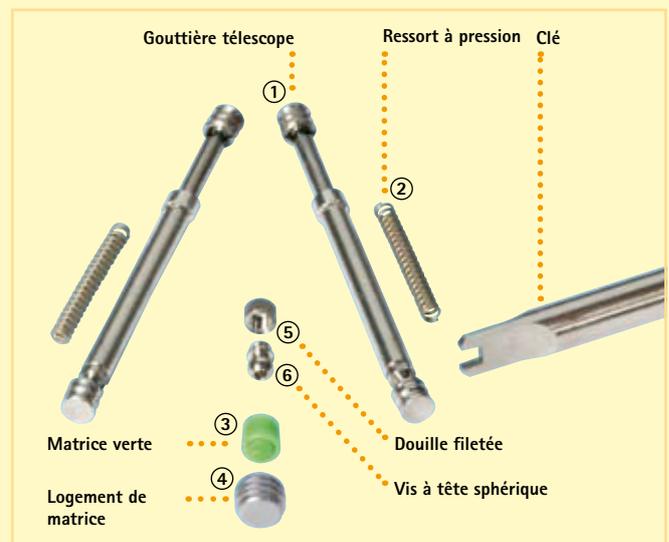
Livable à partir d'avril 2009.
Tous les prix sur demande.

Coffret

- 2 Gouttières télescopes
 - 2 Ressorts à pression
 - 1 Clé
 - 1 Vis à tête sphérique
 - 1 Matrice verte
 - 1 Logement pour matrice
 - 1 Douille fileté
- REF 580 0119 0

Recharges:

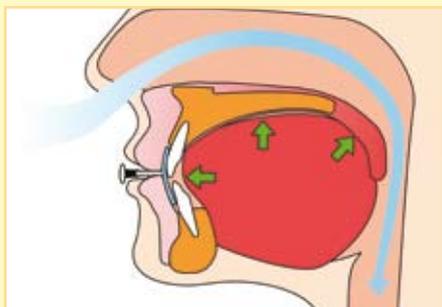
- 10 Gouttières télescopes
incl. 10 ressorts pression REF 580 0119 1
- 10 Ressorts pression REF 580 0118 1
- 1 Clé REF 580 0119 2
- 1 Vis à tête sphérique REF 450 0004 7
- 8 Matrices vertes REF 430 0544 0
- 8 Logements pour matrices REF 430 0547 0
- 2 Douilles filetés REF 450 0007 6



Thérapie biofonctionnelle

- Thérapie biofonctionnelle
- Activateur de vide *silencos*
- Activateur de vide *silencos kids*

Thérapie biofonctionnelle



Par un entraînement journalier, l'activateur de vide aide à maintenir les lèvres fermées et par la déglutition à générer une situation de repos dans la bouche.

Ce processus est visualisé par l'indicateur de pression de l'appareil. La thérapie biofonctionnelle utilise cet indicateur de pression de l'indicateur de vide en tant que rétrosignal afin d'exercer la mise en situation de repos.

Les étapes de traitement peuvent être contrôlées systématiquement. La durée des exercices et leur déroulement peuvent être affichés par un moniteur à pression. L'objectif du traitement est une stabilisation, si possible durable, de la position de repos fermée.

Le procédé a été développé à l'université de Göttingen par le Prof. Dr. Dr. W. Engelke, et il est utilisé depuis 2003.

Bibliographie: Engelke, W.: Systematische Rönchopathiebehandlung in der zahnärztlichen Praxis, Cuvillier Verlag, Göttingen.

L'utilisation est simple et se laisse intégrer à tout moment au cabinet dentaire ou au cabinet orthodontique.

Le design bien adapté au milieu buccal et des matériaux haut de gamme contribuent à un grand confort et encouragent la collaboration de vos patients.

Activateur de vide *silencos* pour le traitement des adultes



silencos
1 pièce
REF 580 0600 O

Accessoires:

silencos Membrane
5 pièces
REF 580 M600 O

silencos - C'est une excellente méthode pour le traitement de ronfleurs primaires sans obstruction.

A l'aide d'exercices réguliers et un entraînement journalier, on fait des exercices de respiration nasale, de la situation de repos en bouche fermée et du voile du palais.

Autres possibilités de thérapie:

- Exercices de la situation de repos bouche fermée
- S'habituer à une respiration nasale
- Stabilisation de la langue et du voile du palais
- Aide à l'immobilisation par des examens radiologiques (OPG et CT)
- Exercice de fermeture buccale
- Mobilisation du plancher buccal après des interventions chirurgicales à la suite de tumeurs
- Pour des exercices servant à rétablir les fonctions buccales dans la réhabilitation neurologique



silencos appareil nocturne
1 pièce
REF 580 N600 O



En relation avec une gouttière personnalisée, l'appareil nocturne ferme la bouche vers l'extérieur. La respiration nasale s'en trouve favorisée et le voile du palais stabilisé. Ceci empêche la vibration dans le flux d'air.

Indication: Traitement du ronflement du voile palatin.

Activateur de vide *silencos kids* pour le traitement d'enfants



silencos kids
1 pièce
REF 580 0600 K

Accessoires:

silencos Membrane
5 pièces
REF 580 M600 O

Des malpositions dentaires et des anomalies de la mâchoire peuvent être causées par de mauvaises habitudes de déglutition, une respiration buccale pathologique ou l'habitude de sucer le pouce. Il faut diagnostiquer ces affections et les traiter à temps.

L'activateur à vide permet toutes les fonctions d'un propulseur, mais en tant qu'appareil d'exercice, il va bien au delà du potentiel du propulseur, vu que la réussite des exercices peut se contrôler par la membrane.

silencos kids a été développé pour des enfants en pré-scolarisation.

silencos kids
Poster salle d'attente
2 pièces
REF OP00050F

silencos kids
Feuille patients
20 pièces
REF 000 2780 F

Autres possibilités de thérapie:

- Influence contrôlée pour changer de mauvaises habitudes, par ex. sucer le pouce, mordre ses lèvres
- Atteindre un équilibre des forces dans le système orofacial
- Prendre l'habitude d'une position naturelle de la langue
- Dysfonctions myofonctionnelles
- Traitement de perturbations dues à la malposition de la langue suite à de mauvaises habitudes
- Traitement d'une béance antérieure
- Traitement ultérieur en cas d'adénotonsillectomie
- Traitement de dysfonctions habituelles
- Thérapie de jeu

Le système des numéros de commande bredent pour les instruments Diatit et en carbure de tungstène 324

Comment trouver rapidement l'instrument désiré..... 324

Les dentures des instruments Diatit et en carbure de tungstène..... 325

Vue d'ensemble des dentures 326

Microfraise

 Fraise à sillons 328

Instruments carbure de tungstène avec dépouille

 Comparatif: instruments bredent avec et sans dépouille 329

 Protection anti-usure Diatit 329

Microfraise avec dépouille

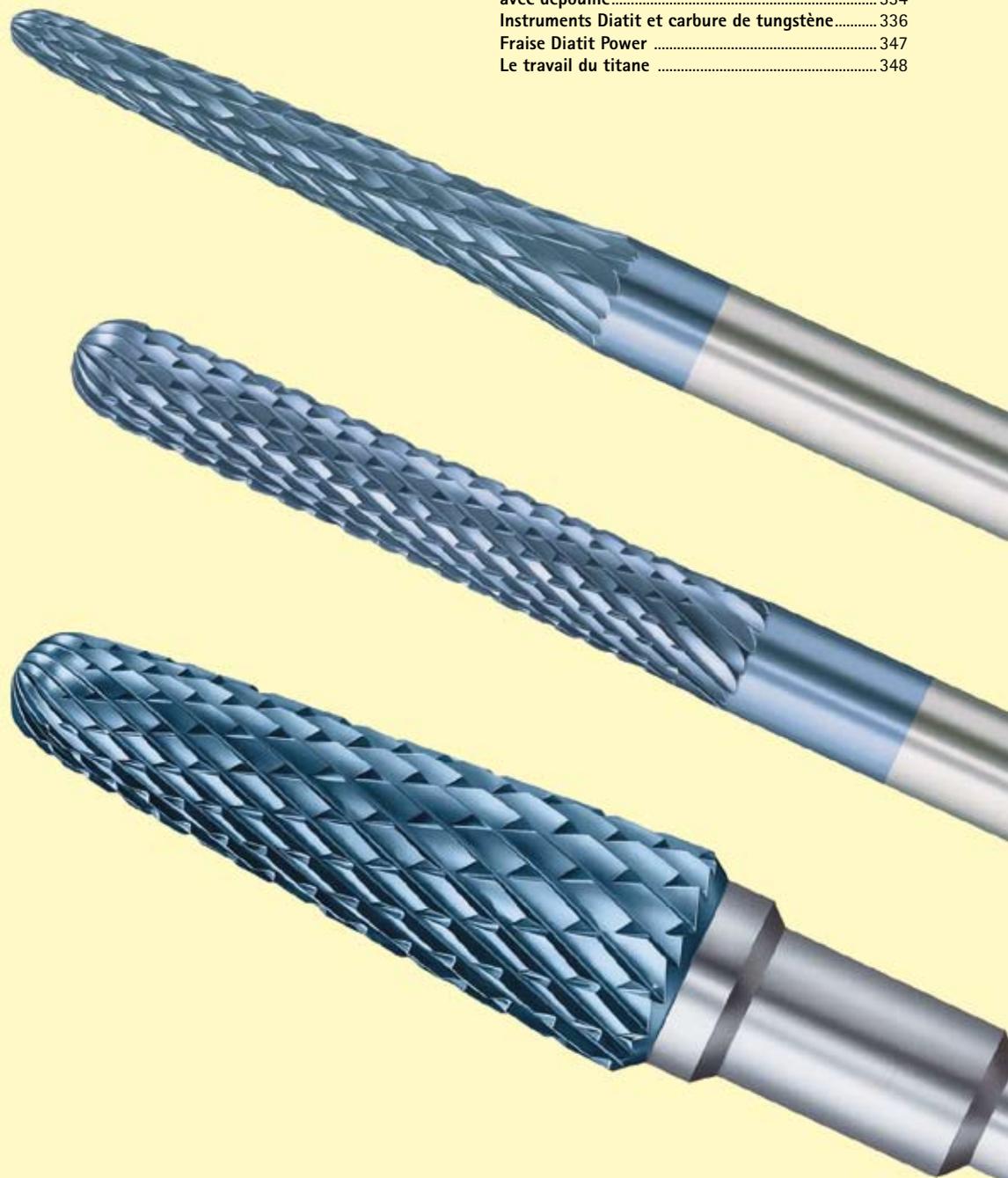
 Microfraise Rapydy..... 333

Instruments carbure de tungstène avec dépouille..... 334

Instruments Diatit et carbure de tungstène..... 336

Fraise Diatit Power 347

Le travail du titane 348



Le système des numéros de commande bredent pour les instruments Diatit et en carbure de tungstène

Code-couleur: Identification rapide de la denture par le code-couleur sur le mandrin de la fraise.

NF	pas de couleur	SH	orange	KG	vert
NH	orange	KF	rouge	KS	noir
MH	orange	KM	bleu	GG	pas de couleur
N/MH	orange/bleu	QM	bleu clair	KC	violet
GH	orange/vert	QG	blanc	KT	gris argenté

Formes d'instrument, numéros ISO

Trois chiffres indiquent la forme de l'instrument selon la norme ISO.



Abréviations principales

- N = Instrument spécial pour les alliages non précieux
- H = Carbure de tungstène
- D = Protection anti-usure Diatit¹
- B = Instruments spéciaux (fraises), par ex. fraise à sillons
- F = Instruments spéciaux pour la technique de fraisage
- S = Fraises à silicone

¹ Pour plus de détails sur la protection anti-usure, voir page 329.

Denture

breident propose les formes d'instruments ci-dessus mentionnées dans onze dentures différentes. Les types de denture sont symbolisés par deux lettres majuscules.

Pour plus de détails sur les dentures, voir le chapitre „Dentures-breident“ en page 325.

Dimensions

Diamètre dans la zone la plus large de la partie travaillante en dixièmes de millimètre.

Comment trouver rapidement l'instrument désiré

Ce catalogue vous permet de toujours trouver rapidement l'instrument désiré. Deux critères d'orientation sont à votre disposition : la forme ou la denture.

Critère de forme

Au tableau sur la double page 326/327, toutes les formes d'instruments breident sont illustrées dans les deux colonnes extérieures. Vous sélectionnez la forme désirée et ensuite, sur la même ligne que la forme désirée, vous choisissez une denture breident. Dans la cellule de la denture sélectionnée, figure un numéro de page à consulter pour obtenir des informations complémentaires sur l'instrument sélectionné.

Illustration Echelle 1:1	REF	Denture													
		NF	NH	MH	GH	SH	KF	KM	QM	QG	KG	KS	GG	KC	KT
	D137..23 H137..23														
							336	339	342		344				

Illustration en grandeur nature

Là se trouvent les deux lettres symbolisant la denture souhaitée.

Le numéro de commande sans indication de la denture. Cet instrument est disponible en diamètre 2,3 mm.

Cet instrument est disponible dans les dentures KF, KM, QM, KG. Pour plus d'informations, voir pages 336, 339, 342, 344.

Pour trouver rapidement les différentes fraises, voici les codes couleurs.

Critère de denture

A partir de la page 328 tous les instruments sont illustrés et répertoriés selon la denture, en partant des dentures les plus fines pour arriver aux plus grosses. Les dentures spéciales pour les alliages chrome/cobalt et titane se situent à la fin.

Numéros ISO

Pour une meilleure comparaison, un numéro ISO est attribué à chaque instrument. Ces numéros de normes internationales comportent 15 positions. Les chiffres font référence aux indications suivantes:

Position 1 à 3:
Matériau de la partie travaillante

Position 7 à 9:
Forme de la partie travaillante

Position 13 à 15:
Diamètre de la partie travaillante

509 104 001215 023

Position 4 à 6:
Type de mandrin

Position 10 à 12:
Denture

Les dentures des instruments Diatit et en carbure de tungstène



NF :
denture normale
fine

- A utiliser avec n'importe quel matériau de prothèse.
- Enlèvement de matériau facile, bien contrôlable, surface des pièces lisse.
- Denture simple contrairement à la denture croisée double.



NH:
denture normale
avec dépouille

- Pour travailler les métaux précieux, les non précieux, la résine, le plâtre.
- Très bon enlèvement de matériau et fonctionnement silencieux, surface des pièces lisse.
- Dépouille: coupe large, stable, longue durée de vie.



MH:
denture moyenne
avec dépouille

- A utiliser avec les métaux précieux, les métaux non précieux, les résines, éventuellement la céramique.
- Bon retrait du matériau, surface très lisse des pièces, le fonctionnement sans vibration préserve le poignet du technicien et le mécanisme d'entraînement.
- Dépouille: coupe large, stable, longue durée de vie, meilleure capacité de coupe.



GH:
grosse denture
avec dépouille

- A utiliser avec métaux précieux, les métaux non précieux, les résines et dans certains cas le plâtre.
- Très bon retrait du matériau, fonctionnement sans vibration et longévité accrue grâce à la dépouille.



SH:
super grosse denture
avec dépouille

- A utiliser avec le plâtre et pour des travaux en résine particulièrement bruts.
- Très bon retrait du matériau, surface très lisse des pièces grâce à la dépouille.
- Les zones assez vastes de recueil des copeaux préviennent l'encrassement.



KF:
denture croisée
fine

- Essentiellement pour des travaux assez fins sur métaux précieux, non précieux, résines et céramique.
- Enlèvement du matériau conséquent et bien précis, surface des pièces lisse



KM:
denture croisée
moyenne

- Pour travailler des surfaces assez larges sur métaux précieux, non précieux et résine et dans quelques cas, le plâtre.
- Enlèvement rationnel du matériau, surface des pièces lisse, fonctionnement en douceur de l'instrument.
- Domaine d'application très vaste, d'où moindre changement d'instrument.



QM:
denture transversale
moyenne

- Aussi bien pour dégrossir de grandes surfaces que pour des travaux fins sur métaux précieux et non précieux, convient aussi pour la résine d'où un moindre changement d'instrument.
- Très bon enlèvement rationnel du matériau, surface des pièces lisse.
- Grande stabilité de marche ménageant le mécanisme d'entraînement et le poignet.



QG:
denture transversale
grosse

- Spécialement pour le travail des silicones.
- Retrait très rationnel et précis des matériaux tendres.



KG:
denture croisée
grosse

- Pour la préparation grossière de larges surfaces sur métaux précieux, non précieux et résines, dans certains cas sur le plâtre.
- Très fort enlèvement du matériau, profondeur d'attaque plus importante par rapport aux dentures fines de bredent.



KS:
denture croisée super
grosse

- Particulièrement pour le travail du plâtre, également pour de très gros travaux sur résine.
- Très fort enlèvement du matériau.
- La taille des copeaux évite tout encrassement lié aux copeaux de meulage.



GG:
denture droite
grosse

- Pour aménager des découpes dans la résine ou les plaques en shellac.
- Découpe très rationnelle des plaques.
- Coupe simple, bien rectiligne.



KC:
denture croisée
chrome/cobalt

- Spécialement pour le travail des alliages chrome/cobalt.
- Très bon enlèvement du matériau, surface des pièces lisse.
- La particularité de cet instrument: les copeaux de métal provoquent moins d'irritations cutanées de par leur taille plus importante et leur structure grossière.



KT:
denture croisée
titane

- Spécialement pour le travail du titane.
- La taille transversale particulière à cette denture évide la zone de recueil des copeaux, en réduisant le frottement. Une surchauffe du titane est évitée.
- Enlèvement du matériau non agressif, surface lisse.

Illustration en échelle 1:5

Vue d'ensemble des dentures

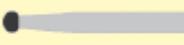
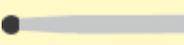
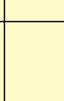
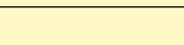
Illustration Echelle 1:1	REF	Denture													
		NF	NH	MH	GH	SH	KF	KM	QM	QG	KG	KS	GG	KC	KT
 Taille 06	B153 . . 02-06 Uniquement en carbure de tungstène														
		328													
 Taille 23	H001 NH 04-31 Uniquement en carbure de tungstène														
			333												
	D001 . . 14 Uniquement en version Diatit														
															348
	D001 . . 23 H001 . . 23 H010 . . 08-16														
				330				339			344				348
 Taille 16	H010 . . 08-16														
			332												
	D137 . . 23 H137 . . 23														
							336	339	342		344				
	D141 . . 23 H141 . . 23 N141 . . 23														
				330+334				339							
	H161 . . 60														
										343					
	D184 . . 16 H184 . . 16														
				330			336	339							
	D187 . . 23 H187 . . 23 S187 . . 23														
							336	340		343	344				
	D194 . . 23 H194 . . 23														
							336	340			344				348
	D194 . . 40 H194 . . 40 N194 . . 40														
				331+335	332		336	340			344			347	348
	D194 . . 50 H194 . . 50														
				331			336	340			344				348
	D194 . . 60 H194 . . 60														
						332						346			
	D194 . . 70 H194 . . 70														
						332						346			
	D198 . . 23 H198 . . 23 N198 . . 23														
				334			337	340							348

Illustration Echelle 1:1	REF	Denture													
		NF	NH	MH	GH	SH	KF	KM	QM	QG	KG	KS	GG	KC	KT
	D200 .. 23 H200 .. 23						337	340				345			
	D225 .. 23 H225 .. 23						337	340							
	D237 .. 23 H237 .. 23			330			337	341							
	D237 .. 65 H237 .. 65 S237 .. 65									343	345				
	H244 .. 23				331										
	D251 .. 60 Uniquement en version Diatit													347	
	D257 .. 16/23 H257 .. 16/23 Taille 16							341							
	H263 .. 30 D263 .. 40 H263 .. 40 N263 .. 40				331		338	341							348
	D263 .. 60 H263 .. 60 S263 .. 60 N263 .. 60				331+335	332				343	345				
	D274 .. 60 H274 .. 40/60 N274 .. 40				331+335	332					345				
	D277 .. 14 H277 .. 14 N277 .. 14			330+334				341							
	D277 .. 23 H277 .. 23			330+334				341							
	D289 .. 23 H289 .. 23			331			338	342							
	D292 .. 23 H292 .. 23						338	342			345			347	
	D468 .. 16/23 H468 .. 16/23 Taille 23												346		

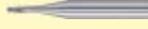
Tous les instruments illustrés sont disponibles avec un diamètre de mandrin de 2,35 mm. La longueur totale des instruments est de 45 mm (instruments des tailles 02 - 23) ou 52 mm (instruments des tailles 40 - 70).

Microfraise

• Fraise à sillons

Fraise à sillons



	Matériau	Carbure de tungstène	Unité
	REF	B153 NF 02	10 pièces
	N° ISO	500 104 153006 002	
	Ø	0,2 mm	
	REF	B153 NF 04	10 pièces
	N° ISO	500 104 153006 004	
	Ø	0,4 mm	
	REF	B153 NF 06	10 pièces
	N° ISO	500 104 153006 006	
	Ø	0,6 mm	



La forme de l'instrument permet également de lisser les pentes cuspidiennes dans des zones difficiles d'accès. Le diamètre extrêmement petit assure un très bon lissage en profondeur des sillons. Le polissage des surfaces occlusales est ainsi facilité. Des surfaces occlusales bien polies réduisent la formation de plaque. Cet instrument offre au prothésiste d'excellentes opportunités sur le plan de la conception anatomique.

Coffret

6 pièces, 2 pièces de chaque
Fraise à sillons
 N° ISO 500 104 153006 002
 N° ISO 500 104 153006 004
 N° ISO 500 104 153006 006
REF 330 0082 6



Des sillons parfaits avec la fraise à sillons la plus petite du monde.



La géométrie de coupe spéciale permet en outre de contourner les surfaces occlusales en céramique, avant la cuisson de glaçage. Là encore, le céramiste peut exercer plus librement son talent créatif.

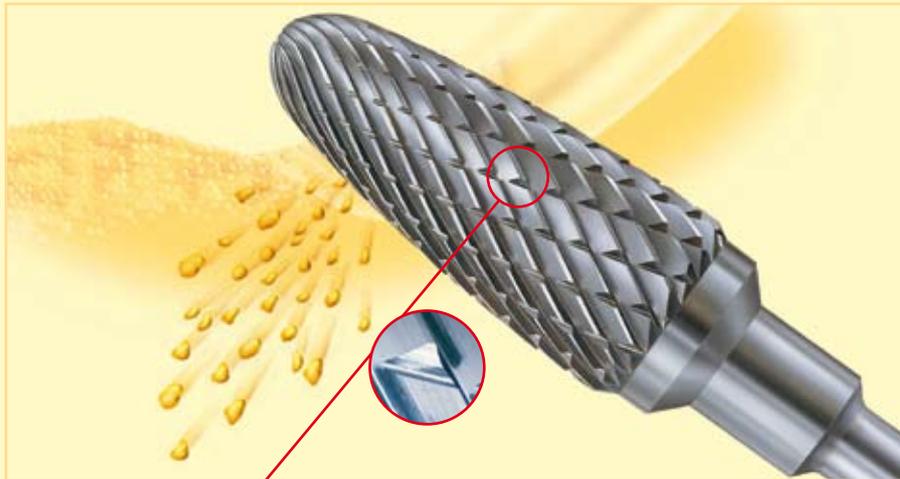


La fraise à sillons bredent d'un diamètre de 0,2 mm, grossie 100 fois.

Domaines d'application	Plâtre	Résine de base	Résine cosmétique	Métal précieux / Base PD	Coulée sur modèle/NP	Céramique
Vitesse de rotation t/mn			10-20.000	10-20.000	15-20.000	15-20.000

- Comparatif: instruments bredent avec et sans dépouille
- Protection anti-usure Diatit

Comparatif: instruments bredent avec et sans dépouille

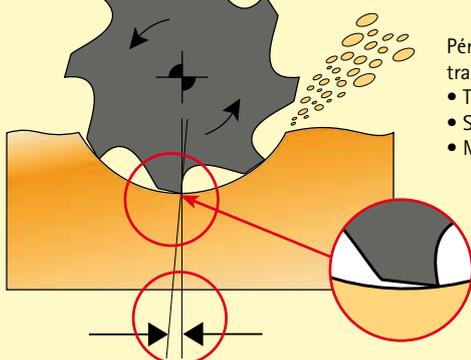


Une longévité trois fois supérieure à celle des instruments bredent à denture classique.
 Une phase de fabrication supplémentaire permet de doter les instruments bredent en carbure de tungstène de la toute dernière génération d'un tranchant avec dépouille. Ces instruments sont ainsi protégés contre toute fracture des bords. Leur longévité est trois fois supérieure à celle des instruments bredent classiques.
 De plus, la dépouille permet d'optimiser l'angle d'attaque des instruments et de leur donner un excellent pouvoir tranchant.

Instrument bredent avec dépouille

Tranchant avec dépouille: le bord tranchant repose sur une large surface d'appui, il résiste trois fois plus longtemps.

- Pénétration contrôlée du bord tranchant dans le matériau
- Travail sans vibration
 - Surfaces bien lisses
 - Moindre fatigue du poignet

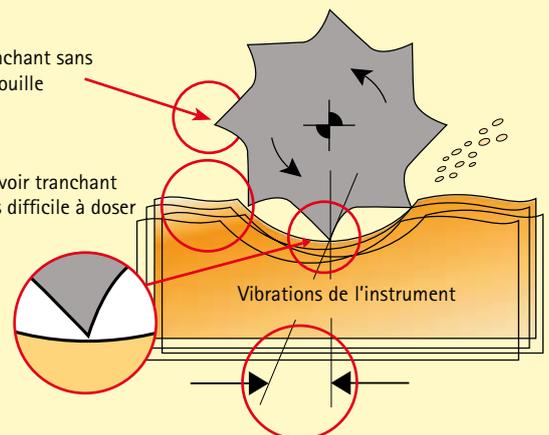


Angle d'attaque optimisé, pour une meilleure performance de coupe

En comparaison:
 Un instrument conventionnel bredent

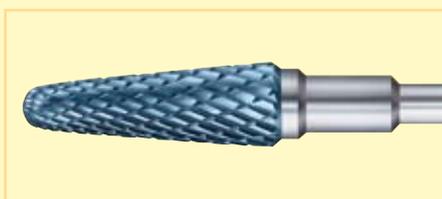
Tranchant sans dépouille

Pouvoir tranchant plus difficile à doser



Vibrations de l'instrument
 Angle d'attaque conventionnel bredent

Protection anti-usure Diatit



Dès le départ, l'instrument tourne plus silencieusement.

Les instruments Diatit de bredent sont dotés d'un revêtement anti-usure: Diatit. Il s'agit d'un matériau spécial que l'on rajoute en surface de l'instrument après fabrication. Il a pour effet de durcir la surface de l'instrument et de réduire les phénomènes de frottement. Résultat de cette trempe soignée, l'instrument marche sans à-coup et taille avec précision et ce, sur une bien plus longue durée. C'est ainsi la garantie d'enlever le matériau avec précision. De plus, la durée de vie de l'instrument (comparativement aux fraises bredent en carbure de tungstène non traitées) est nettement prolongée.

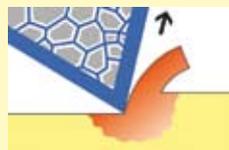
Structure du carbure de tungstène. Les instruments bredent en carbure de tungstène se composent d'un métal fritté à

grains très fins. Les instruments Diatit subissent un trempage après fabrication qui s'infiltré jusque sur une profondeur de 100 µ dans les interstices entre les cristaux.



Instrument bredent avec protection anti-usure Diatit.

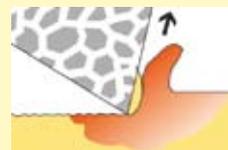
La surface de l'instrument devient ainsi plus lisse, ce



qui diminue le frottement. Les copeaux de meulage sont plus facilement éliminés des instruments qui fonctionnent ainsi plus silencieusement.

Instrument bredent sans protection anti-usure Diatit.

De plus, par rapport aux instruments bredent en



carbure de tungstène non traités, les lames des instruments Diatit sont protégées contre toute fracture prématurée. Toujours par rapport aux instruments bredent en carbure de tungstène non traités, la dureté passe à 3700 HV (contre 1850 HV) et favorise une durée de vie plus longue de l'instrument.

Instruments carbure de tungstène avec dépouille

Denture: MH



Matériau	Carbure de tungstène
REF	H001 MH 23
N° ISO	500 104 001190 023



Cette fraise répond à de nombreuses indications, ici la technique de coulée sur modèle.

Domaines d'application	Plâtre	Résine de base	Résine cosmétique	Métal précieux / Base PD	Coulée sur modèle/NP	Céramique
Vitesse de rotation t/mn	10-20.000	10-20.000	10-20.000	10-20.000	10-20.000	15-20.000



Matériau	Carbure de tungstène
REF	H141 MH 23
N° ISO	500 104 141190 023



L'instrument H141 MH 23 meulant un congé. Le fonctionnement sans à-coup et sans vibration de la denture avec dépouille sécurise l'utilisateur.

Domaines d'application	Plâtre	Résine de base	Résine cosmétique	Métal précieux / Base PD	Coulée sur modèle/NP	Céramique
Vitesse de rotation t/mn	10-20.000	10-20.000	10-20.000	10-20.000	10-20.000	15-20.000



Matériau	Carbure de tungstène
REF	H184 MH 16
N° ISO	500 104 184190 016



Le grand pouvoir tranchant de la denture avec dépouille rationalise le travail de la céramique, ici lors du surfacage de l'interface métal/céramique.

Domaines d'application	Plâtre	Résine de base	Résine cosmétique	Métal précieux / Base PD	Coulée sur modèle/NP	Céramique
Vitesse de rotation t/mn	10-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Matériau	Carbure de tungstène
REF	H237 MH 23
N° ISO	500 104 237190 023



Les instruments avec dépouille assurent une coupe bien nette. La céramique fraisée présente une surface satinée, immédiatement prête à être glacée. En céramique, l'emploi des instruments avec dépouille est donc particulièrement rationnel.

Domaines d'application	Plâtre	Résine de base	Résine cosmétique	Métal précieux / Base PD	Coulée sur modèle/NP	Céramique
Vitesse de rotation t/mn	10-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Matériau	Carbure de tungstène
REF	H277 MH 14
N° ISO	500 104 277190 014
REF	H277 MH 23
N° ISO	500 104 277190 023



Les formes très fines autorisent l'emploi des instruments avec dépouille également pour les travaux très fins.

Domaines d'application	Plâtre	Résine de base	Résine cosmétique	Métal précieux / Base PD	Coulée sur modèle/NP	Céramique
Vitesse de rotation t/mn	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Instruments carbure de tungstène avec dépouille

Denture: MH et GH



Matériau Carbure de tungstène

REF **H289 MH 23**

N° ISO 500 104 289190 023



En céramo-métallique, l'instrument H289 MH 23 est particulièrement bien adapté pour le meulage rationnel des surfaces à incruster.

Domaines d'application	Plâtre	Résine de base	Résine cosmétique	Métal précieux / Base PD	Coulée sur modèle/NP	Céramique
Vitesse de rotation t/mn	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Matériau Carbure de tungstène

REF **H194 GH 40**

N° ISO 500 104 194220 040

REF **H194 GH 50**

N° ISO 500 104 194220 050



Grâce à une durée de vie plus longue, la denture avec dépouille réduit l'investissement en instruments. Notamment pour le travail des armatures céramo-métalliques, des économies substantielles peuvent être réalisées.

Domaines d'application	Plâtre	Résine de base	Résine cosmétique	Métal précieux / Base PD	Coulée sur modèle/NP	Céramique
Vitesse de rotation t/mn	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Matériau Carbure de tungstène

REF **H244 GH 23**

N° ISO 500 104 244220 023

La forme permet une finition gracieuse des infrastructures métalliques.

Domaines d'application	Plâtre	Résine de base	Résine cosmétique	Métal précieux / Base PD	Coulée sur modèle/NP	Céramique
Vitesse de rotation t/mn	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Matériau Carbure de tungstène

REF **H263 GH 30**

N° ISO 500 104 263220 030

REF **H263 GH 60**

N° ISO 500 104 263220 060



Des quantités de plâtre importantes s'enlèvent rapidement avec la grande surface de la fraise. En même temps, l'on obtient une surface lisse.

Domaines d'application	Plâtre	Résine de base	Résine cosmétique	Métal précieux / Base PD	Coulée sur modèle/NP	Céramique
Vitesse de rotation t/mn	10-15.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Matériau Carbure de tungstène

REF **H274 GH 40**

N° ISO 500 104 274220 040

REF **H274 GH 60**

N° ISO 500 104 274220 060



La denture avec dépouille permet d'obtenir des surfaces bien lisses ce qui est très appréciable lorsque l'on travaille les résines.

Domaines d'application	Plâtre	Résine de base	Résine cosmétique	Métal précieux / Base PD	Coulée sur modèle/NP	Céramique
Vitesse de rotation t/mn	10-15.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Instruments carbure de tungstène avec dépouille

Denture: SH et NH



Matériau	Carbure de tungstène
REF	H274 SH 40
N° ISO	500 104 274220 040



Grâce à la denture avec angle de dépouille, les pièces sont très bien surfacées. Le fonctionnement silencieux sans à-coup de la fraise sécurise le travail et offre un bon confort de travail.

Domaines d'application	Plâtre	Résine de base	Résine cosmétique	Métal précieux / Base PD	Coulée sur modèle/NP	Céramique
Vitesse de rotation t/mn	10-15.000	8-12.000				



Matériau	Carbure de tungstène
REF	H194 SH 40
N° ISO	500 104 194220 040
REF	H194 SH 60
N° ISO	500 104 194220 060
REF	H194 SH 70
N° ISO	500 104 194220 070



Les instruments avec une denture SH ont été spécialement étudiés pour travailler le plâtre. Grâce à la dépouille, le meulage s'effectue sans à-coup ce qui évite les grosses fractures sur les bords du modèle en plâtre.

Domaines d'application	Plâtre	Résine de base	Résine cosmétique	Métal précieux / Base PD	Coulée sur modèle/NP	Céramique
Vitesse de rotation t/mn	8-12.000	8-12.000				



Matériau	Carbure de tungstène
REF	H263 SH 60
N° ISO	500 104 263220 060



Fraises à dépouille pour un retrait rapide de la résine prothétique. Idéales également pour le plâtre.

Domaines d'application	Plâtre	Résine de base	Résine cosmétique	Métal précieux / Base PD	Coulée sur modèle/NP	Céramique
Vitesse de rotation t/mn	10-20.000	10-20.000	10-20.000	10-20.000	10-20.000	15-20.000



Matériau	Carbure de tungstène
REF	H010 NH 08
N° ISO	500 104 010006 008
REF	H010 NH 10
N° ISO	500 104 010006 010
REF	H010 NH 12
N° ISO	500 104 010006 012
REF	H010 NH 16
N° ISO	500 104 010006 016



Le cône renversé se prête de façon idéale au design de la surface masticatoire. En même temps, grâce à la dépouille, on obtient des surfaces brillantes encérámiques.

Domaines d'application	Plâtre	Résine de base	Résine cosmétique	Métal précieux / Base PD	Coulée sur modèle/NP	Céramique
Vitesse de rotation t/mn	10-20.000	10-20.000	10-20.000	10-20.000	15-20.000	15-20.000

Microfraise Rapidy

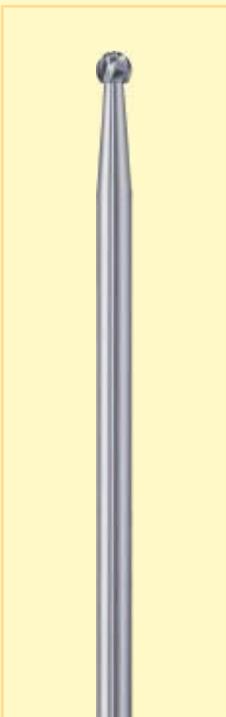


Pouvoir tranchant remarquable et longue durée de vie grâce à la dépouille.

La fraise Rapidy est elle aussi dotée d'une dépouille. Avec sa géométrie de coupe moderne, la Rapidy est très performante et fonctionne sans à-coup. Le prothésiste appréciera ses propriétés notamment lorsqu'il s'agit de travailler vite et bien des matériaux extrêmement durs, par ex. la céramique ou les alliages non précieux. Même sur ces matériaux durs, la Rapidy est efficace et les matériaux conservent une surface bien lisse. Grâce à la dépouille, cette fraise présente une longévité trois fois plus longue et vous permet de réaliser des économies.



H001 NH 04: le grand pouvoir tranchant de la microfraise Rapidy aide le céramiste à exprimer toute sa créativité.



Matériau	Carbure de tungstène			
	Unité	1 pièce	5 pièces	10 pièces
	REF	H001 NH 04	330 0050 4	330 0100 4
	N° ISO	500 104 001006 004		
	REF	H001 NH 05	330 0050 5	330 0100 5
	N° ISO	500 104 001006 005		
	REF	H001 NH 06	330 0050 6	330 0100 6
	N° ISO	500 104 001006 006		
	REF	H001 NH 07	330 0050 7	330 0100 7
	N° ISO	500 104 001006 007		
	REF	H001 NH 08	330 0050 8	330 0100 8
	N° ISO	500 104 001006 008		
	REF	H001 NH 09	330 0050 9	330 0100 9
	N° ISO	500 104 001006 009		
	REF	H001 NH 10	330 0051 0	330 0101 0
	N° ISO	500 104 001006 010		
	REF	H001 NH 12	330 0051 2	330 0101 2
	N° ISO	500 104 001006 012		
	REF	H001 NH 14	330 0051 4	330 0101 4
	N° ISO	500 104 001006 014		
	REF	H001 NH 16	330 0051 6	330 0101 6
	N° ISO	500 104 001006 016		
	REF	H001 NH 18	330 0051 8	330 0101 8
	N° ISO	500 104 001006 018		
	REF	H001 NH 21	330 0052 1	330 0102 1
	N° ISO	500 104 001006 021		
	REF	H001 NH 23	330 0052 3	330 0102 3
	N° ISO	500 104 001006 023		
	REF	H001 NH 31	330 0053 1	330 0103 1
	N° ISO	500 104 001006 031		

Domaines d'application	Plâtre	Résine de base	Résine cosmétique	Métal précieux / Base PD	Coulée sur modèle/NP	Céramique
Vitesse de rotation t/mn	10-20.000	10-20.000	10-20.000	10-20.000	15-20.000	15-20.000

Instruments carbure de tungstène avec dépouille

Denture: MH/NE-Fraises spéciales



Matériau	Carbure de tungstène
REF	N141 MH 23
N° ISO	500 104 141190 023



L'instrument N141 MH 23 pour le meulage d'un congé. Le fonctionnement sans à-coup et sans vibration de la denture avec dépouille sécurise l'utilisateur.

Domaines d'application	Plâtre	Résine de base	Résine cosmétique	Métal précieux / Base PD	Coulée sur modèle/NP	Céramique
Vitesse de rotation t/mn						15-20.000



Matériau	Carbure de tungstène
REF	N198 MH 23
N° ISO	500 104 198190 023



L'instrument N198 MH 23 pour le meulage d'un congé. Le fonctionnement sans à-coup et sans vibration de la denture avec dépouille sécurise l'utilisateur.

Domaines d'application	Plâtre	Résine de base	Résine cosmétique	Métal précieux / Base PD	Coulée sur modèle/NP	Céramique
Vitesse de rotation t/mn						15-20.000



Matériau	Carbure de tungstène
REF	N277 MH 14
N° ISO	500 104 277190 014



Les formes très fines autorisent l'emploi des instruments avec dépouille également pour les travaux très fins, ce qui donne une surface incroyablement lisse.

Domaines d'application	Plâtre	Résine de base	Résine cosmétique	Métal précieux / Base PD	Coulée sur modèle/NP	Céramique
Vitesse de rotation t/mn						15-20.000



Coffret

Coffret de 7 fraises
REF 330 0117 0

Ces fraises pour alliages non précieux ont une meilleure longévité grâce à leur denture à épaulement. La modification de l'angle d'épaulement accentue l'abrasion et améliore l'état de surface. C'est un énorme gain de temps.

Denture: GH/NE-Fraises Spéciales



Matériau Carbure de tungstène
REF N194 GH 40
 N° ISO 500 104 194220 040



La denture à épaulement étant plus résistante, les instruments ont une meilleure longévité. Ces instruments sont particulièrement appréciables lors du traitement des armatures en alliages non précieux où les coûts peuvent être fortement réduits.

Domaines d'application	Plâtre	Résine de base	Résine cosmétique	Métal précieux / Base PD	Coulée sur modèle/NP	Céramique
Vitesse de rotation t/mn						15-20.000



Matériau Carbure de tungstène
REF N263 GH 40
 N° ISO 500 104 263220 040



Domaines d'application	Plâtre	Résine de base	Résine cosmétique	Métal précieux / Base PD	Coulée sur modèle/NP	Céramique
Vitesse de rotation t/mn						15-20.000



Matériau Carbure de tungstène
REF N263 GH 60
 N° ISO 500 104 263220 060



Domaines d'application	Plâtre	Résine de base	Résine cosmétique	Métal précieux / Base PD	Coulée sur modèle/NP	Céramique
Vitesse de rotation t/mn						15-20.000



Matériau Carbure de tungstène
REF N274 GH 40
 N° ISO 500 104 274220 040



Domaines d'application	Plâtre	Résine de base	Résine cosmétique	Métal précieux / Base PD	Coulée sur modèle/NP	Céramique
Vitesse de rotation t/mn						15-20.000

Instruments Diatit et en carbure de tungstène

Denture: KF



Matériau	Carbure de tungstène	Diatit
REF	H137 KF 23	D137 KF 23
N° ISO	500 104 137140 023	509 104 137140 023

Domaines d'application	Plâtre	Résine de base	Résine cosmétique	Métal précieux / Base PD	Coulée sur modèle/NP	Céramique
Vitesse de rotation t/mn		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

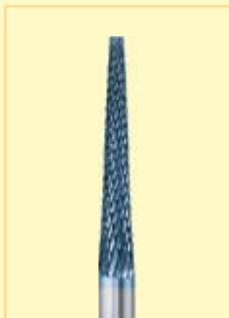


Matériau	Carbure de tungstène	Diatit
REF	H184 KF 16	D184 KF 16
N° ISO	500 104 184140 016	509 104 184140 016



Grâce à la denture fine, la surface des pièces est bien lisse. Cet instrument fin convient parfaitement pour le dégrossissage des incrustations cosmétiques.

Domaines d'application	Plâtre	Résine de base	Résine cosmétique	Métal précieux / Base PD	Coulée sur modèle/NP	Céramique
Vitesse de rotation t/mn		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Matériau	Carbure de tungstène	Diatit
REF	H187 KF 23	D187 KF 23
N° ISO	500 104 187140 023	509 104 187140 023

Domaines d'application	Plâtre	Résine de base	Résine cosmétique	Métal précieux / Base PD	Coulée sur modèle/NP	Céramique
Vitesse de rotation t/mn		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Matériau	Carbure de tungstène	Diatit
REF	H194 KF 23	D194 KF 23
N° ISO	500 104 194140 023	509 104 194140 023
REF	H194 KF 40	D194 KF 40
N° ISO	500 104 194140 040	509 104 194140 040
REF	H194 KF 50	D194 KF 50
N° ISO	500 104 194140 050	509 104 194140 050



Le D914 KF 23 est conçu spécialement pour le dégrossissage des armatures céramo-métalliques.



La denture KF assure un meulage fin ce qui facilite le polissage du métal.

Domaines d'application	Plâtre	Résine de base	Résine cosmétique	Métal précieux / Base PD	Coulée sur modèle/NP	Céramique
Vitesse de rotation t/mn		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Denture: KF



Matériau	Carbure de tungstène	Diatit
REF	H198 KF 23	D198 KF 23
N° ISO	500 104 198140 023	509 104 198140 023



Le D198 KF23 de forme gracile assure un meulage bien lisse qui convient très bien pour le travail des squelettés avec crochets.

Domaines d'application	Plâtre	Résine de base	Résine cosmétique	Métal précieux / Base PD	Coulée sur modèle/NP	Céramique
Vitesse de rotation t/mn		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Matériau	Carbure de tungstène	Diatit
REF	H200 KF 23	D200 KF 23
N° ISO	500 104 200140 023	509 104 200140 023

Domaines d'application	Plâtre	Résine de base	Résine cosmétique	Métal précieux / Base PD	Coulée sur modèle/NP	Céramique
Vitesse de rotation t/mn		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Matériau	Carbure de tungstène	Diatit
REF	H225 KF 23	D225 KF 23
N° ISO	500 104 225140 023	509 104 225140 023

Domaines d'application	Plâtre	Résine de base	Résine cosmétique	Métal précieux / Base PD	Coulée sur modèle/NP	Céramique
Vitesse de rotation t/mn		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Matériau	Carbure de tungstène	Diatit
REF	H237 KF 23	D237 KF 23
N° ISO	500 104 237140 023	509 104 237140 023



D237 KF 23: Grâce à sa denture fine, l'on obtient une surface lisse, même sur les alliages durs.

Domaines d'application	Plâtre	Résine de base	Résine cosmétique	Métal précieux / Base PD	Coulée sur modèle/NP	Céramique
Vitesse de rotation t/mn		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Instruments Diatit et en carbure de tungstène

Denture: KF



Matériau	Carbure de tungstène	Diatit
REF	H263 KF 40	D263 KF 40
N° ISO	500 104 263140 040	509 104 263140 040



Le D263 KF 40 trouve d'excellentes applications en coulée sur modèle.

Domaines d'application	Plâtre	Résine de base	Résine cosmétique	Métal précieux / Base PD	Coulée sur modèle/NP	Céramique
Vitesse de rotation t/mn		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Matériau	Carbure de tungstène	Diatit
REF	H289 KF 23	D289 KF 23
N° ISO	500 104 289140 023	509 104 289140 023



La denture KF est parfaitement bien adaptée au dégrossissage des incrustations céramo-métalliques.

Domaines d'application	Plâtre	Résine de base	Résine cosmétique	Métal précieux / Base PD	Coulée sur modèle/NP	Céramique
Vitesse de rotation t/mn		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



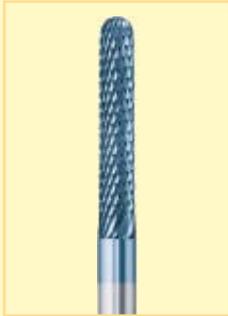
Matériau	Carbure de tungstène	Diatit
REF	H292 KF 23	D292 KF 23
N° ISO	500 104 292140 023	509 104 292140 023

Domaines d'application	Plâtre	Résine de base	Résine cosmétique	Métal précieux / Base PD	Coulée sur modèle/NP	Céramique
Vitesse de rotation t/mn		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Matériau	Carbure de tungstène	Diatit
REF	H001 KM 23	D001 KM 23
N° ISO	500 104 001190 023	509 104 001190 023

Domaines d'application	Plâtre	Résine de base	Résine cosmétique	Métal précieux / Base PD	Coulée sur modèle/NP	Céramique
Vitesse de rotation t/mn	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Matériau	Carbure de tungstène	Diatit
REF	H137 KM 23	D137 KM 23
N° ISO	500 104 137190 023	509 104 137190 023



Grâce à son fonctionnement silencieux et son très bon pouvoir tranchant, cet instrument est particulièrement bien adapté au dégrossissage à la fois précis et productif.

Domaines d'application	Plâtre	Résine de base	Résine cosmétique	Métal précieux / Base PD	Coulée sur modèle/NP	Céramique
Vitesse de rotation t/mn	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Matériau	Carbure de tungstène	Diatit
REF	H141 KM 23	D141 KM 23
N° ISO	500 104 141190 023	509 104 141190 023

Domaines d'application	Plâtre	Résine de base	Résine cosmétique	Métal précieux / Base PD	Coulée sur modèle/NP	Céramique
Vitesse de rotation t/mn	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Matériau	Carbure de tungstène	Diatit
REF	H184 KM 16	D184 KM 16
N° ISO	500 104 184190 016	509 104 184190 016



Exemple d'utilisation.

Domaines d'application	Plâtre	Résine de base	Résine cosmétique	Métal précieux / Base PD	Coulée sur modèle/NP	Céramique
Vitesse de rotation t/mn	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Instruments Diatit et en carbure de tungstène

Denture: KM



Matériau	Carbure de tungstène	Diatit
REF	H187 KM 23	D187 KM 23
N° ISO	500 104 187190 023	509 104 187190 023

Domaines d'application	Plâtre	Résine de base	Résine cosmétique	Métal précieux / Base PD	Coulée sur modèle/NP	Céramique
Vitesse de rotation t/mn	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Matériau	Carbure de tungstène	Diatit
REF	H194 KM 23	D194 KM 23
N° ISO	500 104 194190 023	509 104 194190 023
REF	H194 KM 40	D194 KM 40
N° ISO	500 104 194190 040	509 104 194190 040
REF	H194 KM 50	D194 KM 50
N° ISO	500 104 194190 050	509 104 194190 050

Domaines d'application	Plâtre	Résine de base	Résine cosmétique	Métal précieux / Base PD	Coulée sur modèle/NP	Céramique
Vitesse de rotation t/mn	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Matériau	Carbure de tungstène	Diatit
REF	H198 KM 23	D198 KM 23
N° ISO	500 104 198190 023	509 104 198190 023



Dégrossissage productif et contrôlé avec cet instrument fin doté d'une denture KM.

Domaines d'application	Plâtre	Résine de base	Résine cosmétique	Métal précieux / Base PD	Coulée sur modèle/NP	Céramique
Vitesse de rotation t/mn	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Matériau	Carbure de tungstène	Diatit
REF	H200 KM 23	D200 KM 23
N° ISO	500 104 200190 023	509 104 200190 023

Domaines d'application	Plâtre	Résine de base	Résine cosmétique	Métal précieux / Base PD	Coulée sur modèle/NP	Céramique
Vitesse de rotation t/mn	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Matériau	Carbure de tungstène	Diatit
REF	H225 KM 23	D225 KM 23
N° ISO	500 104 225190 023	509 104 225190 023



D225 KM 23 sert aux meulages correctifs des zones de transition métal/résine.

Domaines d'application	Plâtre	Résine de base	Résine cosmétique	Métal précieux / Base PD	Coulée sur modèle/NP	Céramique
Vitesse de rotation t/mn	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Matériau	Carbure de tungstène	Diatit
REF	H237 KM 23	D237 KM 23
N° ISO	500 104 237190 023	509 104 237190 023



Cet instrument convient particulièrement à la conception de travaux de coulée sur modèle très travaillés.

Domaines d'application	Plâtre	Résine de base	Résine cosmétique	Métal précieux / Base PD	Coulée sur modèle/NP	Céramique
Vitesse de rotation t/mn	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Matériau	Carbure de tungstène	Diatit
REF	H257 KM 16	D257 KM 16
N° ISO	500 104 257190 016	509 104 257190 016
REF	H257 KM 23	D257 KM 23
N° ISO	500 104 257190 023	509 104 257190 023

Domaines d'application	Plâtre	Résine de base	Résine cosmétique	Métal précieux / Base PD	Coulée sur modèle/NP	Céramique
Vitesse de rotation t/mn	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Matériau	Carbure de tungstène	Diatit
REF	H263 KM 40	D263 KM 40
N° ISO	500 104 263190 040	509 104 263190 040



Enlèvement de matériau bien ciblé avec l'instrument bredent KM.

Domaines d'application	Plâtre	Résine de base	Résine cosmétique	Métal précieux / Base PD	Coulée sur modèle/NP	Céramique
Vitesse de rotation t/mn	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Matériau	Carbure de tungstène	Diatit
REF	H277 KM 14	D277 KM 14
N° ISO	500 104 277190 014	509 104 277190 014
REF	H277 KM 23	D277 KM 23
N° ISO	500 104 277190 023	509 104 277190 023

Domaines d'application	Plâtre	Résine de base	Résine cosmétique	Métal précieux / Base PD	Coulée sur modèle/NP	Céramique
Vitesse de rotation t/mn	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Instruments Diatit et en carbure de tungstène

Denture: KM et QM



Matériau	Carbure de tungstène	Diatit
REF	H289 KM 23	D289 KM 23
N° ISO	500 104 289190 023	509 104 289190 023



Dégrossissage des alliages en métaux précieux: D289 KM 23.

Domaines d'application	Plâtre	Résine de base	Résine cosmétique	Métal précieux / Base PD	Coulée sur modèle/NP	Céramique
Vitesse de rotation t/mn	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Matériau	Carbure de tungstène	Diatit
REF	H292 KM 23	D292 KM 23
N° ISO	500 104 292190 023	509 104 292190 023



Bon pouvoir tranchant et surface lisse des pièces: D292 KM 23 – s'utilise par exemple sur les métaux précieux.

Domaines d'application	Plâtre	Résine de base	Résine cosmétique	Métal précieux / Base PD	Coulée sur modèle/NP	Céramique
Vitesse de rotation t/mn	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Matériau	Carbure de tungstène	Diatit
REF	H137 QM 23	D137 QM 23
N° ISO	500 104 137134 023	509 104 137134 023



Technique des métaux précieux: surface lisse des pièces, fonctionnement silencieux de l'instrument.



Le bon pouvoir tranchant et le fonctionnement silencieux de cet instrument garantit un travail rationnel également sur les résines.

Domaines d'application	Plâtre	Résine de base	Résine cosmétique	Métal précieux / Base PD	Coulée sur modèle/NP	Céramique
Vitesse de rotation t/mn	15-20.000	15-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Denture: QG



Matériau Carbure de tungstène
 REF **H161 QG 60**
 N° ISO 500 104 161220 060



La pointe effilée se prête tout particulièrement au travail fin et précis des résines. Aussi dans la technique des attelles, les résultats sont excellents.

Domaines d'application	Plâtre	Résine de base	Résine cosmétique	Métal précieux / Base PD	Coulée sur modèle/NP	Céramique
Vitesse de rotation t/mn	10-20.000					



Matériau Carbure de tungstène
 REF **S187 QG 23**
 N° ISO 500 104 187 023



Ces fraises aux différents profils permettent une mise en forme dans des zones difficiles d'accès, comme par ex. les alvéoles de cette fausse genève.

Domaines d'application	Plâtre	Résine de base	Résine cosmétique	Métal précieux / Base PD	Coulée sur modèle/NP	Céramique	Silicone
Vitesse de rotation t/mn							30.000



Matériau Carbure de tungstène
 REF **S237 QG 65**
 N° ISO 500 104 237 065



Avec ces fraises à silicone, il vous sera facile de meuler des plaques thermoformées souples de différentes duretés, par ex. pour réaliser des protège-dents.

Domaines d'application	Plâtre	Résine de base	Résine cosmétique	Métal précieux / Base PD	Coulée sur modèle/NP	Céramique	Silicone
Vitesse de rotation t/mn							20.000



Matériau Carbure de tungstène
 REF **S263 QG 60**
 N° ISO 500 104 263 060



La possibilité de contrôler le retrait de matériau favorise une transition harmonieuse entre le silicone et la résine de base. La surface fraisée est lisse et ne se raye pas.

Domaines d'application	Plâtre	Résine de base	Résine cosmétique	Métal précieux / Base PD	Coulée sur modèle/NP	Céramique	Silicone
Vitesse de rotation t/mn							18.000

Instruments Diatit et en carbure de tungstène

Denture: KG



Matériau	Carbure de tungstène	Diatit
REF	H001 KG 23	D001 KG 23
N° ISO	500 104 001215 023	509 104 001215 023



D001 KG 23 : élimination des défauts de coulée sur un alliage précieux.

Domaines d'application	Plâtre	Résine de base	Résine cosmétique	Métal précieux / Base PD	Coulée sur modèle/NP	Céramique
Vitesse de rotation t/mn	10-20.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Matériau	Carbure de tungstène	Diatit
REF	H137 KG 23	D137 KG 23
N° ISO	500 104 137220 023	509 104 137220 023

Domaines d'application	Plâtre	Résine de base	Résine cosmétique	Métal précieux / Base PD	Coulée sur modèle/NP	Céramique
Vitesse de rotation t/mn	10-20.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Matériau	Carbure de tungstène	Diatit
REF	H187 KG 23	D187 KG 23
N° ISO	500 104 187220 023	509 104 187220 023



La forme gracile et le bon pouvoir tranchant du D187 KG 23 font de cet instrument un outil indispensable pour la technique de coulée sur modèle.

Domaines d'application	Plâtre	Résine de base	Résine cosmétique	Métal précieux / Base PD	Coulée sur modèle/NP	Céramique
Vitesse de rotation t/mn	10-20.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Matériau	Carbure de tungstène	Diatit
REF	H194 KG 23	D194 KG 23
N° ISO	500 104 194220 023	509 104 194220 023
REF	H194 KG 40	D194 KG 40
N° ISO	500 104 194220 040	509 104 194220 040
REF	H194 KG 50	D194 KG 50
N° ISO	500 104 194220 050	509 104 194220 050



D194 KG 23 pour un travail rationnel des squelettés



La grosse denture du D194 KG 40 (photo 3) et du D194 KG 50 (photo 2) garantit un dégrossissage rapide et parfait de la résine.



Domaines d'application	Plâtre	Résine de base	Résine cosmétique	Métal précieux / Base PD	Coulée sur modèle/NP	Céramique
Vitesse de rotation t/mn	10-20.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Matériau	Carbure de tungstène	Diatit
REF	H200 KG 23	D200 KG 23
N° ISO	500 104 200220 023	509 104 200220 023



D200 KG 23 pour le dégrossissage des squelettes.

Domaines d'application	Plâtre	Résine de base	Résine cosmétique	Métal précieux / Base PD	Coulée sur modèle/NP	Céramique
Vitesse de rotation t/mn	10-20.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Matériau	Carbure de tungstène	Diatit
REF	H237 KG 65	D237 KG 65
N° ISO	500 104 237220 065	509 104 237220 065



D237 KG 65: Très bon enlèvement du matériau et fonctionnement sans à-coups permettant un travail rationnel de la résine.

Domaines d'application	Plâtre	Résine de base	Résine cosmétique	Métal précieux / Base PD	Coulée sur modèle/NP	Céramique
Vitesse de rotation t/mn	10-20.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Matériau	Carbure de tungstène	Diatit
REF	H263 KG 60	D263 KG 60
N° ISO	500 104 263220 060	509 104 263220 060



D263 KG 60, de par sa forme et sa grosse denture, convient au meulage des dies en plâtre.

Domaines d'application	Plâtre	Résine de base	Résine cosmétique	Métal précieux / Base PD	Coulée sur modèle/NP	Céramique
Vitesse de rotation t/mn	10-20.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Matériau	Carbure de tungstène	Diatit
REF	H274 KG 60	D274 KG 60
N° ISO	500 104 274220 060	509 104 274200 060



Pour les travaux de dégrossissage: D274 KG 60 est adapté à tous les matériaux grâce à sa grosse denture.

Domaines d'application	Plâtre	Résine de base	Résine cosmétique	Métal précieux / Base PD	Coulée sur modèle/NP	Céramique
Vitesse de rotation t/mn	10-20.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Matériau	Carbure de tungstène	Diatit
REF	H292 KG 23	D292 KG 23
N° ISO	500 104 292220 023	509 104 292220 023

Domaines d'application	Plâtre	Résine de base	Résine cosmétique	Métal précieux / Base PD	Coulée sur modèle/NP	Céramique
Vitesse de rotation t/mn	10-20.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

Instruments Diatit et en carbure de tungstène

Denture: KS et GG



Matériau	Carbure de tungstène	Diatit
REF	H194 KS 60	D194 KS 60
N° ISO	500 104 194223 060	509 104 194223 060
REF	H194 KS 70	D194 KS 70
N° ISO	500 104 194223 070	509 104 194223 070



D194 KS 60: la denture supergrosse confère à cet instrument un pouvoir tranchant remarquable.



D194 KS 70: la denture supergrosse révèle toute son efficacité sur le plâtre et la résine.

Domaines d'application	Plâtre	Résine de base	Résine cosmétique	Métal précieux / Base PD	Coulée sur modèle/NP	Céramique
Vitesse de rotation t/mn	8-12.000	8-12.000				



Matériau	Carbure de tungstène	Diatit
REF	H468 GG 16	D468 GG 16
N° ISO	500 104 468211 016	509 104 468211 016
REF	H468 GG 23	D468 GG 23
N° ISO	500 104 468211 023	509 104 468211 023



La denture rectiligne permet de découper facilement et avec précision les matériaux en plaque.



Aucune surchauffe ne vient graisser le matériau en plaque. Travail rapide et sûr.

Domaines d'application	Plâtre	Résine de base	Résine cosmétique	Métal précieux / Base PD	Coulée sur modèle/NP	Céramique
Vitesse de rotation t/mn	8-12.000	8-12.000				

Denture KC: denture spéciale pour les alliages de coulée sur modèle et non-précieux.

La denture KC assure une bonne puissance de coupe sur les alliages durs. Les copeaux de métal dégagés sont de grosse taille et ne pénètrent pas dans la peau du prothésiste. La denture KC permet de rationaliser le traitement de surface tout en évitant simultanément des blessures cutanées.



Matériau	Diatit
REF	D194 KC 40
N° ISO	509 104 194190 040



La denture KC permet de fraiser en douceur, sans pression mais en toute efficacité.

Domaines d'application	Plâtre	Résine de base	Résine cosmétique	Métal précieux / Base PD	Coulée sur modèle/NP	Céramique
Vitesse de rotation t/mn						10-20.000



Matériau	Diatit
REF	D251 KC 60
N° ISO	509 104 251190 060



Dégrossissage rationnel des squelettés grâce à la denture KC de bredent.

Domaines d'application	Plâtre	Résine de base	Résine cosmétique	Métal précieux / Base PD	Coulée sur modèle/NP	Céramique
Vitesse de rotation t/mn						10-20.000



Matériau	Diatit
REF	D292 KC 23
N° ISO	509 104 292190 023



Le bon pouvoir tranchant assure un dégrossissage rationnel des couronnes et bridges en métaux non précieux.

Domaines d'application	Plâtre	Résine de base	Résine cosmétique	Métal précieux / Base PD	Coulée sur modèle/NP	Céramique
Vitesse de rotation t/mn						10-20.000

Le travail du titane

Denture: KT

Denture KT: spécialement destinée au travail du titane.

Le titane réagit à env. 850° C à l'oxygène contenu dans l'air ambiant et crée un état de surface aux propriétés indésirables (par ex. décolorations, mauvais comportement au polissage, fragilisation etc.). Grâce aux entailles transversales spécifiques des instruments à denture KT, la zone de recuil des copeaux est plus vaste. Ceux-ci ne s'entassent pas ce qui réduit les phénomènes de frottement. De plus, cette denture prévient tout dégagement thermique qui aurait pour conséquence de surchauffer le titane. Fraisage rationnel et non agressif du matériau et état de surface lisse.



Matériau	Diatit
 REF	D001 KT 14
N° ISO	509 104 001190 014
 REF	D001 KT 23
N° ISO	509 104 001190 023



Les différentes formes des fraises titane de bredent assurent un travail rationnel et fiable des squelettés en titane.

Domaines d'application	Plâtre	Résine de base	Résine cosmétique	Métal précieux / Base PD	Titane	Céramique
Vitesse de rotation t/mn						10-15.000



Matériau	Diatit
 REF	D194 KT 23
N° ISO	509 104 194190 023
 REF	D194 KT 40
N° ISO	509 104 194190 040
 REF	D194 KT 50
N° ISO	509 104 194190 050



D194 KT 23: permet de travailler des zones difficiles d'accès.

Domaines d'application	Plâtre	Résine de base	Résine cosmétique	Métal précieux / Base PD	Titane	Céramique
Vitesse de rotation t/mn						Taille 23+40: 20-25.000 Taille 50: 20.000



Matériau	Diatit
 REF	D198 KT 23
N° ISO	509 104 198190 023

Domaines d'application	Plâtre	Résine de base	Résine cosmétique	Métal précieux / Base PD	Titane	Céramique
Vitesse de rotation t/mn						25-30.000



Matériau	Diatit
 REF	D263 KT 40
N° ISO	509 104 263190 040

Domaines d'application	Plâtre	Résine de base	Résine cosmétique	Métal précieux / Base PD	Titane	Céramique
Vitesse de rotation t/mn						20-25.000



Instruments pour la technique de fraisage avec dépouille

Fraises à cire, fraises anatomiques, fraises à polir..... 350

Cire de fraisage / Application des fraises

Cire de fraisage Biotec 351

Domaine d'application des fraises 351

Fraises

Fraises parallèles 352

Fraises parallèles pour titane, MNP et MP..... 354

Fraises coniques 356

Fraises coniques pour titane, MNP et MP 358

Fraises à rainures / Fraises à épaulement 359

Fraises à cire..... 360

Fraises à denture croisée 360

Fraises à cire et pointes abrasives diamantées 361

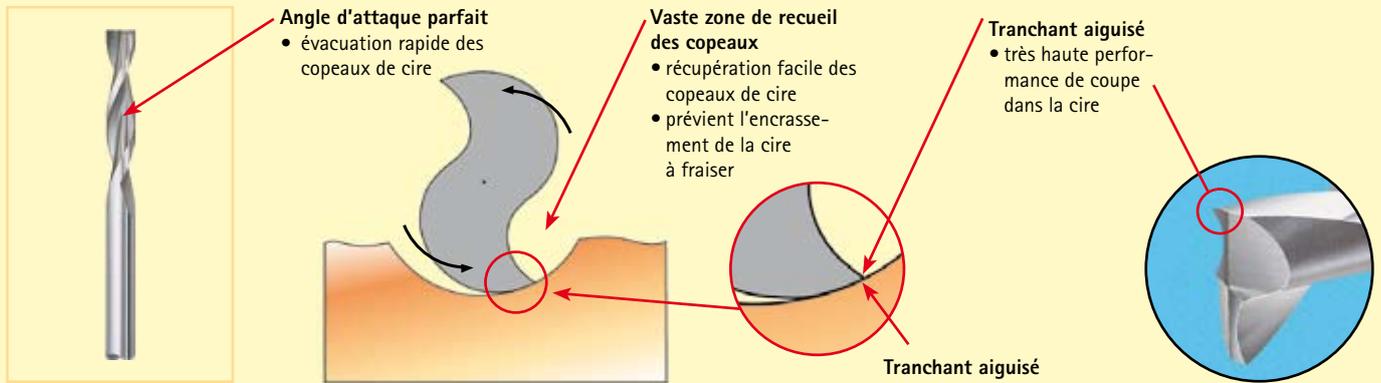
Huile de fraisage et de forage

Huile de fraisage et de forage..... 359

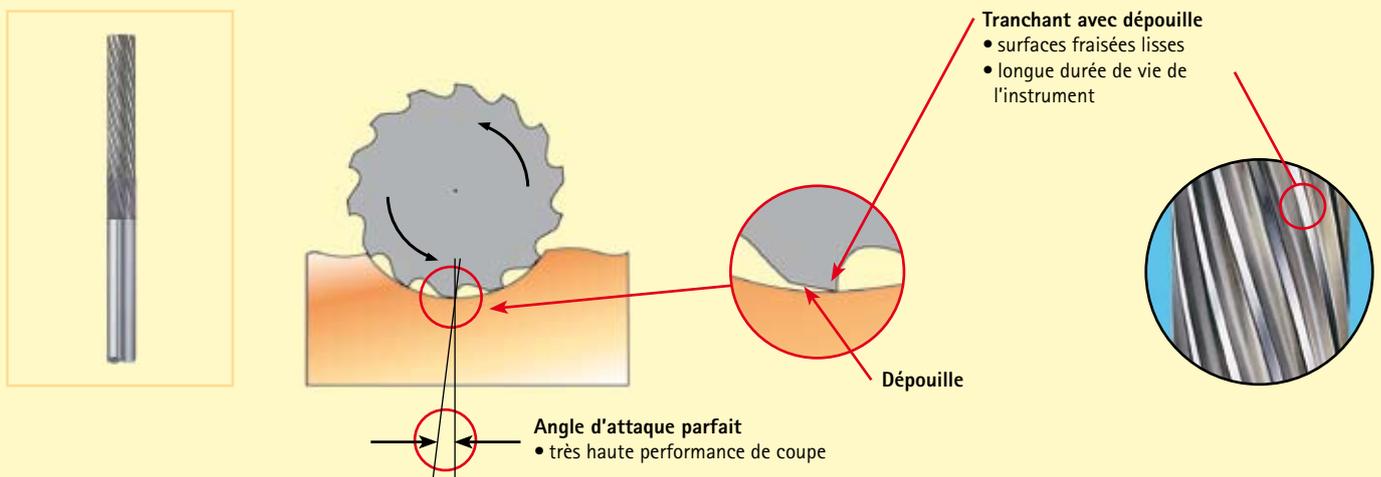
Instruments pour la technique de fraisage avec dépouille

- Fraises à cire
- Fraises anatomiques
- Fraises à polir

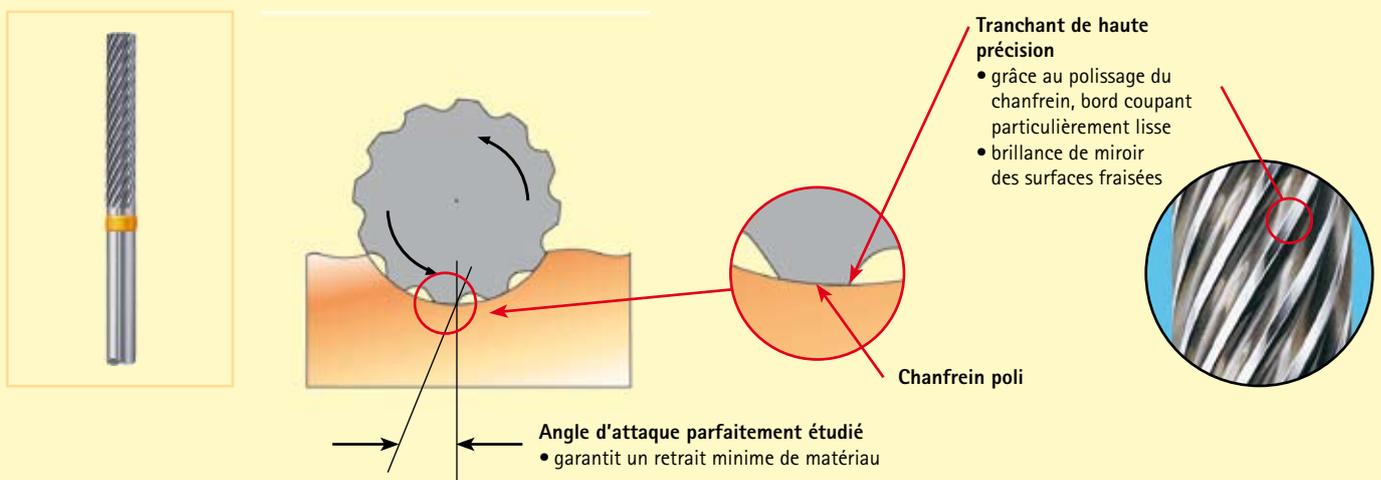
Fraises à cire



Fraises anatomiques



Fraises à polir



- Cire de fraisage Biotec
- Domaine d'application des fraises

Cire de fraisage Biotec



Cire de fraisage aux remarquables qualités de grattage. La cire se gratte et se fraise très aisément - elle ne colle pas à la fraise.



Cire de fraisage Biotec
28 g
REF 510 0061 4



Gain de temps considérable car la cire se sculpte remarquablement ce qui évite d'utiliser une autre cire pour le répartiteur de poussées logé dans la zone masticatoire.

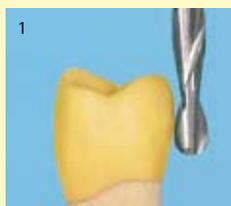


Cire de fraisage extrêmement précise - brillance des surfaces fraisées.

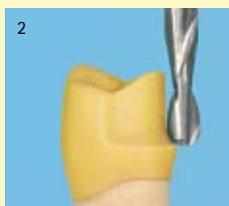


Les très infimes résidus à la calcination en font une cire idéale pour la céramique pressée.

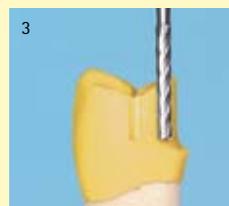
Protocole de réalisation d'un attachement à rainures et à épaulement avec le coffret pour la technique de fraisage bredent



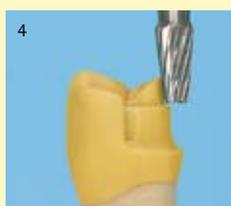
1 Il est conseillé, avant le début du fraisage, de sculpter en cire tout le volume de la couronne à réaliser.



2 La première étape consiste à réaliser à l'aide de la fraise à cire F137 3W 23 un fraisage demi-circulaire avec un épaulement périphérique.



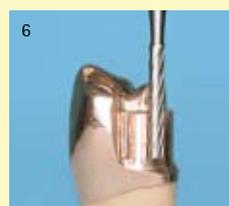
3 Le travail se poursuit par la mise en place de rainures proximales avec la fraise à rainures F538 3H 10.



4 Ensuite, réalisation d'un épaulement occlusal avec la fraise à épaulement F205 3H 27.



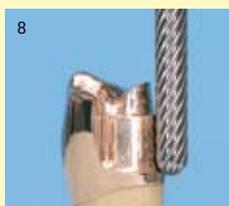
5 Après coulée et dégrossissage de la couronne, fraisage de la surface parallèle avec la fraise anatomique F137 3H 23.



6 Le fraisage de la rainure s'effectue avec l'instrument F538 3H 10. La fraise à rainures ne doit être utilisée que dans l'axe vertical, avec un mouvement ascendant/descendant.



7 L'épaulement occlusal est retravaillé avec l'instrument F205 3H 27.



8 A l'aide de la fraise à polir F137 3P 23, on effectue un polissage haute brillance de la surface parallèle.



9 Les instruments de fraisage bredent garantissent une haute brillance éliminant toute reprise du polissage.



10 Avec la résine de modelage Pi-Ku-Plast, on sculpte la partie secondaire que l'on met en forme éventuellement avec des instruments rotatifs.



11 La partie secondaire en résine est coulée et ajustée sur la partie primaire.



12 La faible rétraction de la résine de modelage Pi-Ku-Plast garantit un ajustage extrêmement précis de la partie secondaire.

Fraises

- **Fraises parallèles**
- Fraises coniques
- Fraises à rainures / Fraises à épaulement
- Fraises à cire
- Fraises à denture croisée
- Fraises à cire et pointes abrasives diamantées

Fraises à cire, parallèles, bout arrondi



	Matériau	Carbure de tungstène	Carbure de tungstène
	mandrin	Ø 2,35 mm court *	Ø 3,00 mm court **
	REF	F137 2W 07	F137 3W 07
	N° ISO	500 103 137366 007	500 123 137366 007
	REF	F137 2W 10	F137 3W 10
	N° ISO	500 103 137366 010	500 123 137366 010
	REF	F137 2W 15	F137 3W 15
	N° ISO	500 103 137366 015	500 123 137366 015
	REF	F137 2W 23	F137 3W 23
	N° ISO	500 103 137366 023	500 123 137366 023
	Vitesse de travail dans la cire	2.500 - 5.000 tours/mn	



La fraise à cire F137 3W 23 présente une denture à bout arrondi. Elle est donc parfaitement adaptée à la réalisation de congés précis dans la zone marginale.

* mandrin Ø 2,35 court: longueur totale de l'instrument 34 mm
 ** mandrin Ø 3,00 court: longueur totale de l'instrument 30 mm

Fraises anatomiques, parallèles, bout arrondi



	Matériau	Carbure de tungstène	Carbure de tungstène
	mandrin	Ø 2,35 mm court *	Ø 3,00 mm court **
	REF	F137 2H 07	F137 3H 07
	N° ISO	500 103 137103 007	500 123 137103 007
	REF	F137 2H 10	F137 3H 10
	N° ISO	500 103 137103 010	500 123 137103 010
	REF	F137 2H 15	F137 3H 15
	N° ISO	500 103 137103 015	500 123 137103 015
	REF	F137 2H 23	F137 3H 23
	N° ISO	500 103 137103 023	500 123 137103 023
	Vitesse de travail sur métal précieux	15.000 - 20.000 tours/mn	



La denture à bout arrondi de la fraise anatomique F137 3H 23 est identique à celle de la fraise à cire ci-dessus illustrée et de taille similaire. Les congés précis taillés dans la cire seront ensuite fraisés sans difficulté à l'aide de la fraise anatomique correspondante.

* mandrin Ø 2,35 court: longueur totale de l'instrument 34 mm
 ** mandrin Ø 3,00 court: longueur totale de l'instrument 30 mm

Fraises à polir, parallèles, bout arrondi

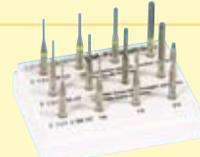


	Matériau	Carbure de tungstène	Carbure de tungstène
	mandrin	Ø 2,35 mm court *	Ø 3,00 mm court **
	REF	F137 2P 07	F137 3P 07
	N° ISO	500 103 137102 007	500 123 137102 007
	REF	F137 2P 10	F137 3P 10
	N° ISO	500 103 137102 010	500 123 137102 010
	REF	F137 2P 15	F137 3P 15
	N° ISO	500 103 137102 015	500 123 137102 015
	REF	F137 2P 23	F137 3P 23
	N° ISO	500 103 137102 023	500 123 137102 023
	Vitesse de travail sur métal précieux	18.000 - 20.000 tours/mn	



La fraise à polir F137 3P 23 procure un état de surface lisse comme un miroir. L'harmonisation des dentures de toutes les fraises à cire, anatomiques et à polir dans une même taille facilite la réalisation d'un congé périphérique parfait.

* mandrin Ø 2,35 court: longueur totale de l'instrument 34 mm
 ** mandrin Ø 3,00 court: longueur totale de l'instrument 30 mm



Coffret
 12 pièces,
 1 pièce de chaque
REF 330 0082 5



Huile de fraisage et de forage
 voir page 359
REF 550 0000 8

- **Fraises parallèles**
- Fraises coniques
- Fraises à rainures / Fraises à épaulement
- Fraises à cire
- Fraises à denture croisée
- Fraises à cire et pointes abrasives diamantées

Fraises à cire, parallèles, bout droit



Matériau	Carbure de tungstène	Carbure de tungstène
mandrin	Ø 2,35 mm court *	Ø 3,00 mm court **
	REF F116 2W 07	F116 3W 07
N° ISO	500 103 116366 007	500 123 116366 007
	REF F116 2W 10	F116 3W 10
N° ISO	500 103 116366 010	500 123 116366 010
	REF F116 2W 15	F116 3W 15
N° ISO	500 103 116366 015	500 123 116366 015
	REF F116 2W 23	F116 3W 23
N° ISO	500 103 116366 023	500 123 116366 023
Vitesse de travail dans la cire		2.500 - 5.000 tours/mn

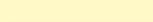


La fraise à cire F116 3W 23: surfaces en cire lisses et précises grâce à une géométrie de coupe moderne. Les fraises avec extrémité droite sont particulièrement adaptées aux finitions tangentielles dans la zone marginale.

* mandrin Ø 2,35 court:
longueur totale de l'instrument 34 mm
** mandrin Ø 3,00 court:
longueur totale de l'instrument 30 mm

Fraises anatomiques, parallèles, bout droit



Matériau	Carbure de tungstène	Carbure de tungstène
mandrin	Ø 2,35 mm court *	Ø 3,00 mm court **
	REF F116 2H 07	F116 3H 07
N° ISO	500 103 116103 007	500 123 116103 007
	REF F116 2H 10	F116 3H 10
N° ISO	500 103 116103 010	500 123 116103 010
	REF F116 2H 15	F116 3H 15
N° ISO	500 103 116103 015	500 123 116103 015
	REF F116 2H 23	F116 3H 23
N° ISO	500 103 116103 023	500 123 116103 023
Vitesse de travail sur métal précieux		15.000 - 20.000 tours/mn

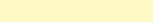


Conception rapide et précise de la forme avec la fraise anatomique F116 3H 23 : grâce au tranchant pourvu de dépouilles, excellente performance de coupe.

* mandrin Ø 2,35 court:
longueur totale de l'instrument 34 mm
** mandrin Ø 3,00 court:
longueur totale de l'instrument 30 mm

Fraises à polir, parallèles, bout droit



Matériau	Carbure de tungstène	Carbure de tungstène
mandrin	Ø 2,35 mm court *	Ø 3,00 mm court **
	REF F116 2P 07	F116 3P 07
N° ISO	500 103 116102 007	500 123 116102 007
	REF F116 2P 10	F116 3P 10
N° ISO	500 103 116102 010	500 123 116102 010
	REF F116 2P 15	F116 3P 15
N° ISO	500 103 116102 015	500 123 116102 015
	REF F116 2P 23	F116 3P 23
N° ISO	500 103 116102 023	500 123 116102 023
Vitesse de travail sur métal précieux		18.000 - 20.000 tours/mn



Grâce au chanfrein poli, les surfaces fraisées sont très brillantes. Sur de telles surfaces, il est possible de concevoir des éléments secondaires sans reprise du polissage. La précision est meilleure et c'est un gain de temps.

* mandrin Ø 2,35 court:
longueur totale de l'instrument 34 mm
** mandrin Ø 3,00 court:
longueur totale de l'instrument 30 mm



Coffret

12 pièces,
1 pièce de chaque
REF 330 0082 4

Fraises parallèles pour le titane, les métaux précieux et non précieux

- **Fraises parallèles**
- Fraises coniques
- Fraises à rainures / Fraises à épaulement
- Fraises à cire
- Fraises à denture croisée
- Fraises à cire et pointes abrasives diamantées

Fraises abrasives, parallèles, bout arrondi



	Matériau	Carbure de tungstène	Carbure de tungstène
	mandrin	Ø 2,35 mm court *	Ø 3,00 mm court **
	REF	N137 2H 10	N137 3H 10
	N° ISO	500 103 137 103 010	500 123 137 103 010
	REF	N137 2H 15	N137 3H 15
	N° ISO	500 103 137 103 015	500 123 137 103 015
	REF	N137 2H 23	N137 3H 23
	N° ISO	500 103 137 103 023	500 123 137 103 023

Vitesse de rotation sur alliages non précieux 20.000 - 25.000 tours/mn

* mandrin Ø 2,35 court:
longueur totale de l'instrument 34 mm
** mandrin Ø 3,00 court:
longueur totale de l'instrument 30 mm

Fraises à polir, parallèles, bout arrondi



	Matériau	Carbure de tungstène	Carbure de tungstène
	mandrin	Ø 2,35 mm court *	Ø 3,00 mm court **
	REF	N137 2P 10	N137 3P 10
	N° ISO	500 103 137 102 010	500 123 137 102 010
	REF	N137 2P 15	N137 3P 15
	N° ISO	500 103 137 102 015	500 123 137 102 015
	REF	N137 2P 23	N137 3P 23
	N° ISO	500 103 137 102 023	500 123 137 102 023

Vitesse de rotation sur alliages non précieux 10.000 - 20.000 tours/mn

* mandrin Ø 2,35 court:
longueur totale de l'instrument 34 mm
** mandrin Ø 3,00 court:
longueur totale de l'instrument 30 mm

Fraises abrasives pour la technique de fraisage du titane, des alliages précieux et non précieux.

La géométrie de coupe a été spécialement conçue pour un retrait rapide du matériau. La dépouille assure un fraisage sans à-coup et donc une surface très lisse de l'élément fraisé. La large dépouille prolonge la durée de vie de la fraise et prévient toute fracture des bords coupants très aiguisés.



Huile de fraisage et de forage
voir page 359
REF 550 0000 8

Fraises parallèles pour le titane, les métaux précieux et non précieux

- **Fraises parallèles**
- Fraises coniques
- Fraises à rainures / Fraises à épaulement
- Fraises à cire
- Fraises à denture croisée
- Fraises à cire et pointes abrasives diamantées

Fraises abrasives parallèles, bout droit



Matériau	Carbure de tungstène	Carbure de tungstène
mandrin	Ø 2,35 mm court *	Ø 3,00 mm court **
 REF	N116 2H 10	N116 3H 10
N° ISO	500 103 116 103 010	500 123 116 103 010
 REF	N116 2H 15	N116 3H 15
N° ISO	500 103 116 103 015	500 123 116 103 015
 REF	N116 2H 23	N116 3H 23
N° ISO	500 103 116 103 023	500 123 116 103 023

Vitesse de rotation sur alliages non précieux 20.000 - 25.000 tours/mn

* mandrin Ø 2,35 court:
longueur totale de l'instrument 34 mm
** mandrin Ø 3,00 court:
longueur totale de l'instrument 30 mm

Fraises à polir, parallèles, bout droit



Matériau	Carbure de tungstène	Carbure de tungstène
mandrin	Ø 2,35 mm court *	Ø 3,00 mm court **
 REF	N116 2P 10	N116 3P 10
N° ISO	500 103 116 102 010	500 123 116 102 010
 REF	N116 2P 15	N116 3P 15
N° ISO	500 103 116 102 015	500 123 116 102 015
 REF	N116 2P 23	N116 3P 23
N° ISO	500 103 116 102 023	500 123 116 102 023

Vitesse de rotation sur alliages non précieux 10.000 - 20.000 tours/mn

* mandrin Ø 2,35 court:
longueur totale de l'instrument 34 mm
** mandrin Ø 3,00 court:
longueur totale de l'instrument 30 mm

La surface à fraiser doit être abondamment graissée et travaillée avec la fraise anatomique abrasive à 20.000-25.000 t/mn. Le pré-polissage s'effectue sous ample apport d'huile de fraisage avec la fraise à polir abrasive à 20.000 t/mn puis à 10.000 t/mn pour le lustrage.



Huile de fraisage et de forage
voir page 359
REF 550 0000 8

Fraises

- Fraises parallèles
- **Fraises coniques**
- Fraises à rainures / Fraises à épaulement
- Fraises à cire
- Fraises à denture croisée
- Fraises à cire et pointes abrasives diamantées

Fraises à cire, coniques, bout arrondi



	Matériau	Carbure de tungstène	Carbure de tungstène
	mandrin	Ø 2,35 mm court	Ø 3,00 mm court
	REF	F200 2W 23	F200 3W 23
conique 2°	N° ISO	500 103 200362 023	500 123 200362 023
	REF	F200 2W 31	F200 3W 31
conique 4°	N° ISO	500 103 200362 031	500 123 200362 031
	REF	F200 2W 40	F200 3W 40
conique 6°	N° ISO	500 103 200362 040	500 123 200362 040
	Vitesse de travail dans la cire	2.500 - 5.000 tours/mn	



Réalisation d'une couronne conique avec congé périphérique : la fraise à cire F200 3W 40 est arrondie à son extrémité. Avec cette fraise, vous concevez d'abord la maquette en cire. L'extrémité arrondie est dotée d'un tranchant aiguisé qui assure la réalisation d'un congé précis.

longueur totale de l'instrument: 32 mm

Fraises anatomiques, coniques, bout arrondi



	Matériau	Carbure de tungstène	Carbure de tungstène
	mandrin	Ø 2,35 mm court	Ø 3,00 mm court
	REF	F200 2H 23	F200 3H 23
conique 2°	N° ISO	500 103 200103 023	500 123 200103 023
	REF	F200 2H 31	F200 3H 31
conique 4°	N° ISO	500 103 200103 031	500 123 200103 031
	REF	F200 2H 40	F200 3H 40
conique 6°	N° ISO	500 103 200103 040	500 123 200103 040
	Vitesse de travail sur métal précieux	15.000 - 20.000 tours/mn	

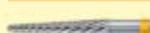


Après la coulé, l'élément est contouré avec la fraise anatomique. Le rayon de l'extrémité de la denture est étudié pour correspondre exactement à la fraise à cire. Le contourage du congé est ainsi rapidement exécuté.

longueur totale de l'instrument: 32 mm

Fraises à polir, coniques, bout arrondi



	Matériau	Carbure de tungstène	Carbure de tungstène
	mandrin	Ø 2,35 mm court	Ø 3,00 mm court
	REF	F200 2P 23	F200 3P 23
conique 2°	N° ISO	500 103 200133 023	500 123 200133 023
	REF	F200 2P 31	F200 3P 31
conique 4°	N° ISO	500 103 200133 031	500 123 200133 031
	REF	F200 2P 40	F200 3P 40
conique 6°	N° ISO	500 103 200133 040	500 123 200133 040
	Vitesse de travail sur métal précieux	15.000 - 20.000 tours/mn	



Après le contourage, finition de surface avec la fraise à polir. Même dans la zone du congé, un léger fraisage avec cet instrument permet d'obtenir une haute brillance de surface. Les rayons des fraises à polir, des fraises anatomiques et des fraises à cire sont parfaitement harmonisés les uns aux autres.

longueur totale de l'instrument: 32 mm



Huile de fraisage et de forage
voir page 359
REF 550 0000 8

- Fraises parallèles
- **Fraises coniques**
- Fraises à rainures / Fraises à épaulement
- Fraises à cire
- Fraises à denture croisée
- Fraises à cire et pointes abrasives diamantées

Fraises à cire, coniques, bout droit



	Matériau	Carbure de tungstène	Carbure de tungstène
	mandrin	Ø 2,35 mm court	Ø 3,00 mm court
	REF	F186 2W 23	F186 3W 23
conique 2°	N° ISO	500 103 186362 023	500 123 186362 023
	REF	F186 2W 31	F186 3W 31
conique 4°	N° ISO	500 103 186362 031	500 123 186362 031
	REF	F186 2W 40	F186 3W 40
conique 6°	N° ISO	500 103 186362 040	500 123 186362 040
	Vitesse de travail dans la cire	2.500 - 5.000 tours/mn	



Réalisation d'une couronne conique avec un bord tangentiel : la fraise à cire F186 3W 40 est parfaitement adaptée à cette procédure. On commence par réaliser la maquette avec la fraise à cire. Le tranchant aiguisé donne un état de surface bien lisse.

longueur totale de l'instrument: 32 mm

Fraises anatomiques, coniques, bout droit



	Matériau	Carbure de tungstène	Carbure de tungstène
	mandrin	Ø 2,35 mm court	Ø 3,00 mm court
	REF	F186 2H 23	F186 3H 23
conique 2°	N° ISO	500 103 186103 023	500 123 186103 023
	REF	F186 2H 31	F186 3H 31
conique 4°	N° ISO	500 103 186103 031	500 123 186103 031
	REF	F186 2H 40	F186 3H 40
conique 6°	N° ISO	500 103 186103 040	500 123 186103 040
	Vitesse de travail sur métal précieux	15.000 - 20.000 tours/mn	



Les surfaces de friction de la couronne primaire font l'objet d'un contourage précis avec la fraise anatomique. L'angle de coupe parfait de la fraise anatomique est le garant d'un travail rationnel.

longueur totale de l'instrument: 32 mm

Fraises à polir, coniques, bout droit



	Matériau	Carbure de tungstène	Carbure de tungstène
	mandrin	Ø 2,35 mm court	Ø 3,00 mm court
	REF	F186 2P 23	F186 3P 23
conique 2°	N° ISO	500 103 186133 023	500 123 186133 023
	REF	F186 2P 31	F186 3P 31
conique 4°	N° ISO	500 103 186133 031	500 123 186133 031
	REF	F186 2P 40	F186 3P 40
conique 6°	N° ISO	500 103 186133 040	500 123 186133 040
	Vitesse de travail sur métal précieux	15.000 - 20.000 tours/mn	



Après le fraisage anatomique, la fraise à polir procure une surface de friction extrêmement brillante. Il n'est plus nécessaire de procéder à un polissage supplémentaire.

longueur totale de l'instrument: 32 mm



Huile de fraisage et de forage
voir page 359
REF 550 0000 8

Fraises coniques pour le titane, les métaux précieux et non précieux

- Fraises parallèles
- **Fraises coniques**
- Fraises à rainures / Fraises à épaulement
- Fraises à cire
- Fraises à denture croisée
- Fraises à cire et pointes abrasives diamantées

Fraises anatomiques abrasives, coniques, bout arrondi



	Matériau mandrin	Carbure de tungstène Ø 2,35 mm court	Carbure de tungstène Ø 3,00 mm court
	REF	N200 2H 23	N200 3H 23
conique 2°	N° ISO	500 103 200 103 023	500 123 200 103 023
	REF	N200 2H 31	N200 3H 31
conique 4°	N° ISO	500 103 200 103 031	500 123 200 103 031
	REF	N200 2H 40	N200 3H 40
conique 6°	N° ISO	500 103 200 103 040	500 123 200 103 040

Vitesse de rotation sur alliages non précieux 20.000 - 25.000 tours/mn
longueur totale de l'instrument 32 mm

Fraises abrasives pour la technique de fraisage du titane, des alliages précieux et non précieux

La géométrie de coupe a été spécialement conçue pour un retrait rapide du matériau. La dépouille assure un fraisage sans à-coup et donc une surface très lisse de l'élément fraisé. La large dépouille prolonge la durée de vie de la fraise et prévient toute fracture des bords coupants très aiguisés.

Fraises anatomiques, coniques, bout droit



	Matériau mandrin	Carbure de tungstène Ø 2,35 mm court	Carbure de tungstène Ø 3,00 mm court
	REF	N186 2H 23	N186 3H 23
conique 2°	N° ISO	500 103 186 103 023	500 123 186 103 023
	REF	N186 2H 31	N186 3H 31
conique 4°	N° ISO	500 103 186 103 031	500 123 186 103 031
	REF	N186 2H 40	N186 3H 40
conique 6°	N° ISO	500 103 186 103 040	500 123 186 103 040

Vitesse de rotation sur alliages non précieux 20.000 - 25.000 tours/mn
longueur totale de l'instrument 32 mm

La surface à fraiser doit être abondamment graissée et travaillée avec la fraise anatomique abrasive à 20.000-25.000 t/mn. Le pré polissage s'effectue sous ample apport d'huile de fraisage avec la fraise à polir abrasive à 20.000 t/mn puis à 10.000 t/mn pour le lustrage.



Huile de fraisage et de forage
voir page 359
REF 550 0000 8

- Fraises parallèles
- Fraises coniques
- Fraises à rainures / Fraises à épaulement
- Fraises à cire
- Fraises à denture croisée
- Fraises à cire et pointes abrasives diamantées

Fraises à rainures



	Matériau	Carbure de tungstène	Carbure de tungstène
	mandrin	Ø 2,35 mm court	Ø 3,00 mm court
	REF	F538 2H 07	F538 3H 07
	N° ISO	500 103 538175 007	500 123 538175 007
	REF	F538 2H 10	F538 3H 10
	N° ISO	500 103 538175 010	500 123 538175 010
	REF	F538 2H 12	F538 3H 12
	N° ISO	500 103 538175 012	500 123 538175 012
	REF	F538 2H 15	F538 3H 15
	N° ISO	500 103 538175 015	500 123 538175 015
	REF	F538 2H 20	F538 3H 20
	N° ISO	500 103 538175 020	500 123 538175 020
	Vitesse de travail sur métal précieux	15.000 - 20.000 tours/mn	



La fraise à rainures F538 3H 10 s'utilise exclusivement pour tailler des rainures. Pour ce faire, la fraise à rainures doit être utilisée uniquement dans l'axe vertical avec un mouvement ascendant/descendant. L'extrémité de la denture permet de prolonger les rainures en direction de la zone cervicale. En travaillant à une vitesse de 15.000 - 20.000 tours/mn⁻¹, vous bénéficiez d'une bonne performance de coupe et vous obtenez une surface fraisée brillante comme un miroir.

longueur totale de l'instrument: 34 mm

Fraises à épaulement



	Matériau	Carbure de tungstène	Carbure de tungstène
	mandrin	Ø 2,35 mm court	Ø 3,00 mm court
	REF	F205 2H 27	F205 3H 27
	N° ISO	500 103 205175 027	500 123 205175 027
	REF	F205 2H 29	F205 3H 29
	N° ISO	500 103 205175 029	500 123 205175 029
	Vitesse de travail sur métal précieux	15.000 - 20.000 tours/mn	
	longueur totale de l'instrument:	34 mm	



L'épaulement occlusal est aménagé à l'aide d'une fraise spéciale pour épaulement. Cette dernière est dotée d'une denture dont l'extrémité assure le surfaçage de la base de l'épaulement. La vitesse de travail parfaite pour cet instrument est de 15.000 - 20.000 tours/mn⁻¹. Grâce à la denture avec dépouilles, la surface fraisée est brillante comme un miroir. Il n'est plus nécessaire de procéder à un polissage supplémentaire.

Huile de fraisage et de forage



Huile de fraisage et de forage
REF 550 0000 8

L'huile de fraisage et de forage a été spécialement étudiée pour les instruments de forage et de fraisage bredent. Sa consistance particulière garantit un bon graissage entre le foret et le métal ainsi qu'une bonne évacuation des copeaux de métal. Les instruments de fraisage conservent un bon pouvoir tranchant et une meilleure durée de vie. L'huile de fraisage et de forage, s'évaporant à une haute température, ne risque pas de devenir poisseuse.

Observation:

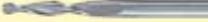
Pendant le centrage, le forage ou le fraisage, graisser généreusement.

Fraises

- Fraises parallèles
- Fraises coniques
- Fraises à rainures / Fraises à épaulement
- Fraises à cire
- Fraises à denture croisée
- Fraises à cire et pointes abrasives diamantées

Fraises à cire 0°, 1°, 2°, 4°, 6°

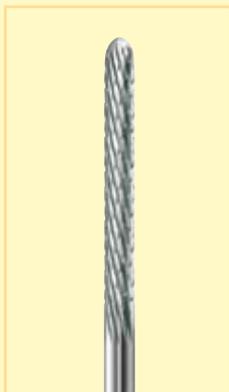


Matériau	Carbure de tungstène	
mandrin	Ø 2,35 mm court	
	REF	F137 2W 10
parallèle 0°	N° ISO	500 103 137366 010
	REF	F137 2W 15
parallèle 0°	N° ISO	500 103 137366 015
	REF	F137 2W 23
parallèle 0°	N° ISO	500 103 137366 023
	REF	F200 2W 29
conique 1°	N° ISO	500 103 200362 029
	REF	F200 2W 23
conique 2°	N° ISO	500 103 200362 023
	REF	F200 2W 31
conique 4°	N° ISO	500 103 200362 031
	REF	F200 2W 40
conique 6°	N° ISO	500 103 200362 040
Vitesse de travail dans la cire		2.500 - 5.000 tours/mn

Les fraises à cire 1° sont idéales pour les couronnes primaires et coniques présentant un angle légèrement conique mais devant offrir la plus grande friction possible sous une couronne télescope à 0°.

Elles sont également très bien utilisables dans la technique de la galvanisation.

Fraises à denture croisée



Matériau	Carbure de tungstène	
mandrin	Ø 2,35 mm court	
	REF	F 137 2K 10
parallèle 0°	N° ISO	500 103 137190 010
	REF	F 137 2K 15
parallèle 0°	N° ISO	500 103 137190 015
	REF	F 137 2K 23
parallèle 0°	N° ISO	500 103 137190 023
Vitesse de travail sur métal précieux		20.000 tours/mn

La denture croisée permet d'obtenir une abrasion très forte. Ainsi, il est possible de travailler très rapidement les métaux précieux et non précieux et également le titane.



Matériau	Carbure de tungstène	
mandrin	Ø 2,35 mm court	
	REF	F 200 2K 29
conique 1°	N° ISO	500 103 200190 029
	REF	F 200 2K 23
conique 2°	N° ISO	500 103 200190 023
	REF	F 200 2K 31
conique 4°	N° ISO	500 103 200190 031
	REF	F 200 2K 40
conique 6°	N° ISO	500 103 200190 040
Vitesse de travail sur métal précieux		20.000 tours/mn

Avec l'utilisation de l'huile de fraisage et de forage, il est possible avec la même fraise de travailler l'état de surface des pièces fraisées à faible pression, tout comme avec une denture à épaulement = on obtient des surfaces lisses sans changer de fraise.

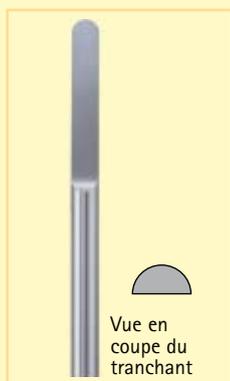


Huile de fraisage et de forage
voir page 359
REF 550 0000 8

Fraises à cire et pointes abrasives diamantées, parallèle

- Fraises parallèles
- Fraises coniques
- Fraises à rainures / Fraises à épaulement
- Fraises à cire
- Fraises à denture croisée
- **Fraises à cire et pointes abrasives diamantées**

Fraises à cire, tranchant rectiligne, parallèles, bout arrondi



	REF	320 0083 0
	N° ISO	330 103 137382 007
	Diamètre	0,7 mm
	REF	320 0084 0
	N° ISO	330 103 137382 010
	Diamètre	1,0 mm
	REF	320 0085 0
	N° ISO	330 103 137382 012
	Diamètre	1,2 mm
	REF	320 0088 0
	N° ISO	330 103 137382 023
	Diamètre	2,3 mm

Vitesse de travail dans la cire 2.500 - 5.000 tours/mn

Coffret

4 pièces,
1 pièce de chaque
REF 320 0087 0

Tous les instruments ont une longueur totale de 36 mm et un diamètre de mandrin de 2,35 mm.

Pointes abrasives diamantées, gros grain, parallèles, bout arrondi



	REF	340 0083 G
	N° ISO	806 103 137534 010
	Diamètre	1,0 mm
	REF	340 0084 G
	N° ISO	806 103 137534 012
	Diamètre	1,2 mm
	REF	340 0085 G
	N° ISO	806 103 137534 015
	Diamètre	1,5 mm
	REF	340 0086 G
	N° ISO	806 103 137534 019
	Diamètre	1,9 mm
	REF	340 0087 G
	N° ISO	806 103 137534 023
	Diamètre	2,3 mm

Vitesse de travail sur cr/co et non précieux 10.000 - 20.000 tours/mn

Tous les instruments ont une longueur totale de 36 mm et un diamètre de mandrin de 2,35 mm.

En son extrémité, la pointe abrasive diamantée parallèle présente un rayon calqué sur celui de la fraise à cire parallèle, ci-dessus illustrée. Ces pointes abrasives diamantées assurent un travail de surface rationnel, notamment sur les alliages durs.

Pointes abrasives diamantées, grain fin, parallèles, bout arrondi



	REF	340 0083 F
	N° ISO	806 103 137524 010
	Diamètre	1,0 mm
	REF	340 0084 F
	N° ISO	806 103 137524 012
	Diamètre	1,2 mm
	REF	340 0085 F
	N° ISO	806 103 137524 015
	Diamètre	1,5 mm
	REF	340 0086 F
	N° ISO	806 103 137524 019
	Diamètre	1,9 mm
	REF	340 0087 F
	N° ISO	806 103 137524 023
	Diamètre	2,3 mm

Vitesse de travail sur cr/co et non précieux 10.000 - 20.000 tours/mn

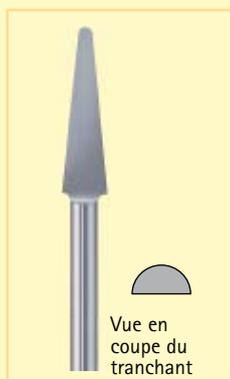
Correctement utilisées, les fraises sont dimensionnellement très stables très fonctionnelles et tiennent longtemps grâce à leur revêtement diamanté galvanisé.

Tous les instruments ont une longueur totale de 36 mm et un diamètre de mandrin de 2,35 mm.

Fraises à cire et pointes abrasives diamantées, conique

- Fraises parallèles
- Fraises coniques
- Fraises à rainures / Fraises à épaulement
- Fraises à cire
- Fraises à denture croisée
- **Fraises à cire et pointes abrasives diamantées**

Fraises à cire, tranchant rectiligne, coniques, bout arrondi



	REF	320 0080 2
conique 2°	N° ISO	330 103 200382 023
	REF	320 0081 4
conique 4°	N° ISO	330 103 200382 031
	REF	320 0082 6
conique 6°	N° ISO	330 103 200382 040

Vitesse de travail, dans la cire 5.000 tours/mn

Coffret

3 pièces,
1 pièce de chaque
REF 320 0086 0

Tous les instruments ont une longueur totale de 36 mm et un diamètre de mandrin de 2,35 mm.

Pointes abrasives diamantées, gros grain, coniques, bout arrondi



	REF	340 0088 G
conique 2°	N° ISO	806 103 200534 023
	REF	340 0089 G
conique 4°	N° ISO	806 103 200534 031
	REF	340 0090 G
conique 6°	N° ISO	806 103 200534 040

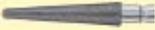
Vitesse de travail sur cr/co et non précieux
10.000 - 20.000 tours/mn

Tous les instruments ont une longueur totale de 36 mm et un diamètre de mandrin de 2,35 mm.

En son extrémité, la pointe abrasive diamantée conique présente un rayon calqué sur celui de la fraise à cire conique, ci-dessus illustrée. Ces pointes abrasives diamantées assurent un travail de surface rationnel, notamment sur les alliages durs.

Pointes abrasives diamantées, grain fin, coniques, bout arrondi

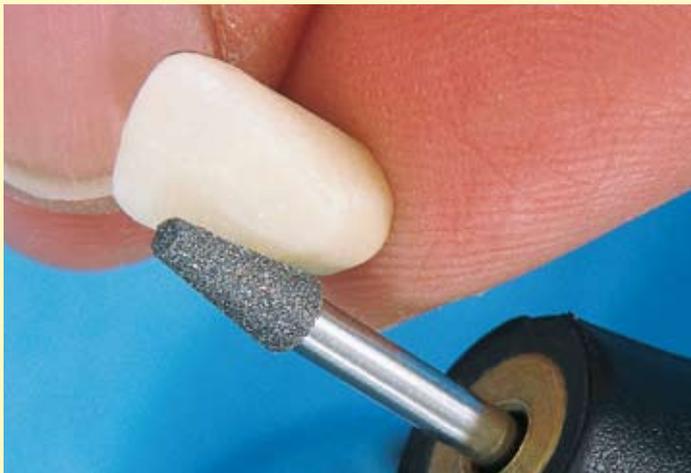


	REF	340 0088 F
conique 2°	N° ISO	806 103 200524 023
	REF	340 0089 F
conique 4°	N° ISO	806 103 200524 031
	REF	340 0090 F
conique 6°	N° ISO	806 103 200524 040

Vitesse de travail sur cr/co et non précieux
10.000 - 20.000 tours/mn

Correctement utilisées, les fraises sont dimensionnellement très stables très fonctionnelles et tiennent longtemps grâce à leur revêtement diamanté galvanisé.

Tous les instruments ont une longueur totale de 36 mm et un diamètre de mandrin de 2,35 mm.



Disques diamantés	
Vue d'ensemble.....	364
Giflex-TR.....	365
Giflex-TR Master x-tray.....	365
Disque diamanté mini.....	365
Ceraflex.....	366
Microflex.....	366
Transflex-T.....	366
Transflex.....	366
Ultraflex, Superflex, flexible, élastique.....	367
Pointes diamantées montées	
Vue d'ensemble.....	368
Pointes montées abrasives Diacryl dcs.....	369
Diagen-Turbo-Grinder dtg.....	370
Diagen-Turbo-Grinder dtg ceramic.....	370
Pointe abrasive pour le montage des dents.....	371
Fraises diamantées pour la technique d'incrustation	
.....	371
Pointes diamantées dsl.....	372
Diabolo.....	373
FG-Diabolo pour oxyde de zirconium.....	380
Pierre à aiguiser pour pointes diamantées	
Diabolo Cleaner.....	377
Appareils	
Turbine airaqua.....	381

Disques diamantés - Vue d'ensemble

Giflex-TR



Gain de temps du fait d'un sciage des modèles plus rapide et plus précis qu'avec une scie manuelle.

Giflex-TR Master x-tray



Disque diamanté spécial pour la résine

Disque diamanté mini



Petit diamètre, pour un meulage sûr et ciblé

Ceraflex



Denture oblique et diamants abrasifs pour un grand pouvoir coupant

Microflex



Le plus fin des disques diamantés double face - épaisseur de seulement 0,08 mm.

Transflex-T



Le disque ultra souple ajouré pour un meulage sûr et ciblé.

Transflex



Découpes obliques pour une visibilité permanente, grande résistance à la fracture et efficacité extrême.

Ultraflex, Superflex, flexible, élastique



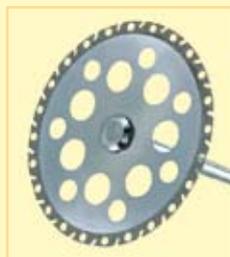
Grains de diamant spéciaux avec une épaisseur et une couverture diamantée variables - pour toutes les indications, le bon disque diamanté.

- Giflex-TR
- Giflex-TR Master x-tray
- Disque diamanté mini

- Ceraflex
- Microflex
- Transflex-T

- Transflex
- Ultraflex, Superflex, flexible, élastique

Giflex-TR



Giflex-TR-synonyme de gain de temps car les dies se scient plus rapidement et plus précisément qu'avec une scie à main.

Epaisseur
Revêtement
Version

0,30 mm
Double face
Monté

Ø 25 mm



REF

340 0002 5

Ø 30 mm



REF

340 0012 0

Ø 37 mm



REF

340 0002 0

Ø 45 mm



REF

340 0011 0



Grâce à la polyvalence de Giflex-TR, il est possible de découper une arcade par sa base lorsque les limites de préparation sont en contact étroit. Du fait de la segmentation de Giflex-TR, les poussières de meulage sont rapidement évacuées ce qui préserve le disque.

Giflex-TR Master x-tray



Epaisseur
Revêtement
Version

0,40 mm
Double face
Monté

Ø 25 mm



REF

340 00M2 5

Disque diamanté spécial pour la résine. Le Giflex-TR Master x-tray est un disque diamanté à gros grain. Même lors du tronçonnage des résines, la surchauffe est évitée dans la zone diamantée.

Disque diamanté mini



Petit diamètre pour un meulage sûr et ciblé.

Epaisseur
Revêtement
Version

0,23 mm
Double face
Monté

Ø 8 mm



REF

340 0014 3

Ø 10 mm



REF

340 0014 4

Ø 12 mm



REF

340 0014 5

Ø 14 mm



REF

340 0014 6



Le petit diamètre est idéal pour le dégrossissage des espaces interdentaires sur les bridges en céramique.

Disques diamantés

- Giflex-TR
- Giflex-TR Master x-tray
- Disque diamanté mini

- Ceraflex
- Microflex
- Transflex-T

- Transflex
- Ultraflex, Superflex, flexible, élastique

Ceraflex



A denture hélicoïdale et muni de diamants abrasifs pour une haute performance de coupe. Ceraflex, l'action refroidissante de la denture recouverte de particules de diamants du type "scie", abrasives, crée les conditions idéales pour un dégrossissage rapide et précis des incrustations en résine et en céramique.

Epaisseur	0,25 mm
Revêtement	Double face
Version	Monté
Ø 16 mm	
REF	340 0013 0
Ø 22 mm	
REF	340 0003 0



L'effet refroidissant propre à Ceraflex en fait un instrument particulièrement bien adapté au dégrossissage des composites et autres résines.

Microflex



Le disque diamanté à double revêtement le plus fin qui soit: seulement 0,08 mm d'épaisseur. La flexibilité et la finesse de structure de Microflex permettent de séparer les dies dans les zones antérieures et postérieures avec une extrême précision.

Epaisseur	0,08 mm
Revêtement	Double face
Version	Monté
Ø 12 mm	
REF	340 0014 2
Ø 16 mm	
REF	340 0014 1
Ø 22 mm	
REF	340 0014 0



D'infimes entailles assurent une vitalité naturelle aux incrustations en résine.

Transflex-T



Le disque très flexible à claires-voies pour un meulage sûr et précis.

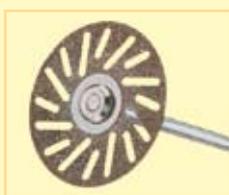
Transflex-T, les encoches longitudinales du disque assurent le refroidissement, une bonne flexibilité et une excellente visualisation de la coupe. On peut ainsi découper le matériau en douceur, avec précision tout en gagnant du temps.

Epaisseur	0,20 mm	0,20 mm	0,25 mm
Revêtement	Monoface	Monoface	Double face
Version	Monté sur l'extérieur	Monté de l'intérieur	Monté
Ø 16 mm			
REF			340 0010 0
Ø 22 mm			
REF	340 0008 0	340 0009 0	340 0007 0



Grâce à l'agencement bien étudié des encoches longitudinales, on travaille dans la transparence. C'est un avantage considérable de meuler en repérant précisément la zone concernée.

Transflex



Il est muni d'encoches hélicoïdales pour une bonne visualisation de la

coupe, il résiste très bien à la fracture et possède un haut pouvoir de meulage. Transflex - pour découper et séparer les zones antérieures et postérieures et concevoir les formes proximales.

Epaisseur	0,20 mm	0,20 mm	0,25 mm
Revêtement	Monoface	Monoface	Double face
Version	Monté sur l'extérieur	Monté de l'intérieur	Monté
Ø 22 mm			
REF	340 0005 0	340 0006 0	340 0004 0



Les encoches spéciales, agencées de manière hélicoïdale, assurent une bonne vision du travail en cours tout en préservant une grande stabilité et un haut pouvoir abrasif du disque.

- Giflex-TR
- Giflex-TR Master x-tray
- Disque diamanté mini

- Ceraflex
- Microflex
- Transflex-T

- Transflex
- **Ultraflex, Superflex, flexible, élastique**

Ultraflex, Superflex, souple, élastique

Granulométrie des diamants bien spécifique: épaisseurs et revêtements multiples - pour chaque application, le disque diamanté approprié.



Ultraflex

Epaisseur Revêtement Version	0,10 mm Monoface			0,15 mm Double face	
	Non monté	Monté sur l'extérieur	Monté de l'intérieur	Non monté	Monté
Ø 19 mm					
REF	340 0034 0	340 0042 0	340 0046 0	340 0027 9	340 0050 0
Ø 22 mm					
REF	340 0035 0	340 0054 0	340 0058 0	340 0027 8	340 0062 0

Superflex

Epaisseur Revêtement Version	0,13 mm Monoface			0,20 mm Double face	
	Non monté	Monté sur l'extérieur	Monté de l'intérieur	Non monté	Monté
Ø 19 mm					
REF	340 0036 0	340 0043 0	340 0047 0	340 0028 0	340 0051 0
Ø 22 mm					
REF	340 0037 0	340 0055 0	340 0059 0	340 0029 0	340 0063 0

Flexible

Epaisseur Revêtement Version	0,15 mm Monoface			0,23 mm Double face	
	Non monté	Monté sur l'extérieur	Monté de l'intérieur	Non monté	Monté
Ø 19 mm					
REF	340 0038 0	340 0044 0	340 0048 0	340 0030 0	340 0052 0
Ø 22 mm					
REF	340 0039 0	340 0056 0	340 0060 0	340 0031 0	340 0064 0

Élastique

Epaisseur Revêtement Version	0,17 mm Monoface			0,25 mm Double face	
	Non monté	Monté sur l'extérieur	Monté de l'intérieur	Non monté	Monté
Ø 19 mm					
REF	340 0040 0	340 0045 0	340 0049 0	340 0032 0	340 0053 0
Ø 22 mm					
REF	340 0041 0	340 0057 0	340 0061 0	340 0033 0	340 0065 0

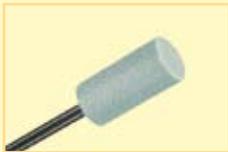
Pointes diamantées Vue d'ensemble

Pointes montées abrasives Diacryl dcs



Meulage de la résine plus rapide et de meilleure qualité avec les pointes abrasives Diacryl enrobées de diamant.

Diagen-Turbo-Grinder dtg



Un ensemble de pointes diamantées aux performances extraordinaires grâce à la présence d'un liant Diagen-Diamant spécifique.

Pointe abrasive pour le montage des dents



2 pointes en une.
Meulage sans changement d'instrument en une étape.

Fraises diamantées pour la technique d'incrustation



Dégrossissage parfait des incrustations en résine et en céramique.

Pointes diamantées dsl



Pointes diamantées universelles dans les formes les plus courantes.

FG-Diabolo



Système de pointes montées abrasives économiques, enrobées de particules de diamant extrêmement coupantes.

- **Pointes montées abrasives Diacryl dcs**
 - Diagen-Turbo-Grinder dtg
 - Pointe abrasive pour le montage des dents

- Fraises diamantées pour la technique d'incrustation
- Pointes diamantées dsl

- Diabolo / Diabolo Cleaner
- FG-Diabolo

Pointes montées abrasives Diacryl dcs



Meulage de la résine plus rapide et de meilleure qualité avec les pointes abrasives Diacryl enrobées de diamant.

Les pointes montées abrasives Diacryl, enrobées de diamant à gros grain régulier et aux bords très coupants, assurent un travail rapide, précis et d'excellente qualité des prothèses en résine.



Pointe abrasive gros grain
REF 340 0103 0



Pointe abrasive universelle
REF 340 0104 0



Pointe abrasive Papilles
REF 340 0105 0



Pointe abrasive, ronde
REF 340 0106 0



Pointe abrasive freins, effilée
REF 340 0102 0



Pointe abrasive caoutchouc
REF 340 0090 0



Coffret

6 pièces,
1 pièce de chaque
REF 340 0107 0



Grâce au diamant à grains extra-gros et au large diamètre extérieur, on obtient un meulage efficace d'excellente qualité. Idéal pour les larges surfaces de résine. La conception en creux permet une haute vitesse de tours sans dégagement thermique important.



Emploi universel au choix dans les zones linguales ou palatines. Pour des papilles gingivales granuleuses et des éléments radiculaires ou pour dégrossir les papilles sublinguales.



La forme-flamme allongée permet un dégrossissage interdentaire précis des papilles et des éléments alvéolaires.



Grâce à la zone médiane effilée de la pointe, on peut fabriquer simplement et rapidement des porte-empreses fonctionnels et des prothèses partielles à parois régulières. Avec la tête ronde, on retire facilement les aspérités situées à la base des prothèses.



Les freins vestibulaires étroits se laissent parfaitement dégrossir avec cette pointe Diacryl sans risque de cassure angulaire.

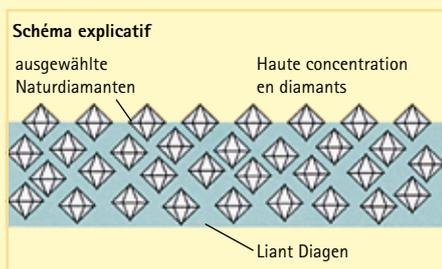


Pointe abrasive caoutchouc pour des surfaces lisses remplaçant le papier abrasif, dans la technique des résines. Le meulage est fin ce qui assure une préparation rapide et soignée pour le polissage final.

Pointes diamantées

- Pointes montées abrasives Diacryl dcs
- **Diagen-Turbo-Grinder dtg**
- Pointe abrasive pour le montage des dents
- Fraises diamantées pour la technique d'incrustation
- Pointes diamantées dsl
- Diabolo / Diabolo Cleaner
- FG-Diabolo

Diagen-Turbo-Grinder dtg



Un ensemble de pointes diamantées aux performances extraordinaires grâce à la présence d'un liant Diagen-Diamant spécifique. Très grande puissance de meulage et d'abrasion sur les surfaces en métal et en céramique sans exercer une pression importante. Par rapport aux liants classiques, ce liant permet d'utiliser les pointes bien plus long-temps et pour davantage d'indications. Efficacité accrue.

Coffret

5 pièces, 1 pièce de chaque Diagen-Turbo-Grinder dtg

REF 340 0020 0

Coffret

5 pièces, 1 pièce de chaque Diagen-Turbo-Grinder dtg ceramic

REF 340 0020 5



Cylindre
Ø 4,8 x 13 mm
2 pièces
REF 340 0016 0



Cylindre
Ø 6,5 x 13 mm
2 pièces
REF 340 0017 0



Cône renversé avec encoche
Ø 6 x 8 mm
1 pièce
REF 340 0025 0



Cône renversé avec encoche
Ø 12 x 6 mm
1 pièce
REF 340 0024 0



Lentille
Ø 22 x 2 mm
1 pièce
REF 340 0021 0



Cône
Ø 3,5 x 11 mm
2 pièces
REF 340 0015 0



Disque
Ø 22 x 2 mm
1 pièce
REF 340 0022 0



Disque
Ø 15 x 3,5 mm
2 pièces
REF 340 0018 0



Disque
Ø 22 x 4,5 mm
1 pièce
REF 340 0019 0

voir aussi page 380



Alliages précieux et non précieux
Meulage non agressif et sans pression pour un dégrossissage rationnel et soigné.



Alliages de coulé sur modèle
Les différentes formes répondent à de multiples indications dans tous les domaines.



Alliages précieux et non précieux
Pour le travail des surfaces métalliques d'infrastructures revêtues de céramique, ces pointes sont idéales grâce à leur revêtement diamanté.



Céramique et résines
Compte tenu du faible dégagement thermique au meulage et du fort pouvoir d'abrasion, ce système est idéal pour la céramique.



Alliages précieux
Grâce au liant Diagen-Diamant, très haute durée de vie et efficacité maximale.



Alliages de coulé sur modèle
Grâce au liant Diagen-Diamant, ces pointes montées sont idéales pour les gros travaux de meulage.

Idéal pour l'oxyde de zirconium - recommandé par les principaux fabricants d'implants



Pour un fraisage parallèle, la forme cylindrique est idéale.



Les cônes inversés évidés préviennent la surchauffe ce qui est très appréciable lorsque l'on fraise l'oxyde de zirconium.



Pour le fraisage des matériaux tels que la vitrocéramique au disilicate de lithium ou la zircon, les pointes diamantées dtg sont idéales.



Mise en forme rapide et agréable des suprastructures implantaire. La finesse des particules de diamant garantit un état de surface très lisse.



La multiplicité des formes ouvre un vaste champ d'application.



Les alliages les plus durs et les céramiques se fraisent aussi facilement que l'or.

- Pointes montées abrasives Diacryl dcs
- Diagen-Turbo-Grinder dtg
- Pointe abrasive pour le montage des dents
- Fraises diamantées pour la technique d'incrustation
- Pointes diamantées dsl
- Diabolo / Diabolo Cleaner
- FG-Diabolo

Pointe abrasive pour le montage des dents



Pointe abrasive pour le montage des dents
1 pièce
REF 340 0101 0

2 pointes en une.
Meulage sans changement d'instrument en une étape.

- Ajustage basal rapide de la dent à monter
- Meulage des points de friction occlusaux

2 pointes en une.



Occlusal



La petite pointe à fins grains de diamant synthétique est idéale pour meuler avec précision et rapidité les contacts occlusaux.

Basal



La grosse pointe recouverte de diamants naturels sélectionnés garantit un retrait efficace du matériau et donc un meulage précis et rapide.

Fraises diamantées pour la technique d'incrustation



Pointes diamantées pour la technique d'incrustation
Vb 1

1 pièce
REF 340 0084 0
N° ISO 806 104 033524 029

Dégrossissage parfait des incrustations en résine et en céramique.



La partie concave de cette fraise permet un contournage parfait des surfaces proximales au niveau cervical. Une meilleure esthétique en très peu de temps.



Pointes diamantées pour la technique d'incrustation
Vb 2

1 pièce
REF 340 0083 0
N° ISO 806 104 000524 032



La pointe très fine de la fraise garantit une conception rationnelle des zones cervicales, sur couronnes unitaires et bridges.



Pointes diamantées pour la technique d'incrustation
Vb 3

1 pièce
REF 340 0085 0
N° ISO 806 104 171524 033



Cette fraise permet de réaliser très aisément un bombé cervical. Toutes les fraises s'utilisent aussi bien sur la céramique que sur la résine.



La fraise conique avec partie frontale diamantée est universelle. Elle permet un façonnage anatomique quasiment intégral.

Pointes diamantées

Commande

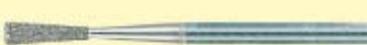
Veillez s.v.p. passer commande auprès de votre fournisseur

- Pointes montées abrasives Diacryl dcs
- Diagen-Turbo-Grinder dtg
- Pointe abrasive pour le montage des dents

- Fraises diamantées pour la technique d'incrustation
- **Pointes diamantées dsl**

- Diabolo / Diabolo Cleaner
- FG-Diabolo

Pointes diamantées dsl

	Code article	REF	Conditionnement	Quantité commandée
	KA 4,0	340 0070 0	1 pièce	<input type="text"/>
	KA 2,5	340 0071 0	1 pièce	<input type="text"/>
	KI 2,5	340 0072 0	1 pièce	<input type="text"/>
	SR 1,0	340 0073 0	1 pièce	<input type="text"/>
	KF 0,5	340 0074 0	1 pièce	<input type="text"/>
	KS 2,0	340 0075 0	1 pièce	<input type="text"/>
	KS 1,5	340 0076 0	1 pièce	<input type="text"/>
	RU 2,0	340 0077 0	1 pièce	<input type="text"/>
	RU 1,5	340 0078 0	1 pièce	<input type="text"/>
	RU 1,0	340 0079 0	1 pièce	<input type="text"/>
	LZ 2,0	340 0080 0	1 pièce	<input type="text"/>
	LZ 1,5	340 0081 0	1 pièce	<input type="text"/>

Expéditeur/cachet

N° client

Date, signature

Autres articles commandés

- Pointes montées abrasives Diacryl dcs
- Diagen-Turbo-Grinder dtg
- Pointe abrasive pour le montage des dents
- Fraises diamantées pour la technique d'incrustation
- Pointes diamantées dsl
- **Diabolo / Diabolo Cleaner**
- FG-Diabolo

Diabolo



Système de pointes montées abrasives économiques, enrobées de particules de diamant extrêmement coupantes. Les grains de diamant se régénèrent d'eux-mêmes - longévité des pointes garantie.



1 L'incorporation de cristaux de diamant dans un liant spécial permet de fraiser la céramique sans laisser aucune trace.



2 Grâce à la richesse des formes Diabolo, vous disposez toujours de la pointe adéquate.



3 La formidable dureté des diamants frittés qui s'aiguisent automatiquement assure un retrait efficace même des matériaux les plus coriaces.



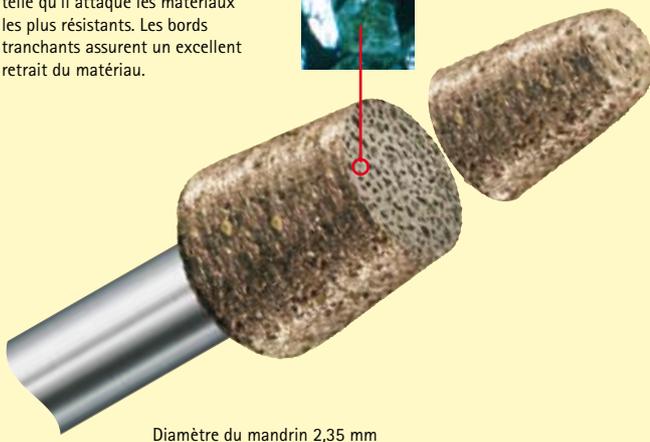
4 Les pointes diamantées par frittage Diabolo sont bien concentriques et assurent un usinage efficace des zones sensibles jusqu'au dernier grain de diamant.



5 Divers matériaux peuvent être parfaitement fraisés avec une pointe montée abrasive Diabolo sans perte de temps à changer d'instrument.

Pointes diamantées par frittage

Le diamant présente une dureté telle qu'il attaque les matériaux les plus résistants. Les bords tranchants assurent un excellent retrait du matériau.



Diamètre du mandrin 2,35 mm

Comparatif schématique des pointes diamantées par galvanisation et des pointes diamantées par frittage:

Pour les pointes diamantées par galvanisation, les cristaux de diamant sont appliqués avec un liant métallique sur le support.

Le procédé de frittage bredent consiste à noyer les cristaux de diamant très tranchants dans un liant spécifique.



Cristaux de diamant dans un liant métallique galvanisé



Cristaux de diamant noyés dans un liant spécifique

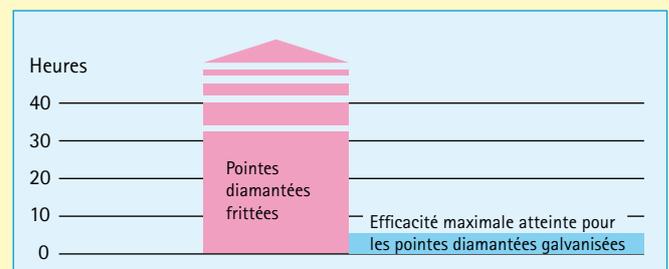
La grande classe.

Pour un meulage rapide et efficace des matériaux dentaires les plus durs. Les DIAMANTS NATURELS sont incorporés dans un mélange de métal et de liant spécifiquement adapté à chaque domaine d'indication.

Le procédé de fabrication assure une élimination spontanée des particules de diamant émoussées. De nouveaux cristaux de diamant prennent leur place. Les pointes se régénèrent ainsi d'elles-mêmes.

La multitude des formes couvre toutes les indications.

Du fait de l'auto-aiguisage, il devient facile de meuler efficacement les matériaux les plus durs.



Conclusion: le comparatif entre les pointes diamantées galvanisées et les pointes frittées montre que les pointes Diabolo de bredent donnent les meilleurs résultats sur la durée. La régénération des cristaux de diamant assure une efficacité constante et durable.

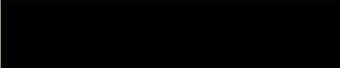
Pointes diamantées

- Pointes montées abrasives Diacryl dcs
- Diagen-Turbo-Grinder dtg
- Pointe abrasive pour le montage des dents
- Fraises diamantées pour la technique d'incrustation
- Pointes diamantées dsl
- Diabolo / Diabolo Cleaner
- FG-Diabolo

Diabolo

Codes Couleurs

Les pointes abrasives Diabolo comportent toutes un code couleur faisant référence à la granulométrie ce qui facilite la sélection de chaque pointe.

Codes Couleurs	Taille de grain	Surface du revêtement	Désignation
	200 µm		super gros / noir
	130 µm		gros / vert
	100 µm		normal
	80 µm		fin / rouge

Conseils

Toujours adapter la vitesse de rotation et la pression exercée (env. 0,3 - 2 N) au matériau meulé.

Vitesses recommandées



REF

Pour un réassort plus facile, le numéro de commande de chaque pointe Diabolo est gravé sur le mandrin.

Le tranchant:

Les cristaux de diamant Diabolo s'aiguisent constamment au cours du processus de fraisage. C'est une garantie de très haute résistance et de longue durabilité.

La codification couleur:

Du fin au super gros: un seul regard suffit! Quatre couleurs pour quatre granulométries garantissent la bonne sélection. Pour choisir la granulométrie adéquate, il suffit d'utiliser la bague couleur.

Le numéro de commande:

Il figure sur le mandrin de l'instrument ce qui évite toute erreur de commande.



SF = diamant fritté fin
199 = forme de la partie travaillante (C)
050 = plus gros diamètre de la partie travaillante (E)

La précision:

Chaque instrument diamanté Diabolo présente une circularité parfaite ce qui garantit une usure homogène. Résultat: Les fraisages difficiles sur métaux non précieux sont d'une précision parfaite.

Bredent se porte garant de la qualité:

Chaque instrument diamanté passe par un contrôle de qualité: c'est la garantie Bredent d'un fraisage performant et régulier jusqu'à la dernière particule de diamant.

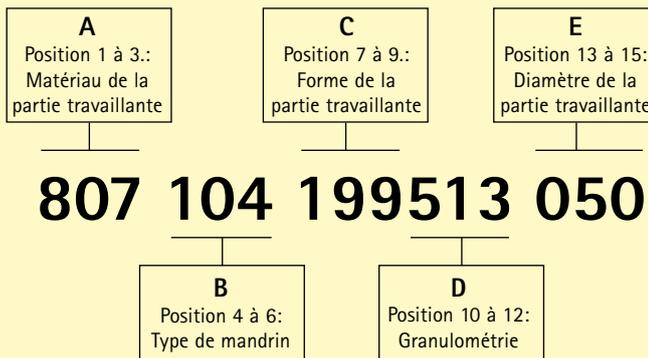
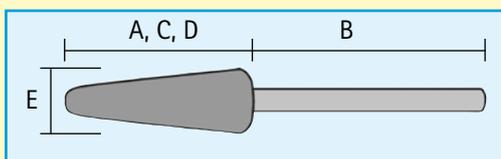
Le changement d'instrument est très simple:

Grâce à leur extrémité arrondie, les instruments diamantés par frittage Diabolo se montent rapidement sur toutes les pièces à main.

Numéro ISO

Pour une meilleure comparaison, un numéro ISO est attribué à chaque instrument. Ces numéros de normes internationales comportent 15 positions. Les chiffres font référence aux indications suivantes:

Diagramme Instrument abrasif



- Pointes montées abrasives Diacryl dcs
- Diagen-Turbo-Grinder dtg
- Pointe abrasive pour le montage des dents
- Fraises diamantées pour la technique d'incrustation
- Pointes diamantées dsl
- Diabolo / Diabolo Cleaner
- FG-Diabolo

Diabolo

Cône en pointe



		super gros 200 µm	gros 130 µm	standard 100 µm	fin 80 µm
	REF	SS 165 023	SG 165 023	SN 165 023	SF 165 023
	N° ISO	807 104 165543 023	807 104 165533 023	807 104 165523 023	807 104 165513 023
	REF	SS 167 050	SG 167 050	SN 167 050	SF 167 050
	N° ISO	807 104 167543 050	807 104 167533 050	807 104 167523 050	807 104 167513 050
	REF	SS 213 016	SG 213 016	SN 213 016	SF 213 016
	N° ISO	807 104 213543 016	807 104 213533 016	807 104 213523 016	807 104 213513 016
	REF	SS 213 031	SG 213 031	SN 213 031	SF 213 031
	N° ISO	807 104 213543 031	807 104 213533 031	807 104 213523 031	807 104 213513 031



Conception soignée des surfaces occlusales en céramique

Cône à extrémité ronde



		super gros 200 µm	gros 130 µm	standard 100 µm	fin 80 µm
	REF	SS 198 025	SG 198 025	SN 198 025	SF 198 025
	N° ISO	807 104 198543 025	807 104 198533 025	807 104 198523 025	807 104 198513 025
	REF	SS 198 037	SG 198 037	SN 198 037	SF 198 037
	N° ISO	807 104 198543 037	807 104 198533 037	807 104 198523 037	807 104 198513 037
	REF	SS 199 031	SG 199 031	SN 199 031	SF 199 031
	N° ISO	807 104 199543 031	807 104 199533 031	807 104 199523 031	807 104 199513 031
	REF	SS 199 040	SG 199 040	SN 199 040	SF 199 040
	N° ISO	807 104 199543 040	807 104 199533 040	807 104 199523 040	807 104 199513 040
	REF	SS 199 050	SG 199 050	SN 199 050	SF 199 050
	N° ISO	807 104 199543 050	807 104 199533 050	807 104 199523 050	807 104 199513 050



Traitement de l'intrados des crochets

Cône



		super gros 200 µm	gros 130 µm	standard 100 µm	fin 80 µm
	REF	SS 171 016	SG 171 016	SN 171 016	SF 171 016
	N° ISO	807 104 171543 016	807 104 171533 016	807 104 171523 016	807 104 171513 016
	REF	SS 171 031	SG 171 031	SN 171 031	SF 171 031
	N° ISO	807 104 171543 031	807 104 171533 031	807 104 171523 031	807 104 171513 031
	REF	SS 172 031	SG 172 031	SN 172 031	SF 172 031
	N° ISO	807 104 172543 031	807 104 172533 031	807 104 172523 031	807 104 172513 031
	REF	SS 173 031	SG 173 031	SN 173 031	SF 173 031
	N° ISO	807 104 173543 031	807 104 173533 031	807 104 173523 031	807 104 173513 031
	REF	SS 173 040	SG 173 040	SN 173 040	SF 173 040
	N° ISO	807 104 173543 040	807 104 173533 040	807 104 173523 040	807 104 173513 040
	REF	SS 173 050	SG 173 050	SN 173 050	SF 173 050
	N° ISO	807 104 173543 050	807 104 173533 050	807 104 173523 050	807 104 173513 050



Travail des bords à vif et égalisation des perles de rétention

Flamme ronde



		super gros 200 µm	gros 130 µm	standard 100 µm	fin 80 µm
	REF	SS 261 050	SG 261 050	SN 261 050	SF 261 050
	N° ISO	807 104 261543 050	807 104 261533 050	807 104 261523 050	807 104 261513 050
	REF	SS 263 050	SG 263 050	SN 263 050	SF 263 050
	N° ISO	807 104 263543 050	807 104 263533 050	807 104 263523 050	807 104 263513 050



Surfaçage de la barre sublinguale

Flamme



		super gros 200 µm	gros 130 µm	standard 100 µm	fin 80 µm
	REF	SS 254 060	SG 254 060	SN 254 060	SF 254 060
	N° ISO	807 104 254543 060	807 104 254533 060	807 104 254523 060	807 104 254513 060



Meulage de la zone rétentive sur des châssis métalliques

Pointes diamantées

- Pointes montées abrasives Diacryl dcs
- Diagen-Turbo-Grinder dtg
- Pointe abrasive pour le montage des dents
- Fraises diamantées pour la technique d'incrustation
- Pointes diamantées dsl
- Diabolo / Diabolo Cleaner
- FG-Diabolo

Diabolo

Flamme fine



	super gros 200 µm	gros 130 µm	standard 100 µm	fin 80 µm
REF				SF 257 031
N° ISO				807 104 257513 031



Meulage de surface d'infrastructures en céramocéramique et des parties cosmétiques.

Cylindre flamme



	super gros 200 µm	gros 130 µm	standard 100 µm	fin 80 µm
REF	SS 249 025	SG 249 025	SN 249 025	SF 249 025
N° ISO	807 104 249543 025	807 104 249533 025	807 104 249523 025	807 104 249513 025
REF	SS 250 016	SG 250 016	SN 250 016	SF 250 016
N° ISO	807 104 250543 016	807 104 250533 016	807 104 250523 016	807 104 250513 016
REF	SS 250 031	SG 250 031	SN 250 031	SF 250 031
N° ISO	807 104 250543 031	807 104 250533 031	807 104 250523 031	807 104 250513 031
REF	SS 251 031	SG 251 031	SN 251 031	SF 251 031
N° ISO	807 104 251543 031	807 104 251533 031	807 104 251523 031	807 104 251513 031



Ouverture des espaces interdentaires

Cylindre rond



	super gros 200 µm	gros 130 µm	standard 100 µm	fin 80 µm
REF	SS 141 025	SG 141 025	SN 141 025	SF 141 025
N° ISO	807 104 141543 025	807 104 141533 025	807 104 141523 025	807 104 141513 025
REF	SS 141 031	SG 141 031	SN 141 031	SF 141 031
N° ISO	807 104 141543 031	807 104 141533 031	807 104 141523 031	807 104 141513 031
REF	SS 143 050	SG 143 050	SN 143 050	SF 143 050
N° ISO	807 104 143543 050	807 104 143533 050	807 104 143523 050	807 104 143513 050
REF	SS 143 080	SG 143 080	SN 143 080	SF 143 080
N° ISO	807 104 143543 080	807 104 143533 080	807 104 143523 080	807 104 143513 080
REF	SS 153 016	SG 153 016	SN 153 016	SF 153 016
N° ISO	807 104 153543 016	807 104 153533 016	807 104 153523 016	807 104 153513 016
REF	SS 153 031	SG 153 031	SN 153 031	SF 153 031
N° ISO	807 104 153543 031	807 104 153533 031	807 104 153523 031	807 104 153513 031



Dégrossissage de la zone cervicale de la céramique

Cylindre pointu



	super gros 200 µm	gros 130 µm	standard 100 µm	fin 80 µm
REF	SS 131 016	SG 131 016	SN 131 016	SF 131 016
N° ISO	807 104 131543 016	807 104 131533 016	807 104 131523 016	807 104 131513 016
REF	SS 131 031	SG 131 031	SN 131 031	SF 131 031
N° ISO	807 104 131543 031	807 104 131533 031	807 104 131523 031	807 104 131513 031



Finition de la structure de surface de la zone incisale d'une céramique

Pointes diamantées / pierre à aiguiser pour pointes montées

- Pointes montées abrasives Diacryl dcs
- Diagen-Turbo-Grinder dtg
- Pointe abrasive pour le montage des dents
- Fraises diamantées pour la technique d'incrustation
- Pointes diamantées dsl
- Diabolo / Diabolo Cleaner
- FG-Diabolo

Diabolo

Cylindre



	super gros 200 µ	gros 130 µ	standard 100 µ	fin 80 µ
REF	SS 111 025	SG 111 025	SN 111 025	SF 111 025
N° ISO	807 104 111543 025	807 104 111533 025	807 104 111523 025	807 104 111513 025
REF	SS 111 031	SG 111 031	SN 111 031	SF 111 031
N° ISO	807 104 111543 031	807 104 111533 031	807 104 111523 031	807 104 111513 031
REF	SS 112 016	SG 112 016	SN 112 016	SF 112 016
N° ISO	807 104 112543 016	807 104 112533 016	807 104 112523 016	807 104 112513 016
REF	SS 112 031	SG 112 031	SN 112 031	SF 112 031
N° ISO	807 104 112543 031	807 104 112533 031	807 104 112523 031	807 104 112513 031
REF	SS 113 050	SG 113 050	SN 113 050	SF 113 050
N° ISO	807 104 113543 050	807 104 113533 050	807 104 113523 050	807 104 113513 050



Surfaçage des surfaces soudées

Cône inversé



	super gros 200 µ	gros 130 µ	standard 100 µ	fin 80 µ
REF	SS 227 016	SG 227 016	SN 227 016	SF 227 016
N° ISO	807 104 227543 016	807 104 227533 016	807 104 227523 016	807 104 227513 016
REF	SS 227 031	SG 227 031	SN 227 031	SF 227 031
N° ISO	807 104 227543 031	807 104 227533 031	807 104 227523 031	807 104 227513 031



Dégrossissage des surfaces internes de châssis métalliques

Cône inversé rond



	super gros 200 µ	gros 130 µ	standard 100 µ	fin 80 µ
REF	SS 233 016	SG 233 016	SN 233 016	SF 233 016
N° ISO	807 104 233543 016	807 104 233533 016	807 104 233523 016	807 104 233513 016
REF	SS 233 031	SG 233 031	SN 233 031	SF 233 031
N° ISO	807 104 233543 031	807 104 233533 031	807 104 233523 031	807 104 233513 031



Surfaçage de zones d'accès difficile sur des châssis métalliques.

Pointe conique inversée



	super gros 200 µ	gros 130 µ	standard 100 µ	fin 80 µ
REF	SS 014 018	SG 014 018	SN 014 018	SF 014 018
N° ISO	807 104 014543 018	807 104 014533 018	807 104 014523 018	807 104 014513 018
REF	SS 014 021	SG 014 021	SN 014 021	SF 014 021
N° ISO	807 104 014543 021	807 104 014533 021	807 104 014523 021	807 104 014513 021
REF	SS 014 050	SG 014 050	SN 014 050	SF 014 050
N° ISO	807 104 014543 050	807 104 014533 050	807 104 014523 050	807 104 014513 050
REF	SS 014 080	SG 014 080	SN 014 080	SF 014 080
N° ISO	807 104 014543 080	807 104 014533 080	807 104 014523 080	807 104 014513 080



Dégrossissage d'un bord terminal bien défini

Diabolo Cleaner



Diabolo Cleaner
1 pièce
REF 340 0100 0

Indispensable pour le dégrasage. Assure un pouvoir coupant inaltéré des instruments Diabolo. Elimination simple et rapide de la saleté ce qui permet au liant de bronze de libérer de nouvelles particules de diamant.

Pointes diamantées

- Pointes montées abrasives Diacryl dcs
- Diagen-Turbo-Grinder dtg
- Pointe abrasive pour le montage des dents
- Fraises diamantées pour la technique d'incrustation
- Pointes diamantées dsl
- Diabolo / Diabolo Cleaner
- FG-Diabolo

Diabolo

Pointe conique inversée avec rainure



	super gros 200 µm	gros 130 µm	standard 100 µm	fin 80 µm
REF				SF 030 012
N° ISO				807 104 030513 012
REF			SN 030 018	SF 030 018
N° ISO			807 104 030523 018	807 104 030513 018
REF	SS 030 025	SG 030 025	SN 030 025	SF 030 025
N° ISO	807 104 030543 025	807 104 030523 025	807 104 030523 025	807 104 030513 025
REF	SS 030 040	SG 030 040	SN 030 040	SF 030 040
N° ISO	807 104 030543 040	807 104 030533 040	807 104 030523 040	807 104 030513 040
REF	SS 030 060	SG 030 060	SN 030 060	SF 030 060
N° ISO	807 104 030543 060	807 104 030533 060	807 104 030523 060	807 104 030513 060



La rainure centrale stabilise les bords de l'abrasif au cours du meulage.

rond



	super gros 200 µm	gros 130 µm	standard 100 µm	fin 80 µm
REF	SS 001 018	SG 001 018	SN 001 018	SF 001 018
N° ISO	807 104 001543 018	807 104 001533 018	807 104 001523 018	807 104 001513 018
REF	SS 001 021	SG 001 021	SN 001 021	SF 001 021
N° ISO	807 104 001543 021	807 104 001533 021	807 104 001523 021	807 104 001513 021
REF	SS 001 040	SG 001 040	SN 001 040	SF 001 040
N° ISO	807 104 001543 040	807 104 001533 040	807 104 001523 040	807 104 001513 040
REF	SS 001 060	SG 001 060	SN 001 060	SF 001 060
N° ISO	807 104 001543 060	807 104 001533 060	807 104 001523 060	807 104 001513 060



Reprise d'un élément métallique dans la zone palatine d'une prothèse squelettée.

Lentilles



	super gros 200 µm	gros 130 µm	standard 100 µm	fin 80 µm
REF	SS 304 050	SG 304 050	SN 304 050	SF 304 050
N° ISO	807 104 304543 050	807 104 304533 050	807 104 304523 050	807 104 304513 050
REF	SS 304 080	SG 304 080	SN 304 080	SF 304 080
N° ISO	807 104 304543 080	807 104 304533 080	807 104 304523 080	807 104 304513 080
REF	SS 304 120	SG 304 120	SN 304 120	SF 304 120
N° ISO	807 104 304543 120	807 104 304533 120	807 104 304523 120	807 104 304513 120



Réalisation d'un bombé.

Meulettes



	super gros 200 µm	gros 130 µm	standard 100 µm	fin 80 µm
REF	SS 072 040	SG 072 040	SN 072 040	SF 072 040
N° ISO	807 104 072543 040	807 104 072533 040	807 104 072523 040	807 104 072513 040
REF	SS 072 060	SG 072 060	SN 072 060	SF 072 060
N° ISO	807 104 072543 060	807 104 072533 060	807 104 072523 060	807 104 072513 060
REF	SS 072 080	SG 072 080	SN 072 080	SF 072 080
N° ISO	807 104 072543 080	807 104 072533 080	807 104 072523 080	807 104 072513 080



Délimitation nette des zones transitoires entre le métal et le matériau d'incrustation.

Disque à bords arrondis



	super gros 200 µm	gros 130 µm	standard 100 µm	fin 80 µm
REF	SS 056 100	SG 056 100	SN 056 100	SF 056 100
N° ISO	807 104 056543 100	807 104 056533 100	807 104 056523 100	807 104 056513 100

Observation:
Les illustrations ne montrent qu'un domaine d'utilisation standard de la pointe montée.

- Pointes montées abrasives Diacryl dcs
- Diagen-Turbo-Grinder dtg
- Pointe abrasive pour le montage des dents

- Fraises diamantées pour la technique d'incrustation
- Pointes diamantées dsl

- **Diabolo / Diabolo Cleaner**
- FG-Diabolo

Diabolo

Disques



Tronçonnage et élimination des tiges de coulée

	super gros 200 µ	gros 130 µ	standard 100 µ	fin 80 µ
REF	SS 327 004	SG 327 004	SN 327 004	SF 327 004
N° ISO	807 104 327543 004	807 104 327533 004	807 104 327523 004	807 104 327513 004
Ø 25 x 0,4 mm				
REF	SS 327 010	SG 327 010	SN 327 010	SF 327 010
N° ISO	807 104 327543 010	807 104 327533 010	807 104 327523 010	807 104 327513 010
Ø 25 x 1,0 mm				
REF	SS 327 020	SG 327 020	SN 327 020	SF 327 020
N° ISO	807 104 327543 020	807 104 327533 020	807 104 327523 020	807 104 327513 020
Ø 25 x 2,8 mm				
REF	SS 327 030	SG 327 030	SN 327 030	SF 327 030
N° ISO	807 104 327543 030	807 104 327533 030	807 104 327523 030	807 104 327513 030
Ø 25 x 3,0 mm				
REF	SS 327 080	SG 327 080	SN 327 080	SF 327 080
N° ISO	807 104 327543 080	807 104 327533 080	807 104 327523 080	807 104 327513 080
Ø 7 x 0,4 mm				

Disc



	super gros 200 µ	gros 130 µ	standard 100 µ	fin 80 µ
REF				SF 327 001
N° ISO				807 104 327513 001
Ø 15 x 0,2 mm				

Supra Disc



	super gros 200 µ	gros 130 µ	standard 100 µ	fin 80 µ
REF			SN 327 002	SF 327 002
N° ISO			807 104 327523 002	807 104 327513 002
Ø 20 x 0,2 mm				

Duo Disc



	super gros 200 µ	gros 130 µ	standard 100 µ	fin 80 µ
REF			SN 327 005	
N° ISO			807 104 327523 005	
Ø 20 x 0,5 mm				

Supra Disc



	super gros 200 µ	gros 130 µ	standard 100 µ	fin 80 µ
REF			SN 327 003	SF 327 003
N° ISO			807 104 327523 003	807 104 327513 003
Ø 30 x 0,3 mm				



Fine séparation et dégrossissage soigné des espaces interdentaires.

Pointes diamantées

- Pointes montées abrasives Diacryl dcs
- Diagen-Turbo-Grinder dtg
- Pointe abrasive pour le montage des dents
- Fraises diamantées pour la technique d'incrustation
- Pointes diamantées dsl
- Diabolo / Diabolo Cleaner
- **FG-Diabolo**

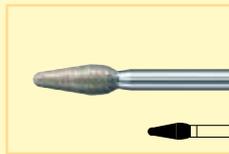
FG-Diabolo

Fraisage rapide et efficace de tous les types de zircone et de matériaux prothétiques durs.
Friction grip - Pointes diamantées de grande classe.
Concept économique d'instruments abrasifs avec des particules de diamant très coupantes, granulométrie autorégénérante, longue durée de vie. Les FG-Diabolo sont des instruments diamantés frittés que l'on utilise sur turbine ou sur pièce à main T avec l'adaptateur FG pour fraiser le zircone et les matériaux extrêmement durs. Les FG-Diabolo font gagner du temps et sont efficaces.

Adaptateur FG 1,6 sur 2,35
pour pièce à main
Boîte de 10
REF 340 0100 2
non contenu dans le coffret

Coffret

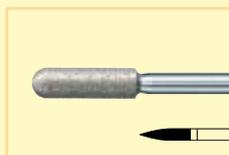
6 pièces,
1 pièce de chaque
FG-Diabolo, grain fin
Bouton long, gros
Flamme
Cylindre à tête ronde
Cône inversé
Torpille
Bouton long, petit
REF 330 0116 6



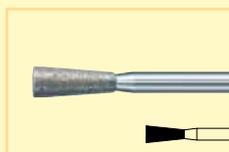
Bouton long, fin, gros
REF FF 263 023



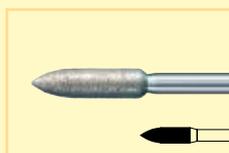
Flamme, fin
REF FF 250 016



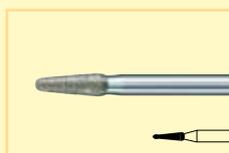
Cylindre à tête ronde, fin
REF FF 141 023



Cône inversé, fin
REF FF 227 023



Torpille, fin
REF FF 289 023



Bouton long, fin, petit
REF FF 263 014



Accessoires:



Diabolo Cleaner
1 pièce
REF 340 0100 0

Tout ce dont vous avez besoin pour être plus rapide, également avec l'oxyde de zirconium

Indispensable pour une élimination simple et rapide des impuretés. Diabolo Cleaner conserve une abrasivité permanente. De nouveaux grains de diamant sont sans cesse véhiculés en surface par le liant de bronze. Ainsi, le pouvoir d'abrasion est amélioré et le meulage dure moins longtemps.

Les principaux fabricants d'implants recommandent les Diagen-Turbo-Grinder dtg. Pour les retouches sur des armatures en oxyde de zirconium frittées, ces abrasifs ont montré toute leur efficacité. Le meulage est beaucoup plus facile et rapide grâce à la liaison spéciale Diagen-Diamant.



voir aussi page 370

Coffret

5 pièces, 1 pièce de chaque
Diagen-Turbo-Grinder dtg
REF 340 0020 0

• Turbine airaqua

Turbine airaqua



Données techniques:

Vitesse de rotation	300 000 t/mn
Alimentation	Air comprimé
Pression de travail	2.8 – 3.2 bars
Débit d'air	40 l/min.
Récipient d'eau	350 ml
Pince de serrage	1,6 mm
Graissage	manuel
Largeur	env. 190 mm
Hauteur	env. 190 mm
Profondeur	env. 125 mm

La turbine airaqua est un appareil compact et pratique, doté d'une pièce à main légère pour un travail précis sur les matériaux durs, tels que les céramiques à haute résistance à base d'oxyde de zirconium fritté, les céramiques pressées et les céramiques coulées.

La turbine airaqua dispose d'un spray permettant de vaporiser un mélange air/eau sur la zone de travail. Le refroidissement à l'eau prévient une surchauffe du matériau.

L'apparition de micro-fêlures est considérablement réduite et rend le travail des matériaux plus sûr.

Le spray d'eau enrobe la poussière de meulage, préserve les instruments de meulage et en prolonge la durée de vie.

Un adaptateur est proposé en option pour utilisation de la pièce à main sur une fraiseuse.

L'interrupteur sur la pièce à main permet d'ouvrir et de fermer rapidement le spray.

Le réglage précis du spray s'effectue avec les deux régulateurs sur le bloc central. Un rotor de taille particulièrement petite assure un confort de travail maximal et une bonne visibilité du champ de travail. Le graissage se fait directement sur les roulements à bille. La pièce à main dispose d'un raccord Midwest ce qui permet de l'employer sur les contre-angles, les turbines et les moteurs à air du même type.

Turbine airaqua
REF 110 0146 0

Ensemble livré:

Bloc central avec filtre, régulateurs, manomètre, récipient d'eau, pédale de commande, pièce à main avec rotor, 30 ml d'huile spéciale avec adaptateur.

Accessoire:


Adaptateur airaqua
turbine

BF1 16 mm
REF 730 0018 4
 18 mm (pour BF1)
REF 730 0018 3
 28,5 mm
REF 730 0018 5



Réassort
Huile pour
turbine airaqua
 30 ml
REF 520 0033 5

bredent vous souhaite la bienvenue sur Internet!



Vous trouverez des informations détaillées sur l'ensemble de nos produits sur notre site Internet:

Online:

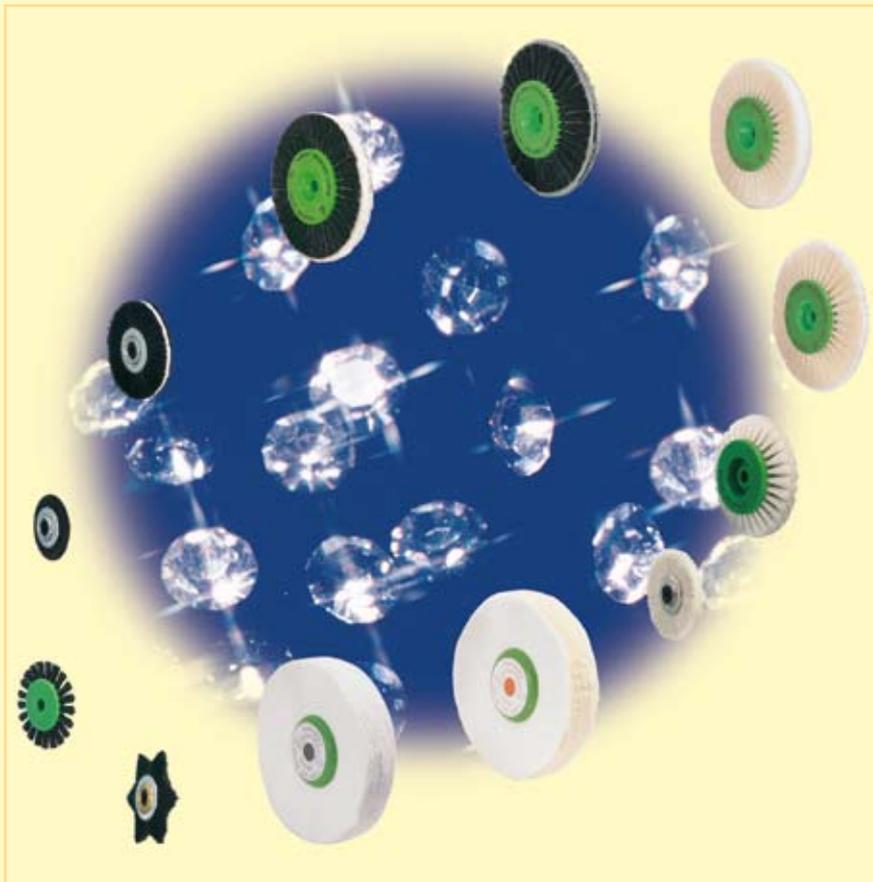
www.bredent.com

et pour les produits de cabinet dentaire

www.bredent-medical.com et

www.white-sky.info





La sélection soignée des matières premières garantit un polissage parfait et une brillance éblouissante de tous les matériaux dentaires.
Le niveau de qualité et la vaste gamme de formes ouvre de nouveaux horizons en matière de polissage, aussi bien sur machine que sur pièce à main.

Polissage du métal	
Vue d'ensemble.....	384
Brossettes à polir Standard.....	385
Abraso-Soft Métal.....	386
Polissoir Abraso Métal.....	386
Polissoir Abraso Métal Mini.....	386
Polissoir Abraso Polipast Métal.....	387
Polissoir haute brillance Métal.....	387
L'ensemble de polissage des métaux.....	388
Le prépolissage avec pièce à main.....	389
Le polissage haute brillance avec une pièce à main.....	390
Porte-coton.....	390
Polissage de la résine	
Vue d'ensemble.....	391
Brossettes à polir Standard.....	392
Abraso-Sil Résine.....	392
Polissoir Abraso Résine.....	393
Polissoir Résine.....	393
Abraso-Soft Résine.....	393
Polissoir en peau de chamois.....	393
Polissoir haute brillance Résine.....	394
Le coffret de traitement des résines.....	394
Le coffret de polissage.....	395
Le prépolissage avec pièce à main.....	396
Le polissage haute brillance avec pièce à main.....	396
Polissage universel / Polissage de la céramique	
Abraso-Fix.....	397
Polissage de la céramique.....	397
Pâtes à polir	
Pâtes à polir pour métaux.....	398
Pâtes à polir le métal et la résine.....	399
Pâte à polir la résine.....	399
Pâte à polir la céramique.....	399
Désinfection et nettoyage	
Dentaclean désinfectant pour la ponce.....	400
Instruments	
Pollygriff.....	400

Brossettes à polir Standard



La brosse à polir du programme standard offre un vaste choix de formes et de tailles. Elle est donc polyvalente pour tout type de polissage sur métal.

Abraso-Soft Métal



La combinaison de soie Tchong King sélectionnée et d'une manchette spéciale à pores ouverts permet de prélever cinq fois plus de pâte à polir qu'avec les brosses habituelles.

Polissoir Abraso Métal



La tâche est moins difficile et le travail s'effectue plus confortablement, en moitié moins de temps.

Polissoir Abraso Métal Mini



Les couches de toile absorbent beaucoup plus de pâte à polir que les brosses à polir habituelles.

Polissoir Abraso Polipast Métal



Les couches de toile imprégnées de pâte à polir et la soie Tchong King particulièrement résistante réduisent le temps de polissage jusqu'à 60%.

Polissoir haute brillance Métal



50 couches de toile à tissage serré assurent une brillance inégalée de tous les alliages.

Brossettes pour pièce à main



Une vaste sélection de brosses pour pièce à main permet un polissage soigné et ciblé de tous les alliages.

Porte-coton



Plus besoin de tortiller et de comprimer le coton.

- **Brossettes à polir Standard**
 - Abraso-Soft Métal
 - Polissoir Abraso Métal
- Polissoir Abraso Métal Mini
- Polissoir Abraso Polipast Métal
- Polissoir haute brillance
- L'ensemble de polissage des métaux
- Brossettes pour pièce à main
- Porte-coton

Brossettes à polir Standard



Tchong King noir en pointe
Ø 80 mm, 4 rangées
12 pièces
REF 350 0033 0



Tchong King noir droit
Ø 80 mm, 4 rangées
12 pièces
REF 350 0031 0

Le programme des brosettes à polir Standard, riche en formes et en dimensions, permet tout type de polissage du métal.



1 Les poils de Tchong King sélectionnés sont très solides et prolongent la durée de vie des brosettes.



Tchong King noir en pointe
Ø 70 mm, 3 rangées
12 pièces
REF 350 0029 0



Tchong King noir droit
Ø 65 mm, 4 rangées
12 pièces
REF 350 0072 0



2 Les écheveaux de poils pénètrent profondément dans les sillons et assurent une pré-brillance en très peu de temps.



Tchong King noir en pointe
Ø 65 mm, 2 rangées
12 pièces
REF 350 0028 0



Tchong King noir en pointe
Ø 60 mm, 3 rangées
12 pièces
REF 350 0073 0



3 La forme en étoile polit rapidement et avec précision toutes les aspérités en exerçant un léger effet de battoir. La pâte à polir Abraso-Star K 80 (page 398) avec des composants de polissage incorporés vient parfaire le polissage.



Tchong King noir en pointe
Ø 50 mm, 2 rangées
12 pièces
REF 350 0026 0



Tchong King noir
Ø 48 mm
10 pièces
REF 350 0047 0



4 Les brosettes étant proposées en différentes versions, les utilisateurs disposent toujours de la brosette adéquate et gagnent ainsi du temps.



Tchong King noir en pointe
Ø 44 mm, 1 rangée
12 pièces
REF 350 0025 0



Tchong King noir
Ø 42 mm
10 pièces
REF 350 0048 0



5 La petite brosette à noyau métallique avec des poils courts abrase la surface du métal. Il est ainsi possible d'éliminer les traces de dégrossissage.



Brossette en étoile Tchong King rangées
Ø 48 mm
10 pièces
REF 520 0004 8



Tchong King noir en pointe rectiligne
Ø 36 mm
10 pièces
REF 350 0063 0



6 Cette brosette à noyau métallique (REF 350 0063 0) est taillée en pointe et très dure du fait de ses poils courts. Cela permet un polissage agressif sur des éléments métalliques et des zones de transition très fines.

Polissage du métal

- Brossettes à polir Standard
- Abraso-Soft Métal
- Polissoir Abraso Métal
- Polissoir Abraso Métal Mini
- Polissoir Abraso Polipast Métal
- Polissoir haute brillance
- L'ensemble de polissage des métaux
- Brossettes pour pièce à main
- Porte-coton

Abraso-Soft Métal



La combinaison de soie Tchong King sélectionnée et d'une manchette spéciale à pores ouverts permet de prélever cinq fois plus de pâte à polir qu'avec les brosettes habituelles. La brosette est moins souvent réalimentée en pâte à polir. C'est là un gain de temps considérable. La manchette en fibres est recouverte de grains abrasifs et pour les alliages mous, inutile de rajouter de la pâte à polir. Un polissage "miroir" est plus rapidement atteint qu'avec des brosettes classiques. Plus besoin de prépolir avec un polissoir caoutchouc.

Abraso-Soft Métal

Ø 50 mm

1 pièce

REF 350 0102 1

Ø 80 mm

1 pièce

REF 350 0081 0



La manchette spéciale imprégnée d'abrasif permet de polir et d'égaliser plus rapidement la surface de n'importe quel alliage.



La manchette spéciale s'adapte parfaitement à toute surface et permet de polir de grandes surfaces dans la zone palatine des prothèses squelettées, en créant ainsi un prélustrage idéal.

Polissoir Abraso Métal



Les triples rangées de deux couches de toile absorbent beaucoup plus de pâte à polir (par ex. Abraso-Star K80 page 398). Le polissage est ainsi plus efficace. La tâche est moins difficile et le travail s'effectue plus confortablement, en moitié moins de temps.

Trois rangées de poils en soie Tchong King de haute qualité renforcent le polissage et assurent un prélustrage parfait. La brosette est soudée aux ultrasons selon un procédé particulier garantissant une bonne solidarisation des poils et de la toile.

Polissoir Abraso Métal

Ø 50 mm

1 pièce

REF 350 0102 5

Ø 80 mm

1 pièce

REF 350 0079 0



Les triples rangées de deux couches de toile et les poils en soie Tchong King sélectionnée en font un polissoir idéal pour tous les alliages.



La forme étroite est idéale pour les zones difficiles d'accès que l'on peut ainsi également prélustrer.

Polissoir Abraso Métal Mini



Les couches de toile absorbent beaucoup plus de pâte à polir que les brosettes à polir habituelles. L'association avec la soie de Tchong King assure un prélustrage idéal de toutes les pièces fines, par ex. crochets, couronnes, inlays etc.

Polissoir Abraso Métal Mini

Ø 48 mm

10 pièces

REF 350 0062 0



La petite brosse à noyau métallique avec 4 couches de toile spéciale facilite le polissage abrasif de tous les alliages.



En peu de temps, un remarquable prélustrage de tous les alliages est possible grâce aux diverses pâtes à polir (par ex. Abraso-Star K50 REF 520 0016 1 page 399).

- Brossettes à polir Standard
- Abraso-Soft Métal
- Polissoir Abraso Métal
- Polissoir Abraso Métal Mini
- **Polissoir Abraso Polipast Métal**
- **Polissoir haute brillance**
- L'ensemble de polissage des métaux
- Brossettes pour pièce à main
- Porte-coton

Polissoir Abraso Polipast Métal



Les couches de toile imprégnées de pâte à polir et la soie Tchong King particulièrement résistante font gagner du temps.

La combinaison de toile abrasive et de soie Tchong King de haute qualité donne un état de surface sans aucune éraflure, en une seule étape de travail.

Les 8 parties de la brosse sont soudées les unes aux autres aux ultrasons à haute pression et ne se désolidarisent pas. Aucun risque de désagrégation des couches de toile imprégnées. Le polissoir est solide et présente une longue durée de vie.



Polissoir Abraso Polipast Métal
 Ø 50 mm
 1 pièce
 REF 350 0102 6

Ø 80 mm
 1 pièce
 REF 350 0086 0

Les couches de toile, dotées d'une granulométrie spéciale (grain 1200), éliminent toute trace de dégrossissage telles qu'éraflures ou rugosités, sur les alliages de coulée sur modèle.

La soie Tchong King, soigneusement sélectionnée et très résistante, renforce l'action du polissage et facilite le prélustrage. Vous travaillez plus vite et de manière plus agréable. Les couches de toile emmagasinent la pâte à polir et assurent le satinage du métal. Les ancrages métalliques garantissent une bonne rétention de l'ensemble.



Un polissage soigné et précis est synonyme de gain de temps et d'économie. Il ne subsiste aucune éraflure et aucune trace de travail effectué.



La pâte à polir Abraso-Star K80 (REF 520 0016 2) renforce l'action du polissage et rehausse le poli de surface à volonté.



Le résultat est convaincant: à gauche, papier de verre, à droite prépolissage. Toutes les traces de dégrossissage sont éliminées des alliages de coulée sur modèle, sans faire appel à un polissoir caoutchouc.



Polissoir haute brillance Métal



50 couches de toile à tissage serré assurent une brillance inégalée de tous les alliages.

Polissoir haute brillance Métal
 Ø 60 mm, 50 rangées
 1 pièce
 REF 350 0093 0

Ø 100 mm, 50 rangées
 1 pièce
 REF 350 0083 0



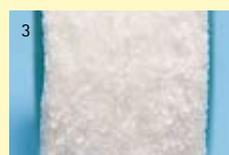
Le noyau soudé aux ultrasons maintient les 50 couches de toile - aucune distorsion ni désolidarisation. Haute stabilité du polissoir lors de son utilisation.



Le détail de la toile montre le tissage serré. Chacun des fils est ouvert à son extrémité d'où jaillissent des millions de fils minuscules qui assurent le soyeux de surface et la parfaite brillance.



La pâte à polir haute brillance (page 398) parfait le polissage grâce à ses composants soigneusement étudiés. Le polissoir haute brillance est déjà affûté en usine ce qui évite de perdre du temps.



50 rangées de toile spéciale assurent une densité de surface excellente pour le polissage haute brillance. Cette densité contribue aussi à fournir une température de polissage élevée, propice à un bon lustrage des alliages.

Polissage du métal

- Brossettes à polir Standard
- Abraso-Soft Métal
- Polissoir Abraso Métal
- Polissoir Abraso Métal Mini
- Polissoir Abraso Polipast Métal
- Polissoir haute brillance
- **L'ensemble de polissage des métaux**
- Brossettes pour pièce à main
- Porte-coton

L'ensemble de polissage des métaux

Le programme complet de polissage pour tous les alliages.



Abraso-Soft métal

Polissoir
Abraso
métal

Polissoir
haute
brillance
métal

Pâte à polir de
pierre ponce
pour le polissage
des résines et
des métaux

L'ensemble de polissage des métaux

Contenu:

- 1 x 150g Abraso-Star K50 abrasion légère
- 1 x 150g Abraso-Star K80 abrasion forte
- 1 x 500g Pâte à polir de pierre ponce
- 1 pièce Abraso-Soft métal
- 1 pièce Polissoir Abraso métal
- 1 pièce Polissoir haute brillance métal
- 50 ml Lustrant Abraso-Star

REF 350 0085 0



Abraso-Star K80
abrasion forte

Abraso-Star K50
abrasion légère



Lustrant Abraso-Star
Pâte à polir universelle
haute brillance pour al-
liages précieux et non
précieux

- Brossettes à polir Standard
- Abraso-Soft Métal
- Polissoir Abraso Métal
- Polissoir Abraso Métal Mini
- Polissoir Abraso Polipast Métal
- Polissoir haute brillance
- L'ensemble de polissage des métaux
- **Brossettes pour pièce à main**
- Porte-coton

Le prépolissage avec pièce à main

Une vaste sélection de brosettes pour pièce à main permet un polissage soigné et ciblé de tous les alliages.



Brossette en étoile Tchong King noir
15 pièces de chaque
Ø 13 mm
Ø 19 mm
REF 520 0013 0
REF 520 0019 0



1 La forme en étoile, par son léger effet dynamique, assure un polissage jusque dans les sillons les plus profonds et élimine les éraflures en très peu de temps.



Brossette-pinceau Tchong King noir, longueur 7 mm
15 pièces de chaque
Ø 2 mm
Ø 4 mm
REF 350 0043 0
REF 350 0041 0



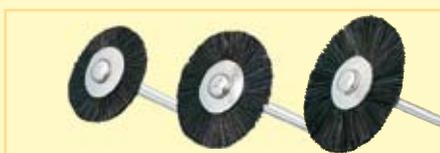
2 La brosette-pinceau, associée à Abraso-Star K80, facilite le polissage des zones difficiles d'accès, par ex. l'intrados des couronnes télescopiques.



Brossettes rondes Tchong King noir, double garniture
15 pièces
Ø 19 mm
Ø 22 mm
Ø 25 mm
REF 350 0049 0
REF 350 0056 0
REF 350 0050 0



3 La double rangée de la brosette est une assurance de solidité lors du polissage de surfaces assez étendues.



Brossettes rondes Tchong King noir
15 pièces
Ø 19 mm
Ø 22 mm
Ø 25 mm
REF 350 0051 0
REF 350 0052 0
REF 350 0053 0



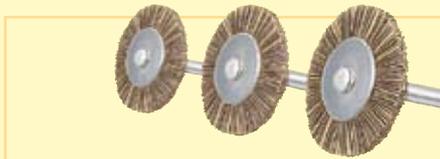
4 Le petit diamètre de la brosette est idéal pour le polissage des pièces fines, et fait gagner du temps.



Polissoir en toile enduit
15 pièces
Ø 22 mm
REF 350 0091 0



5 Différents diamètres de brosette permettent un polissage sûr et précis, même des zones difficiles d'accès.



Brossettes rondes Rodeo
15 pièces de chaque
Ø 15 mm
Ø 18 mm
Ø 21 mm
REF 350 0095 0
REF 350 0096 0
REF 350 0097 0



6 Les disques de toile imprégnés de pâte à polir assurent un polissage plus satiné. On gagne du temps à ne pas réaligner le disque en pâte à polir.



Brossette en étoile Rodeo
15 pièces de chaque
Ø 13 mm
Ø 19 mm
REF 520 0R13 0
REF 520 0R19 0



7 Les crins de chevaux dont la dureté se situe entre celle de la soie Tchong King et celle de la chèvre, sont particulièrement bien adaptés au prépolissage des alliages assez mous.

Polissage du métal

- Brossettes à polir Standard
- Abraso-Soft Métal
- Polissoir Abraso Métal
- Polissoir Abraso Métal Mini
- Polissoir Abraso Polipast Métal
- Polissoir haute brillance
- L'ensemble de polissage des métaux
- **Brossettes pour pièce à main**
- **Porte-coton**

Le polissage haute brillance avec une pièce à main

Pour une brillance lumineuse jusque dans les zones les plus infimes.



Polissoir coton
15 pièces
Ø 22 mm
REF 350 0065 0



Des fils de coton souples et touffus assurent un poli "miroir" des alliages mous.



Polissoir en toile
15 pièces
Ø 22 mm
REF 350 0067 0



Les disques résistants en toile, associés au lustrant Abraso-Star (page 398) donnent une brillance lumineuse aux zones difficiles d'accès.



Polissoir feutre
15 pièces
Ø 22 mm
REF 350 0064 0



Le polissoir en feutre triple couche polit en douceur les zones transitionnelles des couronnes et incrustations.



Brossette-pinceau
Pois de chèvre, blanc, longueur 7 mm
15 pièces
Ø 2 mm
Ø 4 mm
REF 350 0044 0
REF 350 0042 0



Les poils de chèvre souples donnent aux couronnes secondaires une belle brillance sans nuire à leur friction.

Porte-coton



Plus besoin de tortiller et de comprimer le coton.

- L'échancrure bien étudiée du porte-coton assure une préhension sûre du coton
- Le coton étant bien maintenu, le polissage est plus rapide



Porte-coton
Ø 2,35 mm
2 pièces
REF 360 0126 9



1 Prélevez un morceau de coton en vous aidant de l'échancrure du porte-coton et compressez le légèrement avec le doigt.



2 Enroulez le coton autour de son support qui fait office de mandrin, en travaillant à faible vitesse (<1000 t/mn).



3 Imprégnez le coton de pâte à polir.



4 Polissage simple et rapide des barres et des appuis fraisés.



5 Lustrage accéléré des surfaces occlusales et des couronnes.



6 Brillantage des surfaces de friction - technique des doubles couronnes.

Brossettes à polir Standard



Les brosettes en soie de Tchong King facilitent le polissage des résines et garantissent des surfaces sans trace de rayure.

Abraso-Sil Résine



Cette brosette absorbe beaucoup de pâte à polir ou de poudre de ponce qu'elle n'évacue que très lentement afin d'assurer un polissage rentable.

Polissoir Abraso Résine



Les couches de tissu retiennent la pâte à polir de pierre ponce plus longtemps ce qui limite la consommation de pâte à polir.

Polissoir Résine



L'enduction de silicone renforce le polissoir et accentue son pouvoir abrasif notamment lors du prépolissage.

Abraso-Soft Résine



Cette brosse comporte une manchette centrale de fibres, entourée de poils en soie de Tchong King blanchie. Ces matériaux absorbent et retiennent davantage de poudre de ponce. La manchette limite le dégagement de chaleur lié au frottement.

Polissoir en peau de chamois



Le polissoir en peau de chamois assure une haute brillance parfaite, prévenant ainsi toute accumulation de bactéries et de dépôts. La prothèse sera plus facile à nettoyer.

Polissoir haute brillance Résine



L'air circulant en permanence, les résines ne sont pas surchauffées ni agressées.

Le coffret de traitement des résines



Le grattage, le polissage et le lustrage, même dans les zones difficiles d'accès, en orthodontie par ex., deviennent des opérations simples et rapides.

Brossettes pour pièce à main



Les polissoirs pour pièces à main assurent une lumineuse brillance de tous les matériaux dentaires.

Polissage de la résine

- Brossettes à polir Standard
- Abraso-Sil Résine
- Polissoir Abraso Résine
- Polissoir Résine
- Abraso-Soft Résine
- Polissoir en peau de chamois
- Polissoir haute brillance Résine
- Le coffret de traitement des résines
- Le coffret de polissage
- Brossettes pour pièce à main

Brossettes à polir Standard



Tchong King blanc
Ø 80 mm
4 rangées
12 pièces
REF 350 0034 0



Tchong King blanc
Ø 70 mm
3 rangées
12 pièces
REF 350 0030 0



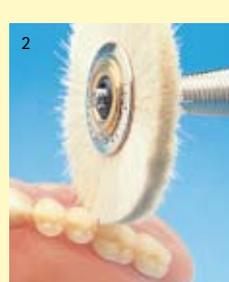
La brosse étroite à grand rayon facilite le polissage des prothèses mandibulaires (REF 350 0034 0).



Tchong King blanc
Ø 65 mm
4 rangées
12 pièces
REF 350 0074 0



Tchong King blanc
Ø 60 mm
3 rangées
12 pièces
REF 350 0075 0



Les poils de chèvre particulièrement souples préservent les dents artificielles et facilitent ainsi le polissage des espaces interdentaires (REF 350 0061 0).



Tchong King blanc
Ø 50 mm
2 rangées
12 pièces
REF 350 0027 0



Poils de chèvre
noyau métallique
Ø 48 mm
10 pièces
REF 350 0061 0



Tchong King blanc
Ø 44 mm
1 rangée
12 pièces
REF 350 0024 0



Tchong King blanc
Ø 24 mm
1 rangée
12 pièces
REF 350 0102 3



Mandrin pour brosse à polir
1 pièce
REF 360 0116 8

Abraso-Sil Résine



Abraso-Sil Résine est composé au centre d'une manchette de fibres, entourée de chaque côté d'une couche de coton enduit de silicone. Sur le pourtour extérieur, se trouvent deux rangées de poils en soie de Tchong King blanchie. Cette brosse absorbe beaucoup de pâte à polir ou de poudre de ponce qu'elle n'évacue que très lentement afin d'assurer un polissage rentable.

Abraso-Sil Résine
Ø 80 mm
1 pièce
REF 350 0099 3
Ø 50 mm
REF 350 0102 2



- Brossettes à polir Standard
- Abraso-Sil Résine
- Polissoir Abraso Résine
- Polissoir Résine
- Abraso-Soft Résine
- Polissoir en peau de chamois
- Polissoir haute brillance Résine
- Le coffret de traitement des résines
- Le coffret de polissage
- Brossettes pour pièce à main

Polissoir Abraso Résine



Il se compose de deux couches de tissu et de trois rangées de poils en soie de Tchong King blanchie. Les couches de tissu retiennent la pâte à polir de pierre ponce plus longtemps ce qui limite la consommation de pâte à polir.

Polissoir Abraso Résine
 Ø 50 mm
 1 pièce
REF 350 0102 4
 Ø 80 mm
 1 pièce
REF 350 0078 0



La petite largeur du polissoir Abraso Résine assure un polissage parfait des espaces interdentaires.



Polissoir Résine



Il se compose de 24 rangées de tissu coton enduit de silicone. L'enduction de silicone renforce le polissoir et accentue son pouvoir abrasif notamment lors du prépolissage. En outre, cette enduction de silicone prolonge la durée de vie de la brosse.

Polissoir Résine
 Ø 80 mm
 1 pièce
REF 350 0099 1
 Ø 60 mm
 1 pièce
REF 350 0098 0



Abraso-Soft Résine



Cette brosse comporte une manchette centrale de fibres, entourée de poils en soie de Tchong King blanchie. Ces matériaux absorbent et retiennent davantage de poudre de ponce. La manchette limite le dégagement de chaleur lié au frottement.

Abraso-Soft Résine
 Ø 50 mm
 1 pièce
REF 350 0102 0
 Ø 80 mm
 1 pièce
REF 350 0080 0



La poudre de ponce mélangée et humidifiée pénètre en profondeur dans les poils spéciaux.

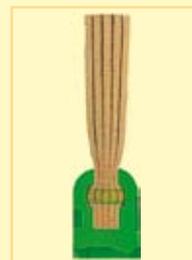


Polissoir en peau de chamois



Le polissoir en peau de chamois assure une haute brillance parfaite, prévenant ainsi toute accumulation de bactéries et de dépôts. La prothèse sera plus facile à nettoyer.

Polissoir en peau de chamois
 1 pièce de chaque
 Ø 60 mm **REF 350 0099 0**
 Ø 80 mm **REF 350 0036 0**
 Ø 100 mm **REF 350 0035 0**



Ce polissoir en peau de chamois permet de polir les résines jusqu'à une vitesse de 1500 tours/mn, sans surchauffe et donc sans agression.

Le polissage sans surchauffe est également efficace dans les zones interdentaires où les dépôts ne pourront pas s'accumuler.

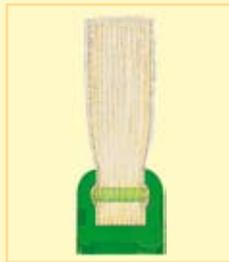
Polissage de la résine

- Brossettes à polir Standard
- Abraso-Sil Résine
- Polissoir Abraso Résine
- Polissoir Résine
- Abraso-Soft Résine
- Polissoir en peau de chamois
- Polissoir haute brillance Résine
- Le coffret de traitement des résines
- Le coffret de polissage
- Brossettes pour pièce à main

Polissoir haute brillance Résine



L'air circulant en permanence, les résines ne sont pas surchauffées ni agressées.



Prêt à monter sur un moteur à polir, le polissoir haute brillance ne s'effiloche pas. La toile spécialement sélectionnée prévient tout dégagement ultérieur de chaleur au niveau de la résine.



Les couches extérieures renforcées en fibres confèrent au polissoir une solidité inégale jusqu'à présent.



Les 35 ou 40 couches de tissu sont soudées aux ultrasons et tiennent bien en place. Très solides, elles confèrent une haute brillance inégalée.



Le tissu à tissage lâche laisse circuler l'air pendant le polissage ce qui évite toute surchauffe de la résine. Le polissage est ainsi sans risque.

Polissoir haute brillance Résine

1 pièce de chaque

Ø 60 mm 40 rangées REF 350 0094 0

Ø 100 mm 35 rangées REF 350 0082 0

Le coffret de traitement des résines

Le grattage, le polissage et le lustrage, même dans les zones difficiles d'accès, en orthodontie par ex., deviennent des opérations simples et rapides.

La fraise au revêtement Diatit possède une longue durée de vie et une rentabilité inégalée. Trois grains différents permettent un polissage soigné jusqu'à une brillance lumineuse.



Fraise CT Diatit
1 pièce
REF D 200 KF 23



En variant la pression exercée, on contrôle le retrait du matériau.



Fraise CT Diatit
1 pièce
REF D 263 KG 60

Coffret

5 pièces

Le coffret de traitement des résines

Fraises CT Diatit

1 Pointe à polir pour la résine, gros grain, verte

1 Pointe à polir pour la résine, grain moyen, grise

1 Pointe à polir pour la résine, grain fin, rouge

REF 350 0099 2



Pointe à polir pour la résine gros grain, verte
1 pièce
REF P 243 HG 10



La pointe à polir verte, gros grain, élimine sans peine toutes les traces de dégrossissage.



Pointe à polir pour la résine grain moyen, grise
1 pièce
REF P 243 HM 10



La pointe à polir grise polit avec un léger effet abrasif et prépare au lustrage, en une seule étape.



Etat de surface après polissage. Brillance lumineuse sans aucune éraflure.



Pointe à polir pour la résine grain fin, rouge
1 pièce
REF P 243 HF 10



La pointe à polir haute brillance lustre parfaitement toutes les résines, en très peu de temps.

- Brossettes à polir Standard
- Abraso-Sil Résine
- Polissoir Abraso Résine
- Polissoir Résine
- Abraso-Soft Résine
- Polissoir en peau de chamois
- Polissoir haute brillance Résine
- Le coffret de traitement des résines
- Le coffret de polissage
- Brossettes pour pièce à main

Le coffret de polissage

Un programme complet de polissage pour toutes les résines.



Abraso-Soft Résine

Polissoir
Abraso

Polissoir
haute
brillance
Résine

Pâte à polir à la
pierre ponce pour
le polissage des
résines

Le coffret de traitement des résines

Contenu:

- 1 x 150 g Abraso-Star K50 abrasion légère
- 1 x 500 g Pâte à polir de pierre ponce
- 1 pièce Abraso-Soft Résine
- 1 pièce Polissoir Abraso Résine
- 1 pièce Polissoir haute brillance Résin

REF 350 0084 0



Abraso-Star
K50 abrasion légère

Polissage de la résine

- Brossettes à polir Standard
- Abraso-Sil Résine
- Polissoir Abraso Résine
- Polissoir Résine
- Abraso-Soft Résine
- Polissoir en peau de chamois
- Polissoir haute brillance Résine
- Le coffret de traitement des résines
- Le coffret de polissage
- **Brossettes pour pièce à main**

Le prépolissage avec pièce à main

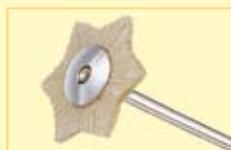
Les brosettes en poils de chèvre soyeux assurent un polissage non agressif.



Brossette en étoile
Poils de chèvre blanc
15 pièces
Ø 19 mm
REF 520 0015 1



La forme en étoile assure des performances de polissage 2 fois plus élevées, ce qui fait gagner beaucoup de temps.



Brossette en étoile
Poils de chèvre blanc
15 pièces
Ø 13 mm
REF 520 0014 1



Avec la brosette plus petite, toutes les zones fines sont prépolies sans risque.



Brossette ronde
Poils de chèvre blanc
double garniture
15 pièces
Ø 22 mm
REF 350 0055 0



Le large diamètre assure un polissage plan, idéal pour les incrustations.



Brossette ronde
Poils de chèvre blanc
double garniture
15 pièces
Ø 19 mm
REF 350 0054 0



La double garniture assure la stabilité requise même lorsque l'on polit les espaces interdentaires.

Le polissage haute brillance avec pièce à main

Les polissoirs pour pièces à main assurent une lumineuse brillance de tous les matériaux dentaires.



Polissoir en toile
15 pièces
Ø 22 mm
REF 350 0067 0



Le polissoir en toile bien stable assure un poli "miroir" même des résines d'incrustation les plus dures.



Polissoir coton
15 pièces
Ø 22 mm
REF 350 0065 0



Les fils de coton super souples polissent parfaitement les surfaces palatines et ne laissent aucune rugosité susceptible de favoriser les dépôts.



Polissoir en peau de chamois
15 pièces
Ø 22 mm
REF 350 0066 0



Le polissoir en peau de chamois ne provoque aucune surchauffe, les fines zones de transition vers le métal ne subissent aucune détérioration.



Polissoir feutre
3 rangées
15 pièces
Ø 22 mm
REF 350 0064 0



Les trois rangées de feutre s'adaptent à toute configuration. Le polissage des zones les plus minuscules est ainsi facilité.

- Abraso-Fix
- Polissage de la céramique

Abraso-Fix



vert - gros poils 2 pièces 8 pièces
Brossette-pinceau Ø 4 mm REF 350 0075 7 350 0076 2
Brossettes rondes Ø 22 mm REF 350 0059 0 350 0075 5



Idéal pour un prépolissage rapide des plaques squelettées granitées

Les très fins éléments abrasifs inclus dans les poils épais permettent un prépolissage de tous les matériaux dentaires, sans pâte à polir.



bleu - poils normaux 2 pièces 8 pièces
Brossette-pinceau Ø 4 mm REF 350 0075 6 350 0076 1
Brossettes rondes Ø 22 mm REF 350 0057 0 350 0075 4



La grande résistance de la brosse-pinceau permet de prélustrer les zones difficiles d'accès



rouge - poils fins 2 pièces 8 pièces
Brossette-pinceau Ø 4 mm REF 350 0046 0 350 0076 0
Brossettes rondes Ø 22 mm REF 350 0060 0 350 0075 3



L'abrasion non agressive assure une brillance soignée de toutes les parties secondaires d'attachement.



jaune - poils extra fins 2 pièces 8 pièces
Brossette-pinceau Ø 4 mm REF 350 0045 0 350 0075 9
Brossettes rondes Ø 22 mm REF 350 0058 0 350 0075 2



La finesse des composants abrasifs assure un prélustrage parfait de toutes les résines d'incrustation, en très peu de temps.



jaune - poils extra fins 2 pièces 8 pièces
Brossette-pinceau Ø 2 mm REF 350 0077 0 350 0070 0



Grâce à la finesse de la forme, les surfaces occlusales seront polies jusqu'au cœur des sillons les plus fins.

Coffret

4 pièces
Brossettes rondes
 1 pièce de chaque: poils extra fins, poils fins, poils normaux, gros poils
 REF 350 0075 1

Coffret

4 pièces
Brossette-pinceau
 1 pièce de chaque: poils extra fins, poils fins, poils normaux, gros poils
 REF 350 0075 8



Polissage de la céramique



Disque feutre non monté
 Ø 12 mm
 100 pièces
 REF 350 0071 0



La brosse jaune Abraso-Fix assure un prélustrage idéal de toutes les céramiques.

Imprégné sous pression et d'une haute dureté, ce disque présente une longue durée de vie.

Pâtes à polir

- Pâtes à polir pour métaux
- Pâtes à polir le métal et la résine
- Pâte à polir la résine
- Pâte à polir la céramique

Pâtes à polir pour métaux

Pour un prépolissage abrasif parfait jusqu'à un poli "miroir", l'emploi de pâtes à polir spécialement adaptées rehausse les propriétés de toutes les brosettes à polir. Ceci signifie gain de temps, absence de stress et meilleure qualité de travail.



Abraso-Star K80
abrasion forte
320 g
REF 520 0016 2



La forte abrasion de l'Abraso-Star K80 facilite le polissage de tous les alliages non précieux.



K50 et K80 adhèrent fermement sur toutes les brosettes à polir ce qui permet un polissage abrasif plus long qu'avec les pâtes à polir conventionnelles.



Pâte à polir Titapol
150 g
REF 520 0015 3
350 g
REF 520 0015 4



La pâte à polir le titane assure un prépolissage abrasif jusqu'à un degré quasiment parfait de brillance.



Les brosettes pour pièce à main permettent un prépolissage soigné même de fines zones, en très peu de temps.



Lustrant Abraso-Star
Pâte à polir haute brillance
2 x 50 ml
REF 520 0016 3



Lustrant Abraso-Star assure d'une manière simple et rapide un excellent lustrage.



Les remarquables performances de polissage réduisent considérablement les efforts déployés lors d'un polissage à la pièce à main.



Brepol
50 g
REF 540 0103 7



La brosette ronde en poils de chèvre et Brepol vous garantissent une brillance parfaite de tous les alliages non précieux.



Polissage en toute sécurité des prothèses à crochets, avec une pièce à main

Pâte à polir pour alliages non précieux. La brillance sans pré-polissage.



Les couronnes et les bridges en alliages non précieux se polissent aussi facilement que l'or.



Polissage direct des couronnes télescopes et des couronnes coniques après fraisage. Idéal pour l'intrados des couronnes secondaires.

Accessoires:



Brossette ronde
Poils de chèvre blanc
double garniture
Ø 19 mm, 15 pièces
REF 350 0054 0



Brossette pinceau en soie de Tchong King noir
7 mm long
15 pièces
REF 350 0041 0



Les attachements, les répartiteurs de contraintes et les châssis métalliques sont parfaitement polis en très peu de temps.

- Pâtes à polir pour métaux
- Pâtes à polir le métal et la résine
- Pâte à polir la résine
- Pâte à polir la céramique

Pâtes à polir le métal et la résine



Pâte à polir de pierre ponce pour le polissage des résines et des métaux
3 blocs de 500 g
REF 520 0016 0



Les performances de ce polissage doux permettent d'éliminer en une seconde les traces de dégrossissage sur tous les alliages mous.



Les composants finement abrasifs de la pâte à polir de pierre ponce facilitent le polissage non agressif des zones situées entre le métal et la résine.



Abraso-Star K50
abrasion légère
320 g
REF 520 0016 1

Pâte à polir la résine



Pâte haute brillance Acrypol
pour les résines d'incrustation
170 g
REF 520 0017 0



Le matériau légèrement abrasif assure une haute brillance proche de la perfection. Il suffit de polir ensuite rapidement avec le polissoir coton pour obtenir la perfection.

Pâte à polir la céramique



Pâte à polir diamantée
5 g
REF 540 0014 0

La pâte à polir à haute teneur en diamant et le disque feutre dur, imprégné et très résistant, constituent un ensemble réussi pour un polissage parfait de toutes les céramiques.

La haute teneur en diamant offre un pouvoir d'abrasion maximum conjugué à un haut degré de brillance.



La consistance particulière de la pâte à polir lui permet de se diffuser dans le feutre. Possibilité de polir cinq fois plus longtemps.



La pâte se fluidifie lors du polissage. On peut la promener sur la surface incrustée, sans risque de projection.

Désinfection et nettoyage / Instruments

- Dentaclean désinfectant pour la ponce
- Pollygriff

Dentaclean désinfectant pour la ponce



Dentaclean désinfectant pour la ponce
5000 ml
REF 520 0099 8

Dentaclean désinfectant pour la ponce
1000 ml
REF 520 0099 9

Utilisation:

Malaxer simplement la poudre de ponce avec le désinfectant Dentaclean sans ajouter d'eau. C'est la seule façon de conserver le mélange de poudre de ponce deux à trois semaines à l'état humide et sans germe.

La sécurité contre les germes pathogènes.

Dentaclean désinfectant pour la ponce

- Destruction de tous les germes pathogènes.
- Conservation du mélange sans germes à l'état humide durant 2 à 3 semaines sans nouvel apport de liquide.
- Adjonction de substances protectrices pour la peau.
- Éléments aromatiques naturels procurant une odeur agréable au mélange durant des semaines.
- Amélioration de l'adhérence du produit de polissage aux brosses, réduction des projections de ponce, pour un polissage plus rapide



La poudre de ponce humide renferme des germes pathogènes: virus du SIDA, de l'hépatite B, champignons etc. Ces germes sont dangereux pour la santé des prothésistes dentaires et des patients.

Dentaclean: le désinfectant pour la ponce lutte contre leur présence. Il possède une action fongicide, bactéricide et virucide. Des études, menées par l'institut d'hygiène Dr. Schumacher Melsungen, en apportent la preuve: même les virus de l'hépatite B et du SIDA sont totalement détruits. Le personnel du laboratoire et les patients sont ainsi protégés.

~~Hépatite B~~
~~Mycoses~~
~~Virus du Sida~~

Pollygriff



Préhension sûre des couronnes, bridges et inlays pour un dégrossissage et un polissage minutieux

Porte-couronne large

1 pièce

REF 360 0100 0

Porte-couronne étroit

1 pièce

REF 360 0099 0

Pièces détachées:

Gaines spéciales en caoutchouc

100 pièces/boîte

REF 360 0096 0



Les caoutchoucs interchangeables assurent une bonne préhension



Même des inlays très fins sont bien maintenus, sans risque.

Coffret

23 pièces

1 Pollygriff

1 porte-couronne large

1 porte-couronne étroit

20 gaines spéciales en caoutchouc

REF 360 0095 0

Accessoires:



Porte-inlay

1 pièce

REF 360 0098 0



Porte-moignon d'inlay

1 pièce

REF 360 0097 0



Coffret intro pour la prothèse maxillo-faciale en silicone

Coffret Multisil pour la prothèse maxillo-faciale. 402

Matériau d'empreinte

Multisil pour la prothèse maxillo-faciale - version souple et dure..... 402

Cire à sculpter

Cire à sculpter pour la prothèse maxillo-faciale mdwe..... 403

Matériaux pour la prothèse maxillo-faciale

Multisil pour la prothèse maxillo-faciale transparent..... 403

Multisil pour la prothèse maxillo-faciale city / country / beach..... 403

Colorisation et caractérisations des épithèses

Colorants Multisil..... 404

Epaississant Multisil..... 404

Isolant Multisil..... 404

Primer Multisil..... 404

Teintes vives Multisil..... 405

Fibres Multisil..... 405

Protection de surface

Isolant mat pour épithèses..... 406



Tous les composants ont été mis au point par des spécialistes de la prothèse maxillo-faciale. La technique enseignée en stage vous permet d'acquérir un nouveau créneau de clients.

Le progrès décisif dans le domaine de la prothèse maxillo-faciale sera de pouvoir assurer une liaison durable métal/silicone ou silicone/silicone.



L'association des avantages du silicone souple et de la résine dure pour obtenir une résine souple représente un progrès tangible.

Coffret intro pour la prothèse maxillo-faciale en silicone/Matériau d'empreinte

- Coffret Multisil pour prothèse maxillo-faciale
- Multisil pour la prothèse maxillo-faciale - version souple et dure

Coffret Multisil pour prothèse maxillo-faciale



Coffret d'initiation à la réalisation d'une prothèse maxillo-faciale.

- Le contenu de la mallette a été étudié en collaboration avec des prothésistes expérimentés en prothèse maxillo-faciale
- Contient tous les matériaux nécessaires à la réalisation d'une prothèse maxillo-faciale en silicone
- La mallette en aluminium robuste avec des compartiments bien agencés facilite le repérage des matériaux

Coffret Multisil pour prothèse maxillo-faciale

- 1 mallette en aluminium avec rembourrage mousse
- 20 canules de mélange rose
- 1 pistolet distributeur
- 1 pinceau
- 1 spatule de mélange spéciale
- 1 pied à coulisse
- 30 ml Isoplast ip
- 5 ml épaississant Multisil
- 5 ml Primer Multisil
- 10 teintes vives de 5 g chacune
- 10 fibres différentes de 2,5 g chacune
- 10 colorants de 5 g chacun
- 2 x 50 ml Multisil souple pour prothèse maxillo-faciale
- 2 x 50 ml Multisil dur pour prothèse maxillo-faciale
- 1 x 50 ml Multisil pour prothèse maxillo-faciale city
- 1 x 50 ml Multisil pour prothèse maxillo-faciale country
- 1 x 50 ml Multisil pour prothèse maxillo-faciale beach
- 3 x 50 ml Multisil pour prothèse maxillo-faciale transparent

REF 540 0106 0



Accessoires:

- 12 Canules de mélange rose REF 320 0045 2
- 1 Pistolet distributeur REF 320 0044 0
- 1 Pinceau taille A + support REF 330 0114 6
- 1 Pinceau taille C + support REF 330 0114 8
- 1 Spatule de mélange REF 320 0045 3
- 1 Pied à coulisse REF 320 0045 4
- 750 ml Isoplast ip REF 540 0101 9
- 1 Bloc de mélange REF 320 0045 5
- 80 Feuilles prédécoupées PE REF 320 0045 6

Multisil pour la prothèse maxillo-faciale - version souple et dure

Version souple



Matériau d'empreinte pour la prothèse maxillo-faciale sur base silicone 1:1, conditionné en doubles cartouches - Gain de temps et économie de matériau.

Multisil pour la prothèse maxillo-faciale version souple
2 x 50 ml
REF 540 0106 1

- en raison de la faible dureté de 25 Shore A, particulièrement adapté aux zones de contre-dépouilles
- l'extrême résistance au fluage sécurise la prise d'empreinte



Multisil en version souple pour la prise d'empreinte des zones de contre-dépouille.

Version dure



Multisil pour la prothèse maxillo-faciale version dure
2 x 50 ml
REF 540 0106 2

- 45 Shore A stabilise les surfaces assez importantes et sert à recouvrir le Multisil en version souple
- L'extrême résistance au fluage sécurise la prise d'empreinte



Multisil version dure pour le recouvrement et la stabilisation de Multisil souple.

- Cire à sculpter pour la prothèse maxillo-faciale mdwe
- Multisil pour la prothèse maxillo-faciale transparent
- Multisil pour la prothèse maxillo-faciale city/country/beach

Cire à sculpter pour la prothèse maxillo-faciale mdwe



Cire en plaque, teinte peau, pour la prothèse maxillo-faciale.

Cire à sculpter pour la prothèse maxillo-faciale mdwe
75 x 150 x 2,8 mm
1000 g
REF 430 0739 6



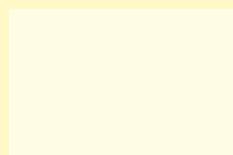
- Epaisseur de 2,8 mm, température de ramollissement bien étudiée. Dureté, élasticité spécifique et adhérence parfaitement adaptées à la prothèse maxillo-faciale. Modelage rapide et simple
- Après l'avoir chauffée, cette cire à sculpter demeure maléable longtemps et facilite la réalisation de la maquette

Multisil pour la prothèse maxillo-faciale transparent



Multisil pour la prothèse maxillo-faciale transparent
2 x 50 ml
REF 540 0106 3

transparent



Matériau transparent et souple sur base silicone 1:1.

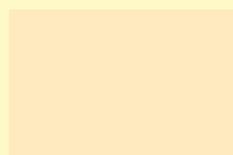
- La double cartouche pratique garantit toujours un mélange homogène
- Silicone transparent à teinter avec les teintes vives Multisil
- La longue plage de manipulation de 2 heures à une température ambiante de 23° C laisse suffisamment de temps pour une réalisation personnalisée
- La polymérisation à 60° C ne nécessite pas d'appareil spécial
- La dureté finale de 35 Shore A et la haute résistance aux déchirures garantissent un bon confort au patient
- La bonne fluidité du silicone assure une reproduction très précise des détails de la maquette

Multisil pour la prothèse maxillo-faciale city/country/beach



Multisil pour la prothèse maxillo-faciale city
50 ml
REF 540 0106 4

city



Multisil pour la prothèse maxillo-faciale country
50 ml
REF 540 0106 5

country



Multisil pour la prothèse maxillo-faciale beach
50 ml
REF 540 0106 6

beach



Matériau teinté, souple sur base silicone 1:1.

- 3 teintes de peau différentes facilitent la caractérisation de la prothèse maxillo-faciale:
city = peau claire
country = peau normale
beach = peau hâlée
- L'incorporation au Multisil transparent fait gagner du temps lors de la caractérisation
- La coloration avec les teintes vives Multisil favorise les possibilités d'adaptation chromatique
- La dureté finale de 35 Shore A et la haute résistance aux déchirures garantissent un bon confort au patient
- La bonne fluidité du silicone assure une reproduction très précise des détails de la maquette



Colorisation et caractérisations des épithèses

- Colorants Multisil
- Epaississant Multisil
- Isolant Multisil
- Primer Multisil
- Teintes vives Multisil
- Fibres Multisil

Colorants Multisil



Colorants pour le maquillage de surface.
Les dix colorants offrent toutes les possibilités pour une parfaite caractérisation de la prothèse.



Colorants Multisil
Godet de verre de 5 g

Teinte	REF
blanc	540 0108 0
jaune	540 0108 1
rouge	540 0108 2
bleu	540 0108 3
noir	540 0108 4
vert	540 0108 5
violet	540 0108 6
brun clair	540 0108 7
brun	540 0108 8
brun foncé	540 0108 9

Epaississant Multisil



Pour modifier la viscosité des silicones par addition.

Multisil pour la prothèse maxillo-faciale – Epaisseur transparent
5 ml
REF 540 0106 8



Silicone sans Multisil Epaisseur.



Le silicone avec épaisseur Multisil rend le silicone résistant au fluage et facilite ainsi la stratification de la prothèse maxillo-faciale.

Isolant Multisil



Isolant des surfaces en silicone

Isolant Multisil transparent
10 ml
REF 520 0100 5



L'isolation de la base de la prothèse évite aux impuretés et aux sécrétions d'adhérer et facilite le nettoyage.

Primer Multisil



Primer Multisil Adhésif

Primer Multisil
5 ml
REF 520 0100 4



Parfaite cohésion entre le silicone et la résine acrylique.

- Colorants Multisil
- Epaississant Multisil
- Isolant Multisil

- Primer Multisil
- Teintes vives Multisil
- Fibres Multisil

Teintes vives Multisil



Colorants à silicone pour teinter les silicones par addition.

- les dix différentes teintes vives offrent de nombreuses possibilités de caractérisation chromatique
- haute stabilité chromatique de la prothèse maxillo-faciale



Teintes vives Multisil
Godet de verre de 5 g

Teinte	REF
blanc	540 0107 0
jaune	540 0107 1
rouge	540 0107 2
bleu	540 0107 3
ocre jaune	540 0107 4
rouge jaune	540 0107 5
umbra	540 0107 6
sun tan	540 0107 7
neutre	540 0107 8
brun	540 0107 9

Fibres Multisil



Fibres en viscose pour la caractérisation des prothèses maxillo-faciales.

- dix teintes de fibre pour réussir l'adaptation et la caractérisation chromatiques
- ces fibres fines garantissent une reproduction parfaite des vaisseaux sanguins, des duvets etc.



Fibres de viscose en différentes couleurs, spécialement conçues pour les besoins de la prothèse maxillo-faciale

Fibres Multisil
Boîte plastique de 2,5 g

Teinte	REF
argent	530 0060 0
blanc	530 0060 1
beige	530 0060 2
rouge vif	530 0060 3
lie de vin	530 0060 4
lilas	530 0060 5
bordeaux	530 0060 6
bleu	530 0060 7
moka	530 0060 8
ocre	530 0060 9

Protection de surface

• Isolant mat pour épithèses

Isolant mat pour épithèses



Isolant mat pour épithèses Primaire

10 ml
REF 540 0109 1

Isolant mat pour épithèses Vernis

20 ml
REF 540 0109 2

Isolant mat pour épithèses Poudre matifiante

10 g
REF 540 0109 3



1 Application du primaire en couche fine sur la surface de l'épithèse.



2 Les colorants Multisil permettent d'effectuer des caractérisations de l'épithèse.



3 Le vernis se tamponne avec un pinceau en fines couches régulières.



4 Faire sécher deux minutes environ à 65° C (avec un séchoir à air chaud par ex.)



5 Saupoudrer au bout de 15 minutes la poudre matifiante.



6 Tremper l'épithèse deux minutes dans l'eau chaude.

Isolant de surface pour les silicones par addition.

- Matifie la surface des épithèses en silicone pour donner un aspect naturel
- Protège le maquillage de surface de toute éraflure et procure un confort à plus long terme
- Contient un protecteur UV pour les silicones teintés et les colorants. Evite aux couleurs de passer
- La simplicité d'utilisation assure une isolation fiable et durable de la surface des épithèses

Coffret

3 pièces
1 Isolant mat pour épithèses, Primaire
1 Isolant mat pour épithèses, Vernis
1 Isolant mat pour épithèses, Poudre matifiante
REF 540 0109 4

