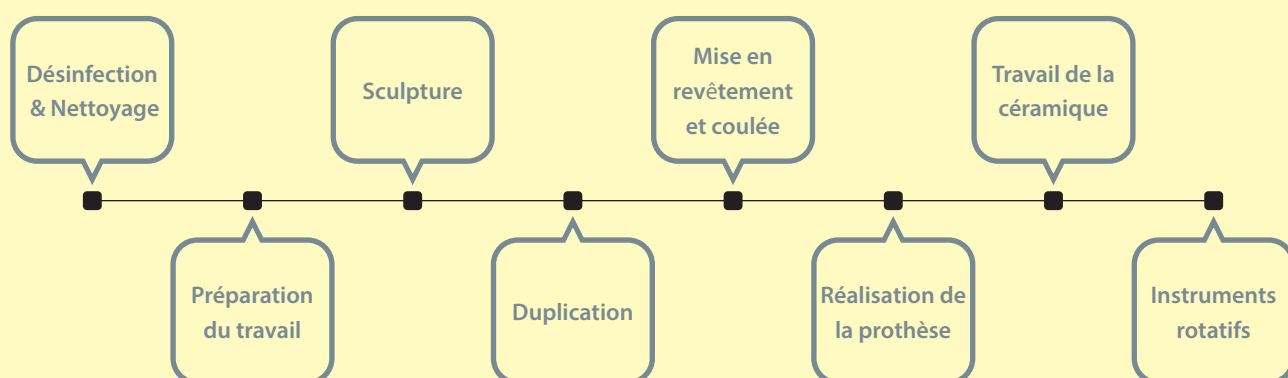


Classic Workflow



Index

Page

Désinfection & Nettoyage

5

Préparation du travail

11

Sculpture

45

Duplication

85

Mise en revêtement et coulée

93

Réalisation de la prothèse

113

Travail de la céramique

129

Instruments rotatifs

139

Désinfection & Nettoyage



Système de nettoyage FINEVO



(MEB : D. Duddeck, mmmri.berlin)

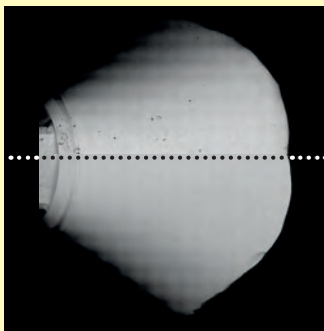
Clichés MEB de la partie sous-gingivale d'un pilier hybride

Le problème

Impuretés liées au processus de fabrication dans les piliers CFAO

On peut observer des impuretés sur la surface. Le cliché montre une forte contamination après le collage. L'élimination de ces impuretés accumulées n'est possible qu'avec un protocole de traitement adapté suivi d'un nettoyage par ultrasons.

Comparaison : Avant et après le nettoyage avec le système FCS

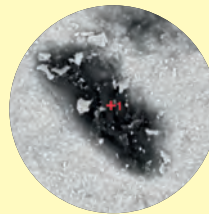


AVANT

Impuretés importantes sur le pilier en zircon

APRÈS

Pilier en zircon sans contaminations après un protocole d'usage des surfaces du pilier réalisé correctement et avec nettoyage ultérieur (FCS)



Composition des impuretés sur le pilier CFAO en zirconium

Carbone	25,17
Oxygène	20,82
Azote	8,42
Zirconium	39,65
Yttrium	3,91
Soufre	1,20
Silicium	0,83



REF 53001004

FINEVO 01 kit FINEVO 01.1 / 01.2 / 01.3, respectivement 100 ml
 FINEVO 01.1 Liquide nettoyant avec effet désinfectant, 1000 ml
 FINEVO 01.2 Éthanol 80 %, 1000 ml
 FINEVO 01.3 Eau purifiée, 1000 ml

REF 53001005

FINEVO 01 Kit de départ, Assortiment
 FINEVO 01 Kit FINEVO 01.1 / 01.2 / 01.3, par kit de 1000 ml
 FINEVO Ultrasonic Bain complet à ultrasons 40 kHz, 1 pièce

REF 13001006

FINEVO Ultrasonic Bain complet à ultrasons 40 kHz, 1 pièce
 FINEVO Insert à trois trous pour FINEVO Ultrasonic, 1 pièce
 FINEVO 01 Insert en verre 150 ml, 3 pièces
 FINEVO Ultrasonic Bain à ultrasons 40 kHz, 1 pièce

REF 53001014

Nano-Duster Air comprimé sans huile, 400 ml

La solution

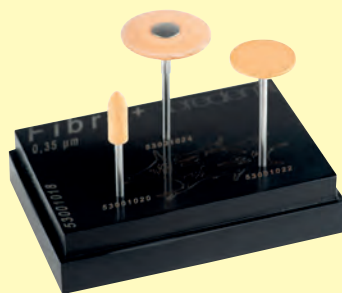
Le protocole FINEVO

Par un nettoyage optimal des surfaces vous protégerez contre le périimplantite et les allergies.

FINEVO

- Il est prouvé scientifiquement que ce produit élimine les nano particules de graisses et d'huiles (cf. clichés MEB) à la surface, ce qui réduit le risque d'infections et d'allergies
- Processus de nettoyage permettant d'économiser du temps, se laisse déléguer et intégrer dans le processus de travail habituel
- Le protocole composé d'un système à 3 bains aide à éviter des erreurs
- Liquides prêts à l'emploi facilitent l'utilisation au laboratoire et au cabinet
- Le protocole est documenté et représente ainsi un atout supplémentaire pour le praticien

Fibro+



Fibro+ 0,35 µm
Kit de 3 pièces destinées à trois formes d'instruments
REF 53001018



Représentation agrandie de la qualité de surface optimale.

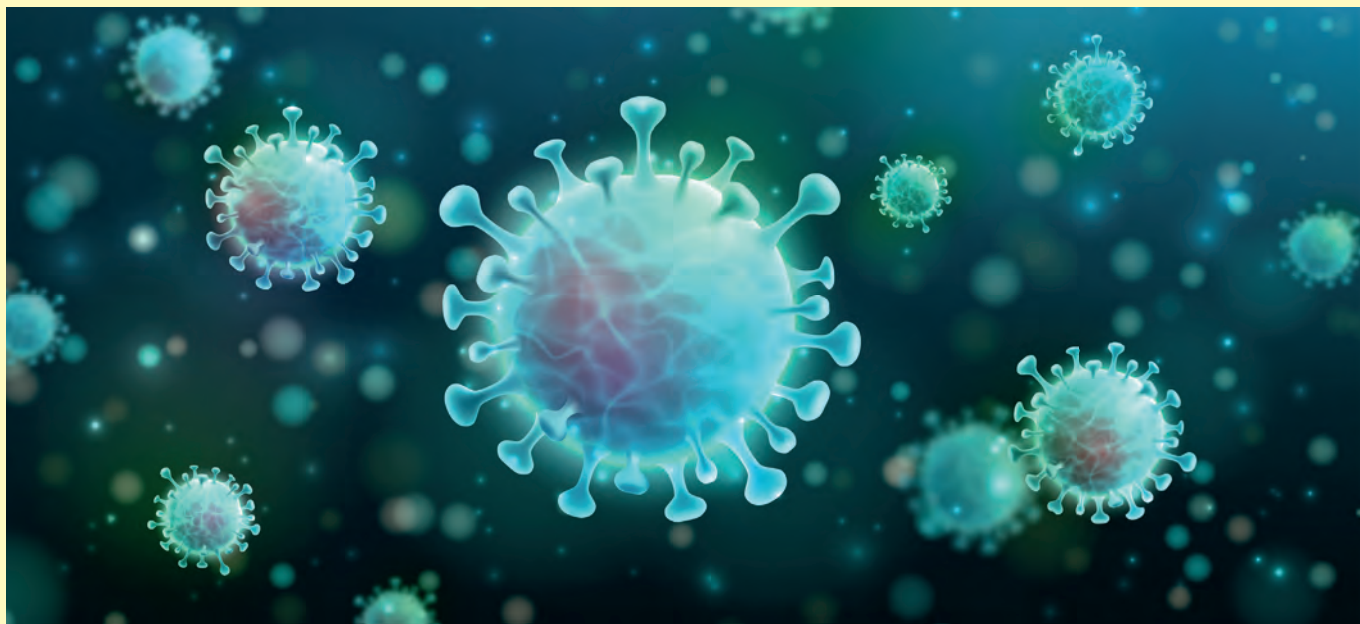
La valeur Ra produite de 0,34 µm est optimale pour une apposition spontanée des fibroblastes.

Permet l'apposition optimale de fibroblastes pour une manchette de gencive aussi dense que possible sans laisser pénétrer de bactéries ou de particules.

- Produit la meilleure rugosité de surface (0,21 à 0,4 µm) pour l'apposition optimale des fibroblastes. Ces instruments de surfaçage sont utilisés pour la « fibrolisation » des métaux, de la céramique et de la zircone.
- En raison de leur structure particulière, les fibroliseurs ne laissent aucun résidu à la surface et par leur « nettoyage préliminaire » ils préparent de façon parfaite le « nettoyage méticuleux » FINEVO*



* Protocole de nettoyage et préparation de la stérilisation de piliers



2 désinfections efficaces contre le Coronavirus!

Dentaclean - lingettes pour la désinfection de surfaces



Dentaclean
Lingettes pour la désinfection de surfaces
12 x 70 lingettes
REF 52002020

Dentaclean
Lingettes pour la désinfection de surfaces
Kit d'introduction avec 140 lingettes
REF 52002021



Dentaclean
Lingettes pour la désinfection de surfaces
70 lingettes
REF 52002022

Les lingettes humides exemptes d'alcool de la série Dentaclean dans des boîtes qui se referment sont parfaitement adaptées au nettoyage et à la désinfection de surfaces délicates de produits médicaux au laboratoire et cabinet dentaire. Les unités de soins et appareils de radiographie, en particulier avec des surfaces en Plexiglas ou métalliques ainsi que les appareils dentaires et de prothèse se laissent nettoyer facilement.

Informations techniques :

Les lingettes humides sont exemptes d'alcool, d'aldéhyde et de phénol.

Spectre d'action en 5 minutes sous faible contrainte et température ambiante :

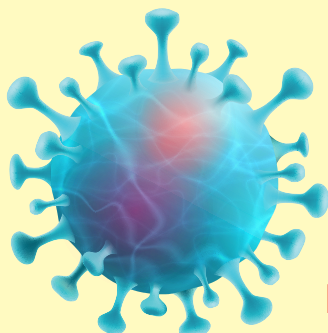
- bactéricide (EN 13727, EN 16615)
- levurocide (EN 13624, EN 16615)
- tuberculocide (VAH-Méthode 14.1)
- effet virucide limité (EN 14476, DVV 2012: virucide contre les virus enveloppés par ex. VIH, VHC VIH et les virus grippaux)

Taille : 14 x 20 cm

Qualité de la lingette : 50 g/m²

Principes actifs : formule exempte d'alcool, d'aldéhyde, d'ammoniums quaternaires, à base d'alkylamines

Certificats :
Solution d'agents actifs
– Certifié VAH/DGHM
– Désinfection de surface avec mécanique



Efficace contre le Coronavirus !

La solution désinfectante des empreintes et des prothèses Dentaclean

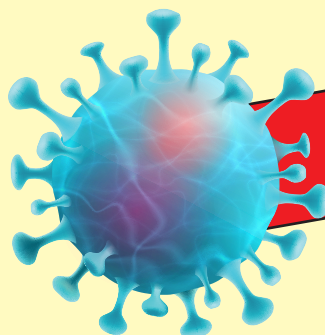
La désinfection avec la solution Dentaclean destinée aux empreintes et aux prothèses prévient la transmission de virus, bactéries et champignons - du patient au laboratoire diminuant ainsi les risques infectieux.



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 52001006

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

Efficace contre le Coronavirus



Maintenant aussi adapté à la désinfection des surfaces



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.

Les sachets d'expédition sont déjà munis d'une étiquette „désinfecté“.

Une pochette séparée a été appliquée pour les fiches de commande afin que celles-ci n'absorbent pas d'humidité. Sur demande, nous pouvons imprimer le logo de votre entreprise sur les sachets d'expédition.



Accessoire

Sachet d'expédition neutre
200 pièces
REF 52001002

Liquide de mélange Dentaclean pour poudre de ponce



Dentaclean Liquide de mélange pour poudre de ponce
5000 ml
REF 52000998

Dentaclean Liquide de mélange pour poudre de ponce
1000 ml
REF 52000999

La sécurité contre les germes pathogènes.

Liquide de mélange Dentaclean pour poudre ponce

- Conservation du mélange sans germes à l'état humide durant 2 à 3 semaines sans nouvel apport de liquide.
- Addition de substances protectrices pour la peau.
- Eléments 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

Application:

Tout simplement mélanger la poudre de ponce au liquide de mélange Dentaclean pour poudre de ponce, ne pas rajouter d'eau. C'est seulement ainsi que la poudre de ponce mélangée restera humide durant deux à trois semaines.



Des germes pathogènes se trouvent dans la poudre ponce humide. L'effet désinfectant se produit en l'espace d'une heure.



Des additifs pour soins dermatologiques procurent des effets bienfaisants pour la peau.

Préparation du travail



Le processus de réalisation d'une restauration prothétique au laboratoire commence par la préparation du travail. En vue d'une haute précision, il faut donc faire appel ici à des produits haut de gamme harmonisés entre eux afin d'obtenir la meilleure base pour la mise en œuvre qui va suivre. bredent développe, produit et commercialise des composants de systèmes innovateurs servant de modèle, des appareils ainsi que des plâtres à faible expansion harmonisés avec les matériaux de prise d'empreinte pour apporter

son soutien aux laboratoires dentaires et en ayant la plus haute précision comme objectif. D'autres produits pour la préparation du travail permettent des économies de temps tels que les vernis à dies et les matériaux photopolymérisants qui facilitent le travail quotidien en réduisant de possibles sources d'erreurs dans le déroulement du processus.



Réalisation du modèle

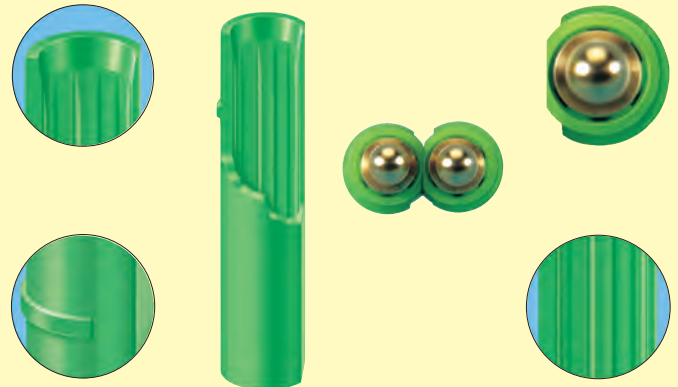
Des matières premières de très haute qualité pour des modèles haut de gamme sont une condition essentielle au développement et à la production de matériaux pour maquettes tels que le plâtre et les résines. L'expansion des plâtres en harmonie avec les matériaux d'empreinte permet une reproduction précise de la situation en bouche et offre ainsi la base correcte pour la mise en œuvre qui suit. Tout particulièrement en présence de préparations d'inlays à parois fines, la résine à sculpter Exakto-Form avec ses arêtes extrêmement solides permet un mode de travail économique avec un facteur de sécurité très élevé.





Systèmes de modèle

Le système de modèle de haute qualité et à grande précision d'adaptation Master-Split avec ses différentes formes de modèles et l'insert réutilisable Split-Cast confèrent une haute rentabilité au laboratoire. Le Master-Pin adapté et innovateur avec sa gaine compacte glisse parfaitement tout en donnant une tenue sûre au die.



Vernis à dies

La gamme de teintes des différents vernis à dies offre à tout utilisateur la base qui lui convient. Le contrôle visuel de l'épaisseur de couche permet une application précise de l'épaisseur désirée. Le choix du type de polymérisation – à l'air ou à la lumière – permet des duretés différentes et ainsi une protection adéquate du die.



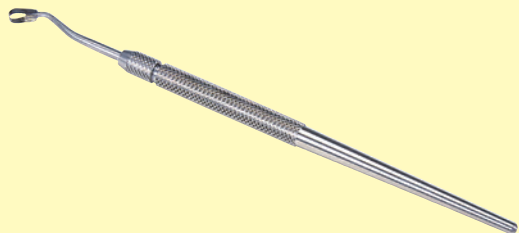
Accessoires

Des accessoires pratiques favorisent la précision d'adaptation dès le départ et facilitent ainsi le travail quotidien au laboratoire. Que ce soit la résine à faible expansion, en différentes teintes, s'appliquant au pinceau, pour dies en résine ou bien le mélange correct de plâtres ou les appareils et matériaux optimisés pour le travail des surfaces – tout se trouve dans le programme.





Découpe de l'empreinte Abdruck-Cut



Découpe de l'empreinte Abdruck-Cut
1 pièce
REF 36001140

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



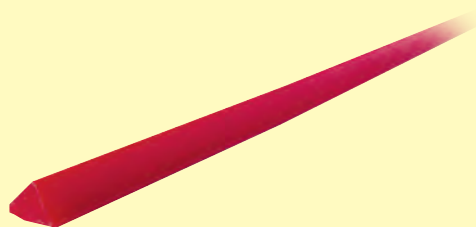
La lame en forme de boucle tranchante permet de découper les zones d'accès difficile.

Accessoires



Lame coupante en forme de boucle
1 pièce
REF 36001150

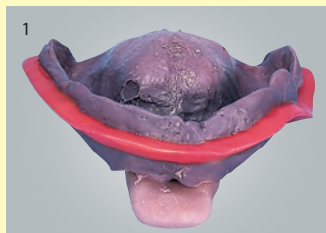
Cire de protection du bord fonctionnel



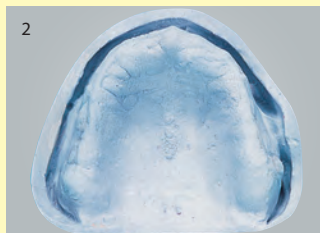
Cire de protection pour les bords fonctionnels
rouge, 175 g
REF 43001500

Pour la confection de bords fonctionnels optimaux.

La cire flexible, légèrement collante pour la protection des bords fonctionnels permet le positionnement simple et sûr sur tous les matériaux d'empreinte. La fixation finale se fait par apport de cire. Ceci permet une conception régulière des bords fonctionnels.



1
Le porte-empreinte fonctionnel prêt à l'emploi offre des conditions sûres pour des modèles précis avec bord fonctionnel.



2
Des bords fonctionnels réguliers et idéaux sur un modèle garantissent une assise optimale de la prothèse.



Réducteur de tensions pour silicone et cire



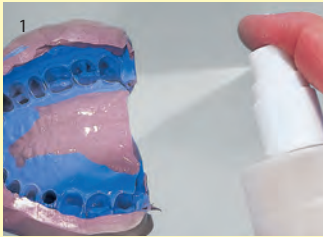
Réducteur de tension pour silicone et cire
750 ml
REF 54000705



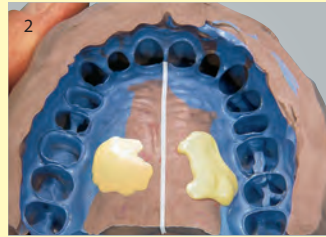
Flacon pulvérisateur en matière plastique
125 ml
REF 54000750

Améliore les propriétés de fluabilité des empreintes en plâtre et en silicone.

La vaporisation de réducteur de tensions pour silicone et cire améliore les propriétés de fluabilité du plâtre pour les empreintes en silicone. Avant de couler l'arcade dentaire, il faut que l'empreinte soit sèche.



1 L'embout pulvérisateur du flacon facilite l'humidification régulière des surfaces avec du réducteur de tensions pour silicone et cire.



2 La surface de silicone dont la tension a été atténuée (gauche) améliore visiblement les propriétés de fluabilité du plâtre.



3 Le réducteur de tensions pour silicone et cire produit une surface de plâtre homogène. C'est un garant pour un travail précis en prothèse.

Enceinte de protection

L'enceinte de protection protège contre l'inhalation des poussières, elle protège les yeux et ainsi votre santé.



Cette tubulure se laisse brancher directement à l'installation d'aspiration, elle réduit ainsi le développement de poussière et offre de cette façon une meilleure vue.

Enceinte de protection avec tubulure d'aspiration
Dimensions env. L 410 x P 350 x H 260 mm, Ø 35 mm
REF 22000100

Accessoires

Verre de sécurité
1 pièce
REF 99300012



Exakto-Rock S

Plâtre extra-dur de la classe IV, exempt de formaldéhyde, Exakto-Rock S

Les matières premières d'Exakto-Rock S proviennent d'une fabrication synthétique. On obtient ainsi un produit final d'une qualité toujours égale à elle-même, ce qui assure à nouveau une confection de qualité reproductible des modèles au laboratoire.

- Expansion extrêmement faible de 0,08 % seulement avec arrêt d'expansion après 2 heures pour des restaurations dentaires à grande précision d'adaptation
- Haute résistance à la pression offrant une haute stabilité des arêtes
- La surface lisse assure une haute fidélité de reproduction
- L'excellente identification des surfaces dans tous les scanners assure une base de travail optimale
- La réflexion de lumière aussi bonne que possible conduit à une bonne lisibilité et simplifie les séquences de travail

Exempt de formaldéhyde

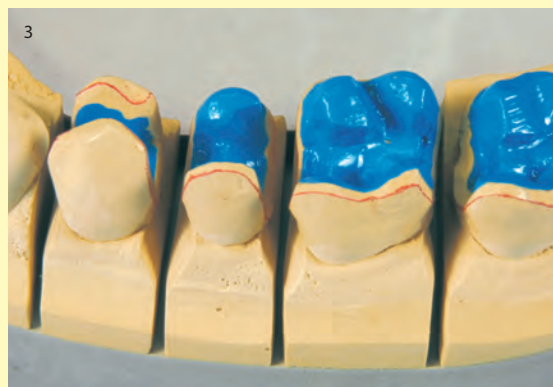
La formule du plâtre exempt de formaldéhyde donne au prothésiste la possibilité de réaliser une mise en œuvre saine et ainsi des restaurations holistiques, exemptes de polluants.

Lisible au scanner

La meilleure réflexion de lumière possible permet une lisibilité précise par tous les scanners. Ceci réduit les retouches numériques en évitant des imprécisions lors de la réalisation numérique de la restauration dentaire.

Précis

La précision très prononcée du plâtre extra-dur de la classe IV pour les exigences de pointe offre les meilleures conditions de réussite. Les propriétés du matériau sont adaptées aux besoins en prothèse dentaire.





Exakto-Rock S



Teinte ivoire:

1 x 2 kg REF 5700SE52
 5 x 2 kg REF 5700SE51
 10 x 2 kg REF 5700SE50

Teinte brun:

1 x 2 kg REF 5700SB52
 5 x 2 kg REF 5700SB51
 10 x 2 kg REF 5700SB50

Caractéristiques techniques d'Exakto-Rock S

Teinte	brun, ivoire
Rapport de mélange	100 g / 20 ml d'eau distillée
Durée d'absorption	20 sec.
Temps de mélange à la main	20 sec.
Temps de mélange sous vide	40-60 sec.
Plage de manipulation	5-6 min.
Durée de la prise (temps Vicat)	env. 10 min.
Démoulage après:	40 min.
Résistance à la pression après 1 heure	< 60 MPa
Résistance à la pression après 24 heures	85 MPa
Dureté après 1 heure (Brinell)	200 MPa
Dureté après 24 heures (Brinell)	280 MPa
Expansion linéaire après 2 heures	< 0,08 % (pas d'expansion supplémentaire)

Exakto-Rock S pour le monde numérique

Les travaux haut de gamme nécessitent une base idéale.



Le plâtre extra-dur de la classe IV se prêtant au scanner offre une lisibilité précise dans tous les scanners grâce à la meilleure réflexion de lumière possible de tous les composants. Ceci réduit les retouches numériques et évite des imprécisions dans la réalisation numérique de la restauration dentaire.

Exakto-Rock S pour des modèles de haute précision

L'expansion minimale permet la confection de modèles d'arcades dentaires précises ou de maîtres-modèles.



Une excellente plage de manipulation de six minutes permet une coulée exempte de stress – également de plusieurs empreintes simultanées.



La parfaite reproduction de surface dans le scanner simplifie l'élaboration de la structure et forme la base d'une restauration dentaire haut de gamme. L'expansion finale est atteinte au bout de 2 heures – ceci assure une poursuite rapide du travail de planification.



La haute thixotropie facilite le montage du plâtre et permet ainsi la confection de modèles en simplifiant les travaux nécessaires. La fidélité de reproduction du plâtre et ses surfaces lisses sont à l'origine de travaux précis.



Confection du modèle

Thixo-Rock



Teinte brun:

1 x 2 kg REF 57000052
 5 x 2 kg REF 57000051
 10 x 2 kg REF 57000050



Teinte ivoire:

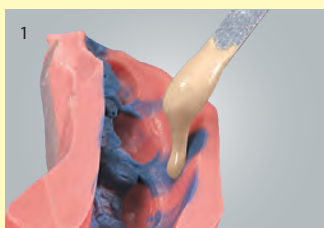
1 x 2 kg REF 57000E52
 5 x 2 kg REF 57000E51
 10 x 2 kg REF 57000E50

Caractéristiques techniques Thixo-Rock

Teinte	brun, ivoire, gris
Rapport de mélange	100 g / 20 ml eau distillée
Durée d'absorption	20-30 s
Temps de mélange sous vide	60 s
Plage de manipulation à 23°C	5-6 mn
Durée de la prise (temps Vicat)	env. 10 mn
Démoulage après:	45 mn
Résistance à la pression après 1 heure	sup. à 60 MPa
Résistance à la pression après 24 heures	85 MPa
Dureté après 1 heure (Brinell)	200 MPa
Dureté après 24 heures (Brinell)	280 MPa
Expansion linéaire après 2 heures	< 0,08 % (pas d'expansion supplémentaire)

Plâtre extra-dur de la classe IV avec thixotropie prononcée et comportement optimal au fluage

- une très bonne résistance au fluage permet un montage facile
- une haute stabilité des arêtes permet un dégagement précis des limites de la préparation ainsi qu'un sciage sans écailllements
- plage de manipulation suffisante pour la coulée sans stress de plusieurs empreintes



Sur la spatule Thixo-Rock présente une haute résistance au fluage et sur le vibreur une consistance légèrement coulante. La mise en œuvre est simple et propre.



L'excellente marge de mise en œuvre contribue à pouvoir couler un nombre particulièrement important d'empreintes sans inclusion d'air avec un seul mélange.



Le sciage et meulage des arcades dentaires est réalisé sans effritement de plâtre.



Les limites de préparation des dies ne subissent aucun dommage quand on les travaille. Pas de cassures des arêtes au démoulage. On obtient ainsi des résultats à grande précision d'adaptation.



Fluid-Rock



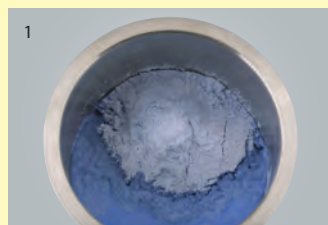
L'expansion basse assure une qualité toujours égale à elle-même lors de la confection du modèle. Harmonisation optimale avec le plâtre extra-dur Exakto-Rock S.

Le plâtre à socle Fluid-Rock de la classe IV permet – grâce à sa consistance – de couler le moule pour socle sans vibreur. Ainsi on réalise des modèles fractionnés de grande précision. La teinte bleu clair se laisse combiner avec tous les plâtres pour arcades dentaires.

Teinte bleu:
 1 x 2 kg REF 5700FB52
 5 x 2 kg REF 5700FB51
 10 x 2 kg REF 5700FB50

Caractéristiques techniques de Fluid-Rock

Teinte	bleu
Rapport de mélange	100 g / 25 ml d'eau distillée
Plage de manipulation	env. 6 mn entre 18 à 20° C
Durée de la prise (temps Vicat)	env. 11 mn entre 18 à 20° C
Résistance à la pression après 1 heure	48 N/mm ²
Résistance à la pression après 24 heures	55 N/mm ²
Expansion de prise	< 0,06 % (pas d'expansion supplémentaire après 2 heures)



1
 Mélanger le plâtre à socle Fluid-Rock avec un rapport de mélange de 100 g de poudre pour 25 ml d'eau distillée pour obtenir une consistance de faible viscosité.



2
 On coule le plâtre à socle Fluid-Rock directement dans le moule sans vibreur. Le comportement idéal au fluage contribue à des résultats sans inclusions d'air.



3
 Des modèles propres facilitent la sculpture et ne détournent pas l'attention de l'essentiel.



Confection du modèle

Arti-Rock



Teinte blanc
1 x 4 kg REF 5700AR04
1 x 18 kg REF 5700AR18

Caractéristiques techniques Arti-Rock

Teinte	blanc
Rapport de mélange	100 g / 40 ml eau distillée
Plage de manipulation	env. 3 mn
Durée de la prise (temps Vicat)	5 mn
Résistance à la pression selon DIN	7,2 MPa
Expansion	0,01 % nach 20 mn 0,02 % nach 48 h

Le plâtre pour articulateur, blanc comme neige, à très faible expansion, donne la possibilité de mettre les modèles en articulateur avec la plus grande précision.

On évite ainsi une suroclusion indésirable, ce qui réduit énormément le temps de meulage. Le court temps de prise permet une fixation idéale des modèles et de poursuivre son travail rapidement.



Par la mise en œuvre souple du plâtre on réalise des empreintes précises des clés. La dureté finale d'Arti-Rock permet de bien le travailler.



Le temps de prise rapide et la faible expansion sont les meilleures conditions de base pour un rebasage à grande précision d'adaptation.

La faible expansion de seulement 0,02 % garantit une situation du modèle précisément adaptée dans un réglage crânien. Résultat: des travaux précis et de faibles temps de meulage.

Une résistance au fluage optimale et une force de cohésion adaptée facilitent la mise en articulateur et assurent une tenue sûre.





Isolation du plâtre



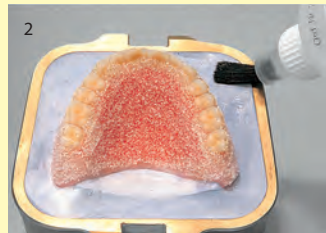
Pour la séparation sûre plâtre contre plâtre.

Isolation de plâtre à base d'alginate assurant une adaptation sans hiatus. Pour la plus haute précision et la séparation de modèles sectionnés tout comme la mise en articulateur.

Isolant à plâtre
750 ml
REF 54000135



L'isolation diffuse dans le plâtre et isole la surface sans application de couche. Flacon pinceau permet une application rapide.



L'isolant à plâtre assure une séparation exempte de dommages des deux moitiés du moufle.



Accessoires



Flacon vaporisateur en plastique
125 ml
REF 54000750



Flacon pinceau
20 ml
REF 54000720



Confection du modèle

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 11001211



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.



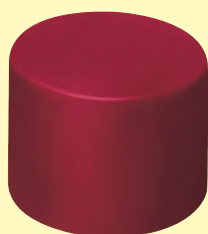
La cire collante à base de résine s'applique sur n'importe quel matériau. Elle se retire ensuite des éléments sans laisser de trace.

Accessoires



Cire collante à base de résine
Boîte de 250 g REF 51000701
Seau 1000 g REF 51000700

Cire collante



Des composants soigneusement sélectionnés assurent un collage solide de tous les matériaux.

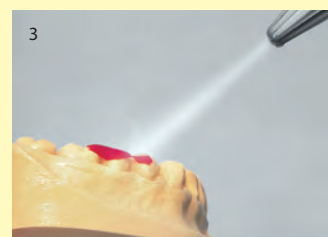
Cire collante
rouge foncé
25 g
REF 51000400



La haute stabilité après refroidissement permet la confection du modèle sans renforcement supplémentaire.



Les bonnes propriétés de fluage assurent le maintien sûr des modèles avant l'application du plâtre grâce à une bonne cohésion.



La composition harmonisée de la cire collante permet de la passer à la vapeur et de l'ébouillanter sans laisser de résidus.



Fausse gencive Multisil souple



Fausse gencive Multisil souple
Cartouche de 50 ml
REF 54001047



Canules de mélange
Taille 1 / bleu
REF 32000450



Multisil-Sep
10 ml Flacon
REF 52001003

Assortiment

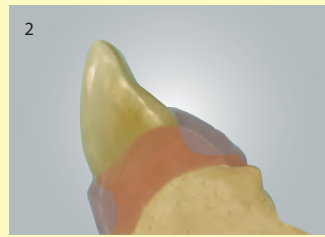
2 x 50 ml de fausse gencive Multisil souple
24 canules de mélange
10 ml de Multisil-Sep
REF 54001041

Reconstitution précise de parties de la gencive

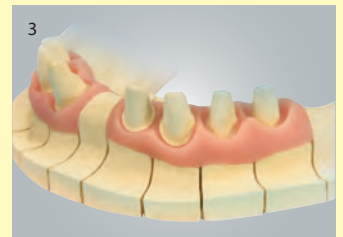
La mise en œuvre rapide et économiquement rentable par le système à cartouches et le silicone spécialement mis au point permettent une application directe dans l'empreinte ou la clé sans aucun problème. La teinte naturelle de la fausse gencive souligne la teinte optimale du revêtement cosmétique. Des surdimensionnements des bords fonctionnels sont souvent identifiés.



1 Esthétique

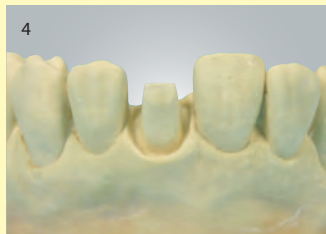


2 Instructif



3 Rationnel

Mise en œuvre



On prend l'empreinte de la situation de la gencive sur le modèle à dies non fractionnés...



...avec le silicone à pétrir haptosil D et on procède ensuite au sciage de l'arcade dentaire.



On immerge les modèles fractionnés de cire.



A l'aide du foret pour clés, la clé est munie d'ouvertures d'entrée et de sortie, ensuite elle est isolée avec Multisil-Sep.



Le pistolet distributeur avec cartouche et canule est placé à l'ouverture. Pendant l'actionnement du pistolet distributeur on fixe la clé sur le modèle...



...pour obtenir une fausse gencive positionnée correctement.

Accessoires



Pistolet distributeur Multisil
1 pièce
REF 32000440

haptosil D
Silicone à pétrir à réaction d'addition d'une dureté de 90 Shore A pour la confection de clés précises et dures tout comme de modèles. Pour la fixation sûre du montage et des dents dans la clé de positionnement.
Composants A et B
1300 g de chaque REF 54001180
7500 g de chaque REF 54001190

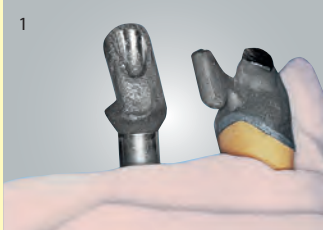


Fausse gencive Multisil dure



Résine spéciale pour fausses gencives dures à consistance résistant au fluage et propriétés idéales de mise en œuvre.

La dureté permet un positionnement sans distorsion et dans l'orientation correcte sur le modèle. La fixation est réalisée avec le système Vario-Kugel-Snap vks-oc. La divergence des implants est compensée par les cônes de compensation pour implants développés par bredent.



1 Le joint périphérique de la reconstitution personnalisée jusqu'à l'implant se laisse contrôler à tout moment.



2 Avec la fausse gencive Multisil dure une adaptation sûre d'attachements et de sculptures d'armatures personnalisées est possible.



3 Des grattages de pontique sont réalisables avec précision avec la fausse gencive Multisil dure.

Verarbeitung



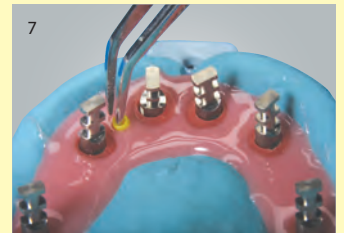
4 Situation de départ du travail implantaire avec des analogues de laboratoire.



5 Placer les cônes de compensation pour implants sur les analogues de laboratoire de telle sorte que la largeur se trouve dans la zone en angulation.



6 Injecter de la fausse gencive Multisil dure sur la même hauteur que les cônes de compensation autour des analogues de laboratoire.



7 Après l'injection, appliquer les pièces femelles vks-oc à l'aide de précelles dans la résine encore molle.



8 Meuler la fausse gencive à partir de sa base pour obtenir une rectification du bord.



9 Isoler la fausse gencive du plâtre à l'aide de vaseline.



Fausse gencive Multisil dure



Fausse gencive Multisil dure
Cartouche de 50 ml
1 pièce
REF 54001133

Canules de mélange bleu
12 pièces
REF 32000450



1 Faire enclencher le „Snap“ des parties mâles de transfert métalliques dans les pièces femelles.



2 Couler l'empreinte avec Exakto-Rock S et ensuite ...



3 ... mettre en socle avec le système de modèles Master-Split.



4 Soulever prudemment la fausse gencive à l'aide d'un instrument après l'ébullition des cônes de compensation.



5 La fausse gencive est maintenue en toute sécurité par les pièces femelles vks-oc et ainsi elle se laisse repositionner correctement.



6 La fausse gencive est terminée. Pour la protéger contre les rayures et améliorer son apparence, l'enduire de vernis pour dies transparent.

Accessoires



Parties femelles vks-oc
1,7 mm
8 pièces
REF 43006590



Vernis pour dies photopolymérisable transparent
20 ml
REF 54001006



Parties mâles de transfert métalliques
1,7 mm
8 pièces
REF 43006620



Assortiment Cônes de compensation pour implants
20 pièces,
(4 pièces de chaque Ø 3,5 mm, Ø 4,0 mm, Ø 4,5 mm, Ø 5,0 mm, Ø 5,5 mm)
REF 43007392



Pistolet distributeur Multisil
1 pièce
REF 32000440



Confection du modèle

Exakto-Form

Résine à sculpter pour une reproduction fidèle et une excellente stabilité des arêtes dans quatre teintes différentes



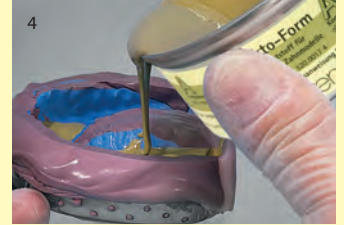
1 Pour éviter une liaison chimique des matériaux d'empreinte à base de polyuréthane, pulvériser auparavant de l'isolant liquide Exakto-Form sur l'empreinte.



2 Avant de mélanger, bien remuer un chaque composant pour obtenir un mélange homogène. Bien intégrer les composants déposés sur le fond.



3 Verser le composant B dans le composant A, vider complètement la boîte. Mélanger Exakto-Form env. 30 secondes jusqu'à obtention d'une teinte homogène.



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



5 On peut démouler au bout de 30 minutes. La dureté finale est atteinte après 90 minutes et alors on peut meuler le matériau.



6 Quand on veut mettre le modèle en socle avec Exakto-Form, il faut tout d'abord l'isoler avec le liquide isolant Exakto-Form.



7 Du fait de la très haute solidité de ses arêtes, Exakto-Form présente les conditions idéales pour la confection de couronnes et de bridges.



8 Les modèles Exakto-Form se laissent scier selon toutes les techniques. Un changement des modes de travail habituels n'est pas nécessaire.



9 Pour de plus petites quantités, verser séparément les composants A et B respectivement dans une seringue.



10 Verser Exakto-Form en parts égales dans un go-belet en silicone (pour un die resp. env. 2 ml) et mélanger de façon homogène. N.B.: Utiliser le matériau dans les seringues dans l'espace de 5 jours.



11 Verser Exakto-Form dans l'empreinte. L'excellente viscoélasticité assure une coulée sans bulles, même dans les zones où l'empreinte est de faible épaisseur.



12 La résine une fois durcie se prête au forage et meulage. La stabilité empêche toute modification des dimensions et assure des modèles précis.



Exakto-Form



**Composant A
jaune**



**Composant A
gris**



**Composant A
ivoire clair**



**Composant A
vert olive**



**Composant B
1 x 50 g
REF 52000173**

Assortiments

6x 20g A	6x 50g A
6x 20g B	6x 50g B
jaune	jaune
REF 52020284	REF 52000284
ivoire clair	ivoire clair
REF 52020282	REF 52000282
vert olive	vert olive
REF 52020280	REF 52000280
	gris
	REF 52000283

Accessoires



Spatules de mélange
250 mm, longues
100 pièces
REF 39000310



Seringues de dosage
20 ml, 50 pièces
REF 39000360



**Exakto-Form
Liquide isolant**
125 ml
REF 52000210

Bols de mélange
120 ml
100 pièces
REF 39000300



Cire de correction



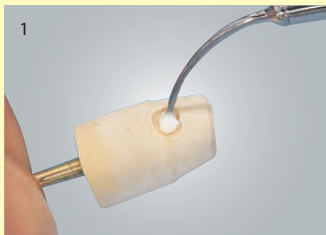
Mise en dépouille ciblée de toutes les cavités du die.

Vu que la cire de correction a un point de fusion élevé, elle se prête à la mise en dépouille de cavités. Elle ne s'unit pas à la cire de trempage.

Cire de correction

25 g

REF 51000480



1
La haute force de cohésion de la cire de correction conduit à un très bon maintien dans la cavité.



2
Une faible rétraction et une aptitude optimale au grattage facilitent la mise en dépouille.



3
La haute température de fusion permet une utilisation également sous des coiffes en cire de trempage.



Transblock



Le matériau de mise en dépouille transparent pour un travail rapide et ciblé.

La stabilité de Transblock apporte une épaisseur de couche régulière pour l'adaptation et se laisse, si nécessaire, adapter individuellement par grattage.

Transblock
250 g
REF 54001149



1
A l'aide d'un instrument ou de ciseaux on peut adapter Transblock à la taille et forme désirées.



2
La haute flexibilité et faible reprise élastique facilitent la mise en place sur le modèle.



3
Grâce à sa stabilité, une épaisseur régulière est maintenue lors de l'adaptation. Si nécessaire, on peut procéder à une adaptation personnalisée de l'épaisseur par grattage.



4
La transparence de Transblock permet de contrôler l'épaisseur de la mise en dépouille. On obtient ainsi des modèles préparés avec précision pour des porte-empreintes personnalisés.

Solvant à plâtre Dentaclean / Solvant à plâtre Speed



Dentaclean
Solvant à plâtre
1000 ml
REF 52000119

Dentaclean
Solvant à plâtre Speed
1000 ml
REF 52001010

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

Deux types de solvant à plâtre Dentaclean sont disponibles: Standard et Speed. La solution prête à l'emploi enlève les résidus de plâtre de toutes les surfaces. Quand de la rapidité est demandée, on se sert du solvant à plâtre Dentaclean Speed.



1
On peut enlever ainsi les résidus de plâtre durci du bol de malaxage tout en ménageant et sans qu'il ne subisse de dommages.

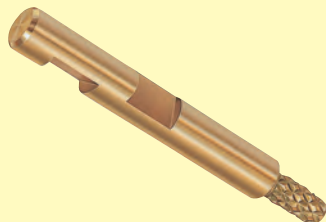


2
En enlevant rapidement le plâtre en douceur on ménage la surface en plastique et la teinte.

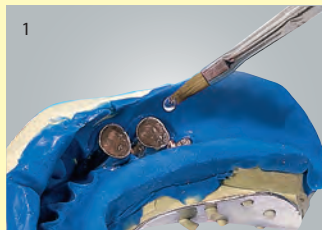


Pins de rétention

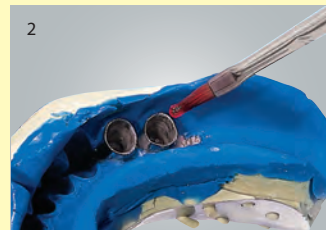
Les pins de rétention sont déjà munis de rétentions pour assurer un maintien sûr lors de la réalisation de dies en résine.



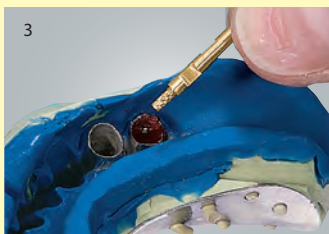
Pins de rétention
100 pièces
REF 36000001
500 pièces
REF 36000002



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



2 Les excellentes propriétés de sculptage permettent un remplissage ciblé des couronnes en très peu de temps.



3 Le temps de prise de Pi-Ku-Plast HP 36 est court. On peut en conséquence placer les pins de rétention directement dans la résine.



4 Avec Pi-Ku-Plast HP 36 on obtient ainsi en un rien de temps des dies en résine particulièrement solide et de grande précision.



5 Les dies en résine représentent une base optimale pour des restaurations dentaires à grande précision d'adaptation.



6 La haute solidité de Pi-Ku-Plast HP 36 forme une base solide pour tous les travaux de fraisage.

Assortiment

85 g de polymère	bleu	rouge
100 ml de monomère	REF 54000219	REF 54000220
100 ml de Cleaner		
1 porte-pinceau	jaune	transparent
2 pinceaux	REF 54000217	REF 54000210
3 récipients de travail	orange	
	REF 54000218	

Accessoires

Pi-Ku-Plast HP 36– Pour des dies en résine, précis et solides en toute rapidité.



Monomère bleu 100 ml REF 54000213	Monomère transparent 100 ml REF 54000210
Monomère jaune 100 ml REF 54000211	Cleaner 100 ml REF 54000224
Monomère orange 100 ml REF 54000212	Polymère 85 g REF 54000215
Monomère rouge 100 ml REF 54000214	

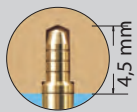


Système Master-Pin

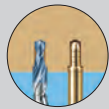
Le système de pins pour la confection parfaite du modèle fractionné.

La faible profondeur de forage dans l'arcade dentaire de 4,5 mm seulement évite de provoquer une perforation indésirable. Le méplat des gaines molles en plastique apporte la solution pour des pins très serrés. Le choix du plastique des gaines et leur forme intérieure permettent de retirer les pins avec souplesse et de façon contrôlée – l'idéal pour les sculptures de bridges.

Vos avantages en un coup d'œil:



La profondeur de forage la plus faible de tous les pins avec 4,5 mm seulement. Avantage: pas de perforation de l'arcade dentaire lors du forage, en conséquence meilleure stabilité.



Le foret à épaulement en carbure de tungstène Diatit Master-Pin est réglé de telle sorte que la ligne limite de forage du pin soit exactement au niveau de la base de l'arcade dentaire.



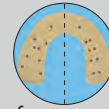
L'effilement et l'arrondi à la fin du pin facilitent la jonction du Master-Pin et de la gaine à Master-Pin.



Seringue de collage optimisée: la colle se répand régulièrement dans le forage de fixation et autour de la tige collante. Avantage: tenue sûre du Master-Pin dans le die.

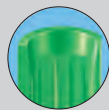
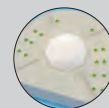


Une longueur de 11,7 mm seulement des gaines Master-Pin permet des modèles fractionnés de faible hauteur.



faux correct

La gaine dépasse la hauteur du Master-Pin. Tous les Master-Pins sont bien visibles sur l'intrados du modèle.



Le design de la gaine Master-Pin en forme d'entonnoir facilite l'assemblage des segments de dies sur la base du modèle.



Le méplat unilatéral de la gaine Master-Pin sert de protection anti-rotation et ...



...quand les forages sont serrés, c'est la bonne solution pour économiser de la place.

Les rainures rétatives garantissent une cohésion parfaite avec le plâtre du socle.



Par la structure particulière de la surface de la paroi intérieure de la gaine on obtient une friction douce entre le Master-Pin et la gaine du Master-Pin et en surcroît précision et stabilité maximales.

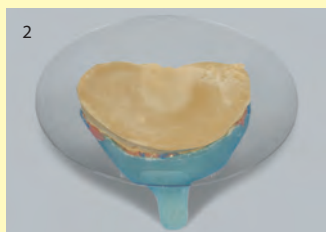




Système Master-Pin



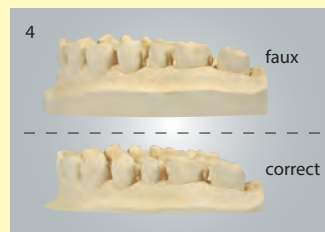
1 Pour des résultats constants, il faut peser ou mesurer le plâtre et l'eau.



2 On place une feuille thermoformée sur l'empreinte coulée. On obtient ainsi une arcade dentaire d'épaisseur régulière.



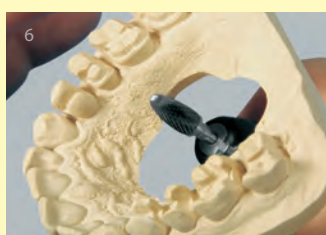
3 L'arcade dentaire est taillée sur un niveau aussi régulier et bas que possible.



4 La hauteur correcte de l'arcade dentaire taillée est d'importance capitale.



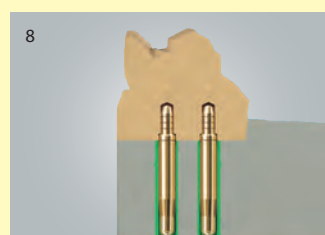
5 Une optimisation de la surface taillée est obtenue avec du papier émeri mouillé.



6 Avec la fraise à plâtre H263 SH 60 on procède à un meulage de l'intrados de l'arcade dentaire sèche de forme légèrement conique (6°) vers la base.



7 Avec le foret Mastin-Pin en carbure de tungstène Diatit on détermine les trous de forage.



8 Le placement des forages – resp. 2 par die – se fait en commençant par la face buccale.
1^{er} forage = sillon central
2^{ème} forage = à env. 3 mm vers la face palatine / linguale



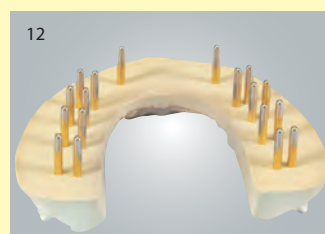
9 La mise en place correcte des forages dans l'arcade dentaire.



10 Avec un crayon de couleur rouge on marque le tracé supérieur de l'arête palatine / linguale meulée à 6°.



11 Coller les Master-Pins avec précision dans les trous forés en utilisant de la colle instantanée.



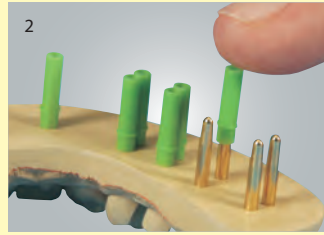
12 Arcade dentaire avec Master-Pins collés.



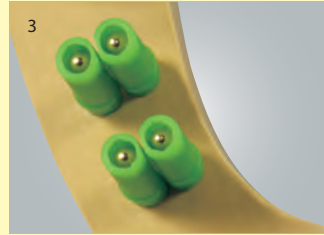
Système Master-Pin



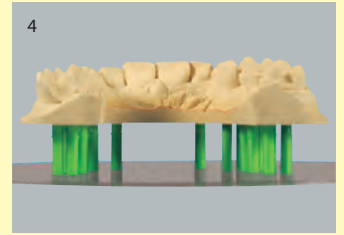
1 La base de l'arcade dentaire tout comme les Master-Pins sont enduits d'isolant Master-Sep.



2 Placer les gaines Master-Pin par leur bout plus épais d'abord sur les Master-Pins.



3 Grâce à son méplat, la gaine Master-Pin s'utilise facilement même quand les Master-Pins sont serrés.



4 Les gaines Master-Pin dépassent les Master-Pins d'env. 0,5 mm, ainsi on obtient toujours une hauteur d'arcade dentaire uniforme.



5 Utiliser le système Master-Split pour la mise en socle de l'arcade dentaire.



6 Placer et orienter l'arcade dentaire préparée dans le moule à modèle Master-Split.



7 Le plâtre à socle est coulé jusqu'à une hauteur de 1 mm sous l'endroit le plus profond du marquage rouge (Fig. 10).



8 Après la prise du plâtre à socle, retirer le modèle du moule à modèle Master-Split en appuyant.



9 Le modèle à dies que l'on a retiré sera pourvu lors de la mise en socle – sans travail supplémentaire – d'une séparation Split-Cast: le Master-Split.



10 On enlève la forme pour base Master-Split avant de tailler le modèle.



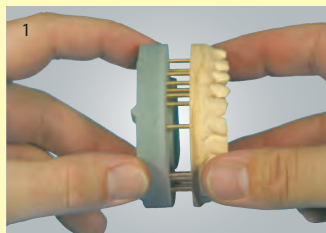
11 On taille le modèle sur le taille-plâtre aussi petit que possible.



12 Voici le modèle de travail taillé et sec.



Système Master



1 Dégager l'arcade dentaire en direction des pins – de façon parallèle et sans gauchissement – du socle à modèle.



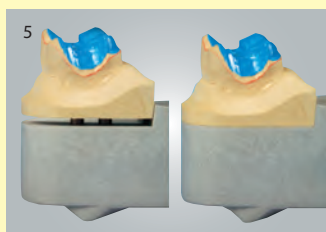
2 Après avoir taillé le plâtre, le nettoyage méticuleux de la base de l'arcade dentaire et du socle à modèle est décisif pour une haute précision et une apparence parfaite.



3 Les gaines Master-Pin vertes sont toutes sur une hauteur et bien visibles sur la partie inférieure du modèle.



4 Séparer les segments de dies avec le disque diamanté Giflex-TR.



5 Assise optimale et adaptation parfaite des dies de travail sur le socle du modèle.



6 Il est également possible de poser des Master-Pins interdentaires non collés.



7 Des modèles fonctionnels d'aspect agréable facilitent le travail journalier.



8 Sur un beau modèle on fait plus facilement des travaux de prothèse dentaire beaux et précis.



Système Master-Pin

Le système Master-Pin simplifie le travail journalier de confection du modèle vu que les composants du système sont harmonisés entre eux.

La mise en œuvre est simple et ne nécessite pas de reconversion à un autre système. Les avantages du système Master-Pin résident dans des profondeurs et diamètres de forage faibles. La gaine Master-Pin permet, grâce au design de ses surfaces intérieures, d'insérer et de retirer le Master-Pin sans à-coups. On le remarque surtout pour les infrastructures de bridges. Du fait de la forme effilée de l'extrémité du Master-Pin, il est facile à assembler.



Master-Pins
1000 pièces
REF 360P1225



Gaines Master-Pin
1000 pièces
REF 360H1225



Assortiment



402 pièces
200 Master-Pins
200 gaines Master-Pin
1 foret à épaulement CT Master-Pin Diatit
Standard / vert
1 coffret de travail
REF 36001226



2000 pièces
1000 Master-Pins
1000 Gaines Master-Pin
REF 36001225

Accessoires



Foret à épaulement CT Master-Pin Diatit
Standard / vert
1 pièce
REF 36001192



Foret à épaulement CT Master-Pin Diatit
Spécial / jaune
Quand le Master-Pin est trop difficile à coller, on utilise pour un forage plus grand le foret à épaulement en carbure de tungstène Diatit Master-Pin spécial/jaune. Le diamètre de ce foret est de 0,01 mm plus grand que le foret à épaulement en carbure de tungstène Master Pin standard/vert.
1 pièce
REF 36001193



Master-Sep
Isolant spécial pour modèles fractionnés
200 ml
REF 52000290



Foret à épaulement en carbure de tungstène Diatit Master-Pin
spécial / rouge
Quand le forage pour recevoir le Master-Pin est trop grand, on utilise pour un forage plus petit le foret à épaulement en carbure de tungstène Master-Pin spécial/rouge. Le diamètre de ce foret est de 0,01 mm plus petit que le foret à épaulement en carbure de tungstène Master-Pin standard/vert.
1 pièce
REF 36001194



Système pour modèles Master-Split

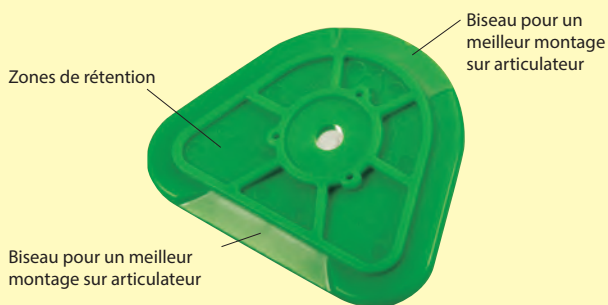
Le système universel pour modèles servant à la confection rationnelle du modèle dans tous les domaines en prothèse dentaire.

En harmonie avec le système Master-Pin. Confection simple et propre du socle avec Split-Cast intégré, lequel en raison de sa forme ne prend que peu de place. Il comprend trois différents moules à modèles pour la technique des couronnes et bridges, les prothèses combinées, la prothèse implantaire, les châssis métalliques, les prothèses complètes et réparations.

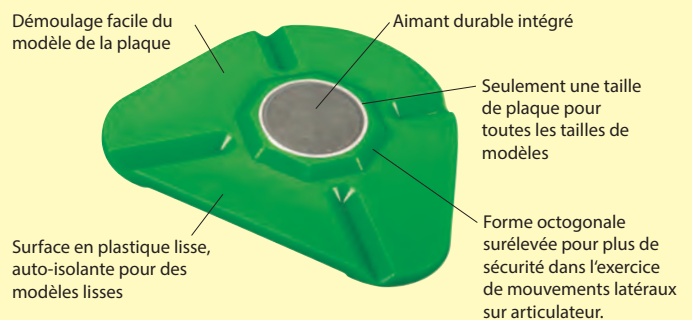
Vos avantages en un coup d'œil:

- **Enorme économie de temps** Confection du modèle avec socle de contrôle (socle secondaire) en une seule phase de travail.
- **Importante économie de plâtre** La taille respective de l'empreinte est fonction de la taille d'un des trois moules à modèles qui sera utilisé. La consommation de plâtre est réduite au minimum absolument nécessaire.
- **Haute précision** Le modèle étant réalisé directement sur le socle secondaire (forme de base Master-Split) on obtient un modèle à partie inférieure absolument lisse, à adaptation parfaite.
- **Longtemps réutilisable** Toutes les pièces du système pour modèles Master-Split sont réutilisables et ont une longue durée de vie.
- **Très bon rapport coût/efficacité** Par l'économie de plâtre et de temps le système pour modèles Master-Split au prix intéressant est déjà amorti après peu d'utilisations.
- **Emploi simple et optimale** Chaque modèle est automatiquement pourvu d'une séparation Split-Cast. Grâce à cette séparation d'articulateur on travaille sur un petit modèle bien maniable et fonctionnel.
- **Structure de faible hauteur** Egalement lors de configurations étroites (montage du modèle avec arc facial etc.) on peut utiliser le système de modèles Master-Split en raison de la faible hauteur de la matrice Master-Split.
- **Meilleure sécurité** Egalement quand on exerce des mouvements latéraux dans l'articulateur, le modèle est maintenu de façon sûre et précise grâce à la fixation additionnelle à 8 pans de la forme de base Master-Split.
- **Perfection esthétique** Les modèles réalisés avec le système de modèles Master-Split savent convaincre par leur apparence esthétique.

Face inférieure



Face supérieure



Exemples d'utilisation



1 Technique des couronnes et bridges



2 Implants et prothèses combinées



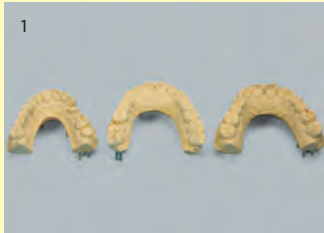
3 Prothèses complètes et châssis métalliques



4 Modèles de situation, réparations



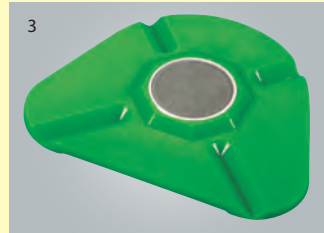
Systeme de modèles Master-Split



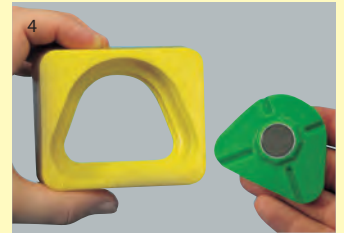
1
Peu importe la taille de l'arcade dentaire ou de l'empreinte, ...



2
... les moules à modèles Master-Split sont toujours bien adaptés.



3
La forme de base verte Master-Split – la pièce complémentaire adaptée à la partie inférieure du modèle.



4
Les gaines Master-Pin dépassent les Master-Pins d'env. 0,5 mm, ainsi on obtient toujours une hauteur uniforme de l'arcade dentaire.



5
L'insertion de la forme pour base du Master-Split s'effectue toujours à partir du bord arrière.



6
Après la mise en place on positionne la plaque et on l'enfonce à la main.



7
Maintenant seulement on procède à un nouvel enfoncement de la plaque sur la tablette.



8
La plaque est mise en place correctement quand il se forme un épaulement de 0,1 mm de haut sur le bord.



9
La plaque magnétique en métal est placée dans le centre de la forme pour base du Master-Split.



10
On oriente l'arcade dentaire en se basant sur les marquages repères de la forme de base du Master-Split.



11
L'idéal pour la confection du socle du modèle en cas de modèles fractionnés c'est du plâtre à socle liquide, par ex. Fluid-Rock.



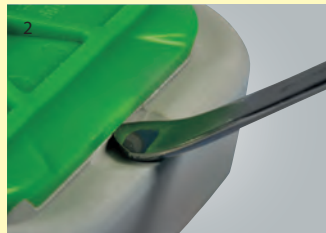
12
Après la prise du plâtre à socle on retire le modèle en appuyant.



Systeme de modèles Master-Split



1 Lors de la mise en socle le modèle à dies est pourvu – sans travail additionnel – d'une séparation Split-Cast: le Master-Split.



2 Du fait de la forme spéciale du manchon, on obtient un creux à la base du modèle. Enlever la plaque devient ainsi encore plus facile.



3 Avant de tailler le modèle on enlève la forme de base du Master-Split.



4 Avec le taille-plâtre tailler le modèle pour qu'il soit d'une taille optimale.



5 Voici le modèle de travail terminé et sec.



6 Après une bonne préparation de l'arcade dentaire, il n'est plus nécessaire de tailler le plâtre après la mise en socle.

Tipp



7 Pour que le modèle soit toujours exactement adjacent sur la forme de base Master-Split ...



8 ... on passe le modèle terminé 2 à 3 fois au papier émeri.



9 La cire ou les salissures qui se déposent par la suite sur les quatre patins du modèle ne changent plus rien à la précision.

Pflege und Reinigung



10 On reconnaît facilement les résidus de plâtre et de cire sur la plaque d'un vert voyant – ceci facilite le travail de précision.



11 On nettoie la forme pour base Master-Split et la forme à modèle Master-Split uniquement sous l'eau courante vu que leurs surfaces sont extrêmement lisses et auto-isolantes.

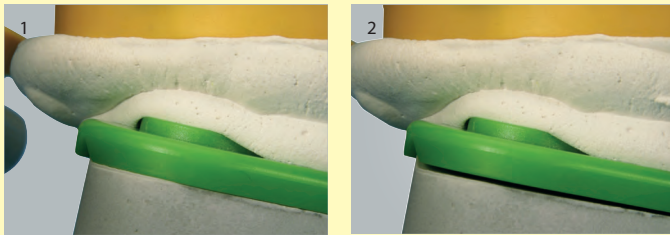


12 Ces formes sont spécialement étudiées et adaptées au plâtre. Une isolation supplémentaire n'est pas nécessaire.



Système de modèles Master-Split

Essai Split-Cast



Le contrôle du montage du modèle est facilement possible et bien visible ... malgré l'aimant que l'on a fixé.

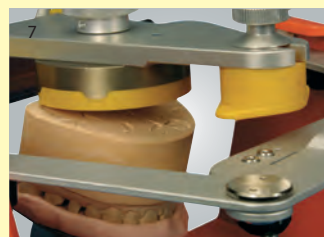
La solution à un ancien problème



Il faut tailler le Split-Cast en plâtre pour la mise en articulateur.



Un socle de contrôle individuel en plâtre est nettement plus épais que ...



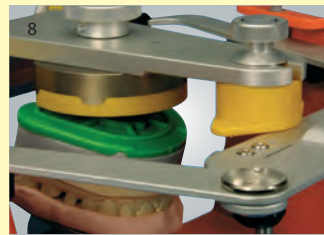
Les socles de contrôle en plâtre occasionnent souvent des problèmes lors de la mise en articulateur.



Le meilleur choix c'est la forme pour base Master-Split.



... la forme pour base Master-Split spécialement conçue.



Avec la forme pour base Master-Split on a toujours assez de place.

Assortiments

petit

1 moule à modèle vert
3 formes pour base
3 plaques magnétiques en métal
REF 3600124K



Master-Split
Moules à modèle, petits
2 pièces
REF 3600118K

moyen

1 moule à modèle jaune
3 formes pour base
3 plaques magnétiques en métal
REF 3600124M



Master-Split
Moules à modèle, moyens
2 pièces
REF 3600118M

grand

1 moule à modèle rouge
3 formes pour base
3 plaques magnétiques en métal
REF 3600124G



Master-Split
Moules à modèle, grands
2 pièces
REF 3600118G

Master-Split
Formes pour base
10 pièces
REF 36001180



Plaques magnétiques en métal, 50 pièces
REF 36001181



Le système de modèles Master-Split est composé de trois parties. Quelle que soit la taille de l'arcade dentaire ou de l'empreinte, avec les trois différents moules à modèles Master-Split vous trouverez toujours la taille correcte. Il est possible d'économiser du plâtre en fonction de la taille sélectionnée. En exerçant les mouvements d'articulation, il y a toujours assez de place en raison de la faible hauteur du Split-Cast. La surface lisse des surfaces assure toujours un nettoyage simple et rapide.



Master-Pin Radix-S

Master-Pin Radix-S permet une orientation et fixation faciles dans l'empreinte.

La matière plastique High Tech résistante assure la stabilité nécessaire, la forme radiculaire sert simultanément de protection anti-torsion.



Master-Pin Radix-S
1000 pièces
REF 36001231

Radix-S
Bagues de rétention
1000 pièces
REF 31000111

Tenon de fixation fin pour un faible refoulement de matériau d'empreinte

Pointe optimisée en forme d'harpion pour un bon maintien dans tout type de matériau d'empreinte (silicones, alginates, etc.)

Partie rétentive modifiée en forme de die, idéale pour nos dents antérieures.

Bonne manipulation des dies grâce à la forme des pins permettant une bonne préhension

Matière plastique high-tech de haute stabilité, extrêmement lisse

Protection anti-rotation sûre des dies par des pins de forme radiculaire

La forme du Radix-S similaire à une racine, développe dans le plâtre à socle la contre-partie adaptée: une alvéole



Orientation et fixation faciles et aisées de Master-Pin Radix-S dans l'empreinte.

La coulée et mise en socle de l'empreinte se font de façon classique.

Accessoires



Master-Sep
Isolant spécial pour modèles fractionnés
200 ml
REF 52000290



Vernis à dies photopolymérisable

Pour lisser et durcir les surfaces de plâtre.

Des teintes différentes sont disponibles selon le plâtre et la cire à sculpter utilisés. On obtient l'épaisseur désirée et on contrôle l'intensité de la teinte en appliquant plusieurs couches.



rouge
20 ml
REF 54001003



vert
20 ml
REF 54001005



bleu
20 ml
REF 54001000



transparent
20 ml
REF 54001006



Quatre teintes différentes présentent le contraste nécessaire à chaque type de cire à sculpter.



1
Le pinceau jetable facilite l'application ciblée. Par une application répétée on peut varier l'épaisseur de couche.



2
Les vernis sont translucides. Des applications répétées rendent la teinte plus intense. L'épaisseur de couche devient ainsi contrôlable.



3
Les vernis à dies photopolymérisables génèrent une surface particulièrement dure. Ceci protège le die contre les dommages lors de l'adaptation des couronnes.



4
Pour obtenir un clivage de cimentation, photopolymériser immédiatement le vernis après application. Pour durcir les limites de préparation, laisser le vernis pénétrer dans le plâtre, ensuite photopolymériser. Le vernis durcit la surface sans application de couche.

Accessoires



Pinceau jetable
100 pièces
REF 33001142



Bloc de mélange
10 pièces
REF 33001144



Vernis à dies photopolymérisable, opaque



rouge
20 ml
REF 54000104



bleu
20 ml
REF 54000101

Application rapide par une bonne couverture des teintes.

Les vernis opaques à dies permettent de conférer une teinte plus régulière à la couche de vernis. Le pinceau est intégré dans le couvercle. Lors du nettoyage des dies à la vapeur, les vernis restent intacts.



Lors du nettoyage à la vapeur le vernis à dies diffuse dans la surface du plâtre. La polymérisation en profondeur crée avec le vernis une connexion résistante à l'abrasion. Le vernis à dies photopolymérisable opaque résiste aux hautes sollicitations mécaniques. Même les jets de vapeur ne peuvent pas nuire à cette forte union.



Le vernis opaque photopolymérisable pour deux est disponible en trois teintes différentes. Le bon pouvoir de recouvrement facilite l'obtention d'une teinte régulière de la couche de vernis.



Vernis espaceurs or et argent



or
20 ml
REF 55000005



argent
20 ml
REF 54000717

Vernis séchant à l'air avec composants métalliques pour des surfaces résistantes aux rayures.

Avec ces vernis espaceurs on peut réaliser des épaisseurs de couche ciblées d'env. 5 µm. Chaque application supplémentaire accroît l'épaisseur de couche de ce montant. Les composants métalliques des vernis espaceurs or et argent garantissent des surfaces hautement résistantes à l'abrasion et protègent ainsi le die.



1
Les vernis espaceurs or et argent génèrent une épaisseur de surface d'env. 10 µm.



2
Les vernis espaceurs contiennent des composants métalliques. Ceux-ci génèrent des surfaces particulièrement résistantes à l'abrasion qui protègent le die contre de possibles dommages.

Accessoires



Diluant pour vernis espaceur or et argent
20 ml
REF 54000701

Vernis espaceur bleu



bleu
20 ml
REF 55000007

Vernis séchant à l'air pour déterminer des contacts prématurés et de malocclusion.

Le vernis espaceur bleu permet deux fonctions: la définition d'une application ciblée d'un clivage de cimentation et aussi la recherche et l'élimination de contacts prématurés et de malocclusion lors de l'adaptation d'une infrastructure.

Par l'intensité du contraste entre les teintes et le modèle de plâtre on reconnaît très vite la zone du clivage de cimentation de 8 à 10 µm dans l'intrados de la couronne.



1
Vu que le vernis espaceur bleu est très bien adapté pour rechercher des contacts de malocclusion, on peut aussi l'utiliser en tant qu'alternative au spray d'occlusion.



2
Le vernis espaceur bleu s'applique de façon ciblée, on évite ainsi des superpositions obtenues par l'application irrégulière par vaporisation.



3
Ceci permet de remédier de façon rapide et ciblée aux contacts prématurés.

Accessoires



Diluant pour vernis espaceur bleu
20 ml
REF 54000690



Polisseur et durcisseur à plâtre



**Polisseur et durcisseur
à plâtre**
20 ml
REF 55000001

Surfaces résistantes aux rayures pour tous les types de plâtre sans application de couche.

Le polisseur et durcisseur à plâtre rend le modèle ou le die résistant aux rayures et apporte un brillant de surface pour une épaisseur de couche de 2 µm seulement.



1 Sans durcisseur de plâtre il se peut que les modèles soient endommagés lors de l'ajustage de travaux de prothèse dentaire.



2 La consistance spécialement mise au point a pour effet de diffuser dans la surface du plâtre. La haute stabilité des arêtes et la résistance aux rayures évite toutes sortes de dommages.



3 Le polisseur et durcisseur à plâtre est dur après seulement 2 minutes.



4 Le polisseur et durcisseur à plâtre diffusent dans le plâtre. Ceci permet son utilisation également à la limite de la préparation.

Réalisation de la maquette



Réalisation de la maquette

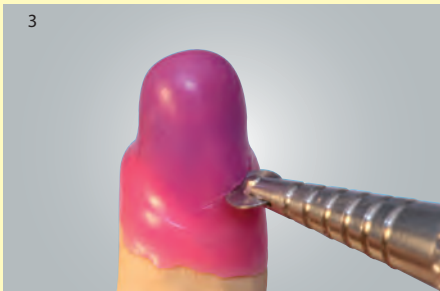


1 Pour pouvoir retirer facilement et en toute sécurité la sculpture du die, isoler le die avec de l'isolant à cire Isobre. Une application micro-fine ne nuira pas à la précision d'adaptation de la sculpture.

Pour une sculpture bien adaptée et précise on utilise des cires qui ne se déforment pratiquement pas. bredent propose un grand choix en teintes et qualités pour répondre à toutes les exigences. Pour réaliser des sculptures en économisant du temps, toutes sortes de préformes en cire sont disponibles tout comme des formes en silicone pour surface masticatoire, le Gnathoflex. De même des matériaux photopolymérisants permettent une sculpture rapide et sûre en facilitant le travail journalier.



2 Les cires de trempage spéciales permettent la réalisation de chapes en cire très précises. Le contrôle visuel de l'épaisseur de couche apporte une grande sécurité et réduit les dégrossissements fastidieux.



3 Les excédents de cire sont très vite enlevés avec le disque cervical. Le guidage de coupe très fin par le disque tranchant en acier empêche des imprécisions de la chape en cire et donc de déformations.



4 Les cires cervicales indéformables permettent un bord marginal précis. Une mise en oeuvre idéale est assurée par le chauffage régulier de la cire avec le couteau à cire.



5 Des cires à sculpter de différentes teintes et qualités vous permettent d'avoir un grand choix. D'autres produits - comme des préformes en cire ou des formes pour surfaces masticatoires facilitent votre travail journalier en vous faisant gagner du temps.

Isolant à cire Isobre



Isolant à cire Isobre
750 ml
REF 54001040

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



L'isolant à cire Isobre à base de composants purement organiques isole de façon absolument fiable, il est exempt de solvants et s'enlève par simple lavage. 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.

Accessoires

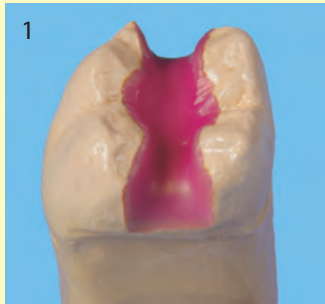


Flacon pinceau pk 20
20 ml
REF 54000720

Elaflex



Elaflex
lilas
130 g
REF 51000900



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.

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.



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

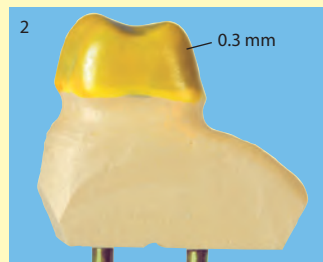
Visio-Dip



Visio-Dip
jaune, 130 g
REF 51000730



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 bien visible avec une épaisseur de < 0,3 mm. Contrôle idéal de l'épaisseur de couche du fait de la transparence de la cire.

Réalisation de la maquette

Cire de trempage



Cire de trempage

● vert
130 g
REF 51000870

● jaune
130 g
REF 51000850

● rouge
130 g
REF 51000860

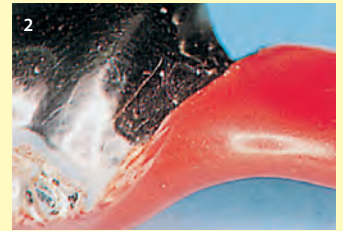
Des coiffes en cire très précises, d'un ajustage parfait avec des caractéristiques similaires à celles de la coiffe plastifiée.

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

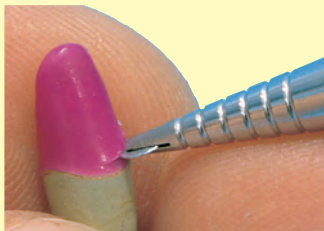


Avec la cire blanche de correction, vous pouvez compenser les cavités et confectionner un die sans que les deux cires ne se lient.



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

Disque cervical



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

Disque cervical
REF 32000910



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.

Cires inertes



Cires inertes
25 g
jaune
REF 51000420



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

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

Biotec-Cires inertes



Biotec-Cires inertes
28 g
violet
REF 51000613

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



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.

K2 exact



K2 exact
60 g
grau REF 51000902
gelb REF 51000903
beige REF 51000904
grün REF 51000905

Extraordinaires propriétés de modelage pour une précision maximale 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.



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-Click
REF 51000785

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.

Réalisation de la maquette

Gecko



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

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.



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

Cire à sculpter Gecko 25 g
beige, pour Thixo-Rock et Fuji Rock REF 51000602
vert, pour Die Kee REF 51000601

Splendido



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



Splendido 25 g, vert
moyen REF 51000690
dur REF 51000590

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.



Cire KBI 25 g, bleu,
moyen REF 51000910
dur REF 51000920

Sa teinte 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 Life-Color
100 g
zahnfarben, mittel
ivoire
ivoire, dur
REF 51000780

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.



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

Cire à sculpter Biotec



Cire à sculpter pour des maquettes de haute précision.
60 g
vert REF 51000611
gris REF 51000610

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.

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 ponctiforme ou étendue.

Cire cervicale



Cire cervicale
25 g
rouge
REF 51000605

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.



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

Biotec-Cire cervicale



Biotec-Cire cervicale
28 g
rouge
REF 51000612

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



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.

Cire de fraisage Biotec



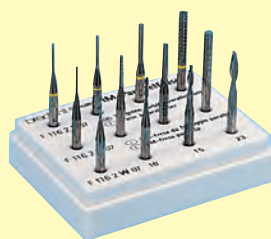
Cire de fraisage Biotec
28 g
bleu
REF 51000614



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



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.



Vous trouverez le système de fraisage bredent à la page 154.



Cire de fraisage extrêmement précise - brillance des surfaces fraisées.



La calcination ne laissant aucun résidu cette cire est utilisable pour la céramique pressée.

SERACOLL UV



SERACOLL UV relie les bridges

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



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.



SERACOLL UV

Colle à cire
photopolymérisable
2 x 3 ml
2 godets
REF 54001151



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



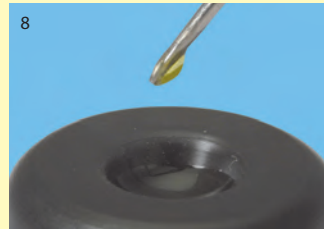
SERACOLL UV est idéal pour des maquettes de barre et pour d'autres indications en prothèse implantaire.



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-ments 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.

compoForm UV



compoForm UV
2 seringues de 3 ml
10 canules
REF 54001150

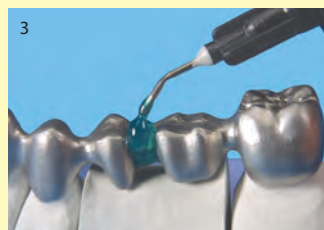
Résine photopolymérisable pour la confection de maquettes, la fixation de bridges fractionnés ainsi que pour la réalisation rapide d'inlays-cores. compoForm UV se consume intégralement et assure des coulées homogènes. Maquette conçue directement depuis la seringue. La polymérisation immédiate à la lampe garantit des maquettes propres et précises.



compoForm UV 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.

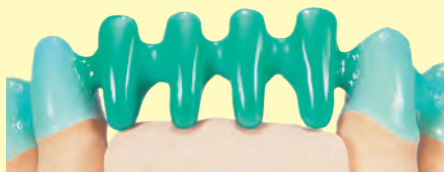


Rattrapage des contre-dépouilles sur les dies. Travail rapide et propre.


















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

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 B			
A			
A			
B			
Dent	47-44	42-32	34-37



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.

Expéditeur (Cachet):

N° client

Date, Signature

Éléments Between bwg

Dent	17 / 16	13	12	11	21	22	23	26 / 27	OK
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 D0054010

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

Recharges de
25 blocs

Coffret de
Blocs Between bwbl

180 blocs
(18 formes de 10 blocs)

REF D0018010

Merci d'indiquer ici le
nombre de coffrets.

Expéditeur (Cachet):

N° client

Autre commande:

Date, Signature

Bloc esthétique-ergonomique pour céramo-métallique 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-métallique äe-mkbl
 180 blocs
 (18 formes de 10 blocs)
REF A0218010

Merci d'indiquer ici le nombre de coffrets.













Expéditeur (Cachet):

N° client

Autre commande:

Date, Signature

Aesthetik-Gnathoflex

16	1⁴/₅	2⁴/₅	26	Dent
16D 	1 ⁴ / ₅ D 	2 ⁴ / ₅ D 	26D 	Taille D
16C 	1 ⁴ / ₅ C 	2 ⁴ / ₅ C 	26C 	Taille C
16B 	1 ⁴ / ₅ B 	2 ⁴ / ₅ B 	26B 	Taille B

Coffret

























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

REF 429Ä0036

Merci d'indiquer ici le nombre de coffrets.

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

Illustration en grandeur réelle

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

Expéditeur (Cachet):

N° client

Autre commande:

Date, Signature

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!

40 sec. pour une surface masticatoire en cire

90 sec. pour une surface masticatoire en résine

180 sec. pour une surface masticatoire en céramique



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).



La flexibilité du Gnatho-flex garantit une stabilité dimensionnelle précise ainsi qu'une résistance à long terme.



Les cuspides 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.



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



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



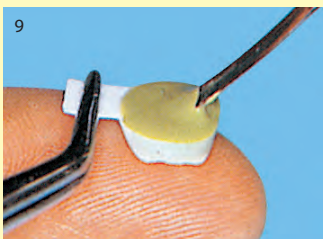
Vous pouvez personnaliser votre montage par couches (teinte et forme), en ayant la liberté de choisir vos masses de céramique.



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



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



Dès que la cire commence à se solidifier,



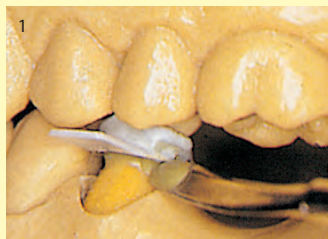
Vous positionnez le Gnathoflex sur le die.

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

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

Ästhetik-Gnathoflex

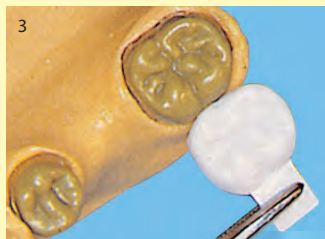
Au choix: un contact multipoints en articulation précise, un contact minimal ou un contact précis en sous-occlusion de 0,5 mm



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.



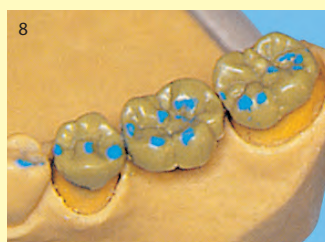
5 La face occlusale terminée d'un bridge complet. Illustration unitaire d'une préforme Gnathoflex Aesthetik.



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



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



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

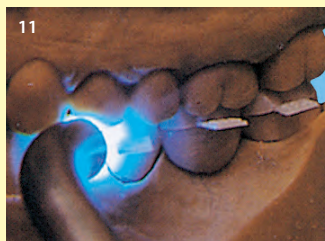
Surfaces occlusales réalisables immédiatement avec n'importe quelle résine.



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 cuspides et puis de dentine. L'élément est ensuite positionné sur le bridge.



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



12 Puis 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.

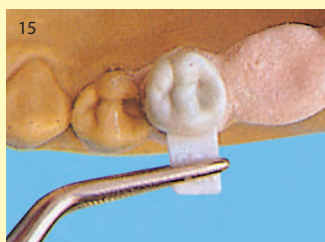
Surfaces occlusales en céramique - teinte précise - une réalisation d'une simplicité inégalée.



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 cuspides 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.

Aesthetik-Gnathoflex



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!

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

Accessoires



Isoflex
20 ml
REF 54001013

Gnathoflex Premium

Illustration en grandeur réelle.



Coffret Studymodell

Gnathoflex FF1
1 modèle maxillaire
1 modèle mandibulaire
REF 99250273



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



Coffret

Gnathoflex Premium
48 pièces
48 préformes en 16 formes différentes et en 3 tailles A-B-C
REF 429P0048

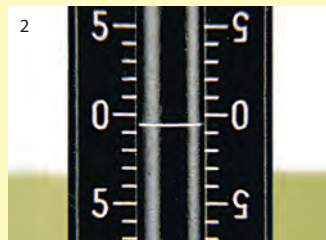


Isoflex - if
20 ml
REF 54001013

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.

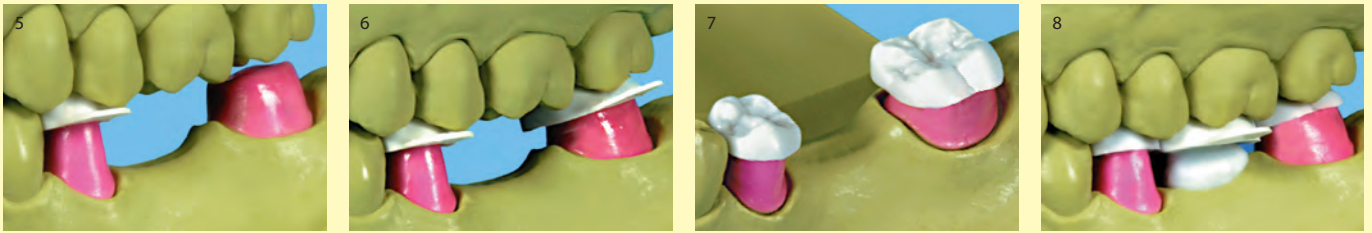


3 On remplit la préforme Gnathoflex de cire à sculpter sans faire de pause et on laisse durcir.

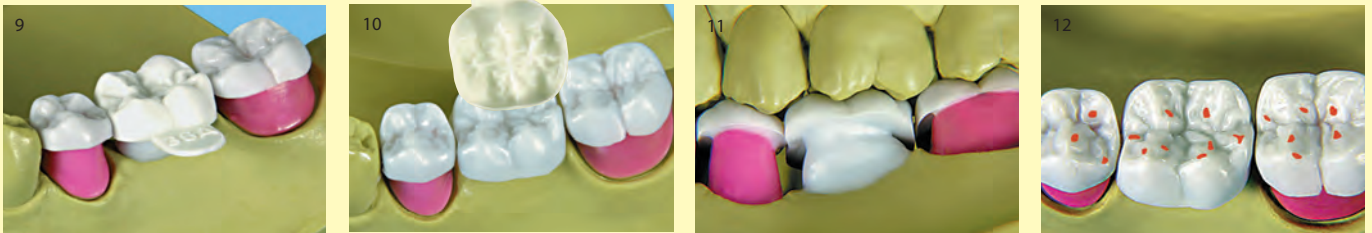


4 Dès que la cire est dure, la préforme occlusale est mise en place sur le die.

Gnathoflex Premium

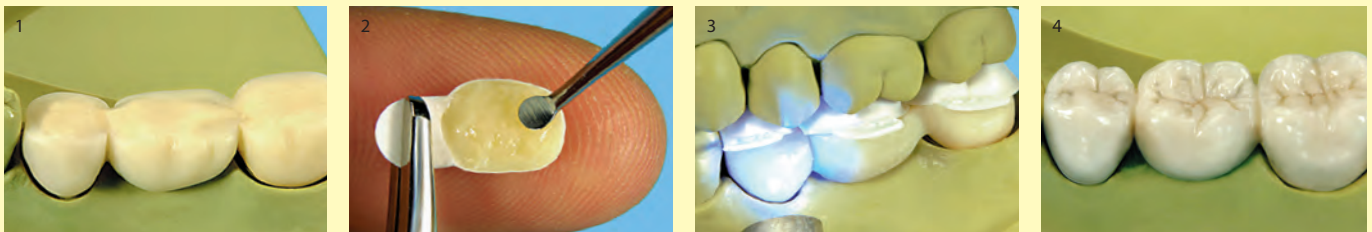


En intercuspidation maximale, on ferme l'articulateur et on fixe la surface occlusale sur le die avec une goutte de cire. En fonction du cas, il est possible de mettre en place simultanément ou successivement deux surfaces occlusales Gnathoflex, voire même davantage. En verrouillant ou déverrouillant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



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 lors de la sculpture des couronnes et des bridges mais également au moment de leur dégrossissage.

Surfaces occlusales en résine



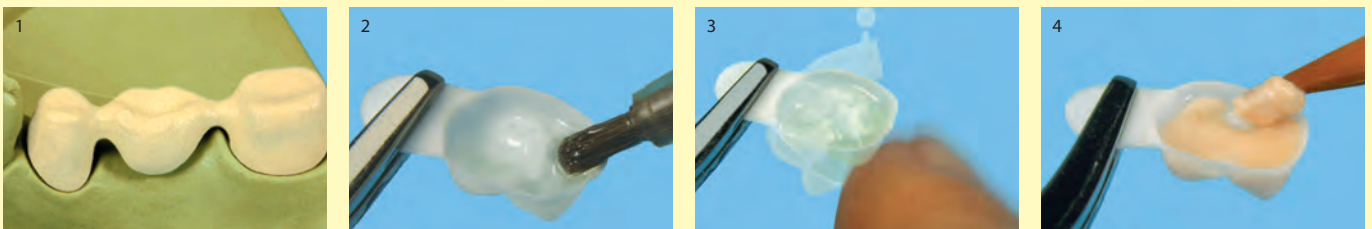
Sur l'infrastructure normalement préparée, montage avec de la résine C+B (dentine).

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

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

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

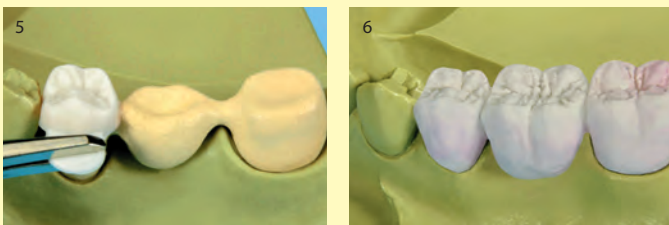
Surfaces occlusales en céramique



Opaque cuit sur l'infrastructure métallique.

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

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



On dépose de la masse incisale dans les cuspides 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




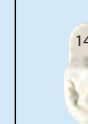



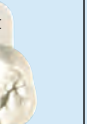


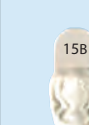
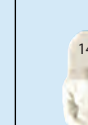





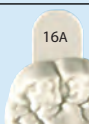
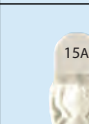















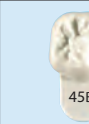







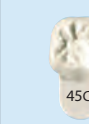
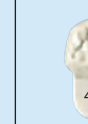




17	16	15	14	24	25	26	27	
 429P017C <input type="checkbox"/>	 429P016C <input type="checkbox"/>	 429P015C <input type="checkbox"/>	 429P014C <input type="checkbox"/>	 429P024C <input type="checkbox"/>	 429P025C <input type="checkbox"/>	 429P026C <input type="checkbox"/>	 429P027C <input type="checkbox"/>	C
 429P017B <input type="checkbox"/>	 429P016B <input type="checkbox"/>	 429P015B <input type="checkbox"/>	 429P014B <input type="checkbox"/>	 429P024B <input type="checkbox"/>	 429P025B <input type="checkbox"/>	 429P026B <input type="checkbox"/>	 429P027B <input type="checkbox"/>	B
 429P017A <input type="checkbox"/>	 429P016A <input type="checkbox"/>	 429P015A <input type="checkbox"/>	 429P014A <input type="checkbox"/>	 429P024A <input type="checkbox"/>	 429P025A <input type="checkbox"/>	 429P026A <input type="checkbox"/>	 429P027A <input type="checkbox"/>	A
 429P047A <input type="checkbox"/>	 429P046A <input type="checkbox"/>	 429P045A <input type="checkbox"/>	 429P044A <input type="checkbox"/>	 429P034A <input type="checkbox"/>	 429P035A <input type="checkbox"/>	 429P036A <input type="checkbox"/>	 429P037A <input type="checkbox"/>	A
 429P047B <input type="checkbox"/>	 429P046B <input type="checkbox"/>	 429P045B <input type="checkbox"/>	 429P044B <input type="checkbox"/>	 429P034B <input type="checkbox"/>	 429P035B <input type="checkbox"/>	 429P036B <input type="checkbox"/>	 429P037B <input type="checkbox"/>	B
 429P047C <input type="checkbox"/>	 429P046C <input type="checkbox"/>	 429P045C <input type="checkbox"/>	 429P044C <input type="checkbox"/>	 429P034C <input type="checkbox"/>	 429P035C <input type="checkbox"/>	 429P036C <input type="checkbox"/>	 429P037C <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

Coffret Gnathoflex Premium

16 préformes en 16 formes différentes en taille A
REF 429P000A

16 préformes en 16 formes différentes en taille B
REF 429P000B

16 préformes en 16 formes différentes en taille C
REF 429P000C

48 préformes en 16 formes différentes en 3 tailles ABC
REF 429P0048

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

Optiguss



Optiguss-macro 15 ml
REF 52000920

Optiguss-micro 15 ml
REF 52000930



3 pinceaux taille A + manche REF 33001146

3 pinceaux taille B + manche REF 33001147

3 pinceaux taille C + manche REF 33001148

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

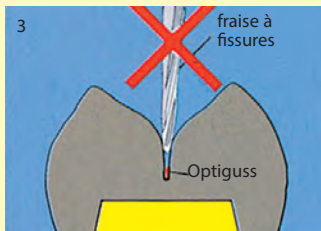
Par une application simple et rapide d'une couche d'Optiguss Micro de 5 µm d'épaisseur ou d'Optiguss Macro de 10 µm d'épaisseur, les modelages en cire sont lissés, isolés et renforcés.



1
Même lors d'un mélange minutieux, il reste dans la cire de petites éraflures et des irrégularités qui devront être dégrossies après la coulée.



2
Les surfaces obtenues par application d'Optiguss sont lissées comme un miroir.



3
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.



4
Les surfaces plus homogènes permettent de réduire le temps de dégrossissage de 50 %.



5
Les surfaces de contact proximales sont renforcées avec précision sans risque de déformation.



6
Les bases sont égalisées et polies, ce qui signifie pour vous moins de temps passé au dégrossissage.

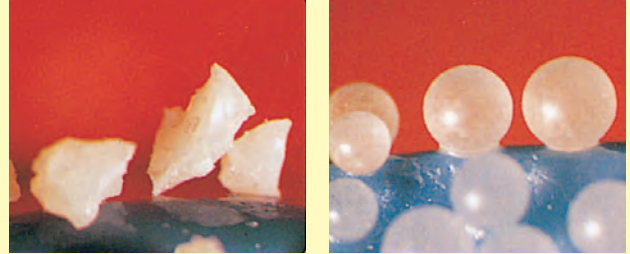
Cristaux et perles



Cristaux
 0,2 mm, 20 ml
 REF 53000480
 0,5 mm, 20 ml
 REF 53000500
 0,8 mm, 20 ml
 REF 53000510



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



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

Illustration en grandeur réelle. Grossissement x 10 Or x 10

Perles

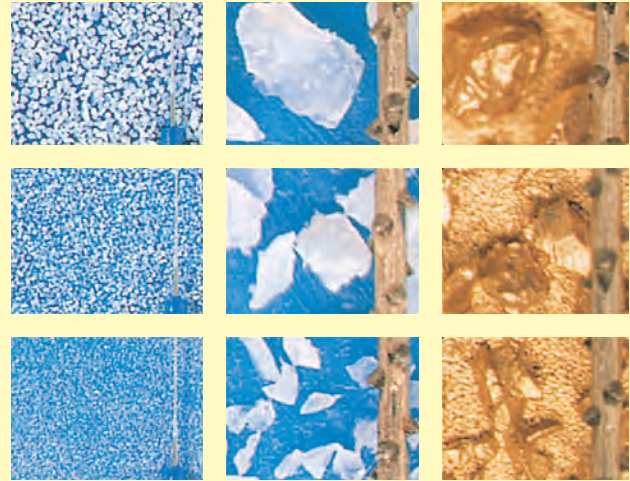
0,2 mm Ø, 20 ml REF 53002010
 0,4 mm Ø, 20 ml REF 53002200
 0,6 mm Ø, 20 ml REF 53002100
 0,8 mm Ø, 20 ml REF 53002000



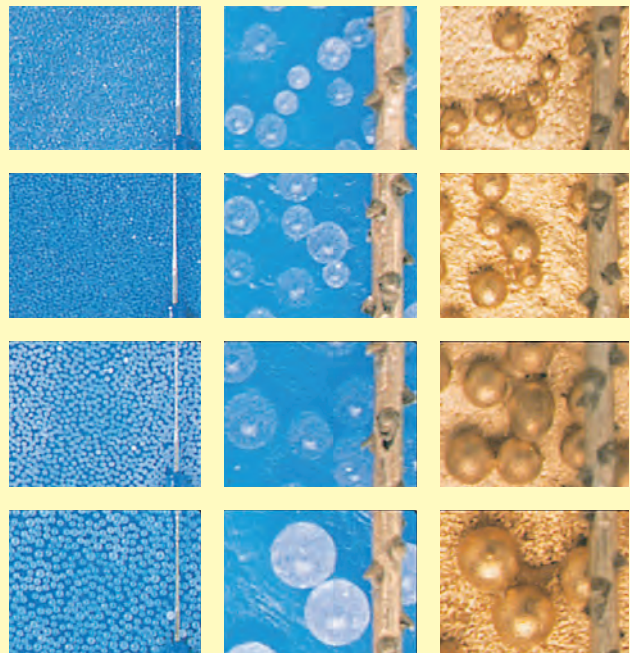
Colle de rétention, blanche
 20 ml REF 54000711

Diluant REF 54000712

Grâce à la colle de rétention blanche, les cristaux adhèrent, sans effet de capillarité.



Finesse des incrustations grâce aux micro-rétentions.



Réalisation de la maquette

Protek cire à sculpter pour châssis



Contraste accentué pour la visualisation et la correction.

Protek cire à sculpter pour châssis
25 g, vert
REF 5100901



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 5100615

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'ébouillantage.



1
Les composants spécifiques de la cire de mise de dépouille garantissent un rattrapage parfait des contre-dépouilles.



2
Gain de temps grâce à la facilité et rapidité du grattage.



3
Après l'ébouillantage du modèle, aucun pigment ne se diffuse dans le plâtre et le maître-modèle reste intact.

Profilés mandibulaires



Barre mandibulaire en cire Protek
Barre mandibulaire ergonomique. L'adaptation au maxillaire est facilitée par la forme concave de la barre ce qui fait gagner du temps au dégrossissage.



Le profil de barre classique est plus difficile à adapter et il faut l'intégrer avec le couteau à cire.



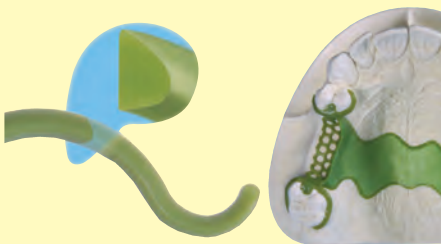
La barre mandibulaire en cire Protek s'adapte au relief des muqueuses sans qu'il ne soit nécessaire de rajouter de la cire.

Barre mandibulaire en cire Protek

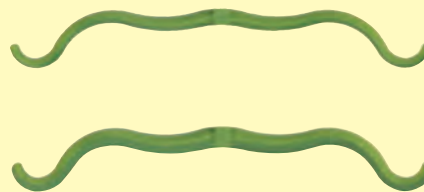
	3,6 x 1,85	80 pièces	REF 43007480
	1,7 x 4	80 pièces	REF 4300125C
	2,0 x 4	80 pièces	REF 4300125B

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.

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.

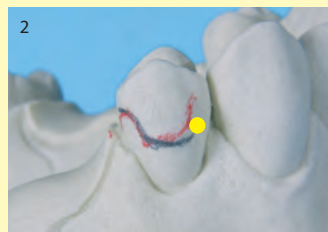
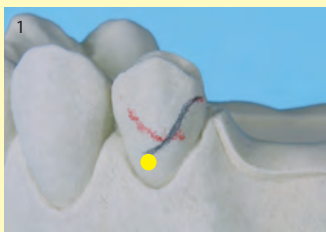


Ce profilé de crochet préformé évite les déformations lors de la manipulation de la cire. Ainsi la coulée sera plus homogène.

Crochet courbe pour prémolaires wlf pmk
10 plaques
REF 43007481

Crochet courbe pour prémolaires pour la coulée de la résine par injection
10 plaques de 10 crochets, gauches + droites
REF 43007485

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.

Crochets profilés



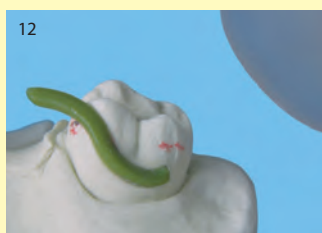
Lors du dégrossissage, les crochets sont surfacés avec un polissoir caoutchouc et la pointe du crochet arrondie. La force rétentive ne change pas car le profil du crochet reste identique.



On utilise un couteau pour détacher le crochet au tronc.



Placer le crochet sur le gabarit et le découper à la longueur voulue.



Le crochet courbe est positionné sur la dent correspondante puis fixé avec l'applicateur de préformés 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.



Crochets molaires
10 plaques
de 20 crochets
REF 43001571



Crochet Bonyhard
10 plaques de 12
crochets
REF 43001576



Accessoires



Applicateur de préformes en cire
REF 36001205

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 36001205



La partie plate facilite le montage des crochets et des barres sublinguales sur le modèle en revêtement.



Avec l'applicateur en silicone, aucun risque de détérioration ou de déformation. Les préformes en cire adhèrent parfaitement au modèle.



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.



Crochets profilés



Crochet circulaire
10 plaques de 20 crochets
REF 43001572



Application simple et rapide de tous les profilés Protek grâce à leur grande stabilité de forme et à leur 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.

Rétentions

Une vaste gamme de rétentions pour toutes les situations. Cire spéciale avec une grande élasticité en flexion pour un travail précis.

Rétentions à trous
25 pièces
13,5 cm long
REF 43001590



Rétentions à trous décalés
25 pièces
13,5 cm long
REF 43001591



Rétentions en forme de peigne
25 pièces
13,5 cm long
REF 43001575



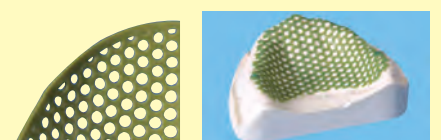
Rétentions courbes avec barre terminale
20 pièces
REF 43001577



Treillis rond 1,5 / 2,0
20 plaques de 7x7 cm
1,5
REF 43005990
2,0
REF 43001583



Grille de renfort OK préformée
12 pièces
REF 43002190

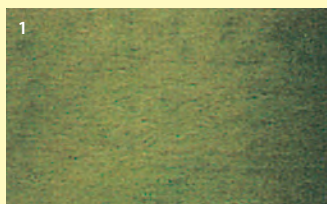


Réalisation de la maquette

Cire en plaques

Cire granitée en plaques

Transparente, pour que les dessins et les gravures restent visibles.



granité fin plw

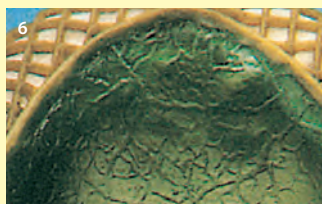
- 0,30 mm 15 pièces REF 43001610
- 0,35 mm 15 pièces REF 43001611
- 0,40 mm 15 pièces REF 43001612
- 0,45 mm 15 pièces REF 43001613
- 0,50 mm 15 pièces REF 43001614
- 0,60 mm 15 pièces REF 43001615



granité moyen plw

- 0,35 mm 15 pièces REF 43001617
- 0,40 mm 15 pièces REF 43001618
- 0,45 mm 15 pièces REF 43001619
- 0,50 mm 15 pièces REF 43001620
- 0,60 mm 15 pièces REF 43001621

Adaptation simple et facile, sans fissures et sans plis, de ces plaques de cire Protek, même pour des palais profonds



granité grossier plw

- 0,35 mm 15 pièces REF 43001623
- 0,40 mm 15 pièces REF 43001624
- 0,45 mm 15 pièces REF 43001625
- 0,50 mm 15 pièces REF 43001626
- 0,60 mm 15 pièces REF 43001627

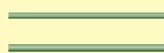
Barres de cire profilée Protek



Profilés de cire en barres en qualité Protek – forme résistante et stable à la pression, également sans plomb. Ceci signifie sans effet de reprise, pour une pose parfaite des rétentions.

- Ø 0,8 mm, 15 g, REF 43001250
- ▲ 2,0 x 1,0 mm demi cercle, 55 g, REF 43001230

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






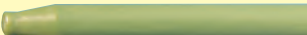


- Ø 0,8 mm, 15 g, REF 43001250
- Ø 1,0 mm, 25 g, REF 43001502



Durant le processus de coulée, l'air comprimé est refoulé dans les canaux d'air et on obtient ainsi des coulées exemptes de retassures qui se laissent bien adapter.

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	43001431
	2,5	4,0	50	43001432
	3,0	4,0	50	43001433
	3,0	5,0	50	43001434
	3,5	5,0	50	43001435
	4,0	5,5	50	43001436
			150	43001463
			150	43001464
			150	43001465
			100	43001466
			100	43001467
			100	43001468



Coffret

450 pièces
Coulée sous vide et sous pression, se compose de 30 tiges de coulée et de 30 nourrices
REF 43001460

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	43001437
	3,5	7,5	5,0	50	43001438
	3,5	8,5	5,0	50	43001439
	3,5	9,5	5,0	50	43001440
				100	43001471
				100	43001472
				100	43001473




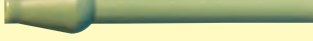


Coffret

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 43001470

Réalisation de la maquette

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	43001441
	2,5	5,0	3,5	50	43001442
	3,0	6,0	3,5	50	43001443
	3,5	6,5	4,0	50	43001444
				150	43001477
				150	43001478
				150	43001479
				150	43001481



Coffret

390 pièces, Pour coulée par centrifugation, se compose de 30 tiges de coulée et de 30 nourrices de chaque
REF 43001480

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	43001445
	3,5	8,0	4,0	50	43001446
	3,5	9,5	4,0	50	43001447
				100	43001482
				100	43001483
				100	43001484







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 43001485

Nourrices

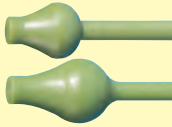
Nourrices pour la coulée sous pression et sous vide et la coulée par centrifugation. L'air résiduel étant comprimé dans la nourrice, la densité de structure est très élevée et la qualité des pièces coulées est donc bien supérieure à la moyenne.

	Tige de coulée Ø mm	Tête Ø mm	Unité Pièce	REF
	2,5	4,0	50	43001448
	2,5	5,0	50	43001449
	2,5	5,5	50	43001450
	3,0	6,0	50	43001451
	3,5	6,5	50	43001452
			150	43001486
			150	43001487
			150	43001488
			150	43001489
			150	43001491



Le support facilite la mise en place des nourrices.

Nourrices pour pièces volumineuses

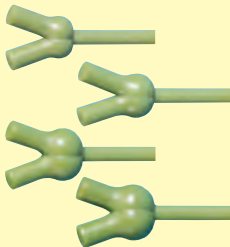


Tige de coulée Ø mm	Tête Ø mm	Unité Pièce	REF
3,5	7,5	50	43001453
		100	43001492
3,5	8,5	50	43001454
		100	43001493



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

Nourrices doubles

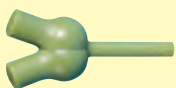


Tige de coulée Ø mm	Tête Ø mm	Unité Pièce	REF
2,5	4,0	50	43001455
		150	43001494
2,5	5,0	50	43001456
		150	43001495
2,5	5,5	50	43001457
		150	43001496
3,0	6,0	50	43001458
		150	43001497



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	43001459
		150	43001498

Barres de cire profilée Protek

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

	Ø 0,8 mm, 15 g, REF 43001250
	Ø 1,0 mm, 25 g, REF 43001502
	Ø 1,2 mm, 55 g, REF 43001210



Durant le processus de coulée, l'air comprimé est refoulé dans les canaux d'air et on obtient ainsi des coulées exemptes de retassures qui se laissent bien adapter.

Réalisation de la maquette

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	43008012
●	1,5	43008015
●	2,0	43008020
●	2,5	43008025
●	3,0	43008030
●	3,5	43008035
●	4,0	43008040
●	5,0	43008050



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
●	2,0	43001110
●	2,5	43001115
●	3,0	43001120
●	3,5	43001125
●	4,0	43001130
●	5,0	43001135



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

Cire profilée Quadro



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



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

Tiges de cire profilées



Cire profilée extra dure pour tiges de coulée.

La cire spéciale extra- dure évite toute déformation de la maquette lors de son retrait. Les coulées sont donc plus précises, même en présence de pièces assez volumineuses. Absence totale de déformation et donc sécurité totale lors de la manipulation de la maquette.

Tiges de cire profilées 250 g, rouge

Ø mm x longueur	REF
● 2,0 x 115	43001723
● 2,5 x 115	43001721
● 3,0 x 115	43001680
● 3,5 x 115	43001690
● 4,0 x 115	43001700
● 4,5 x 115	43001722
● 5,0 x 115	43001710
● 6,5 x 115	43001724



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.



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



Le grain microfin assure une excellente résistance au fluage pendant la sculpture et produit en outre une surface très homogène lors de la réalisation de la maquette et de la coulée.

Pi-Ku-Plast HP 36 présente une contraction très faible de seulement 0,036 %, ceci permet une très haute précision d'adaptation de la coulée.

En raison de la prise rapide de la résine, Pi-Ku-Plast HP 36 est parfaitement adapté à la confection de coiffes en résine dans la technique de la double couronne.

Grâce à sa rétraction très légèrement supérieure de 0,5 % Pi-Ku-Plast est parfaitement adapté à la confection de dies en résine précis qui se laissent retirer facilement du télescope primaire.

Les cinq différentes teintes assurent un contraste optimal pour faciliter le contrôle de l'épaisseur des couches.



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.



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 54000173
1 Pinceau de chaque, taille A+B	● jaune	REF 54000174
1 Porte-pinceau	● orange	REF 54000175
100 ml Cleaner	● rouge	REF 54000176
100 ml Monomère	○ transparent	REF 54000177
85 g Polymère		

Coffret Pi-Ku-Plast HP 36

3 Godets	● bleu	REF 54000219
1 pinceau de chaque, taille A+B	● jaune	REF 54000217
1 Porte-pinceau	● orange	REF 54000218
100 ml Cleaner	● rouge	REF 54000220
100 ml Monomère	○ transparent	REF 54000216
85 g Polymère		

Réassort

85 g Polymère		REF 54000167
100 ml Monomère	● bleu	REF 54000168
	● jaune	REF 54000178
	● orange	REF 54000179
	● rouge	REF 54000180
	○ transparent	REF 54000181

Réassort

100 ml Cleaner		REF 54000224
85 g Polymère		REF 54000215
100 ml Monomère	● bleu	REF 54000213
	● jaune	REF 54000211
	● orange	REF 54000212
	● rouge	REF 54000214
	○ transparent	REF 54000210

Réassort

Godet Cleaner, 8 ml	REF 54000172
Godet Monomère, 8 ml	REF 54000171
Godet Polymère, 8 ml	REF 54000170
Pinceau taille A + support, 3 pièces	REF 33001146
Pinceau taille B + support, 3 pièces	REF 33001147

Réassort

Godet Cleaner, 8 ml	REF 54000209
Godet Monomère, 8 ml	REF 54000207
Godet Polymère, 8 ml	REF 54000208
Pinceau taille A + support, 3 pièces	REF 33001146
Pinceau taille B + support, 3 pièces	REF 330 0114 7

Coffret petit modèle Pi-Ku-Plast

20 ml Cleaner	REF 54000196
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 54000182**

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



Pinceau taille A + support
REF 33001146



Pinceau taille B + support
REF 33001147



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



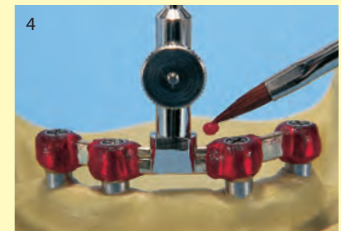
La brillance de la surface métallique de la partie primaire assure un intrados parfait de la couronne secondaire et fait gagner du temps.



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.

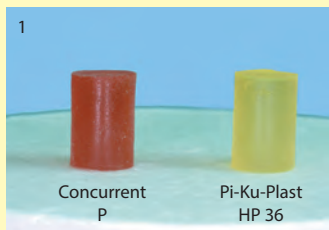


La parfaite adaptation de la maquette secondaire Pi-Ku-Plast garantit une très grande exactitude des pièces secondaires.

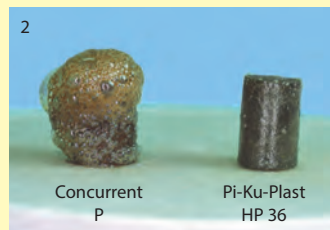


Pour préparer les soudures, une fixation totalement rigide et dimensionnellement stable.

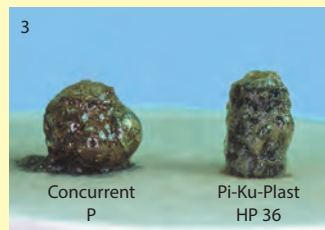
La phase de calcination des pièces en résine dans le cylindre est souvent décisive pour la qualité de la coulée.



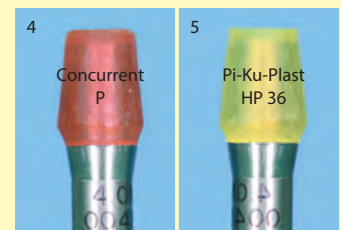
Test de calcination comparatif: résine concurrente et Pi-Ku-Plast HP 36.



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.

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



6
Résine concurrente et Pi-Ku-Plast HP 36, prêtes pour la mise en revêtement.



7
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 (Ill. 8) montre le die fracturé.



9
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.



10
Pi-Ku-Plast HP 36 ne craint pas la chaleur, conserve sa forme et assure une précision d'ajustage, bien au delà des normes.



11
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.



12
La très minime rétraction de Pi-Ku-Plast HP 36 garantit une absence de tension dans la maquette et une coulée précise.

Colle DTK



La colle DTK stérilisable et combinant deux types de prise permet une cohésion durable et sûre entre tous les matériaux de prothèse. C'est optimal pour les piliers collés, personnalisés et piliers-couronnes.

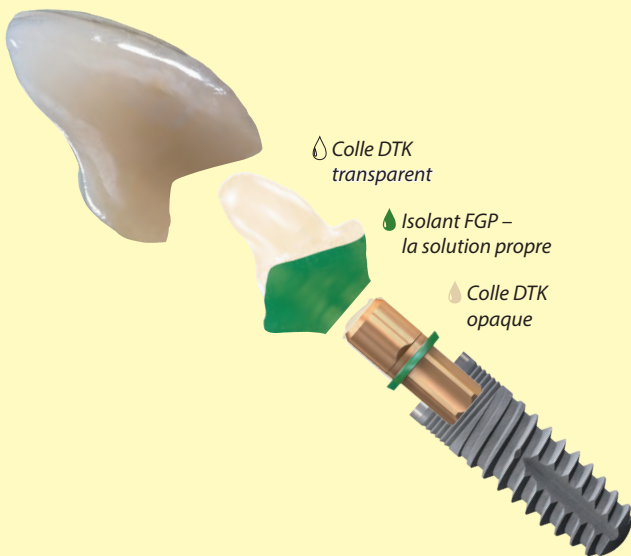
Hygiène | stérilisable et autoclavable, donc pas de contamination

Flexibilité | pour utilisation intra et extraorale

Sécurité | unit deux types de prise pour des valeurs de cohésion durablement optimales

Esthétique | Effet de profondeur particulier par une version translucide (par ex. céramique sur zircone)

Rationnel | La version opaque rend l'utilisation d'un opaqueur supplémentaire de teinte dentaire superflue.



- Système exempt d'amine peroxyde, pas de décoloration et absorption d'eau très faible
- Se conserve 2 ans à température ambiante
- Malgré le durcissement sans lumière la force de cohésion complète est assurée

Coffret

Full Range Bonding Kit

- 1 x Colle DTK opaque
- 1 x Colle DTK transparente
- 1 x K-Primer
- 1 x visio.link
- 1 x Primaire MKZ
- 10 x canule de mélange + embout intraoral
- 12 x godets en plastique Silano-Pen
- 1 x Isolant FGP
- 2 x vis de fixation M1,4
- 1 x bloc de mélange
- 1 x porte-pinceau noir, droit
- 10 x pinceaux dentaires à usage unique

bredent
REF 5400bond
bredent medical
REF 5800bond

Coffret

Colle DTK opaque

- 1 x 8 g cartouche à double mélange Colle DTK opaque
- 10 x canules de mélange
- 1 x piston pour seringue
- 1 x porte-pinceau à usage unique
- 10 x pinceaux à usage unique

REF 54001185

Coffret

Colle DTK transparente

- 1 x 8 g cartouche à double mélange Colle DTK
- 10 x canules de mélange
- 1 x piston pour seringue
- 1 x porte-pinceau à usage unique
- 10 x pinceaux à usage unique

REF 54001285

Coffret

Colle DTK opaque pour piliers

- 1 x 8 g cartouche à double mélange Colle DTK opaque
- 1 x Primaire MKZ
- 1 x Isolant FGP
- 2 x vis de fixation
- 10 x canules de mélange
- 1 x piston pour seringue
- 1 x porte-pinceau à usage unique
- 10 x pinceaux à usage unique

REF 54001275



MKZ Primer

Réalisation de la cohésion de composites avec :

- le titane
- les métaux non précieux
- l'oxyde de zircone
- les céramiques d'oxydes

Excellent pour l'utilisation avec la colle DTK par ex. sur le titane avec la variante opaque-beige de la colle DTK ; ainsi l'utilisation d'un opaqueur supplémentaire de teinte dentaire devient superflu. Cohésion maximale également après la stérilisation.



K-Primer

Réalisation de la cohésion de composites avec :

- le (di-)silicate de lithium
- la céramique cosmétique et la céramique pressée

Egalement adapté à la silanisation de surfaces.

Le K-Primer forme la base optimale pour la mise en œuvre de la colle DTK par ex. sur la zircone – pour un effet de profondeur esthétique inégalable. Les deux produits sont stérilisables.

Réalisation de la maquette

Connexion collante double en T



Partie mâle



Partie femelle



Partie mâle avec partie femelle



Partie mâle avec partie femelle de duplication















Partie femelle de duplication



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.

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 4300405A REF 4300342A	REF 4300405B REF 4300342B	REF 4300402A REF 43004220	REF 4300402B REF 43004230
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 4300404A REF 4300341A	REF 4300404B REF 4300341B	REF 4300401A REF 43004200	REF 4300401B REF 43004210
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 4300406A REF 4300343A	REF 4300406B REF 4300343B	REF 4300403A REF 43004240	REF 4300403B REF 43004250
Paralléliseur, 1 pièce	REF 4300345A	REF 4300345B	REF 4300344A	REF 4300344B

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 43003400

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 43004080

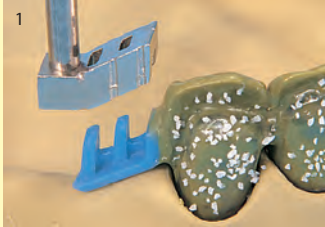
Accessoires



Colle DTK
REF 54001185

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.

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.















dtk mini antérieur













dtk-antérieur pour des zones d'édentement au bloc incisif. Aucun problème d'espace lors du montage des dents antérieures, même lors de supraocclusion.



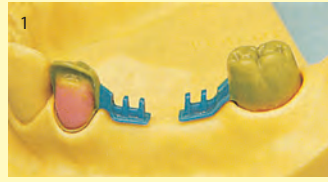
dtk mini superplat

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 4300693A REF 4300694A	REF 4300693B REF 4300694B	REF 4300699A REF 4300700A	REF 4300699B REF 4300700B
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 4300691A REF 4300692A	REF 4300691B REF 4300692B	REF 4300697A REF 4300698A	REF 4300697B REF 4300698B
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 4300689A REF 4300690A	REF 4300689B REF 4300690B	REF 4300695A REF 4300696A	REF 4300695B REF 4300696B

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 4300705A REF 4300706A	REF 4300705B REF 4300706B	REF 43007110 REF 43007120	REF 43007170 REF 43007180
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 4300703A REF 4300704A	REF 4300703B REF 4300704B	REF 43007090 REF 43007100	REF 43007150 REF 43007160
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 4300701A REF 4300702A	REF 4300701B REF 4300702B	REF 43007070 REF 43007080	REF 43007130 REF 43007140

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.

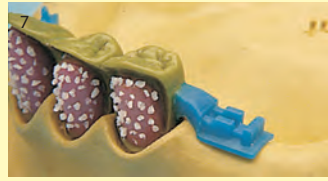


Parties femelles de duplication de grande précision en place sur les parties mâles. Mise de dépouille et duplication comme d'habitude. Même en présence de crêtes très étroites, parfaite intégration à la maquette du squeletté.



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.

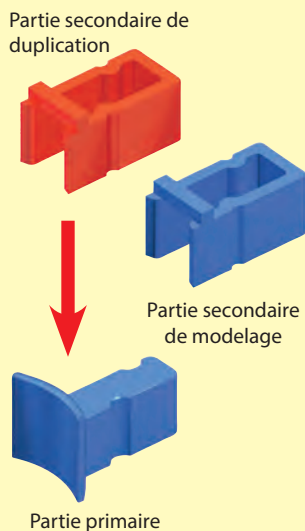


Connexion collante superplate sans tension dans la zone des dents postérieures, espace suffisant vers la face occlusale pour le montage de dents artificielles. Collage au lieu de soudure - même en cas d'espace défavorable.

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 43005580

Jonction Laser



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

Zubehör:

Parallelhalter universal REF 36001151

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.

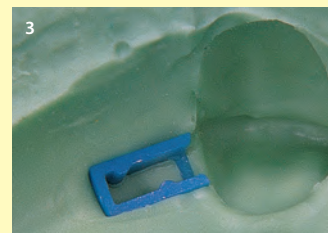
La réalisation personnalisée de zones de jonction soudées au laser est compliquée et demande du temps. Les mesures doivent être précises afin de garantir la précision d'ajustage et la stabilité de la jonction. La jonction Laser LV1 assure une haute stabilité et une grande précision d'ajustage de la soudure réalisée. Il n'y a aucun risque de changement de position de l'ancrage secondaire, suite à la contraction du joint de soudure.



1
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.



2
Pour dupliquer, on insère la partie secondaire de duplication rouge sur la partie primaire de la jonction Laser.



3
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.



4
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.



5
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.



6
Le surdimensionnement de la partie secondaire de modelage est minimale. 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.

Duplication



Exaktosil N 17 / N 21

Les tests prouvent les remarquables propriétés d'Exaktosil! Les silicones de duplication Exaktosil N17 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 donc un niveau de qualité incomparable. Pour chaque indication, vous avez toujours le silicone de duplication qu'il vous faut - Exaktosil!



Exaktosil N 17
Composant A
 1000 g
 REF 5400112A
Exaktosil N 17
Composant B
 1000 g
 REF 5400112B

Coffret

Exaktosil N 17
 1000 g
Composant A
 1000 g
Composant B
 REF 54001034



Exaktosil N 17
Composant A
 5000 g
 REF 5400113A
Exaktosil N 17
Composant B
 5000 g
 REF 5400113B

Coffret

Exaktosil N 17
 5000 g
Composant A
 5000 g
Composant B
 REF 54001035



Exaktosil N 21
Composant A
 1000 g
 REF 5400116A
Exaktosil N 21
Composant B
 1000 g
 REF 5400116B

Coffret

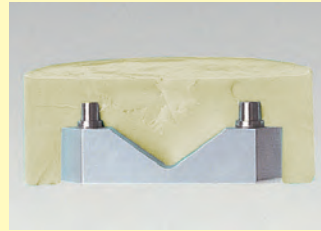
Exaktosil N 21
 1000 g
Composant A
 1000 g
Composant B
 REF 54001147



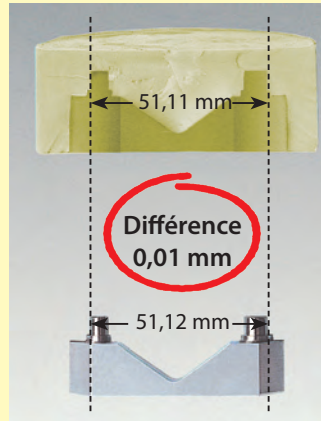
Exaktosil N 21
Composant A
 5000 g
 REF 5400117A
Exaktosil N 21
Composant B
 5000 g
 REF 5400117B

Coffret

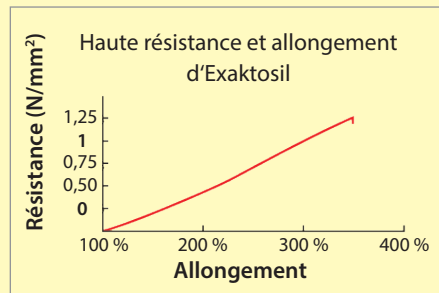
Exaktosil N 21
 5000 g
Composant A
 5000 g
Composant B
 REF 54001148



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.



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.



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 540TS01A
Composants B REF 540TS01B



Silicone de duplication Technosil

5000 g de chaque
Composants A REF 540TS05A
Composants B REF 540TS05B

Coffret

Silicone de duplication Technosil
Composants
A + B
1000 g de chaque
REF 540TS010

Coffret

Silicone de duplication Technosil
Composants
A + B
5000 g de chaque
REF 540TS050



Le temps de prise rapide permet de poursuivre le travail sans un grand délai d'attente. Retrait minime assurant des modèles précis.

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 520ET125



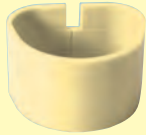
Après avoir laissé agir durant 2 minutes, on sèche à nouveau la forme de duplication à l'air comprimé. Technolit empêche les tensions de surface du matériau de revêtement et du plâtre. On obtient ainsi une surface homogène.

Système de duplication

Le procédé de duplication est un élément clé pour assurer des duplicatas fidèles. Les pièces en résine solide sécurisent la précision lors de la duplication et préviennent les erreurs.



Réceptacle à cuvette grand,
REF 520DBKSG
petit,
REF 520DBKSK



Manchon de cuvette grand,
REF 520DBKMG
petit,
REF 520DBKMK



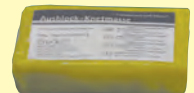
Entretoise Socle grand,
REF 520DBPEG
petit,
REF 520DBPEK



Stabilisateur de duplication grand,
REF 520DBBSG
petit,
REF 520DBBSK



Equerre alu
REF 520DBALW



Masse à pétrir pour mise de dépouille
100 g
REF 54001018



Coffret petit et grand.

Coffret

petit, 5 pièces
1 réceptacle à cuvette
1 manchon de cuvette
1 entretoise pour socle
1 stabilisateur de duplication
1 équerre alu
REF 520DBSTK

Coffret

grand, 5 pièces
1 réceptacle de cuvette
1 manchon de cuvette
1 entretoise pour socle
1 stabilisateur de duplication
1 équerre alu
REF 520DBSTG

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 520DBSTE



1 Le réceptacle à cuvette sert de support pour le manchon de cuvette.



2 Le manchon de cuvette se monte dans le réceptacle et est ainsi stabilisé.



3 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.



4 La masse de dépouille sert à fixer le modèle et à rattraper les contredépouilles. Elle ne se lie pas avec le silicone et se réutilise.



5 Le modèle se positionne au centre sur la masse de mise de dépouille.



6 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.



7 On remplit le manchon de cuvette de Technosil.



8 Le duplicata est fixé avec l'équerre alu. La confection du modèle se fait de manière détendue, peu importe la stabilité du fond.

Isosil



Isosil
125 ml
REF 520IS125

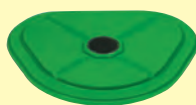


Les éléments en résine recouverts d'Isosil permettent de retirer ou de replacer facilement le duplicata.

Master-Copy



Le système de duplication de modèle parfait avec transfert en articulateur.



**Plaque de fond
Master-Copy**
1 pièce
REF 36001240



**Bordure
Master-Copy**
1 pièce
REF 36001241



**Manchon silicone
Master-Copy
grand modèle**
1 pièce
REF 360012MG



**Master-Copy
Stabilisateur grand**
1 pièce
REF 360012SG



Le modèle en revêtement mis en articulateur présente exactement la même occlusion et précision d'ajustage que le maître-modèle.



**Stabilisateur
Master-Copy
petit modèle**
1 pièce
REF 360012SK



**Manchon silicone
Master-Copy
petit modèle**
1 pièce
REF 360012MK



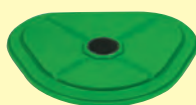
**Matrice
Master-Copy**
1 pièce
REF 36001242



Aimants
50 pièces
REF 36001181

Assortiment grand

REF 36001256



**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



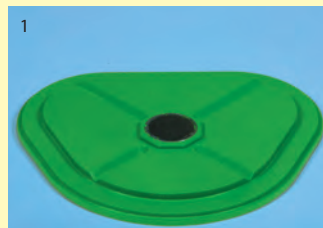
Aimants
10 pièces

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. Cf. page 36.



La situation de départ...

Une situation fréquente: le modèle mandibulaire doit être dupliqué pour la coulée sur modèle.



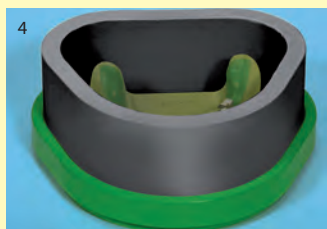
1
La plaque de fond constitue la base du maître-modèle. Le modèle confectionné avec Master-Split s'adapte parfaitement sur la plaque de fond.



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 la bordure en place.



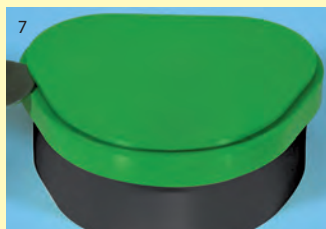
4
Le manchon en silicone se clipse en toute sécurité sur la bordure pourvue d'une rainure périphérique.



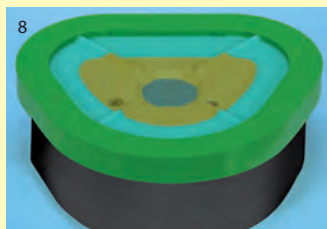
5
Le stabilisateur veille à une parfaite stabilité tout en permettant de contrôler le remplissage du moule.



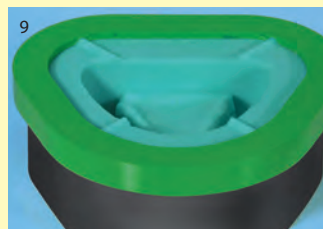
6
On coule le silicone dans le moule Master-Copy jusqu'au niveau des ouvertures pratiquées dans le stabilisateur.



7
Après durcissement du silicone, on retourne le moule et on retire la plaque de fond.



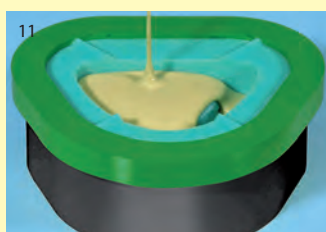
8
Pour le démoulage du modèle, on se sert d'une soufflette d'air comprimé.



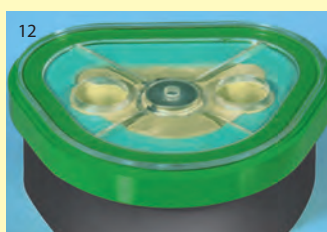
9
En cas de difficultés au démoulage, il est possible de retirer provisoirement la bordure.



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

Bre-Gel 1

Gel de duplication à l'agar fluide et compatible avec les fours à micro-ondes - précision des modèles en revêtement.

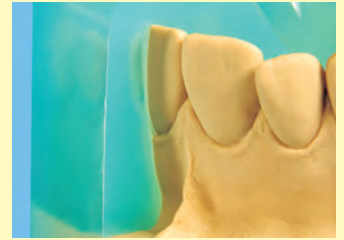


Bre-Gel BG 1
6000 g
REF 54001036

Matériau recyclable.
Consistance fluide pour une coulée sans bulle.



Consistance fluide.
Coulée sans bulle grâce à l'excellent fluage.



Teinte transparente.
Bon contrôle lors de la découpe du modèle grâce à la translucidité du matériau.



Le matériau étant réversible, il peut être réchauffé au moins 20 fois dans les appareils de duplication ou au four à micro-ondes.



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 garantissent des duplications précises et sans tension.



Grande résistance des bords.
Des bords résistants garantissent une reproduction fidèle des duplicatas.

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 g
REF 54001053



Haute résistance à la déchirure
Le matériau étant très élastique et résistant à la déchirure, le dé-moulage des zones de contre-dépouille ne pose aucun problème. Si on opte pour la technique d'injection de la résine, le travail sera ainsi précis.



Bre-Gel BG 3
opaque-liquide
4 x 400 g
REF 54001054

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.

Mise en revêtement et coulée



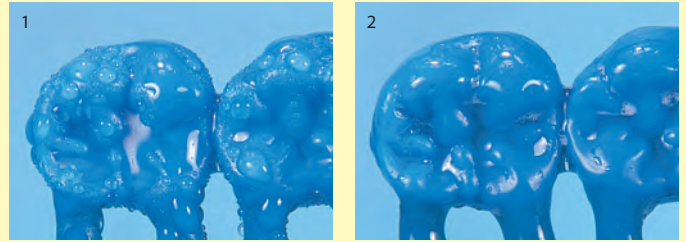
Mise en revêtement et coulée

Réducteur de tension pour la cire Wax-Lite



Produit tensioactif pour une mise en revêtement sans bulles de mactettes en cire.

Réducteur de tension pour la cire Wax-Lite
750 ml
REF 52001008



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 mactette. 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.

Liquide de démoulage



Permet d'enlever facilement les résidus de matériau de revêtement des formes en silicone. Pour la conservation et le stockage des formes en silicone, juste appliquer du spray sur les formes et sécher.

Liquide de démoulage
125 ml
REF 520TM125

Fond adhésif pour bande de garniture



Fond adhésif
20 ml
REF 520HG020



Le fond adhésif pour les bandes de garniture à poser sur le cylindre évite au matériau de revêtement de couler et simplifie le démoulage.

Anneaux de cylindre en métal

Anneau de cylindre adapté à la forme de l'arcade.



Les bridges à grande portée avec des parties arrondies sont toujours mis en revêtement à l'extérieur du centre thermique.

Accessoires



Liquide de démoulage
125 ml
REF 520TM125

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.

Socles en silicone avec renfort métallique pour une grande stabilité.

Anneau métallique

	SX3	SX6	SX9
REF	360ESR03	360ESR06	360ESR09

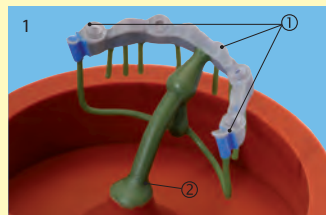
Socles pour anneau métallique

	SX3	SX6	SX9
REF	360ESS03	360ESS06	360ESS09

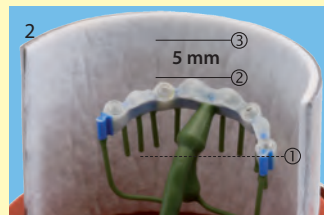


Cylindre en acier adapté à la forme de l'arcade.

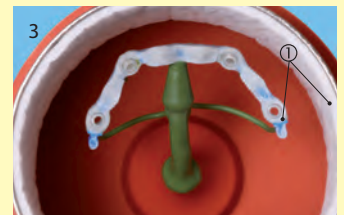
Épaisseur de la bande de garniture adaptée à la taille du cylindre avec la „Technique de coulée bredent de Sabath“



- ① Lors de la fixation de l'armature en cire, veillez à ce qu'elle soit bien horizontale dans le cylindre.
- ② L'épaisseur de l'embout sur le cône de coulée ne doit pas être augmentée, pour que l'alliage fondu atteigne une pression d'écoulement élevée en faisceau évitant la formation de tourbillonnements et d'inclusions.



- ① Pour obtenir le bon positionnement de la tige de coulée et du réservoir d'alliage fondu, le cône doit être placé approximativement à mi-hauteur du cylindre. Reportez-vous également au chapitre 4 du classeur « Technique de coulée bredent ».
- ② Hauteur maximale de l'armature de la barre.
- ③ Noyez l'armature de la barre avec au maximum 5 mm de matériau de revêtement. Ne remplissez pas davantage le cylindre !



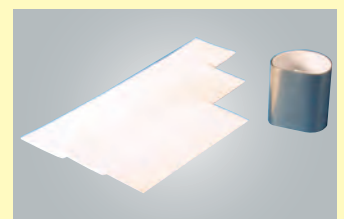
- ① Veillez en priorité à ce que l'armature soit éloignée de la paroi extérieure d'au moins 5 mm, faute de quoi l'écoulement pourrait s'avérer problématique.

Bandes de garniture



Ces bandes de garniture n'absorbent pas l'humidité du matériau de revêtement. Le matériau peut donc se dilater régulièrement et assurer ainsi une grande précision d'ajustage.

Tailles	SX3	SX6	SX9
Quantité	200 pièces	100 pièces	50 pièces
REF	360ESV03	360ESV06	360ESV0



Les bandes de garniture prédécoupées pour les tailles SX3, SX6 et SX9 facilitent la mise en œuvre.

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 d'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, à proscrire.

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	360SIM03	360SIM06	360SIM09

Socles pour manchons de silicone

	SX3	SX6	SX9
REF	360SIS03	360SIS06	360SIS09

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 360SISSET

Accessoires



Liquide de démoulage
 125 ml
REF 520TM125

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 œuvre des matériaux les plus divers.

ecovac (230 V) REF 14000930

(Montage mural, sans bol et socle)
1 cordon électrique
1 filtre de recharge
1 gabarit de perçage pour montage au mur
4 vis et chevilles pour montage au mur

Accessoire

Pied-support ecovac, 1 pièce REF 21000450



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

Transfuseur



Transfuseur

1 pièce
REF 390S0001

4 pièces
REF 390S0004

Transfert sûr et en douceur de revêtement et de plâtre.

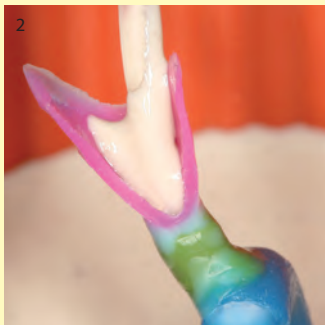
Lors de la mise en revêtement et la coulée des empreintes, il y a souvent des inclusions d'air indésirables, en particulier dans des zones étroites et en retrait, risquant de provoquer des formations de bulles. Jusqu'à présent, on utilisait, faute de mieux, divers instruments et pinceaux comme pré-traitement. En utilisant des instruments à tranchants coupants, on risquait d'endommager les sculptures et empreintes. Avec des pinceaux, on court le risque d'avoir un apport de liquide trop important ou bien de soutirer du liquide quand le pin-

ceau est trop sec. Les deux situations peuvent influencer le comportement à l'expansion des matériaux de revêtement.

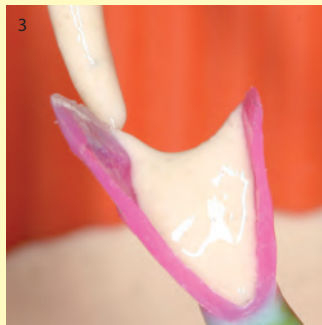
Avec la pointe en silicone courbe, douce et flexible du Transfuseur, il est possible avant le remplissage habituel, de réaliser un apport en douceur et sans aucun endommagement, sans qu'il y ait des inclusions d'air. Sa surface dense et lisse permet aux matériaux de revêtement et aux plâtres de bien glisser et d'obtenir ainsi un transfert de matériau sans formation de bulles.



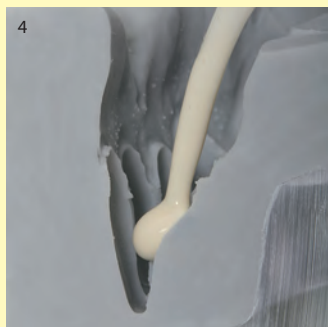
1
Pointe extrêmement flexible et douce – ainsi aucun risque d'endommager le modèle de cire.



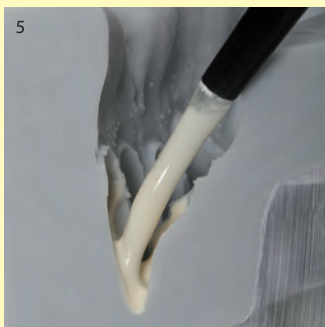
2
Les zones étroites sont entièrement remplies grâce à l'apport en douceur de matériau n'abîmant pas la sculpture.



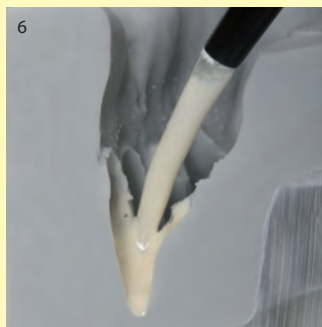
3
Matériau coulant de façon optimale et compactage sans bulles grâce au Transfuseur.



4
Pas de problème lors du remplissage de creux extrêmes en cas d'empreintes en silicone avec du plâtre.



5
Pas de danger d'endommagement pendant le processus de remplissage.



6
Toute zone est d'accès facile et permet une répartition optimale du matériau sans formation de bulles.

Brevest C+B Speed



Brevest C+B Speed
50 sachets de 160 g
REF 570CBS08

125 Beutel á 160 g
REF 570CBS20

Bresol Speed *
1000 ml
REF 520000S1

5000 ml bidon
REF 520000S5

* non gélif

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.



Les bridges de longue portée sont réalisés avec une grande précision d'adaptation et un dimensionnement fidèle avec Brevest C+B Speed.



Avec le liquide de mélange non gélif Bresol Speed, la concentration se laisse bien contrôler en faveur de restaurations à grande précision d'adaptation.

Assortiment

25 sachets
Brevest M1 C+B
1000 ml Bresol N
REF 570CBS04

Accessoires



Flacon doseur
REF 52001011



Seringue de dosage
6 pièces
REF 52001012

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.

Brest 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.

Brest Rapid 1
40 sachets de 200 g
REF 570000R8
100 sachets de 200 g
REF 57000R20

Brest Rapid 1
50 sachets de 160 g
REF 570160R8
125 sachets de 160 g
REF 57016R20

Brestol R
1000 ml bouteille
REF 520000R1
5000 ml en bidon
REF 520000R5

Assortiment

20 sachets de 200 g
Brest Rapid 1
1000 ml Brestol R
REF 57000025

25 sachets de 160 g
Brest Rapid 1
1000 ml Brestol R
REF 570160R4

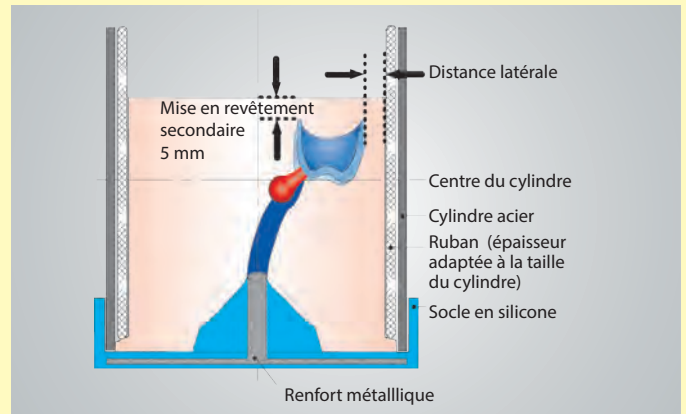
Coulée du matériau de revêtement



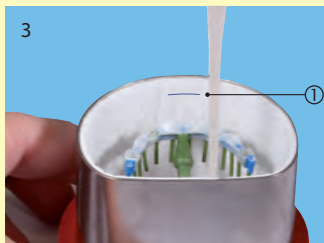
Matériau de revêtement de précision à fine granulométrie et à enfournement rapide pour tous les bridges de grande portée. Coulée possible sans cylindre.



Brest Rapid 1 peut être enfourné à 900°C, 15 mn après le mélange.



Les couronnes et bridges doivent être à une distance d'env. 5 mm des bords du cylindre, aussi régulière que possible, afin d'obtenir un refroidissement homogène de la zone prothétique. L'écart latéral lors d'une mise en revêtement sans cylindre doit être d'env. 6 à 7 mm car pour les cylindres sans cylindre, le refroidissement est plus rapide pendant le délai précédant la coulée et des problèmes d'écoulement sont possibles.



Le matériau de revêtement Brest C+B Speed est ensuite soumis à une faible intensité de vibrations au niveau de fréquence 6000 pour être transvasé en faisceau fin. Recouvrez très lentement la construction sur barre pour que le matériau de revêtement puisse également s'écouler par les orifices de vissage de l'implant.

① Indiquez au préalable la hauteur de remplissage de sorte à ne pas dépasser une hauteur de remplissage de 5 mm après recouvrement de la barre. Vous obtiendrez ainsi une solidification idéale de l'alliage.



- ① Une fois votre repère atteint, vous pouvez arrêter la mise en revêtement.
- ② Le matériau de revêtement ne doit en aucun cas s'infiltrer entre la bande de garniture et le cylindre.

Accessoires



Flacon doseur
REF 52001011



Seringue de dosage
6 pièces
REF 52001012

Brevest exakta DUO



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 Duo
20 sachets de 400 g
REF 570 0ED0 8
50 sachets de 400 g
REF 570 0ED2 0

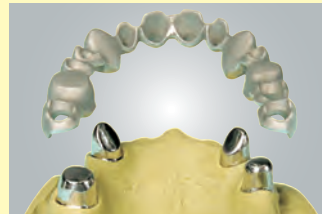
Bresol Speed*
1000 ml
REF 520 000S 1

* non gélif



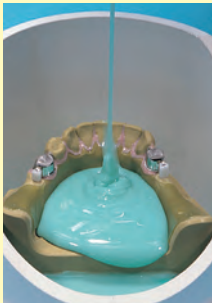
Système de duplication pour silicone de duplication
REF 520 DBST K

Assortiment
10 sachets de 400 g
Brevest exakta Duo
1000 ml
Bresol Speed *
REF 5700ED04



Que ce soit avec du silicone de duplication ou du gel de duplication, avec Brevest exakta Duo les infrastructures CoCrMo présentent une adaptation optimale.

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.

Accessoires



Flacon doseur
REF 52001011



Seringue de dosage
6 pièces
REF 52001012



Duro-Top
1000 ml
REF 57000054

Cf. page 104

Brevest ESG

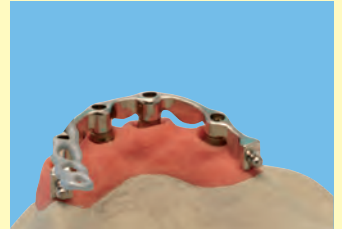
Matériaux de revêtement spéciaux dans la technique de coulée unitaire pour des surfaces particulièrement lisses.



Bresol ESG
500 ml
REF 570ESG05

Coffret
Brevest ESG
20 sachets à 200 g
500 ml Bresol ESG
1 transfuser
REF 570ESG04

- des produits adaptés entre eux réduisent la quantité de travail et permettent la réalisation de coulées de précision
- Réalisation sûre de restaurations dentaires par des procédés de travail simples
- la réduction des coulées imparfaites permet de travailler avec plus d'efficacité
- les résultats reproductifs améliorent votre réussite
- la haute précision d'adaptation réduit le temps des ajustages à un minimum



1
Un modèle mis proprement en dépouille facilite la sculpture et réduit le temps d'adaptation de la construction secondaire.



2
Pour le modèle on choisit la cuvette de duplication de taille adaptée. Le système de duplication réduit la consommation en silicone tout en formant la base de constructions secondaires précises.



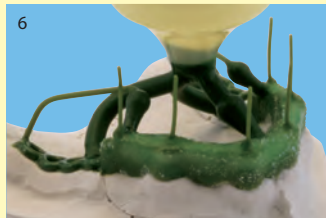
3
Avec le pinceau pour silicone Transfuser on coule uniquement les parties primaires avec le mat. de revêtement Brevest ESG. Ainsi on obtient une expansion déterminée pour les pièces secondaires. Haute précision.



4
Après le durcissement du matériau de revêtement Brevest ESG on réalise le modèle avec Brevest Rapid 1. Les deux matériaux de revêtement s'unissent.



5
Pour une adaptation parfaite il faut veiller au rapport de mélange correct des matériaux de revêtement. L'adaptation des mat. de revêtement à vos appareils sera réalisée par un conseiller bredent lors d'un cours de formation d'un jour dans votre laboratoire. Ainsi les résultats seront reproductibles.



6
Le cône de coulée spécial empêche des tourbillonnements lors de la coulée et réduit ainsi les inclusions d'air dans la pièce coulée.



7
Ouvrage prêt pour le revêtement cosmétique des facettes visio.lign. L'esthétique et la rapidité de la réalisation caractérisent ce système.

La mise en pratique reproductible dans votre laboratoire

Service-Conseils compétent dans une formation d'une journée dans votre laboratoire avec instructions et ajustage de la technique par un consultant spécialisé – en faveur d'une réussite immédiate.

- L'application de la formation sera réalisée sur un ouvrage de votre quotidien au laboratoire
- Participation d'un à trois prothésistes sans majoration de prix – rentabilité assurée!
- Formation dans votre laboratoire, ceci évite des frais supplémentaires
- Grande rentabilité pour le laboratoire par une mise en œuvre économisant du temps
- Le contenu de la formation est fonction de la demande personnalisée du laboratoire.

Programme de l'atelier:

Avant le début de la formation le consultant ajuste et harmonise les appareils et les matériaux. Ainsi, après le cours vous pouvez immédiatement obtenir des résultats reproductibles.

Le jour de l'atelier, la construction secondaire sera réalisée à partir d'une construction primaire que vous aurez préparée sur un modèle. Après la coulée, la construction secondaire sera très rapidement adaptée.

Durée de l'atelier:

La durée de l'atelier est d'une journée. Les travaux quotidiens du laboratoire peuvent être poursuivis pendant les périodes creuses de la formation bénéfique au laboratoire. Plusieurs prothésistes peuvent y participer simultanément sans frais supplémentaires.

Numéro de réservation de l'atelier:

Vous pouvez passer commande de l'atelier „La coulée dentaire de précision au laboratoire“ sous le numéro REF 950 0074 0. Les consultants spécialement formés dans ce système se rendront dans votre laboratoire après la fixation d'un rendez-vous.

Veillez convenir avec nous d'une date pour cet atelier qui vous apportera de nombreuses informations et vous sera très bénéfique.

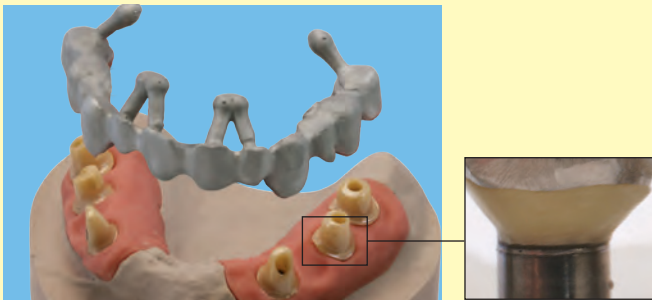


Bild: LD Marco Zelmer, Sondershausen

La plus haute précision d'adaptation par le procédé de fabrication pour une assise parfaite de la prothèse. La réalisation de coiffes Galvano n'est plus nécessaire et économise de la place pour des revêtements cosmétiques en minimisant les frais.

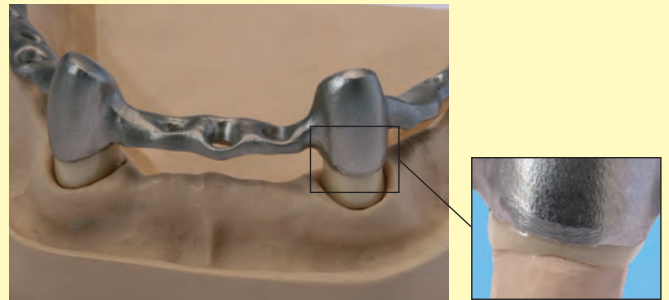


Photo: LD René Thiere, Gera

Des restaurations dentaires durables évitent les réparations fastidieuses à la suite d'une perte de friction. Ceci représente aussi des économies pour le patient.



Duro-Top



Duro-Top
1000 ml
REF 57000054

Durcisseur par immersion pour des maquettes précises et propres réalisées sur des duplicatas.

Pour la technique de duplication à l'agar



Liquide durcisseur spécialement conçu pour la duplication à l'agar - bonne étanchéité des modèles.

Remarquable diffusion



Grâce à la consistance fluide, le durcisseur pénètre facilement en surface.

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.

Efficacité constante



Le durcisseur conserve toutes ses qualités même après immersion de plusieurs modèles.

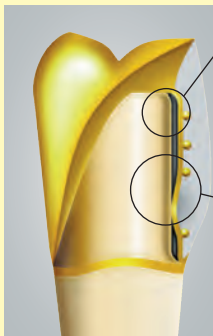
bredent: pince d'activation



La bonne fée des couronnes télescopes.

bredent: pince d'activation
REF 32000430

Une manière simple de créer de nouvelles frictions sur des couronnes coniques et télescopes.

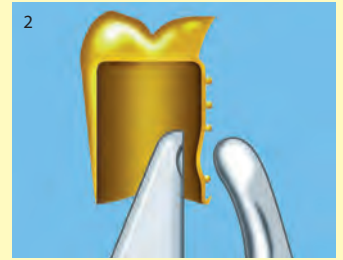


Le problème: perte de friction sur les couronnes coniques et télescopes.

La solution: elle permet de créer de nouveaux points de friction sur les couronnes coniques et télescopes.



La pince est dotée d'une sphère et d'une conca-vité. 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.



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 31000008

Novo-Grip Pince
1 pince
+ 2 petits inserts
+ 1 Clé Allen
REF 31000113



1:1

Novo-Grip
inserts standard
2 pièces
REF 3100001A



1:1

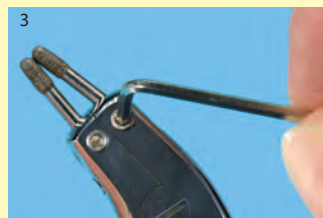
Novo-Grip
petit insert
2 pièces
REF 3100001B

Différentes tailles



Inserts interchangeables au diamètre 2,35 mm, également utilisables pour de petites couronnes primaires.

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.

Mandrins spéciaux



Des mandrins en acier trempé assurent une grande stabilité même à forte pression.

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.

Accessoires



Diabolo Cleaner
Pierre à aiguiser pour inserts
1 pièce
REF 34001000

Tiges filetées M3
4 pièces
REF 31000112

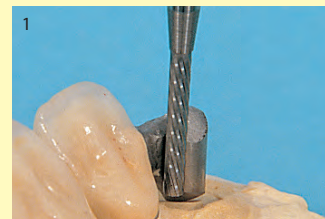
Brealloy C+B 270



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.

Brealloy C + B 270	50 g	200 g	500 g	1000 g
Plot de 6,3 g	REF 500CB050	500CB200	500CB500	500CB000

Données physiques (valeurs indicatives)		Composition (% en masse)	
Densité (g/cm ³)	8,4	Cobalt	66
Dureté Vickers (HV 10)	270	Chrome	20
Point solidus (°C)	1280	Molybdène	6
Point liquidus (°C)	1350	Wolfram	6
Température de coulée (°C)	1450	Silicium	0,9
0,2%-limite élastique (MPa)	600	Carbone	0,02
Module E (MPa)	env. 200.000	Manganèse	0,7
Allongement à la rupture (%)	10		
Coefficient de dilatation thermique (C.D.T. 20 - 600 °C)	14,4 µm/mk		



1
Technique de fraisage : Brealloy C + B 270 se fraise remarquablement.



2
Couronnes partielles en Brealloy C + B 270: finesse et précision.



3
Technique des attachements avec Brealloy C + B 270: précision assurée en technique de coulée unitaire.

Matériau de soudure Brealloy



Matériau de soudure Brealloy
7 g
REF 50000010

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 50000011

Adapté à tous les alliages CoCr, améliore la coulabilité du matériau de soudure.

Brealloy F 400

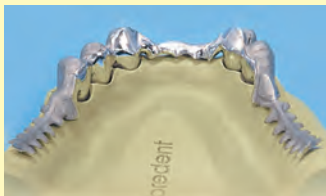


Alliage CoCrMo pour la coulée sur modèle avec crochets et attachements. Brealloy F 400 ne contient pas de nickel et répond à la norme DIN EN ISO 22674.

Brealloy F 400		100 g	500 g	1000 g
Plot de 7,5 g	REF	500ML100	500ML500	500ML000



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 breident 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.

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

Mise en revêtement et coulée

Durcisseur de revêtement



Pour améliorer la dureté et la structure de surface des modèles dupliqués en silicone.

Durcisseur de revêtement
500 ml
REF 55000004



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.

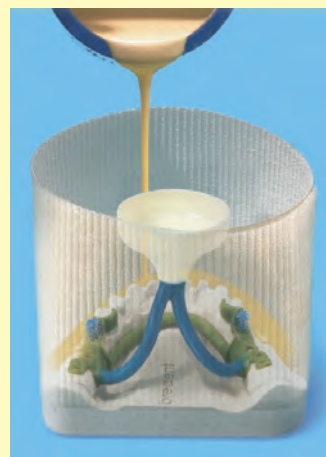
Manchette en crépon



Manchette en crépon
25 m
REF 57000021

Pour la mise en revêtement secondaire des prothèses adjointes métalliques.

- Extension de surface
- Absorption et dégagement de chaleur réguliers
- Economie en matériau de revêtement



Cône de coulée



Cône de coulée
en plastique de haute
qualité
25 pièces
REF 36000025

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.



Marqueur pour matériaux de revêtement



Pour une identification plus sûre des cylindres de mise en revêtement.

Marqueur pour matériaux revêtement
REF 33001150



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.

Microkeramik



Dans la technique des ponts et couronnes - parfait état de surface des pièces coulées grâce à la couche de céramique micro-fine.

Microkeramik
125 g
REF 55000012



La Microkeramik (microcéramique) 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.



Le démoulage est facilité du fait de l'absence de liaison entre le matériau de revêtement et la Microkeramik.

Accessoires



3 pinceaux taille A
+ 1 porte-pinceau
REF 33001146



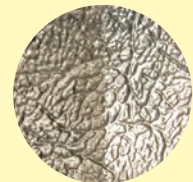
3 pinceaux taille B
+ 1 porte-pinceau
REF 33001147



3 pinceaux taille C
+ 1 porte-pinceau
REF 33001148

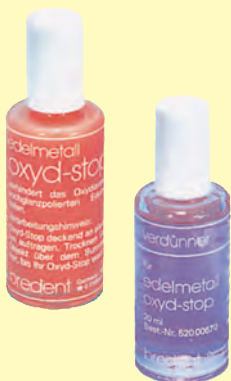


La différence après sablage aux perles de verre est bien visible: toute la couche d'oxyde se retire facilement ce qui fait gagner du temps.



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.

Oxyd-Stop-Métaux-Précieux



Oxyd-Stop-Métaux-Précieux
20 ml
REF 52000650

Diluant
20 ml
REF 52000670

Évite 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.



1 Oxyd-Stop-Métaux-Précieux évite aux couronnes et bridges en métaux précieux de s'oxyder lors de la soudure. Également utilisable avec Wiron 88.



2 Lors des cuissons de correction, les travaux sophistiqués de fraisage et d'attachement sont protégés de l'oxydation.



3 Idéal pour la soudure au four des bridges en céramique. La surface métallique hautement brillante reste intacte.



4 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.



5 Appliquer une nouvelle couche d'Oxyd-Stop-Métaux-Précieux après chaque traitement thermique. C'est la seule façon de garantir l'absence d'oxydation.



6 Après la cuisson ou soudure, la pellicule de protection se retire simplement sous l'eau chaude ou au jet de vapeur.



7 Le dégrossissage est réduit à son minimum. C'est un avantage au niveau du temps et de la qualité du résultat final.

Oxyd Stop macro



Oxyd-Stop macro
Non précieux + alliages
stellite
 20 ml
 REF 52000620

Diluant
pour Oxyd-Stop macro
 20 ml
 REF 52000640

- 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.

Pâte de protection thermique

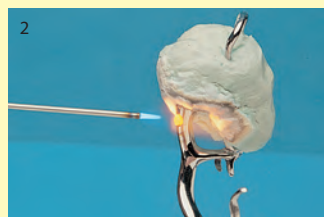


Il n'existe pas de protection thermique plus sûre!

Pâte de protection thermique
250 g
REF 54000200



1
La pâte de protection thermique est appliquée très près du point de soudure.

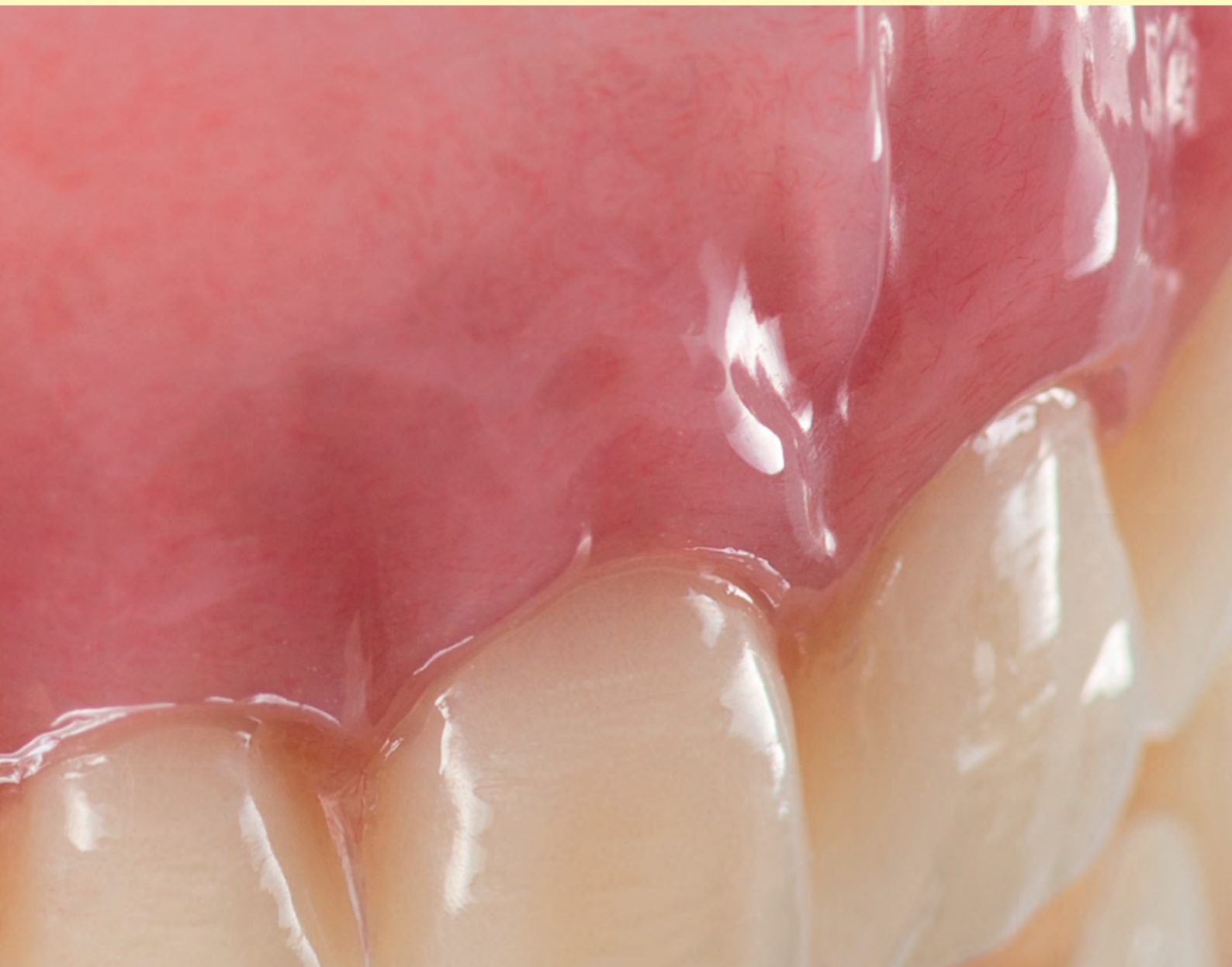


2
L'échauffement ne liquéfie pas la pâte de protection thermique.



3
La résine, la céramique ou tout autre matériau thermosensible ne sont pas abimés par la chaleur.

Réalisation des prothèses



uni.lign résines de haute performance pour prothèses



Résines pour prothèses dentaires de la nouvelle génération

- Système facile à utiliser
- Mise en œuvre simple
- Excellentes valeurs mécaniques
- Esthétique exceptionnelle

Augmentez votre valeur ajoutée au laboratoire

La résine uni.lign à réticulation complète permet une personnalisation avec le composite cosmétique crea.lign® sans que des transitions ne soient visibles entre les produits. Personnalisez vos prothèses jusqu'à l'esthétique High-End à l'aide des masses crea.lign® GUM du système visio.lign®. Proposez cette personnalisation supplémentaire à vos clients / patients et mettez vos prothèses en valeur comme savoir-faire tout particulier à votre laboratoire.

Le système uni.lign – 1 poudre 2 techniques

uni.lign speed

Plage de manipulation



„La résine pour réparations“

rapide

Courte plage de manipulation

Indications recommandées :

- ▶ Réparations
- ▶ Extensions
- ▶ Peits compléments de châssis métalliques

Informations pour la mise en œuvre :

- ▶ Plage de manipulation : env. 1 minute
- ▶ Temps de polymérisation 5 minutes à 55 °C et 2-6 bars de pression dans la cocotte
- ▶ Rapport de mélange : 13 g de poudre : 8 ml de liquide

Mise en garde ! Résine à polymérisation très rapide.

Technique Speed



Technique de pressée thermique



Plage de manipulation

uni.lign heat

„La résine classique“

biocompatible

Monomère résiduel < 0,30 %

Indications recommandées :

- ▶ Prothèses complètes
- ▶ Compléments de châssis métalliques
- ▶ Rebasages

Optimisé pour les patients sensibles

Informations pour la mise en œuvre :

- ▶ Plage de manipulation : env. 15 minutes
- ▶ Après la pressée sous 3-4 bars faire bouillir la cuvette munie de la bride de tension pendant 30 minutes à 70 °C et prolonger 30 minutes à 90 °C.
- ▶ Rapport de mélange : 13 g de poudre : 8 ml de liquide

uni.lign

Plage de manipulation



„La résine polyvalente“

universel & résistant à la fracture

Résistance à la flexion env. 90 MPa

Indications recommandées :

Pour ouvrages petits à moyens

- ▶ Prothèses partielles et complètes
- ▶ Compléments de châssis métalliques
- ▶ Selles en extension
- ▶ Réparations
- ▶ Rebasages
- ▶ Extensions

Recommandé pour les prothèses implantaires

Informations pour la mise en œuvre :

- ▶ Plage de manipulation : env. 3 minutes
- ▶ Temps de polymérisation 10 minutes à 55 °C et 2-6 bars dans la cocotte
- ▶ Rapport de mélange : 13 g de poudre : 8 ml de liquide

Technique des clés Technique d'injection Technique de coulée



Technique de coulée Technique d'injection



Plage de manipulation

uni.lign cast

„La résine de précision“

confortable & grande précision d'adaptation

valeurs de rétraction les plus faibles

Indications recommandées :

Pour de grands ouvrages & quantités particulièrement importantes :

- ▶ Prothèses complètes
- ▶ Compléments de châssis métalliques
- ▶ Conception des bords fonctionnels
- ▶ Rebasages

Recommandé pour les prothèses implantaires

Informations pour la mise en œuvre :

- ▶ Plage de manipulation : env. 8 minutes
- ▶ Temps de polymérisation 30 minutes à 55 °C et 2-6 bars de pression dans la cocotte
- ▶ Rapport de mélange : 13 g de poudre : 8 ml de liquide

uni.lign speed & heat polymer

Teintes	70 g	500 g	1000 g
	REF	REF	REF
PC10	unisp11	unisp15	unisp19
PC20	unisp21	unisp25	unisp29
PC30	unisp31	unisp35	unisp39
PC40	unisp41	unisp45	unisp49
Veiné			
PF10	unispf11	unispf15	unispf19
PF20	unispf21	unispf25	unispf29
PF30	unispf31	unispf35	unispf39
PF40	unispf41	unispf45	unispf49



uni.lign speed & heat liquid

Liquides	100 ml	500 ml	1000 ml
	REF	REF	REF
Liquide uni.lign speed	unisplq1	unisplq5	
Liquide uni.lign heat	unihlq01	unihlq05	unihlq10

Polymère uni.lign

Teintes	70 g	500 g	1000 g
	REF	REF	REF
PC10	unipc101	unipc102	unipc103
PC20	unipc201	unipc202	unipc203
PC30	unipc301	unipc302	unipc303
PC40	unipc401	unipc402	unipc403
Veiné			
PF10	unipf101	unipf102	unipf103
PF20	unipf201	unipf202	unipf203
PF30	unipf301	unipf302	unipf303
PF40	unipf401	unipf402	unipf403
Transparent			
TC10*	unitc101	unitc102	unitc103

* Conseil :

Variez la translucidité avec la poudre transparente uni.lign. Mélangez par ex. 10 % d'uni.lign TC10 et 90 % d'uni.lign PF40 et vous obtenez un PF40 transparent dans la même nuance.

uni.lign liquid

Liquides	100 ml	500 ml	1000 ml
	REF	REF	REF
Liquide uni.lign	unil0100	unil0500	unil1000
Liquide uni.lign cast	unilc100	unilc500	unilc000

Système de teintes uni.lign – toutes les teintes pour toutes les techniques

translucide
↑
opaque

Sans fibres sans transparence	Sans fibres avec transparence	Avec fibres sans transparence
PC10 rose translucide neo.lign I47	PC10 rose translucide neo.lign I47	PF10 rose translucide neo.lign D48
PC20 rose opaque neo.lign M48	PC20 rose opaque neo.lign M48	PF20 rose opaque neo.lign D49
PC30 pink neo.lign S46	PC30 pink neo.lign S46	PF30 pink neo.lign B51
PC40 rose-pink opaque neo.lign F44	PC40 rose-pink opaque neo.lign F44	PF40 rose-pink opaque neo.lign H46

Vos réparations deviennent invisibles

Le concept de teintes en continu met les mêmes teintes à disposition pour chaque technique. Grâce à la réticulation complète du matériau et de la haute stabilité chromatique les transitions, réparations et rebasages sont invisibles. Les réparations d'une prothèse réalisée selon la technique de pressée thermique avec uni.lign heat se fait par ex. avec la résine pour réparations uni.lign speed sans que l'on puisse noter des différences de teintes.

Soyez fidèle à votre teinte préférée

La sélection de teintes correspond aux 4 teintes préférées sur le marché. Du rose translucide (PC10) au rose pink opaque (PC40), uni.lign offre la nuance optimale pour chaque patient. Toutes les teintes sont également disponibles dans une variante veinée (PF10 à PF40).

Opti-Cast Système de résine coulée

Opti-Cast Set



Cuvette Opti-Cast

1 pièce

REF 36001257

Capuchons

20 pièces

REF 36001258

Bouchons caoutchouc

3 pièces

REF 36001259

Tube évidoïr

1 pièce

REF 36001260



Récipient de mélange

maxi 1

80 ml

1 pièce

REF 320004M1



Isoplast ip

30 ml échantillon

REF 99250305



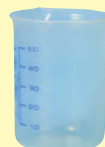
Récipient doseur

liquide

25ml

1 pièce

REF 36001262



Récipient doseur

poudre

50 ml

1 pièce

REF 36001263



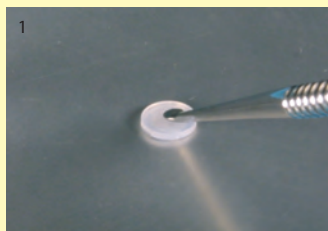
Bre-Gel BG 3

4 x 400 ml

REF 54001054

Bre-Gel BG 3 liquide opaque

Rentabilité assurée avec ce gel de duplication.



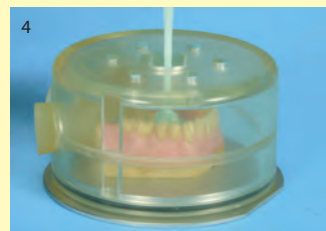
Afin d'éviter une dépression lors du démoulage, le bouchon de fermeture sera intégré de l'extérieur à la partie inférieure de la cuvette.



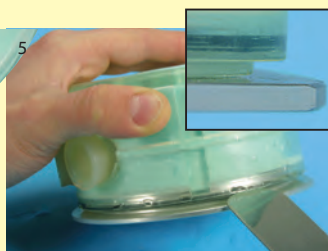
Les bouchons en caoutchouc se placent dans les ouvertures d'injection.



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.



Le gel est coulé dans la cuvette en veillant à légèrement recouvrir les évents.



La gorge circulaire facilite le retrait de la partie supérieure de la cuvette.



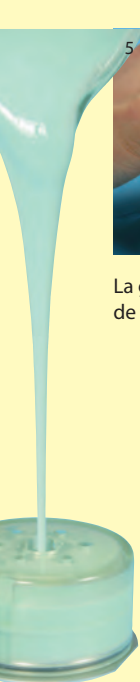
10 mn d'hydratation du modèle.

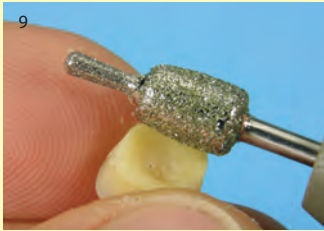


Retirer le bouchon en silicone et à l'aide du tube évidoïr réaliser une ouverture de coulée et une ouverture d'aération. Ensuite remettre le bouchon en place.



Avant de replacer les dents dans le moule en gel, on aménage des rugosités en périphérie...





9 et à la base à l'aide de la pointe abrasive pour les dents (REF 340 0101 0).



10 Une fine application d'Isoplast à séchage rapide garantit une bonne isolation.



11 Le modèle est remplacé dans le moule en gel.



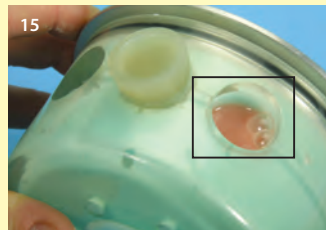
12 Les bouchons en silicone restent en place pour assurer la stabilisation jusqu'à fermeture de la cuvette.



13 Après avoir bien orienté la cuvette, on la ferme par une pression au centre.



14 On place la cuvette sur sa partie inférieure plane. On peut maintenant y verser par le haut la résine pour prothèses uni.lign.



15 Pour chasser les inclusions d'air, on fait basculer la cuvette de part et d'autre.



16 L'adjonction d'eau permet de différer la polymérisation. Pendant la polymérisation, il est ainsi possible de rajouter de la résine.



17 La résine polymérise dans la cocotte à 2-6 bars pendant 30 minutes à 40-50°C.

Crochets en résine

1. Confection d'une prothèse à crochets



Crochet en résine gauche
(2./4. quadrant)
8 pièces
REF 43000LA2
REF 43000LA3



Crochet en résine droit
(1./3. quadrant)
8 pièces
REF 43000RA2
REF 43000RA3

Crochets invisibles dans de multiples teintes dentaires.

Crochet esthétique pour un sourire épanoui.

Teintes disponibles:
A2, A3



1 Les crochets métalliques dans le secteur visible ne sont pas coulés avec le châssis. Ne prévoir des crochets métalliques que dans la zone invisible.



2 Sélectionner la préforme de crochet dans la teinte souhaitée et fraiser grossièrement la forme. Monter le crochet dans le Transblock et chauffer au bec bunsen,



3 puis comprimer le crochet sur la dent. Après ajustage, fraiser le crochet à sa forme définitive.



4 Toutes les formes de crochets sont personnalisables.

2. Réparation ou extension d'un crochet



1 Gain de temps lors de la réalisation d'un crochet esthétique.



2 Le crochet étant en teinte dentaire, il est invisible. Les patients se sentent ainsi plus sûrs d'eux.



Thermo-Pen
1 pièce
REF 11001470

Accessoire



Transblock
250 g
REF 54001149

Qu-resin



Est une résine autopolymérisable à durcissement rapide pour réparations de prothèses disponible en deux teintes (rose / dentine). Elle est adaptée à une utilisation in situ et extra-orale

Le matériau parfait quand il s'agit de rapidité – que ce soit au cabinet ou au laboratoire dentaire. Qu-resin rose et Qu-resin dentine s'utilisent selon les procédés habituels au laboratoire tout comme dans bouche du patient. Grâce à sa mise en oeuvre simple, le durcissement rapide ainsi que ses deux teintes (rose et dentine), Qu-resin couvre un vaste domaine d'applications.

Qu-resin rose

Assortiment 14 pièces
1 cartouche 50 ml
1 Qu-connector 10 ml
12 Canules de mélange taille 1, bleu
REF 54001161

Qu-resin dentin

Assortiment 14 pièces
1 cartouche 50 ml
1 Qu-connector 10 ml
12 Canules de mélange taille 1, bleu
REF 54001162

Qu-resin rose

50 ml cartouche
REF 54001165

Qu-resin dentine

50 ml cartouche
REF 54001166

CLAIRVOYANCE



Laboratoire



Chirurgien-dentiste



Patient

AVEC TRIPLE SECURITE

Laboratoire

En comparaison avec la méthode conventionnelle utilisant les polymères à froid et la polymérisation dans un autocuiseur, Qu-resin est convaincant par l'énorme gain de temps qu'il permet de réaliser. Du fait de son autopolymérisation qui est un durcissement rapide, Qu-resin rend l'autocuiseur superflu.

Chirurgien-dentiste

Qu-resin pour application intraorale. La réparation de la prothèse peut être réalisée par le chirurgien-dentiste avec le patient sur le fauteuil: c'est une économie de temps pour tous les intéressés.

Patient

Le temps d'attente du patient est réduit au minimum grâce à Qu-resin, ce qui est d'un grand confort. Ainsi, en utilisant cette résine pour réparations, la prothèse sera réparée en une séance seulement.

top.lign professional

Photos: ZT Antonio Lazetara, Savona, Italie



La nouvelle référence pour une réalisation efficace de provisoires longue durée et de restaurations dentaires définitives en prothèse implantaire.

- provisoire & définitif
- résiste aux fractures & physiologique
- résiste à la décoloration & à la plaque
- se prête parfaitement au polissage & arêtes stables
- esthétique
- sûr & efficace



Système compact avec toutes les teintes classiques A-D

Teinte Coiffe	Matériau	Cervical 1	Cervical 2	Enamel 1	Enamel	Teintes	40 g*	80 g	200 g
							REF	REF	REF
Black	Cervical 1					—	proCV101		
Black	Cervical 2					—	proCV201		
Blue	Enamel 1					—	proEN101	proEN108	proEN102
Blue	Enamel 2					—	proEN201	proEN208	proEN202
Blue	Transparent						proTran1		
Red	Bleach						proBL301		
Red	Dentine A1	✓		✓			proDA101	proDA108	proDA102
Red	Dentine A2	✓		✓			proDA201	proDA208	proDA202
Red	Dentine A3	✓		✓			proDA301	proDA308	proDA302
Red	Dentine A3,5		✓		✓		proDA351	proDA358	proDA352
Red	Dentine A4		✓		✓		proDA401	proDA408	
Red	Dentine B1	✓		✓			proDB101	proDB108	
Red	Dentine B2	✓		✓			proDB201	proDB208	
Red	Dentine B3	✓		✓			proDB301	proDB308	
Red	Dentine B4		✓		✓		proDB401	proDB408	
Red	Dentine C1	✓		✓			proDC101	proDC108	
Red	Dentine C2		✓		✓		proDC201	proDC208	
Red	Dentine C3		✓		✓		proDC301	proDC308	
Red	Dentine C4		✓		✓		proDC401	proDC408	
Red	Dentine D2	✓		✓			proDD201	proDD208	
Red	Dentine D3	✓		✓			proDD301	proDD308	
Red	Dentine D4	✓		✓			proDD401	proDD408	

* également disponible en kit

Quand il faut faire vite...

Mélanger tout simplement 70% de Dentine avec 30% d'Enamel et économisez ainsi une étape de travail.

Conseil :

Pour une personnalisation esthétique veuillez utiliser le composite cosmétique **crea.lign®** en combinaison avec les facettes cosmétiques **novo.lign®** du système **visio.lign®**.

Polymère top.lign professional



Monomère top.lign professional



top.lign professional liquid

100 ml, REF proLiq01
500 ml, REF proLiq05

Provisoires & restaurations dentaires temporaires

Bridge implanto-porté à mise sous sollicitation immédiate



Bridge pour mise sous sollicitation immédiate, monolithique en top.lign professional

Provisoire sur dents naturelles



Bridge en top.lign professional

Bridges à mise sous sollicitation immédiate sur implants ou dents naturelles, également pour provisoires de longue durée (durée en bouche > 6 mois)

- Restaurations conjointes et amovo-inamovibles
- Avec ou sans facettes cosmétiques
- Avec ou sans appui par une infrastructure



Ouvrage coulé



Ouvrage in situ

Photos: ZTM Sebastian Schuldes, Eisenach, Allemagne



Situation au départ



Ouvrage in situ

Photos: ZT Andrea Foschi, Ravenna, Italie

Restaurations définitives

Restauration définitive implanto-portée



Bridge en top.lign professional et gencive façonnée, personnalisé avec crea.lign

Prothèse adjointe



Prothèse à crochet en top.lign professional et facettes cosmétiques novo.lign

Restaurations dentaires implanto-portées

- Prothèses conjointes et adjointes (par ex. travaux sur barre)
- Avec facettes cosmétiques, dents complètes ou crea.lign
- Avec infrastructure comme support

Prothèses partielles et complètes

- Travaux télescopes
- Châssis à crochet

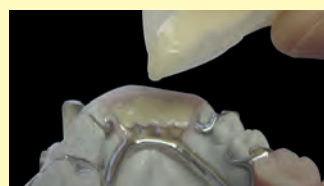


top.lign professional non travaillé



Ouvrage in situ

Photos: ZT Christian Dalla Libera, Padua, Italie



Coulée de top.lign professional dans la clé



Ouvrage sur le modèle

Bouvrelets d'occlusion



Bouvrelets d'occlusion préfabriqués en cire en forme de maxillaire ainsi qu'en 4 différents degrés de dureté.



Les bouvrelets sont profilés à la base ce qui permet de les adapter rapidement sur la plaque-base.



moyen, rouge, haut/bas
74 pièces
REF 43000220



dur, jaune, haut
74 pièces
REF 43000170



mou, rose, haut/bas
74 pièces
REF 43000270

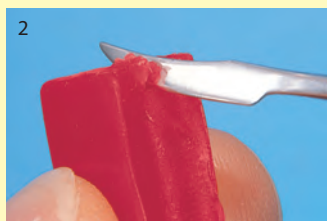


super dur, blanc, haut/bas
74 pièces
REF 43000120

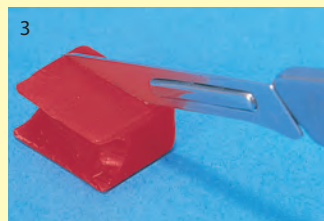
Sur les prothèses partielles, le bouvrelet préformé s'adapte bien en hauteur et en largeur.



1
Préparer le modèle de situation comme à l'accoutumée.



2
La découpe à la base du bouvrelet d'occlusion facilite l'adaptation sur la plaque-base.



3
La consistance des bouvrelets d'occlusion permet de les tailler avec un couteau à cire, en hauteur et en largeur.



4
Le bouvrelet d'occlusion préformé en cire s'adapte aisément.

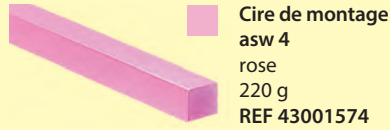


5
Fixation simple à la cire, côté buccal et lingual, sans application supplémentaire de cire. Gain de temps et économie de matériau assurés.



6
La grande stabilité et l'utilisation rationnelle des bouvrelets garantit un enregistrement précis de l'occlusion.

Cire de montage asw



Coffret

Cire de montage asw rose, 220 g
chaque 1/3 asw 3, 4, 5
REF 43001490



Pour un montage et remontage des dents artificielles sans chauffer la cire.



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.



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 REF 43001643
moyenne, rose REF 43001642
dure, rose REF 43001641

Épaisseur de plaque 1,50 mm
Cond. 1000 g
75 x 150 x 1,5 mm
molle, rose REF 43001646
moyenne, rose REF 43001645
dure, rose REF 43001644



Grâce à sa stabilité, cette cire à sculpter conditionnée en plaques offre une résistance suffisante pour les plaques-bases.



En roulant plusieurs plaques l'une sur l'autre et en les fixant à la cire sur la plaque-base, il est aussitôt possible de monter les dents.



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.

haptosil D

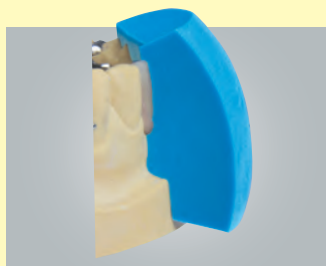
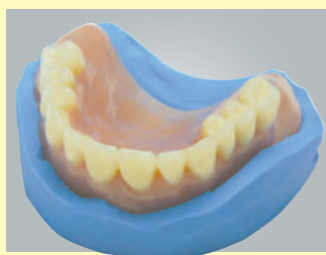
La grande précision d'adaptation de haptosil D limite les retouches car les clés sont précises.



haptosil D
Composants A et B
1300 g de chaque
REF 54001180

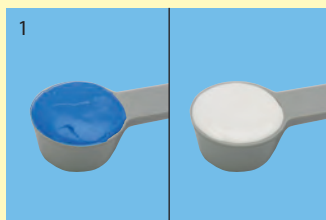


haptosil D
Composants A et B
7500 g de chaque
REF 54001190



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.



1 haptosil D se prélève en portions égales avec la cuillère de dosage fournie.



2 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.



3 Il est important que les deux composants forment une masse de couleur uniforme après mélange. Seulement ainsi le matériau durcira intégralement et régulièrement.



4 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.



5 Grâce à la dureté de 90 Shore A, la clé est bien stable et ne se déchire pas lors de son retrait.

Données techniques haptosil D

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.

visio.sil fix



**Silicone pour la réalisation de clés à reproduction fine des détails
Dureté Shore A env. 55**

visio.sil fix est un silicone pour clé vestibulaire à réaction d'addition reproduisant les détails avec précision. A l'aide de visio.sil fix il est possible de reproduire parfaitement jusque dans les moindres détails les espaces interdentaires et la gencive pour la réalisation de la maquette du montage de cire. Après la confection de la restauration il suffit juste de réaliser le polissage haute-brillance ; ceci signifie économie de travail et de temps.

visio.sil fix
50 ml



jaune

REF 54001300

visio.sil



Silicone transparent pour clé vestibulaire

Dureté Shore A env. 60

visio.sil est un silicone transparent réticulant par réaction d'addition pour la réalisation de clés vestibulaires translucides pour utilisation et mise en œuvre de matériaux photopolymérisants.

visio.sil
50 ml



transparent

REF 54001200

Avantages des silicones transparents pour clés visio.sil et visio.sil

Les silicones pour clés visio.sil et visio.sil ILT sont translucides.

Ainsi le durcissement des facettes cosmétiques devient possible sans retirer la clé.

visio.sil ILT



Silicone transparent pour la réalisation de clés vestibulaires pour la "Inverse Layering Technique"

Dureté Shore A env.: 75

visio.sil ILT a été spécialement développé pour la « Inverse Layering Technique ». Ce silicone transparent à réaction d'addition pour clé vestibulaire se distingue par sa dureté élevée d'env. 75 Shore A. Il est de faible viscosité afin de pouvoir reproduire de façon parfaite les espaces interdentaires et la texture des surfaces, il résiste néanmoins au fluage et se laisse appliquer avec grande précision.

On peut introduire visio.sil ILT sous forme durcie dans la bouche du patient (produit médical de la classe I).

visio.sil ILT
50 ml



transparent

REF 54001400

Avantages du silicone transparent pour clés visio.sil ILT

Le silicone pour clé vestibulaires visio.sil ILT a été validé pour des applications en bouche et il est parfaitement adapté au positionnement et collage de facettes indirectes.

Spatule à cire Ergonom



Spatules à cire
Ergonom
REF 310 0001 3

Spatules de modelage pour la prothèse ad- jointe.

Conjugué 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.



Chanfrein spécial de la pointe de la spatule pour une sculpture simple, rapide et personnalisée des papilles.



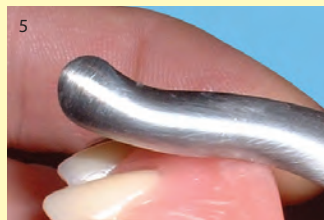
La cuiller munie d'un bord chanfreiné est idéale pour sculpter la zone alvéolaire.



La cuiller incurvée permet d'appliquer rapidement une quantité assez importante de cire.



L'application ciblée et rapide de la cire réduit les retouches dans la zone interdentaire.



La forme recourbée permet de concevoir rapidement et proprement les zones de transition et le bord fonctionnel proprement dit.



La spatule à cire Ergonom permet une réalisation facile, rapide et naturelle des maquettes en cire.

Opaque compact Ropak UV

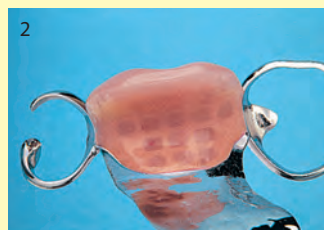


L'autre solution: le liquide prêt à l'emploi pour application sur châssis métalliques.

Opaque compact Ropak UV
20 ml
REF 54000133



1 L'Opaque compact Ropak UV en flacon avec pinceau s'applique directement sur la surface métallique nettoyée.



2 L'utilisation de Ropak favorise l'esthétique de la résine ultérieurement montée.



3 Tous les éléments métalliques recouverts de Ropak conservent une teinte stable.

Opaque compact UV en teintes dentaires



Favorise l'esthétique en périphérie des dents artificielles.

Opaque compact UV en teintes dentaires
10 ml
REF 54000105



1 L'Opaque compact en teintes dentaires est particulièrement recommandé pour le secteur antérieur.



2 L'Opaque en teintes dentaires assure une bonne couverture des zones sélectionnées.



3 Le métal est parfaitement masqué ce qui contribue à l'esthétique de la prothèse finale.

Travail de la céramique



Bonding chrome-cobalt



Bonding chrome-cobalt
4,5 g
REF 52000321
19 g
REF 52000320

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. Le bonding chrome-cobalt 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.

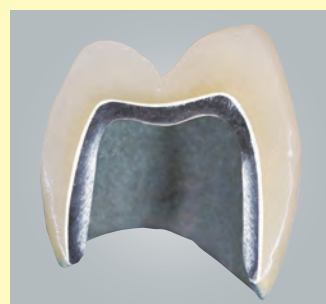
Ceram-Bond



Ceram-Bond
30 g
REF 52000322
7 g
REF 52000323

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.



Isolant à céramique



Isolant à plâtre gvs
20 ml
REF 52000129



Isolant à céramique kis
20 ml
REF 54000703

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.



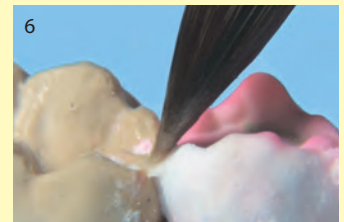
Appliquer l'isolant à céramique sur le modèle en plâtre. La couche doit être bien humide et brillante.



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.

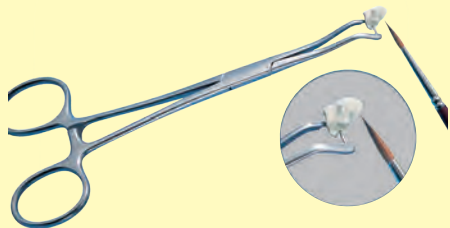


Retirer prudemment le travail en céramique du modèle en plâtre.



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.

Spot Clip



Une pince artérielle avec pointes de préhension - en deux versions



Spot Clip
1 pièce
REF 3100005

Spot Clip
avec bague support
1 pièce
REF 3100007



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.



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.

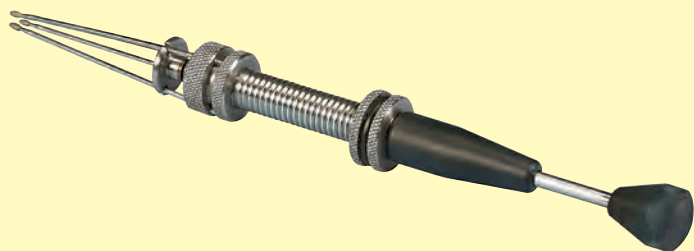


Après retrait de Spot Clip, la masse opaque fluide recouvre aussitôt le point laissé par la pince. La couche de masse opaque est ainsi bien régulière et lisse.



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.

Quicktool

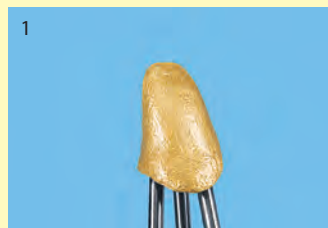


Grâce aux trois pointes diamantées galvanisées et au mécanisme de sécurité, les infrastructures en céramique ainsi que les chapes galvanisées sont maintenues sans pression.



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.

Quicktool
REF 31001020



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.



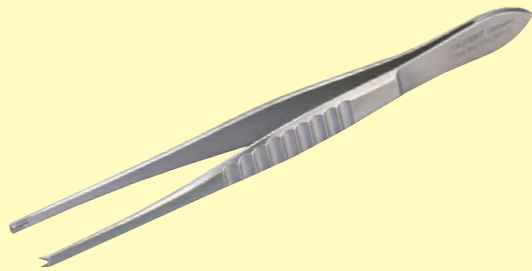
Le vibreur intégré condense la masse de céramique en quelques secondes.

Accessoires



Pointes diamantées
3 pièces
REF 31001021

Pince de repositionnement



Pince de repositionnement
1 pièce
REF 31000115

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.



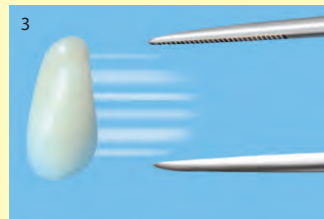
- Mors spéciaux pour une préhension sûre
- Mors en acier trempé pour une longue durée de vie
- Les petites pièces ne glissent pas
- Plus de recherche fastidieuse des pièces tombées
- Pointe très fine pour les zones étroites



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.



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.

Cutter pour mamelons



Cutter pour mamelons
1 pièce
REF 31000001



Facilite la conception incisale des couronnes en céramique.



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 incisif.



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.

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	1	2 pièces	390C0010
	MagicContrast	2	2 pièces	390C0020
	MagicContrast	4	2 pièces	390C0040
	MagicContrast	6	1 pièce	390C0060
	MagicContrast	8	1 pièce	390C0080
	MagicContrastBigBrush	8 BigBrush	1 pièce	390C008B
	MagicContrast	1/0	2 pièces	390CS010
	MagicContrast-Opaker	5	2 pièces	390CS030

III. 1:1









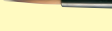

MagicBrush



MagicBrush - poils brun doré

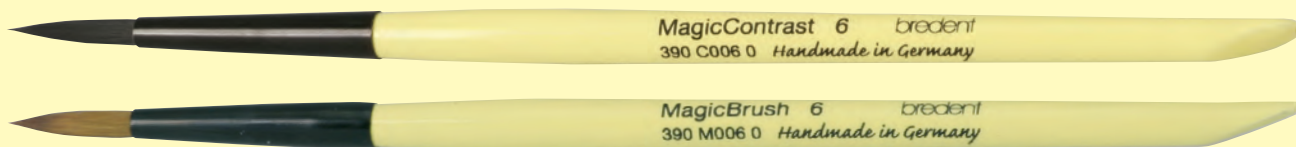
La grande nervosité des poils synthétiques facilite la stratification de la céramique. Seule la couleur des poils différencie MagicBrush et MagicContrast.

Comme pour les pinceaux MagicContrast, le pinceau retrouve rapidement sa pointe en le tamponnant ou en le peignant.

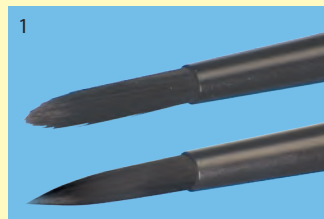
	Nom du produit	Taille	Contenu	REF
	MagicPaintBrush	00 000	1 pièce de chaque	390MS230
	MagicBrush	1	2 pièces	390M0010
	MagicBrush	2	2 pièces	390M0020
	MagicBrush	4	2 pièces	390M0040
	MagicBrush	6	1 pièce	390M0060
	MagicBrush	8	1 pièce	390M0080
	MagicBigBrush	8 BigBrush	1 pièce	390M008B
	MagicBrush	1/0	2 pièces	390MS010
	MagicBrush	2/0	2 pièces	390MS020
	MagicBrush-Opaker	5	2 pièces	390MS030

III. 1:1

Magic...



Les pinceaux MagicContrast = noirs et MagicBrush = bruns ont des qualités fonctionnelles entièrement identiques!



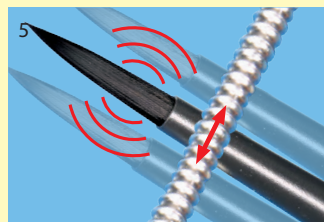
1 Pour donner à la touffe une belle pointe, la mouiller puis la tamponner.



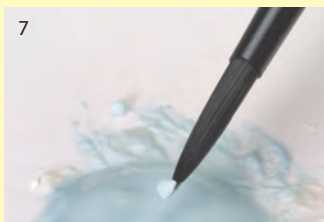
2 Le fort contraste met bien en évidence les salissures telles que poussières ou résidus de céramique.



3 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'une spatule. 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'une spatule. C'est un gain de temps appréciable lors du montage de la céramique sur une infrastructure métallique.

KoliBrush



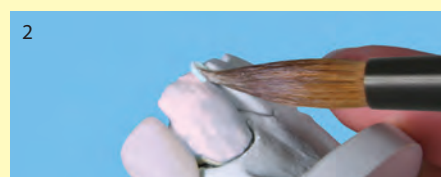
KoliBrush - poils naturels brun doré
Pinceau en purs poils Kolinsky de qualité haut de gamme.



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.

Ill. 1:1

	Nom du produit	Taille	Contenu	REF
	KoliBrush	1	2 pièces	390K0010
	KoliBrush	2	2 pièces	390K0020
	KoliBrush	4	2 pièces	390K0040
	KoliBrush	6	1 pièce	390K0060
	KoliBrush	8	1 pièce	390K0080
	KoliBigBrush	8 BigBrush	1 pièce	390K008B
	KoliBrush	1/0	2 pièces	390KS010
	KoliOpakerBrush	5	2 pièces	390KS030

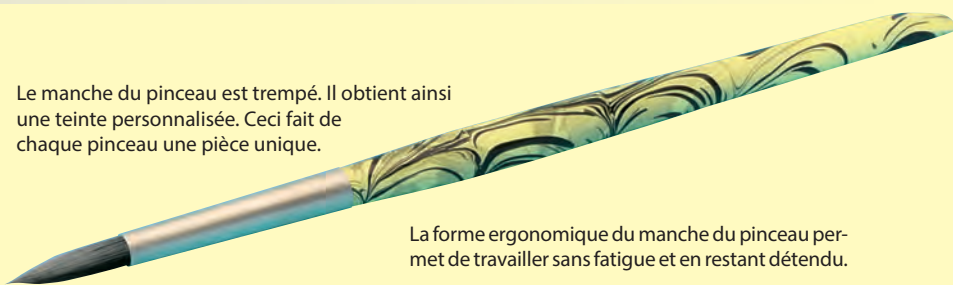
Unique Brush

La mise en œuvre de la céramique „parexcellence“

Avec un poil noir mat nouvellement développé et un design unique en son genre – pour encore plus d'avantages dans la mise en œuvre de la céramique.

- La pointe de pinceau à forme parfaite permet d'appliquer les masses céramiques onéreuses avec la plus haute précision
- Absorbe bien la substance pour sculpter plus longtemps
- Grande force élastique des poils du pinceau pour pouvoir retenir de plus grandes quantités de masse de céramique
- Fonction de spatule pour la stratification des plus petits espaces interdentaires
- La teinte individualisée de chaque pinceau en fait une pièce unique
- La forme ergonomique permet de travailler sans fatigue

Le manche du pinceau est trempé. Il obtient ainsi une teinte personnalisée. Ceci fait de chaque pinceau une pièce unique.



La forme ergonomique du manche du pinceau permet de travailler sans fatigue et en restant détendu.

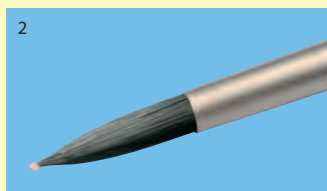
Ill. 1:1

	Nom du produit	Taille	Unité d'emballage	REF
	Unique Brush Set	1, 4, 6, 8	1 pièce de chaque	390USET1
	Unique Brush	1	1 pièce	390U0010
	Unique Brush	4	1 pièce	390U0040
	Unique Brush	6	1 pièce	390U0060
	Unique Brush	8	1 pièce	390U0080
	Unique Brush	BigBrush	1 pièce	390U008B

Les pinceaux sont disponibles en tant qu'assortiment (dans un bel étui) et séparément.



Le poil de pinceau nouvellement développé d'un noir mat à force élastique extrêmement élevée et absorbant bien le liquide de mélange assure de pouvoir sculpter plus longtemps.



Grâce à la forme adaptée à l'application, la pointe du pinceau imbibée de masse de céramique au prix élevé se laisse placer avec la plus grande précision. Le contraste entre le poil du pinceau et la masse céramique permet de reconnaître facilement la quantité que l'on aura prise.



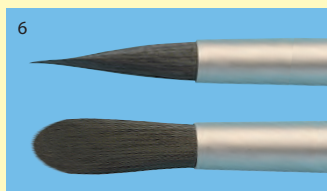
La force élastique optimisée et élevée des nouveaux poils de pinceau permet aussi d'absorber de plus grandes masses de céramique.



En comprimant simplement la pointe du pinceau avec les doigts, on obtient la nouvelle forme et la fonction désirée.



La fonction de spatule du pinceau permet d'appliquer la masse de céramique avec grande précision et le lissage sur de grandes surfaces. Ceci permet d'économiser du temps lors de la finition après la cuisson.

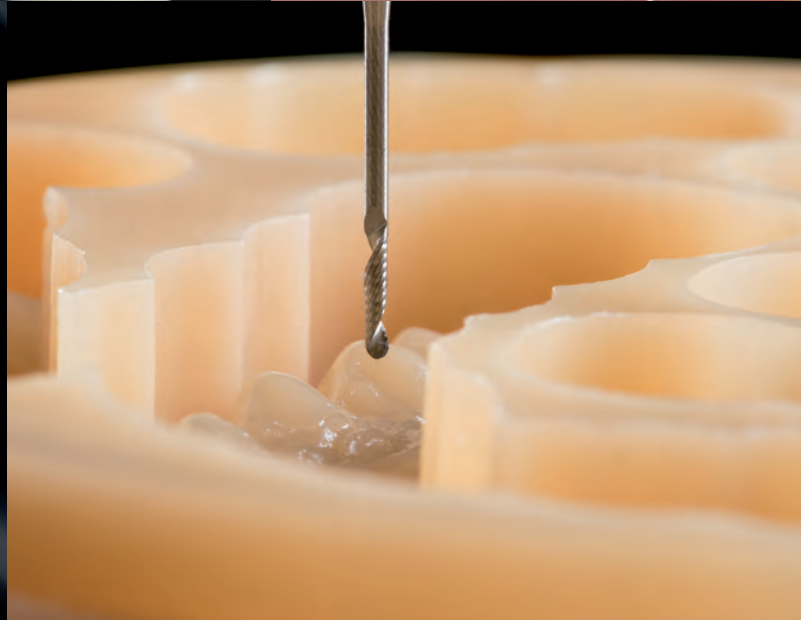
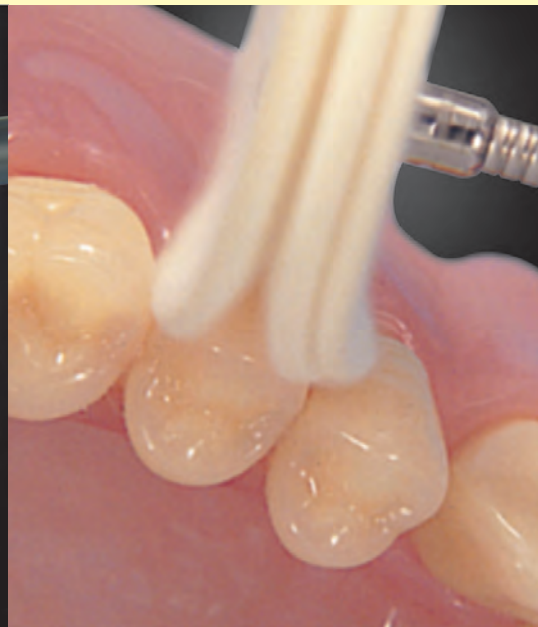
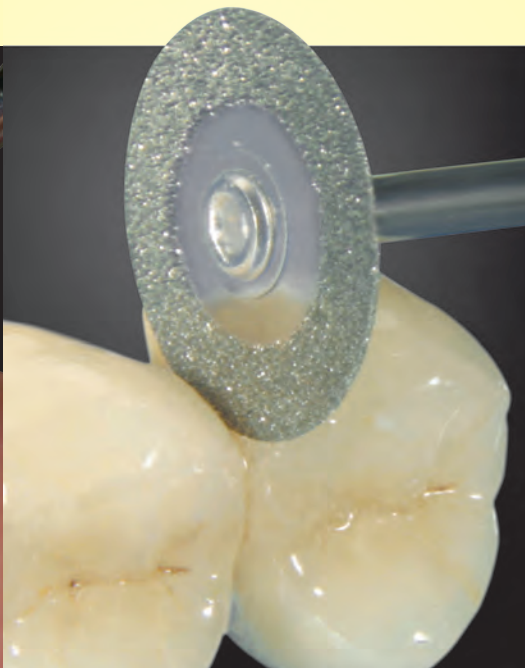


La forme spatule permet aussi la stratification et la séparation des plus petites zones interdentaires et c'est en même temps l'auxiliaire idéal pour réaliser des arêtes marginales.



Pour assurer le retour précis du pinceau à sa forme optimale, on le rince avec de l'eau en le secouant ensuite ou en le peignant avec un instrument adapté.

Instruments rotatifs



Consignes de sécurité

Les instruments rotatifs de bredient sont fabriqués avec le plus grand soin, ils ne sont fournis qu'après un contrôle fonctionnel et de précision de concentricité. Ils répondent aux très hautes exigences des applications en prothèse dentaire.

Pour votre propre sécurité, nous vous recommandons de porter des vêtements de protection, des lunettes de protection et un masque respiratoire ainsi que l'utilisation du système d'aspiration. Veuillez toujours observer les recommandations locales des organismes professionnels.

D'autre part, avec des cheveux longs il faut porter un filet à cheveux pour éviter que les cheveux ne soient entraînés par mégarde. En raison de la vitesse de rotation employée, il existe un risque sévère de blessure.

Quand on utilise des instruments rotatifs, il faut toujours observer le couple de rotation indiqué (emballage / catalogue) ainsi que la pression de travail maximale de < 2N afin que les instruments puissent atteindre une durée de vie maximale. Un non-respect conduit à des fractures prématurées des arêtes tranchantes et ainsi à une perte de qualité.

Applications

Les symboles permettent un choix rapide et simple des fraises. L'utilisateur décide dans le cadre de sa propre responsabilité de l'utilisation des fraises.



Technique des couronnes et bridges



Matériaux cosmétiques



Technique des résines



Réalisation de la maquette



Mécanique de précision



Châssis métalliques



BioHPP

Matériau BioHPP



CNC

Technologie CAO / FAO

Disques de meulage flexibles

DIA-FLEX



Dia-Flex – les disques de meulage diamantés avec des grains d'une taille de 120 µm et 40 µm couvrent un vaste domaine d'applications. Ils s'utilisent pour la mise en forme des infrastructures en céramique et en zircone ainsi que pour un lissage rapide des alliages dans la coulée sur modèle.



Disque diamanté Dia-Flex, 120 µm

Unité

2	REF	34000661	avec mandrin
10	REF	34000662	
Ø mm		20	



Disque diamanté Dia-Flex, 40 µm

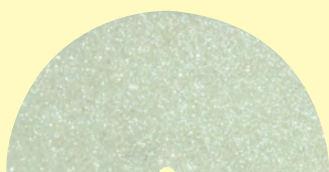
Unité

2	REF	34000663	avec mandrin
10	REF	34000664	
Ø mm		20	

UNI-FLEX



Uni-Flex – Les grains fins de corindon de 150 et 180 µm permettent une mise en œuvre parfaite dans le domaine des résines et des transitions métal/résine avec lissage simultané. Pas de transitions médiocres avec différentes duretés de matériaux.



Disque en corindon Uni-Flex, 180 µm

Unité

25	REF	34000665	1 mandrin pour vissage
50	REF	34000666	
100	REF	34000667	
Ø mm		20	



Disque en corindon Uni-Flex, 150 µm

Unité

25	REF	34000668	1 mandrin pour vissage
50	REF	34000669	
100	REF	34000670	
Ø mm		20	



Mandrin pour vissage

Unité

10	REF	34000660	
Ø mm		2,35	

Disques diamantés par frittage

Diabolo

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
- ils restent toujours tranchants!



Disk

Ø 15 x 0,2 mm		super gros 200 µm	gros 130 µm	standard 100 µm	fin 80 µm
Unité					
1	REF				SF327001
	ISO 807 104 ...				327513 001

Supra Disk

Ø 20x 0,2 mm		super gros 200 µm	gros 130 µm	standard 100 µm	fin 80 µm
Unité					
1	REF			SN327002	SF327002
	ISO 807 104 ...			327523 002	327513 002

Duo Disk

Ø 20x 0,5 mm		super gros 200 µm	gros 130 µm	standard 100 µm	fin 80 µm
Unité					
1	REF			SN327005	
	ISO 807 104 ...			327523 005	

Supra Disk

Ø 30x 0,3 mm		super gros 200 µm	gros 130 µm	standard 100 µm	fin 80 µm
Unité					
1	REF			SN327003	
	ISO 807 104 ...			327523 003	

Disques diamantés par galvanisation

Le bon disque diamanté pour chaque ouvrage !

Tout spécialement pour le plâtre on obtient, grâce à la diamantation partielle, un travail exempt d'écailllements et de gauchissement.

Les disques diamantés „transparents“ permettent une séparation sûre de facettes. Les différents revêtements diamantés produisent des surfaces lisses et réduisent les travaux de retouche.

Giflex-TR



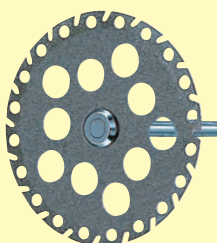
Epaisseur: 0,30 mm
Revêtement: double face
Version: Monté



Unité

1	REF	34000025	34000120	34000020	34000110
	Ø mm	25	30	37	45

Giflex-TR Master x-tray



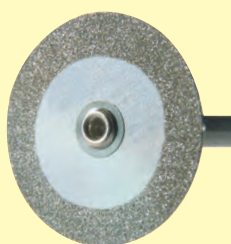
Epaisseur: 0,40 mm
Revêtement: double face
Version: Monté



Unité

1	REF	34000M25			
	Ø mm	25			

Disque diamanté mini



Epaisseur: 0,23 mm
Revêtement: double face
Version: Monté



Unité

1	REF	34000143	34000144	34000145	34000146
	Ø mm	8	10	12	14

Séparation

Disques diamantés par galvanisation

Ceraflex



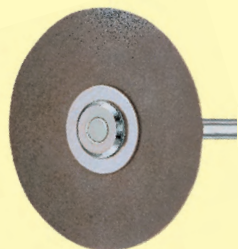
Epaisseur: 0,25 mm
 Revêtement: double face
 Version: Monté



Unité

1	REF	34000130	34000030		
	Ø mm	16	22		

Microflex



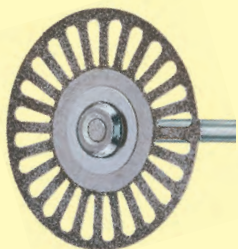
Epaisseur: 0,08 mm
 Revêtement: double face
 Version: Monté



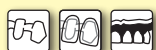
Unité

1	REF	34000142	34000141	34000140	
	Ø mm	12	16	22	

Transflex-T



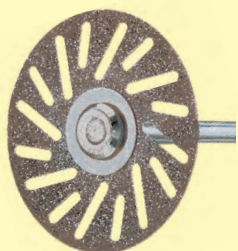
Epaisseur: 0,20 mm 0,20 mm 0,25 mm 0,25 mm
 Revêtement: Monoface Monoface double face double face
 Version: Montage extérieur Montage intérieur Monté Monté



Unité

1	REF	34000080	34000090	34000100	34000070
	Ø mm	22	22	16	22

Transflex



Epaisseur: 0,20 mm 0,20 mm 0,25 mm
 Revêtement: Monoface Monoface double face
 Version: Montage extérieur Montage intérieur Monté



Unité

1	REF	34000060	34000040		
	Ø mm	22	22		

Disques diamantés par galvanisation

Ultraflex



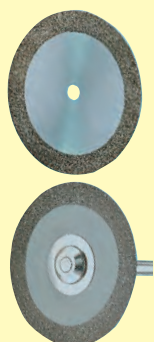
Epaisseur: 0,15 mm
 Revêtement: double face
 Version: Non monté



Unité

1	REF	34000278	34000500	34000620	
	Ø mm	22	19	22	

Superflex



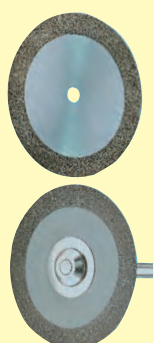
Epaisseur: 0,20 mm
 Revêtement: double face
 Version: Non monté



Unité

1	REF	34000280	34000510	34000630	
	Ø mm	19	19	22	

Flexible



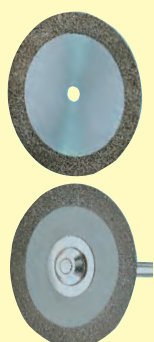
Epaisseur: 0,23 mm
 Revêtement: double face
 Version: Non monté



Unité

1	REF	34000300	34000310	34000520	34000640
	Ø mm	19	22	19	22

Elastique



Epaisseur: 0,25 mm
 Revêtement: double face
 Version: Non monté



Unité

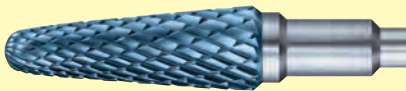
1	REF	34000320	34000330	34000530	34000650
	Ø mm	19	22	19	22

Traitement de surface à rendement optimisé

Les fraises dont les surfaces ont été traitées présentent différentes propriétés. C'est ainsi que les premières fraises avec revêtement Diatit sur le marché dentaire présentent une dureté plus élevée (3700 HV) et ainsi une plus longue durée de vie.

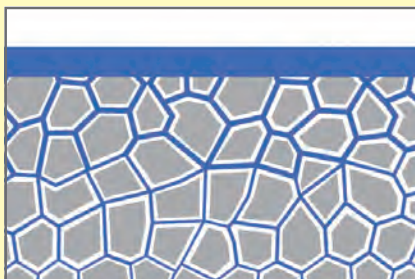
La fracture des lames est ainsi retardée et la capacité de meulage améliorée. Simultanément on obtient une concentricité optimale des instruments grâce au trempage.

Protection anti-usure Diatit – Dès le départ, l'instrument tourne plus silencieusement



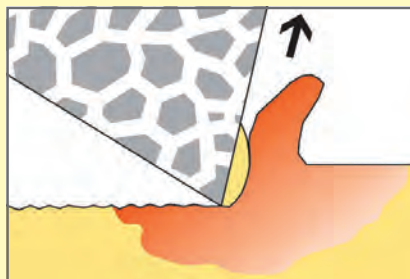
Les instruments Diatit de bredent sont dotés d'un revêtement anti-usure: Diatit. Il s'agit d'un matériau spécial que l'on rajoute en surface de l'instrument après fabrication. Il a pour effet de durcir la surface de l'instrument et de réduire les phénomènes de frottement.

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 en carbure de tungstène non traitées) est nettement prolongée.



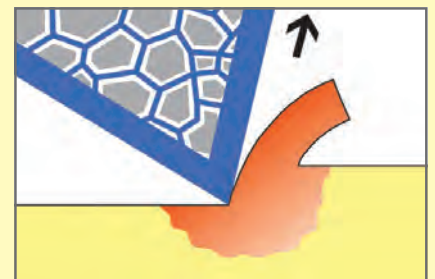
Structure du carbure de tungstène.

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 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.



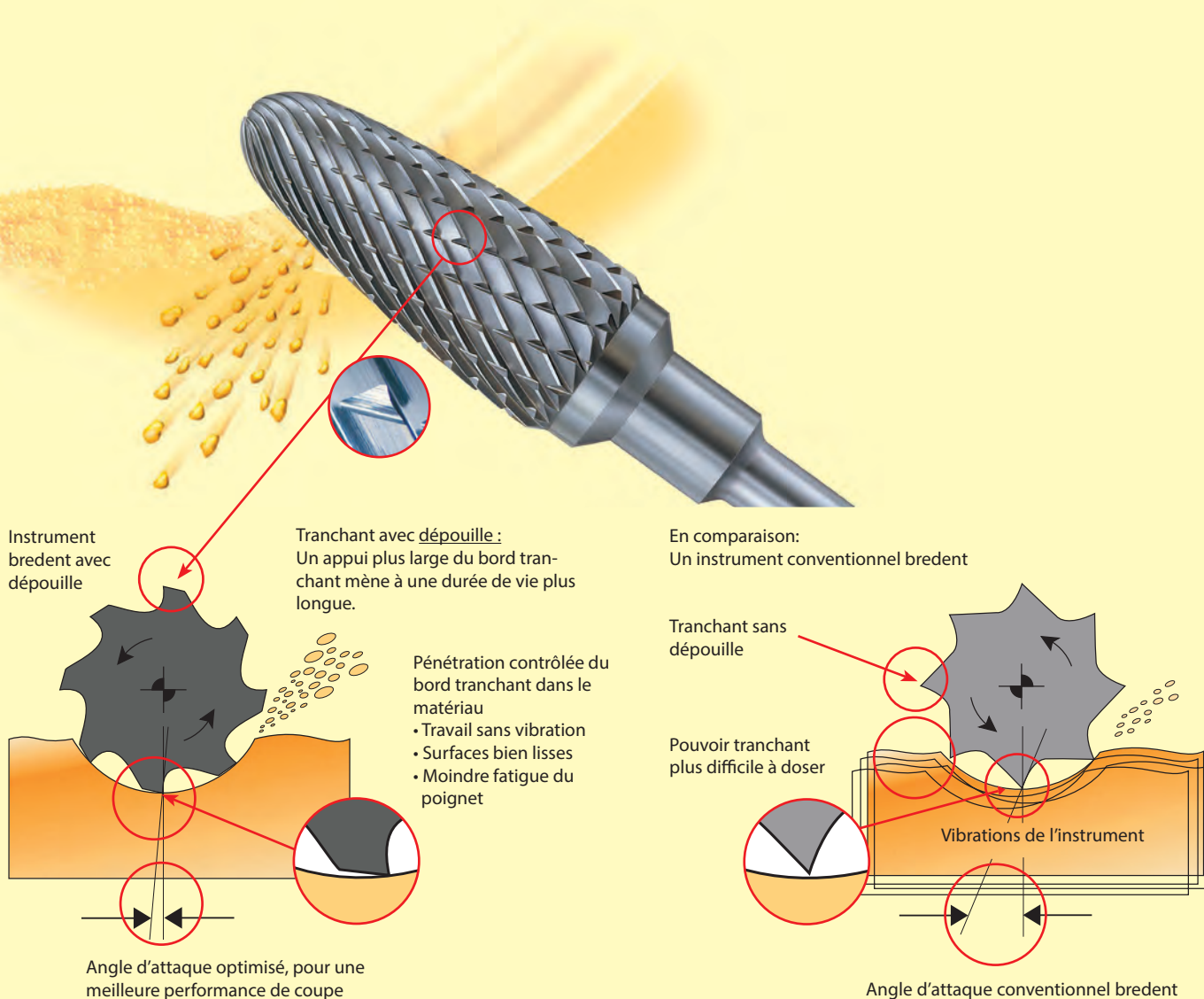
Instrument bredent avec protection anti-usure Diatit.

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.

L'appui perfectionné des bords tranchants

La rupture d'un bord tranchant d'un instrument conventionnel déclenche d'autres ruptures durant le surfaçage jusqu'à ne plus pouvoir utiliser la fraise. Avec la dépouille arrière unique dans son genre les bords tranchants sont soutenus et stabilisés.

Ainsi une rupture des bords tranchants devient quasiment impossible. Le polissage de surface simultané du fait de la dépouille réduit les étapes de travail tout en étant plus économe.



Le perfectionnement de la technologie de la dépouille pour les polymères de haute performance (BioHPP) permet un travail de surface optimisé.

A cet effet nous avons tout spécialement développé les fraises à denture M8 de la génération M à formes spécifiques aux applications.

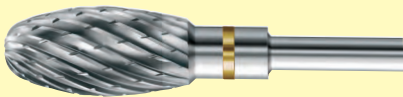
Fraisage

Un vaste choix pour une grande flexibilité

Comme instruments de travail, on dispose d'un choix de plus de 100 fraises pour la pièce main ainsi que plus de 80 fraises pour la technique de fraisage avec un diamètre de mandrin de 2,35 et 3,0 mm. Les formes

et dentures les plus variées ont été réalisées selon les applications et les différentes surfaces. Une flexibilité suffisamment élevée est assurée par le vaste programme de fraises.

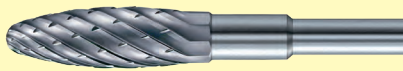
Génération M – le concept de fraisage progressif



La durée de vie des fraises de la „génération M” est augmentée par l'angle d'incidence important de leur dépouille et en conséquence le besoin de rachats est diminué. Le large appui des parties tranchantes empêche les fractures et simultanément une haute capacité de coupe est possible. L'ouvrage à travailler

obtient ainsi une surface lisse et réduit les travaux de polissage ultérieurs.

Fraises à dépouille



Les bords tranchants à appui augmentent la durée de vie des fraises. La qualité de surface améliorée sur l'ouvrage grâce à la dépouille réduit le temps de polissage, ce qui signifie économie de temps.

Le fonctionnement sans à-coups des fraises permet de travailler sans vibrations en ménageant ainsi le poignet du prothésiste et simultanément aussi la pièce à main..

Fraise Diatit



Le revêtement spécial de la partie travaillante augmente la dureté du carbure de tungstène à HV 3700. Par la diffusion du revêtement l'on obtient non seulement un affinage en surface mais aussi un affinage interne. Ceci améliore énormément la stabilité du carbure de tungstène et en conséquence de la durée de

la vie de l'instrument en vue d'une utilisation économe.

Fraises Diatit à titane



Les fraises Diatit à titane disposent d'une coupe transversale particulière qui agrandit la zone de recueil des copeaux en réduisant ainsi la friction quand on travaille le titane. On évite ainsi le surchauffement du titane. Avec ces instruments qui ont fait leurs preuves on obtient un enlèvement rationnel et ménageant du matériau et simultanément une surface lisse..

Fraises Diatit à haut rendement



Le travail des alliages en chrome-cobalt est facilité par les fraises Diatit à haut rendement grâce à leur denture spécialement adaptée. Les copeaux métalliques ainsi formés causent moins d'irritations cutanées vu qu'ils sont plus grands et de structure plus grosse.

Diatit-Multidrill



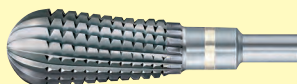
Les forages précis sont réalisés avec le Multidrill à trois pans de coupe. Grâce au revêtement, la dimension du foret est maintenue très longtemps et l'on obtient ainsi un ajustage parfait. Les 12 différentes tailles offrent un vaste domaine d'application.

Microfraises



La forme toute particulière de la pointe de la plus petite fraise à sillon du monde avec un diamètre de seulement 0,2 mm pour le travail de surfaces masticatoires esthétiques permet de lisser les zones inaccessibles de pentes cuspidiennes et facilite le polissage. Convient aussi pour la céramique.

Fraises à silicone



La finition de silicones mous est rendue possible par la denture croisée. On obtient un enlèvement rationnel et ciblé.

Fraises pour la technique de fraisage



Les formes de fraises bien adaptées au travail de la cire, du métal et au polissage facilitent la réalisation d'ouvrages fraisés à grande précision d'adaptation. Le travail du métal se différencie par la géométrie de coupe adaptée aux métaux précieux, aux métaux non précieux et au titane.

Selon le domaine d'application, on dispose de fraises avec un diamètre de mandrin de 2,35 et de 3,0 mm.

Les dentures des instruments

Illustration en échelle 1:5



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.



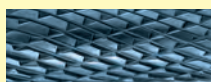
GH:
grosse denture
avec dépouille

- 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.



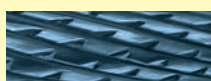
SH:
super grosse denture
avec dépouille

- 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.



QG:
denture transversale
grosse

- Spécialement pour le travail des silicones.
- Retrait très rationnel et précis des matériaux tendres.



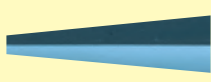
KG:
denture croisée
grosse

- 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 Ver-
zahnung Grob

- 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.



M8:
denture extra-super
grosse

- Tout particulièrement pour le travail optimisé des surfaces de BioHPP
- Enlèvement rapide pour réduire le temps de travail
- Egalement très bien approprié pour les résines et plâtres



M7:
denture
super grosse

- Permet de multiples applications
- pour plâtres, résines et thermoplastes High-End
- Enlèvement rapide pour un travail efficace



M5:
denture grosse

- Permet des surfaces lisses et réduit le temps de travail
- Pour métaux précieux, métaux non précieux et résines



M3:
denture moyenne

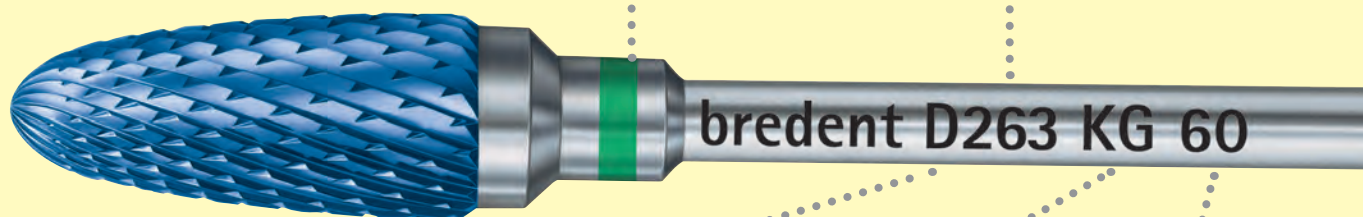
- Pour le travail des surfaces tout en économisant du temps
- Bon enlèvement du matériau avec surface très lisse
- Pour tous les matériaux

Le système de N° de commande de breident

Code-couleur:

Identification rapide de la denture par le code-couleur sur le mandrin de la fraise.

NF pas de couleur	KF rouge	KS noir
NH orange	KM bleu	GG pas de couleur
MH orange	QM bleu clair	KC violet
GH orange/vert	QG blanc	KT gris argenté
SH orange	KG vert	M or



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

Denture

breident propose les formes d'instruments ci-dessus mentionnées dans onze dentures différentes. Les types de denture sont symbolisés par deux lettres majuscules.

Dimensions

Diamètre dans la zone la plus large de la partie travaillante en dixièmes de millimètre.

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 263220060

Position 4 à 6: Type de mandrin

Position 10 à 12: Denture

500 = carbure de tungstène
509 = carbure de tungstène à revêtement Diatit

103 = pièce à main courte
104 = pièce à main
123 = pièce à main grosse courte

Ø 2,35 mm, 34,0 mm
Ø 2,35 mm, 44,5 mm
Ø 3,00 mm, 30,0 mm

Régimes recommandés

La vitesse maximum des instruments en carbure de tungstène de bredent est de 60.000 t/min. Le régime d'instruments rotatifs dépend

toujours de la taille des instruments et de la denture, tout comme du matériau à travailler et de la pression exercée.

Nombre de tours recommandés pour un travail de surface efficace:

Codage couleur	Plâtre	Résine de base	Résine cosmétique	Métal précieux / Base PD	Coulée sur modèle/NP	Céramique	Silicone	Titane	BioHPP
MH	10-20	10-20	15-20	15-20	15-20	15-20			
GH	10-18	10-18	15-20	15-20	15-20	15-20			
SH	10-20	10-20							
NH	10-20	10-20	10-20	10-20	15-20	15-20			
KF		12-18	15-20	15-20	15-20	15-20			
KM	12-20	12-20	15-20	15-20	15-20	15-20			
QG		10-20					20-30		10-20
KG	10-20	8-12	10-17	15-20	15-20	15-20			
KS	10-20	10-20							
GG	8-12	8-12							
KC					10-20				
KT								10-30	
M	10-20	10-20	10-20	10-20	10-20				10-20

Nombre de tours recommandés x 1000 t/min.

Multiples applications des fraises

Les symboles permettent un choix rapide et simple des fraises. L'utilisateur décide dans le cadre de sa propre responsabilité de l'utilisation des fraises.



Technique des couronnes et ponts



Matériaux cosmétiques



Technique des résines



Réalisation de la maquette



Mécanique de précision



Châssis métalliques



Matériau BioHPP

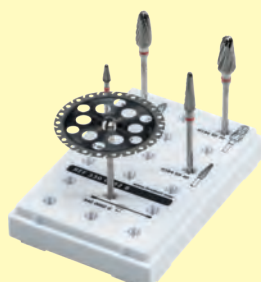


Technologie CAO / FAO


Assortiments de fraises

– pour chacun l'instrument qui convient

La confection du modèle



Avec cet ensemble d'instruments on procède à la séparation simple d'arcades dentaires ou au travail de gros du plâtre jusqu'au travail précis des limites de préparation. La surface lisse obtenue par la technique de la dépouille optimisée des fraises permet une réalisation parfaite des modèles.

 Kit de 5 pièces
REF 33000828

La technique des résines

Pour la technique des résines des kits spéciaux ont été composés pour répondre aux exigences des différents matériaux.



Travail du silicone

La denture QG c'est la clé du travail rationnel des silicones. La denture transversale (QG) permet de retirer rapidement les copeaux et maintient ainsi la vue libre sur la zone de travail.

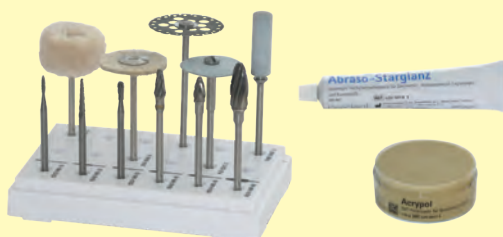
 Kit de 3 pièces
REF 33000829



Résines thermoplastiques

Par la composition de ce kit on obtient un travail avec réduction de chaleur pour ménager les résines thermoplastiques lors de la finition. Ainsi on évite des déformations et dommages sur les structures tout en prolongeant la durée de vie des ouvrages.

 Kit de 10 pièces
REF 33000830



Résine de haute technologie – BioHPP

A l'aide du protocole de polissage du kit de finition et de polissage BioHPP® vous évitez les accumulations de plaque.

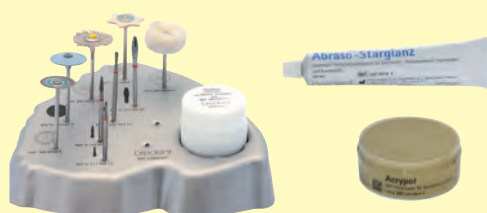
 Kit de 15 pièces
REF 330F2P10



Résine de haute technologie – BioHPP


Avec le kit télescope BioHPP® vous obtiendrez les valeurs de friction optimales lors de vos travaux télescopes.

 Kit de 8 pièces
REF 330F2P11



Résines cosmétiques - Composites

Le kit d'instruments visio.lign est optimisé pour la finition de composites et de revêtements cosmétiques visio.lign en assurant une finition parfaite.

 REF VLTOOLKIT

Assortiments de fraises

– pour chacun l'instrument qui convient

La technique des résines



Prothèse

Rapidité et efficacité – c'est ce que vous apporte ce kit, tout comme des surfaces lisses qui réduisent énormément les retouches. **Recommandé par le maître prothésiste Oliver Heinzmann, Heppenheim (DE).**

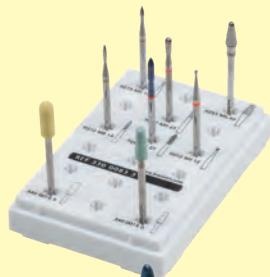


Kit de 6 pièces
REF 33000832

Le travail du métal

Pour des alliages différents on a besoin d'instruments différents en raison de la qualité de surface. Les instruments sélectionnés composant les kits

assurent un travail rapide en réduisant le temps nécessaire au choix des différentes formes.

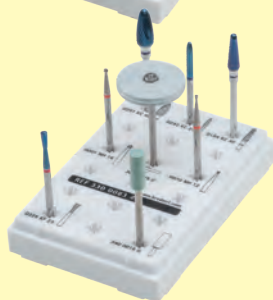


Technique des couronnes et bridges

La finition des surfaces masticatoires gnathologiques et le façonnage dans la technique des couronnes et bridges exigent des instruments fins.



Kit de 8 pièces
REF 33000833

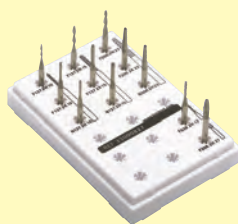


Technique des châssis métalliques

La géométrie de coupe bien étudiée des fraises KC a été développée pour la finition d'alliages durs. Pour travailler les surfaces de façon rapide et optimisée on utilise ces instruments.

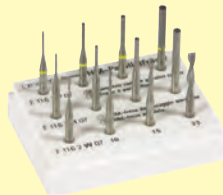


Kit de 8 pièces
REF 33000834

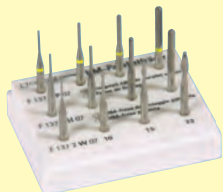


Kit combiné
11 pièces
REF 33000827

Parallèle droit
12 pièces
REF 33000824



Parallèle rond
12 pièces
REF 33000825



Technique de fraisage

Des assortiments spécifiques ont été composés pour la technique des attachements ainsi que télescopes et couronnes en vue d'optimiser le temps de travail. Les instruments de fraisage sont adaptés à commencer par le fraisage de la cire jusqu'au fraisage pour polissage.



Travail du titane

Travail rationnel du titane grâce à des fraises, polissoirs, brossettes et pâtes spécialement développés pour le titane.



Kit de 13 pièces
REF 35000890



Fraises pour la pièce à main

Génération M – le concept de fraisage progressif



M3 or

Unité

1	REF	H277M360				
	ISO 500 104 ...	277190 060				
	Longueur mm	9,6				



M5 or

Unité

1	REF	H274M516	H274M540	H263M540	H274M560		
	ISO 500 104 ...	274220 016	274220 040	263220 040	274220 060		
	Longueur mm	3,3	8,1	8,2	15,0		



M7 or

Unité

1	REF	H274M716	H274M740	H263M740		
	ISO 500 104 ...	274220 016	274220 040	263220 040		
	Longueur mm	3,3	8,1	8,2		



M8 or

Unité

1	REF	H272M814	H237M823	H200M823	H263M840	H194M840	H274M840
	ISO 500 104 ...	272220 014	237220 023	200220 023	263220 040	194220 040	274220 040
	Longueur mm	6,5	6,0	12,8	8,2	13,7	8,1



M8 or

Unité

1	REF	H274M860				
	ISO 500 104 ...	274220 060				
	Longueur mm	15,0				



Fraises pour la pièce à main

Fraises à dépouille



Microfraise Rapidy



NH orange

Unité

1	REF	H001NH04	H001NH05	H001NH06	H001NH07	H001NH08	H001NH09
5	REF	33000504	33000505	33000506	33000507	33000508	33000509
10	REF	33001004	33001005	33001006	33001007	33001008	33001009
	ISO 500 104	001006 004	001006 005	001006 006	001006 007	001006 008	001006 009
	Longueur mm	0,4	0,5	0,5	0,6	0,7	0,8



NH orange

Unité

1	REF	H001NH10	H001NH12	H001NH14	H001NH16	H001NH18	H001NH21
5	REF	33000510	33000512	33000514	33000516	33000518	33000521
10	REF	33001010	33001012	33001014	33001016	33001018	33001021
	ISO 500 104	001006 005	001006 012	001006 014	001006 016	001006 018	001006 021
	Longueur mm	0,9	0,9	1,2	1,3	1,6	1,7



NH orange

Unité

1	REF	H001NH23	H001NH31				
5	REF	33000523	33000531				
10	REF	33001023	33001031				
	ISO 500 104	001006 023	001006 031				
	Longueur mm	2,0	2,8				



NH orange

Unité

1	REF	H010NH08	H010NH10	H010NH12	H010NH16		
5	REF	33010508	33010510	33010512	33010516		
10	REF	33011008	33011010	33011012	33011016		
	ISO 500 104	010006 008	010006 010	010006 012	010006 016		
	Longueur mm	0,8	1,0	1,2	1,6		

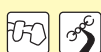
Fraises pour la pièce à main

Fraises à dépouille


MH orange

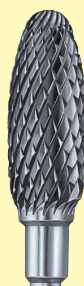
Unité

1	REF	H277MH14	H184MH16	H277MH23	H001MH23	H237MH23	H141MH23
	ISO 500 104 ...	277190 014	184190 016	277190 023	001190 023	237190 023	141190 023
	Longueur mm	3,5	8,2	4,5	2,0	6,0	7,5


MH orange

Unité

1	REF	H289MH23					
	ISO 500 104 ...	289190 023					
	Longueur mm	8,5					


GH orange/vert

Unité

1	REF	H244GH23	H263GH30	H194GH40	H194GH50	H263GH60	H274GH40
	ISO 500 104 ...	244220 023	263220 030	194220 040	194220 050	263220 060	274220 040
	Longueur mm	5,1	6,2	13,7	13,5	13,2	12,6


GH orange/vert

Unité

1	REF	H274GH60					
	ISO 500 104 ...	274220 060					
	Longueur mm	13,2					


SH orange

Unité

1	REF	H194SH40	H274SH40	H263SH60	H194SH60	H194SH70	
	ISO 500 104 ...	194220 040	274220 040	263220 060	194220 060	194220 070	
	Longueur mm	13,7	12,6	12,6	13,2	13,4	



Fraises pour la pièce à main

Fraises Diatit



KF rouge

Unité

1	REF	D184KF16	D198KF23	D200KF23	D187KF23	D237KF23	D225KF23
	ISO 509 104 ...	184140 016	198140 023	200140 023	187140 023	237140 023	225140 023
	Longueur mm	8,2	7,9	12,8	14,5	6,0	6,1



KF rouge

Unité

1	REF	D289KF23	D290KF23	D137KF23	D194KF23	D263KF40	D194KF40	D194KF50
	ISO 509 104 ...	289140 023	290140 023	137140 023	194140 023	263140 040	194140 040	194140 050
	Longueur mm	8,5	8,5	14,0	10,3	8,2	13,7	13,5



KM bleu

Unité

1	REF	D277KM14	D184KM16	D277KM23	D198KM23	D237KM23	D225KM23
	ISO 509 104 ...	277190 014	184190 016	277190 023	198190 023	237190 023	225190 023
	Longueur mm	3,5	8,2	4,5	7,9	6,0	6,1



KM bleu

Unité

1	REF	D141KM23	D289KM23	D137KM23	D292KM23	D200KM23	D187KM23
	ISO 509 104 ...	141190 023	289190 023	137190 023	292190 023	200190 023	187190 023
	Longueur mm	7,5	8,5	14,0	13,0	12,8	14,5



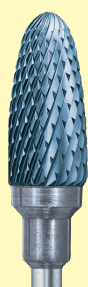
KM bleu

Unité

1	REF	D194KM23	D263KM40	D194KM30	D001KM50	D194KM40	D194KM50
	ISO 509 104 ...	194190 023	263190 040	194190 030	001190 050	194190 040	194190 050
	Longueur mm	10,7	8,2	13,0	4,5	13,7	13,5

Fraises pour la pièce à main

Fraises Diatit



KG vert

Unité

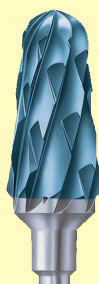
1	REF	D137KG23	D292KG23	D200KG23	D187KG23	D194KG23	
	ISO 509 104 ...	137220 023	292220 023	200220 023	187220 023	194220 023	
	Longueur mm	14,0	13,0	12,8	14,5	10,3	



KG vert

Unité

1	REF	D194KG40	D194KG50	D263KG60	D274KG60	D237KG65	
	ISO 509 104 ...	194220 040	194220 050	263220 060	274220 060	237220 065	
	Longueur mm	13,7	13,5	13,2	13,7	13,1	



KS noir

Unité

1	REF	D194KS60	D194KS70				
	ISO 509 104 ...	194223 060	194223 070				
	Longueur mm	13,2	13,4				



GG

Unité

1	REF	D468GG16	D468GG23				
	ISO 509 104 ...	468211 016	468211 023				
	Longueur mm	8,0	10,0				



Fraisage

Fraises pour la pièce à main

Fraises à titane en Diatit



KT gris argenté

Unité

1	REF	D001KT14	D001KT23	D198KT23	D194KT23	D263KT40	D194KT40
	ISO 509 104 ...	001190 014	001190 023	198190 023	194190 023	263190 040	194190 040
	Longueur mm	1,2	2,0	7,9	10,3	8,2	13,7



KT gris argenté

Unité

1	REF	D194KT50					
	ISO 509 104 ...	194190 050					
	Longueur mm	13,5					



Fraises de grosse puissance Diatit



KC lilas

Unité

1	REF	D292KC23	D194KC40	D251KC60			
	ISO 509 104 ...	292190 023	194190 040	251190 060			
	Longueur mm	13,0	13,7	13,2			



Fraises pour la pièce à main

Diatit-Multidrill



Unité

1	REF	33000740	33000610	33000620	33000630	33001158	33001157
	ISO 509 104 ...	422366 008	420366 010	422366 010	420366 012	418366 013	421366 013
	Dimensions mm	0,8 Ø x 8	1,0 Ø x 5	1,0 Ø x 7	1,2 Ø x 5	1,3 Ø x 3,2	1,3 Ø x 5



Unité

1	REF	33000790	33000730	33001162	33000800	33000720	33000750
	ISO 509 104 ...	421366 014	422366 015	421366 017	421366 018	421366 020	418366 012
	Dimensions mm	1,4 Ø x 6	1,5 Ø x 8	1,7 Ø x 5	1,8 Ø x 6	2,0 Ø x 8	1,2 Ø x 3

Microfraises



NF

Unité

10	REF	B153NF02	B153NF04	B153NF06	B194NF07	B194NF09	
5	REF	33015302	33015304	33015306	33019407	33019409	
	ISO 500 104 ...	153006 002	153006 004	153006 006	194006 007	194006 009	
5	REF		H153N704	H153NF06			
	ISO 500 313 ...		153524 004	153524 006			
	Longueur mm	1,0	2,0	4,0	5,0	5,0	

Fraises à silicone



QG blanc

Unité

1	REF	S187QG23	S263QG60	S237QG65	H161QG60		
	ISO 500 104 ...	187220 023	263220 060	237220 065	161220 060		
	Longueur mm	14,5	13,2	13,1	12,7		

Fraiseuse BF 2

Les glissières de précision garantissent la qualité du fraisage et du forage.

Forage précis grâce à la butée de profondeur

- Fonctionnement très silencieux et sans vibration
- Concentricité très précise

Les glissières de précision garantissent une longue durée de vie de l'appareil

Eclairage parfait du champ de travail par la lampe autogène intégrée

Changement rapide des fraises grâce à l'arrêt instantané

Porte-modèle orientable jusqu'à 90°, avec encliquetage horizontal

Construction rigide en alliage d'aluminium de haute qualité et acier chromé inoxydable

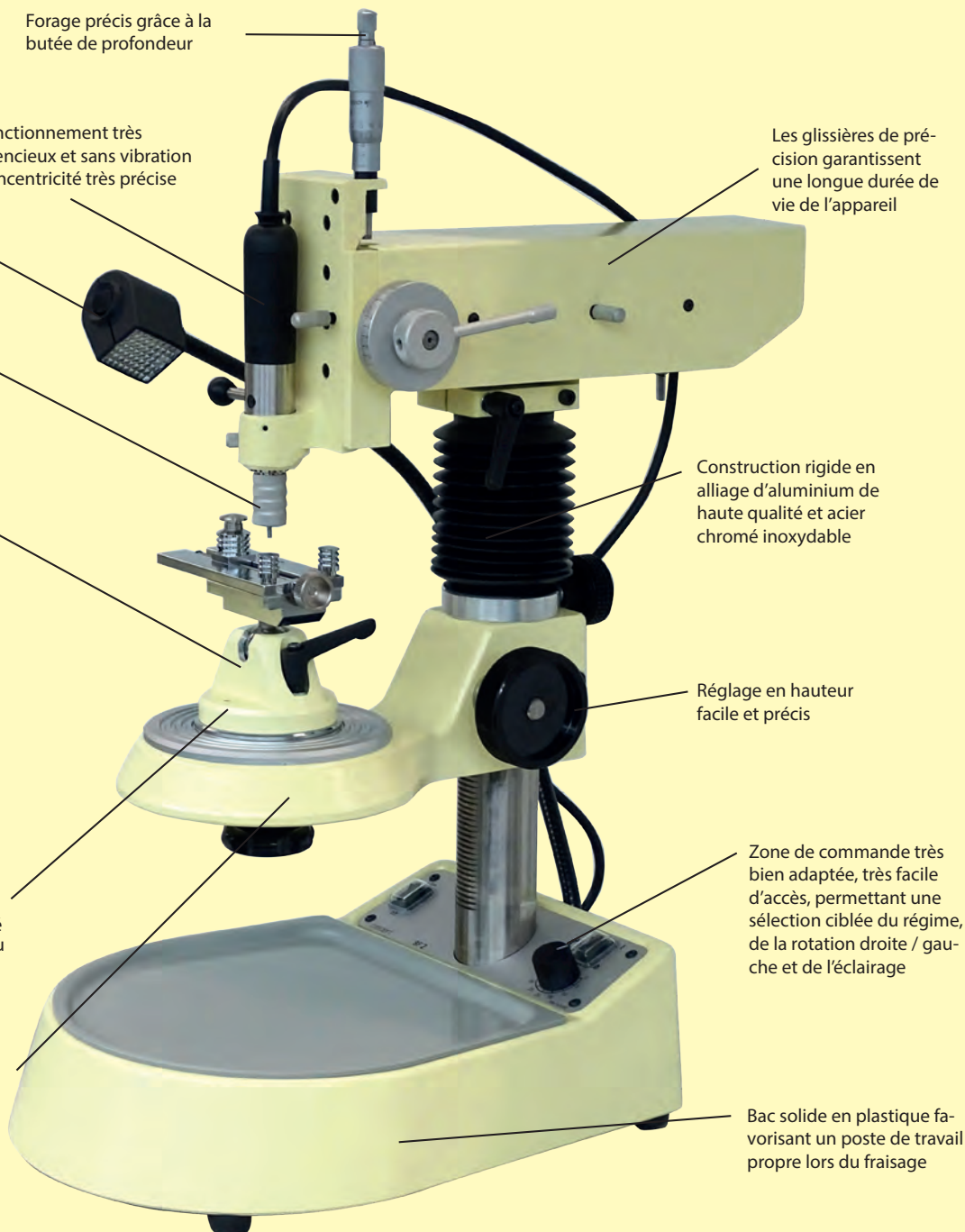
Réglage en hauteur facile et précis

La coque en plastique résistant assure la propreté du champ de travail lors du fraisage

Zone de commande très bien adaptée, très facile d'accès, permettant une sélection ciblée du régime, de la rotation droite / gauche et de l'éclairage

Table de fraisage réglable en hauteur
 • Hauteur et distance de travail constantes
 • Table de fraisage ergonomique pour un bon confort de travail et une moindre fatigue

Bac solide en plastique favorisant un poste de travail propre lors du fraisage



Fraiseuse BF 2
 y compris
 1 porte-modèle BF 2
 1 pièce
REF 14000980

Données techniques

Alimentation	230 Volts / 50/60 Hz
Puissance	80 Watts
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	16 kg
Largeur/profondeur/hauteur	250 x 370 x 510 mm

Accessoires:

Pince de serrage 2,35 mm	REF 73000169
Pince de serrage 3 mm	REF 73000153
Molette de taraud	REF 33001154
Porte-modèle BF 2	REF 73000170
Socle de fraisage	REF 14000893
Adaptateur airaqua turbine	
16 mm	REF 73000184
18 mm (pour BF2)	REF 73000183
28,5 mm	REF 73000185
Broche de transfert	
3 mm	REF 36001163
2,5 mm	REF 36001265

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 14000893



Porte-modèle BF 2

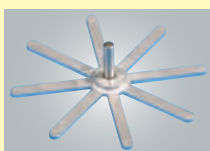


Le porte-modèle s'utilise avec n'importe quelle fraiseuse, même en présence d'un système magnétique. Du fait de la rotation à 90°, il est possible de réaliser des forages latéraux au niveau des barres sans devoir retirer le modèle.

Porte-modèle BF 2
1 pièce
REF 73000170



Broche de transfert

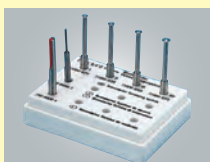


Possibilité de transférer sans erreur le modèle sur le socle de fraisage. Jusqu'à 8 éléments peuvent être transférés simultanément.

Broche de transfert
3 mm
REF 36001163

2,35 mm
REF 36001265

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. Seulement disponible avec un mandrin de 3 mm. Comme adaptateur – afin de pouvoir également travailler avec 2,35mm – c'est le mandrin de serrage rapide Abraso-Gum qui est parfaitement adapté.



Klammern anzeichnen und vermessen mit einem Gerät – das spart Zeit und Geld.

Système de mesure Brenometer

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 31000002

Réassorts:

- | | |
|------------------------|--------------|
| Porte-mines Brenometer | REF 31000004 |
| Sonde Brenometer | REF 31000003 |
| Disque Brenometer 0,25 | REF 31000025 |
| Disque Brenometer 0,35 | REF 31000035 |
| Disque Brenometer 0,50 | REF 31000050 |
| Disque Brenometer 0,75 | REF 31000075 |

Adaptateur airaqua turbine



Adaptateur
16 mm REF 73000184
18 mm (pour BF2) REF 73000183
28,5 mm REF 73000185

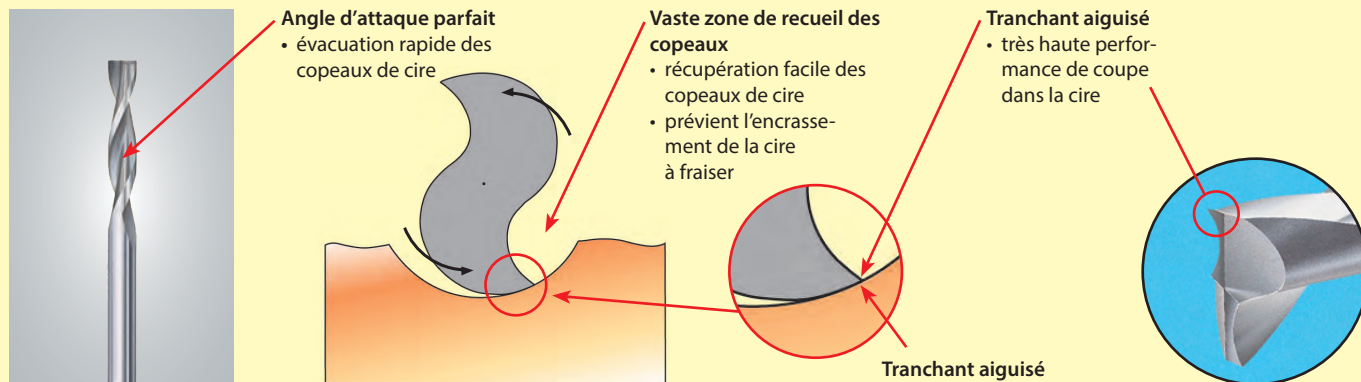


Fraisage

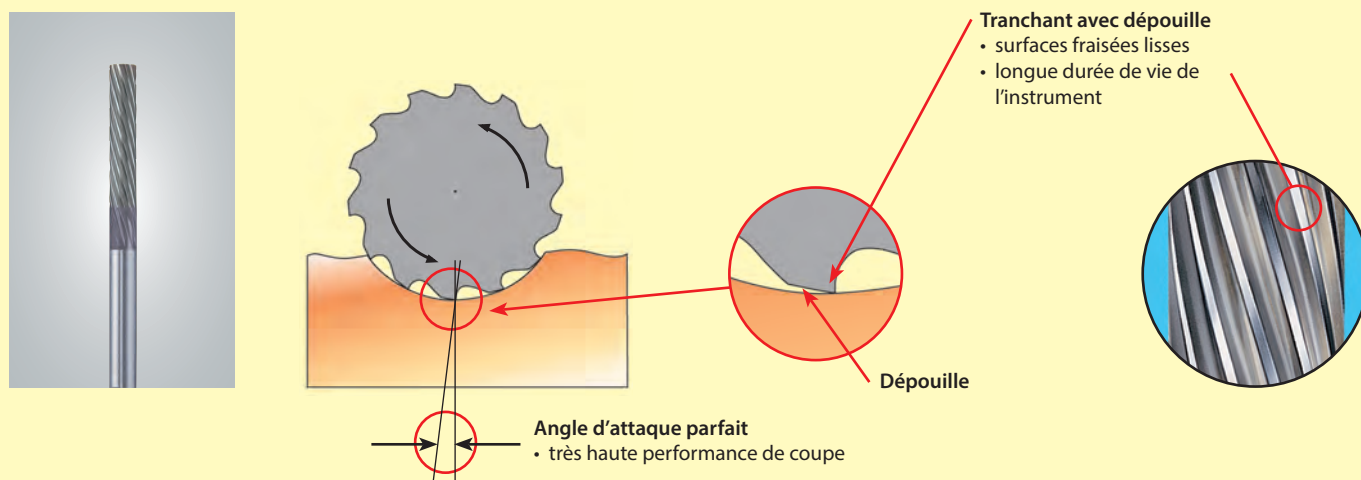
Fraises pour la technique de fraisage

Instrument pour la technique de fraisage avec dévissage

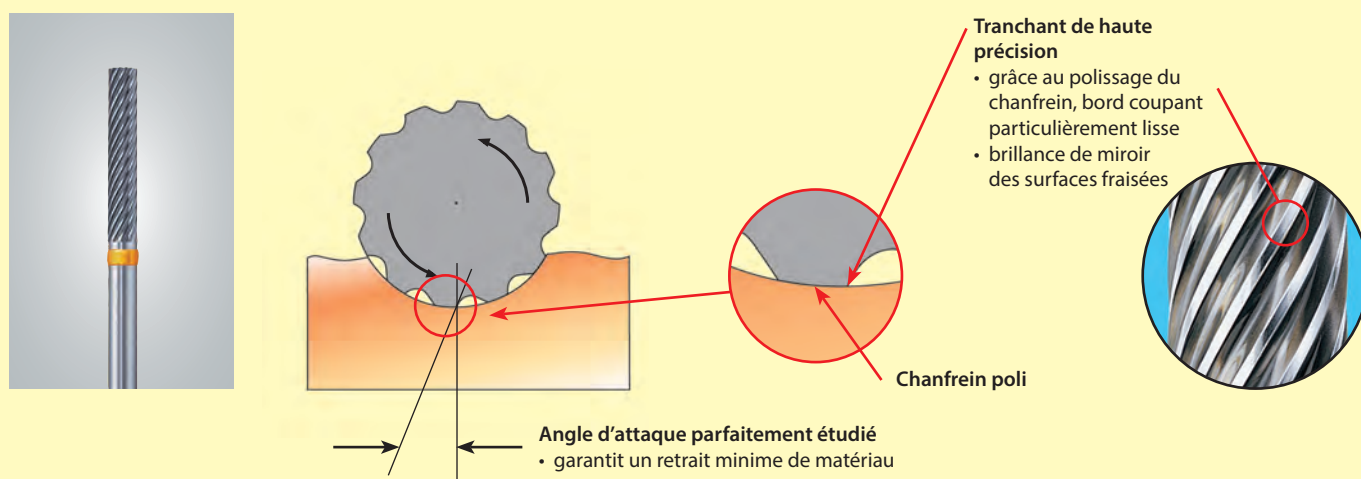
Fraises à cire



Fraises anatomiques



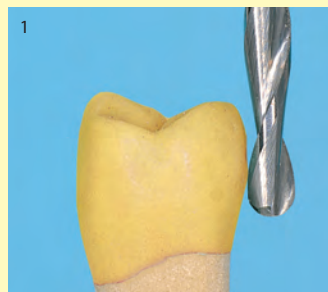
Fraises à polir



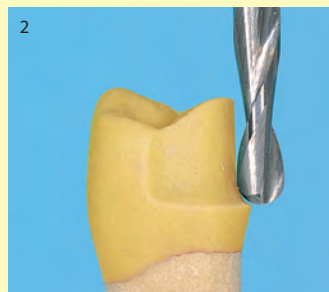
Fraises pour la technique de fraisage

Instruments pour la technique de fraisage avec dépouille

Protocole de réalisation d'un attachement à rainures et à épaulement avec le coffret pour la technique de fraisage bredent



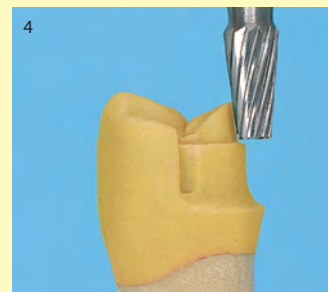
1 Il est conseillé, avant le début du fraisage, de sculpter en cire tout le volume de la couronne à réaliser.



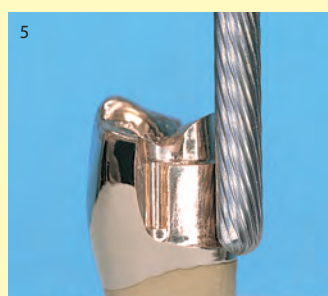
2 La première étape consiste à réaliser à l'aide de la fraise à cire F1373W23 un fraisage demi-circulaire avec un épaulement périphérique.



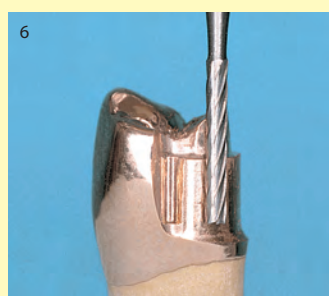
3 Le travail se poursuit par la mise en place de rainures proximales avec la fraise à rainures F5383H10.



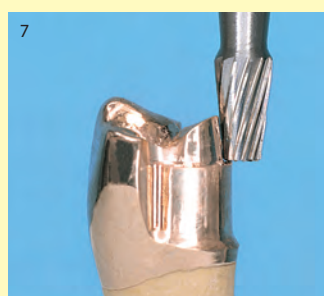
4 Ensuite, réalisation d'un épaulement occlusal avec la fraise à épaulement F2053H27.



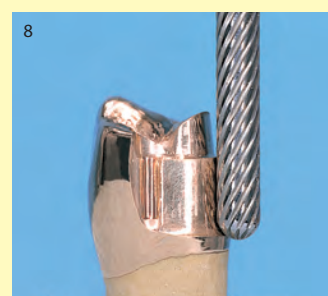
5 Après coulée et dégrossissage de la couronne, fraisage de la surface parallèle avec la fraise anatomique F1373H23.



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.



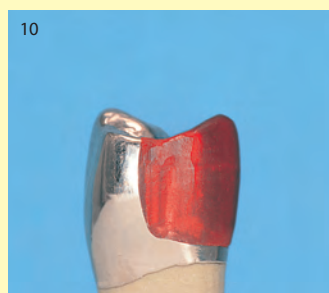
7 L'épaulement occlusal est retravaillé avec l'instrument F205 3H 27.



8 A l'aide de la fraise à polir F1373P23, on effectue un polissage haute brillance de la surface parallèle.



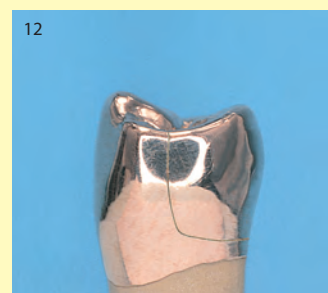
9 Les instruments de fraisage bredent garantissent une haute brillance éliminant toute reprise du polissage.



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.

Fraisage

Fraises pour la technique de fraisage

Fraises à cire, parallèles



Bout arrondi

Unité

1	Ø 2,35 mm REF	F1372W07	F1372W10	F1372W15	F1372W23		
	ISO 500 103 ...	137366 007	137366 010	137366 015	137366 023		
1	Ø 3,00 mm REF	F1373W07	F1373W10	F1373W15	F1373W23		
	ISO 500 123 ...	137366 007	137366 010	137366 015	137366 023		
	Longueur mm	8,0	9,0	10,0	14,0		



Bout droit

Unité

1	Ø 2,35 mm REF	F1162W07	F1162W10	F1162W15	F1162W23		
	ISO 500 103 ...	116366 007	116366 010	116366 015	116366 023		
	Longueur mm	8,0	9,0	10,0	14,0		

Fraises à cire, coniques



Bout arrondi

Unité

1	Ø 2,35 mm REF	F2002W29	F2002W23	F2002W31	F2002W40		
	ISO 500 103 ...	200362 029	200362 023	200362 031	200362 040		
1	Ø 3,00 mm REF	—	F2003W23	F2003W31	F2003W40		
	ISO 500 123 ...	—	200362 023	200362 031	200362 040		
	Angle	1°	2°	4°	6°		
	Longueur mm	12,5	13,0	13,5	13,0		



Bout droit

Unité

1	Ø 2,35 mm REF	F1862W23	F1862W31	F1862W40			
	ISO 500 103 ...	186362 023	186362 031	186362 040			
	Angle	2°	4°	6°			
	Longueur mm	13,5	13,5	13,0			

Fraises pour la technique de fraisage

Fraises anatomiques, parallèles


Bout arrondi
Denture normale

Unité

1	Ø 2,35 mm REF	F1372H07	F1372H10	F1372H15	F1372H23	F1372H40	F1372H60
	ISO 500 103 ...	137103 007	137103 010	137103 015	137103 023	137103 040	137103 060
1	Ø 3,00mm REF	F1373H07	F1373H10	F1373H15	F1373H23	F1373H40	F1373H60
	ISO 500 123 ...	137103 007	137103 010	137103 015	137103 023	137103 040	137103 060
	Longueur mm	8,0	10,0	10,0	13,0	12,5	12,5


Denture N pour
titane et métaux
non précieux

Unité

1	Ø 2,35 mm REF	N1372H10	N1372H15	N1372H23			
	ISO 500 103 ...	137103 010	137103 015	137103 023			
1	Ø 3,00mm REF	N1373H10	N1373H15	N1373H23			
	ISO 500 123 ...	137103 010	137103 015	137103 023			
	Longueur mm	10,0	10,0	13,0			


Bout arrondi
Denture croisée

Unité

1	Ø 2,35 mm REF	F1372K10	F1372K15	F1372K23	F1372K40	F1372K60	
	ISO 500 103 ...	137190 010	137190 015	137190 023	137190 040	137190 060	
1	Ø 3,00mm REF	F1373K10	F1373K15	F1373K23	F1373K40	F1373K60	
	ISO 500 123 ...	137190 010	137190 015	137190 023	137190 040	137190 060	
	Longueur mm	10,0	10,0	13,0	12,5	12,5	



BioHPP

M8 or

Unité

1	Ø 2,35 mm REF	F137M810	F137M815	F137M823			
	ISO 500 103 ...	137220 010	137220 015	137220 023			
	Longueur mm	10,0	10,0	13,0			

Fraises pour la technique de fraisage

Fraises anatomiques, parallèles



Bout droit Denture normale

Unité

1	Ø 2,35 mm REF	F1162H07	F1162H10	F1162H15	F1162H23		
	ISO 500 103 ...	116103 007	116103 010	116103 015	116103 023		
	Longueur mm	7,0	8,0	11,0	15,0		



Denture N pour titane et métaux non précieux

Unité

1	Ø 2,35 mm REF	N1162H10	N1162H15	N1162H23			
	ISO 500 103 ...	116103 010	116103 015	116103 023			
	Longueur mm	8,0	11,0	15,0			

Fraises pour la technique de fraisage

Fraises anatomiques, coniques


Bout arrondi
Denture normale

Unité

1	Ø 2,35 mm REF	F2002H23	F2002H31	F2002H40			
	ISO 500 103 ...	200103 023	200103 031	200103 040			
1	Ø 3,00mm REF	F2003H23	F2003H31	F2003H40			
	ISO 500 123 ...	200103 023	200103 031	200103 040			
	Angle	2°	4°	6°			
	Longueur mm	13,0	13,0	13,0			


Denture N pour
titane et métaux
non précieux

Unité

1	Ø 2,35 mm REF	N2002H23	N2002H31	N2002H40			
	ISO 500 103 ...	200103 023	200103 031	200103 040			
1	Ø 3,00mm REF	N2003H23	N2003H31	N2003H40			
	ISO 500 123 ...	200103 023	200103 031	200103 040			
	Angle	2°	4°	6°			
	Longueur mm	13,0	13,0	13,0			


Denture croisée

Unité

1	Ø 2,35 mm REF	F2002K18	F2002K29	F2002K23	F2002K31	F2002K40	
	ISO 500 103 ...	200190 018	200190 029	200190 023	200190 031	200190 040	
1	Ø 3,00mm REF	F2003K18	F2003K29	F2003K23	F2003K31	F2003K40	
	ISO 500 123 ...	200190 018	200190 029	200190 023	200190 031	200190 040	
	Angle	1°	1°	2°	4°	6°	
	Longueur mm	13,0	17,0	13,0	13,0	13,0	


M8 or

Unité

1	Ø 2,35 mm REF	F200M823					
	ISO 500 103 ...	200220 023					
	Angle	2°					
	Longueur mm	13,0					

Fraises pour la technique de fraisage

Fraises anatomiques, coniques



Bout droit Denture normale

Unité

1	Ø 2,35 mm REF	F1862H23	F1862H31	F1862H40			
	ISO 500 103 ...	186103 023	186103 031	186103 040			
	Angle	2°	4°	6°			
	Longueur mm	13,5	13,5	13,5			



Denture N pour titane et métaux non précieux

Unité

1	Ø 2,35 mm REF	N1862H23	N1862H31	N1862H40			
	ISO 500 103 ...	186103 023	186103 031	186103 040			
	Angle	2°	4°	6°			
	Longueur mm	13,5	13,5	13,5			

Fraises pour la technique de fraisage

Fraises à polir, parallèles


**Bout arrondi
Denture normale**

Unité

1	Ø 2,35 mm REF	F1372P07	F1372P10	F1372P15	F1372P23		
	ISO 500 103 ...	137102 007	137102 010	137102 015	137102 023		
1	Ø 3,00mm REF	F1373P07	F1373P10	F1373P15	F1373P23		
	ISO 500 123 ...	137102 007	137102 010	137102 015	137102 023		
	Longueur mm	8,0	9,0	11,0	13,5		


**Denture N pour
titane et métaux
non précieux**

Unité

1	Ø 2,35 mm REF	N1372P10	N1372P15	N1372P23			
	ISO 500 103 ...	137102 010	137102 015	137102 023			
1	Ø 3,00mm REF	N1373P10	N1373P15	N1373P23			
	ISO 500 123 ...	137102 010	137102 015	137102 023			
	Longueur mm	9,0	11,0	13,5			

Fraises pour la technique de fraisage

Fraises à polir, parallèles



Bout droit Denture normale

Unité

1	Ø 2,35 mm REF	F1162P07	F1162P10	F1162P15	F1162P23		
	ISO 500 103 ...	116102 007	116102 010	116102 015	116102 023		
	Longueur mm	8,0	9,0	11,0	13,5		



Denture N pour titane et métaux non précieux

Unité

1	Ø 2,35 mm REF	N1162P10	N1162P15	N1162P23			
	ISO 500 103 ...	116102 010	116102 015	116102 023			
	Longueur mm	9,0	11,0	13,5			

Fraises pour la technique de fraisage

Fraises à polir, coniques


Bout arrondi
Denture normale

Unité

1	Ø 2,35 mm REF	F2002P23	F2002P31	F2002P40			
	ISO 500 103 ...	200102 023	200102 031	200102 040			
1	Ø 3,00 mm REF	F2003P23	F2003P31	F2003P40			
	ISO 500 123 ...	200102 023	200102 031	200102 040			
	Angle	2°	4°	6°			
	Longueur mm	13,0	13,0	13,5			


Bout droit
Denture normale

Unité

1	Ø 2,35 mm REF	F1862P23	F1862P31	F1862P40			
	ISO 500 103 ...	186102 023	186102 031	186102 040			
	Angle	2°	4°	6°			
	Longueur mm	13,0	13,0	13,5			



Fraisage

Fraises pour la technique de fraisage

Fraises à rainures



Unité

1	Ø 2,35 mm REF	F5382H07	F5382H10	F5382H12	F5382H15	F5382H20	
	ISO 500 103 ...	538175 007	538175 010	538175 012	538175 015	538175 020	
1	Ø 3,00 mm REF	F5383H07	F5383H10	F5383H12	F5383H15	F5383H20	
	ISO 500 123 ...	538175 007	538175 010	538175 012	538175 015	538175 020	
	Longueur mm	7,5	8,5	8,5	8,5	8,5	

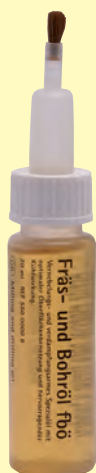
Fraises à épaulement



Unité

1	Ø 2,35 mm REF	F2052H27	F2052H29				
	ISO 500 103 ...	205175 027	205175 029				
1	Ø 3,00 mm REF	F2053H27	F2053H29				
	ISO 500 123 ...	205175 027	205175 029				
	Longueur mm	5,0	5,0				

Huile de fraisage et de forage



Huile de fraisage et de forage
REF 55000008

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.

Pointes abrasives diamantées

L'instrument optimal pour chaque application

Le vaste choix des instruments diamantés bredent donne une grande flexibilité dans l'utilisation des matériaux les plus divers. C'est ainsi que les pointes diamantées par frittage sont particulièrement bien indiquées pour le travail économique du métal et les pointes diamantées de

forme stable à revêtement galvanique sont à utiliser pour le travail de la céramique tout comme de la résine. Les pointes diamantées à liant céramique sont idéales pour travailler la céramique ou l'oxyde de zircon.



Instrument diamanté par frittage



Instrument diamanté par galvanisation



Diamantation à liant céramique

Régimes recommandés

Nombre de tours recommandés pour un travail de surface efficace:

	Ø mm	x 1000 t/min.
Pointes abrasives diamantées par frittage	1,6	30
	2,5	30
	3,1	25
	4,0	25
	5,0	20
	6,0	20
	8,0	15
	10,0	15
	25	10
Pointes abrasives diamantées par frittage FG	toutes	37 – 110
Pointes diamantées par galvanisation pour la technique de fraisage Fraises à creux:	toutes	4 – 5
Pointes diamantées :	toutes	10 – 20
Pointes abrasives diamantées par galvanisation		
Pointes abrasives diamantées:	1,5 – 7	20 – 30
Pointes abrasives Diacryl :	5 – 8	10
	10 – 12	15 – 20
Pointes abrasives diamantées par galvanisation FG	10 – 11	150 – 75
	12 – 16	110 – 55
	18 – 23	85 – 37
Pointes abrasives diamantées par galvanisation	8 – 45	15 – 20
Pointes abrasives à liant céramique	3,5	10 - 24
	4,5 – 6	10 - 20
	15 – 22	10 - 15

Applications

Les symboles sont disponibles pour une sélection rapide et simple des instruments. L'utilisateur est lui-même responsable de l'utilisation des instruments.



Technique des couronnes et bridges



Matériaux cosmétiques



Technique des résines



Réalisation de la maquette



Mécanique de précision



Châssis métalliques



Matériau BioHPP

Pointes abrasives diamantées

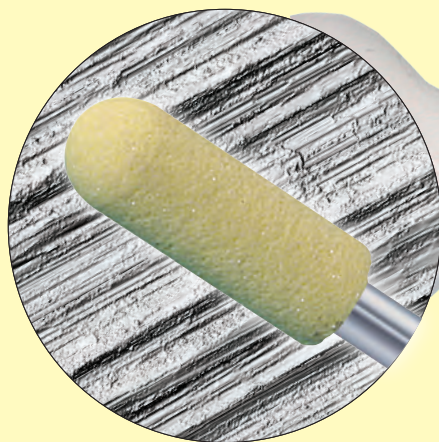
Diagen-Turbo-Grinder – maintenant avec trois degrés d'abrasion

Le système d'instruments abrasifs diamantés avec des qualités de meulage extraordinaires grâce à une liaison spéciale Diagen-Diamant:

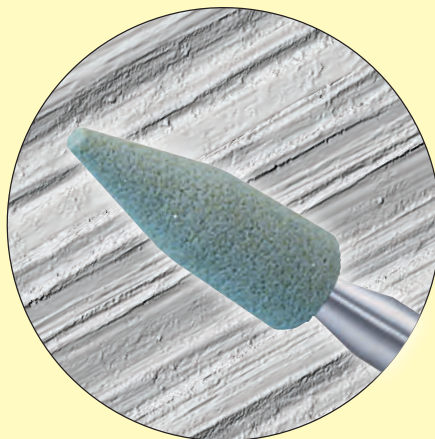
- trois degrés d'abrasion offrent plus de flexibilité dans l'emploi
- liaison spéciale (gros) pour une durée de vie supérieure de 20 %: économie en instruments de meulage
- l'effet de refroidissement empêche les dommages dans toutes les céramiques, en particulier l'oxyde de zircon
- 11 formes différentes pour toutes les zones permettent des résultats optimaux
- utilisable sur oxyde de zircon, céramiques à base de silicates et métaux
- des diamants toujours dégagés assurent un enlèvement rapide du matériau
- recommandés par les fabricants de céramique leaders sur le marché*
- augmente la sécurité en matière de décision optimale*

Comparaison de micrographies

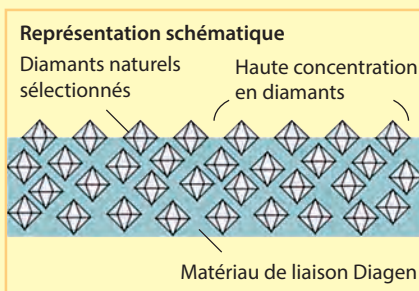
Enlèvement rapide par un gros grain diamanté et une liaison Diagen spéciale.
Rugosité de surface: 26 μm



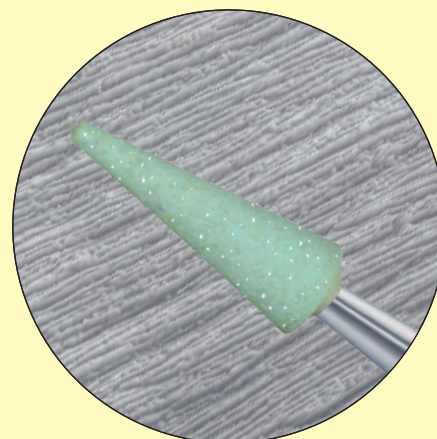
Lissage de surface et finition avec un grain diamanté fin
Rugosité de surface: 2 μm



Capacité de meulage et d'abrasion de pointe sur l'oxyde de zircon, la céramique et le métal tout en exerçant qu'une faible pression. La durée de vie plus élevée en comparaison à d'autres alliages métalliques classiques permet un domaine d'utilisation plus vaste tout en assurant une grande efficacité.



* Les sociétés Ivoclar Vivadent, Vita et Teamziers recommandent les instruments de meulage Diagen-Turbo-Grinder pour le travail de l'oxyde de zircon et de la céramique.



Pour un travail de surface superfin
une rugosité de surface de : 1 μm

Pointes abrasives diamantées

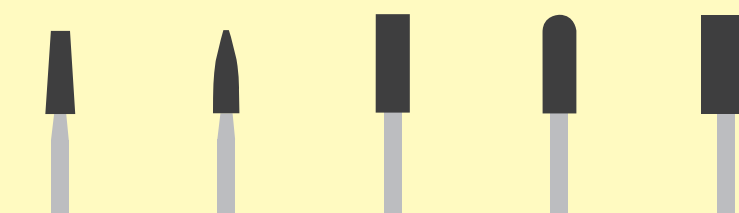
Diagen-Turbo-Grinder – maintenant avec trois degrés d'abrasion



gros

Unité

2	REF	340G0150	340G0155	340G0160	340G0165	340G0170	
	Ø mm	3,5	3,5	4,5	4,5	6	
	Longueur mm	11	11	13	13	13	



Unité

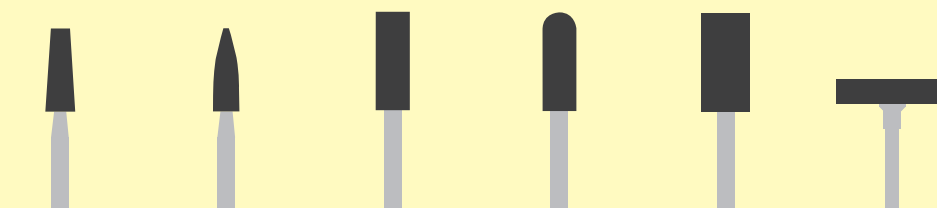
1	REF	340G0210					
	Ø mm	22					
	Longueur mm	2					



fin

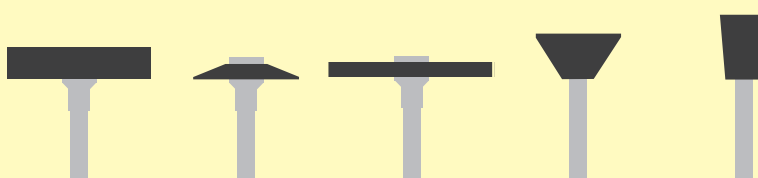
Unité

2	REF	34000150	34000155	34000160	34000165	34000170	34000180
	Ø mm	3,5	3,5	4,5	4,5	6,5	15
	Longueur mm	11	11	13	13	13	3,5



Unité

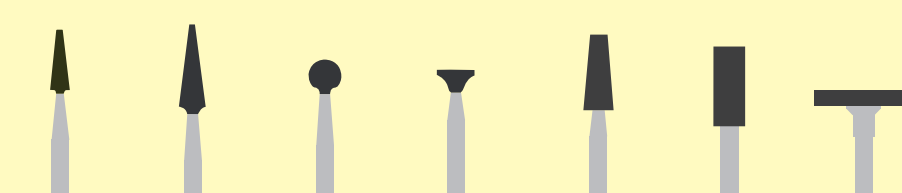
1	REF	34000190	34000210	34000220	34000240	34000250	
	Ø mm	22	22	22	12	6	
	Longueur mm	4,5	2	2	6	8	



extra fin

Unité

2	REF	34000260	34000265	34000270	34000275	340F0150	340F0160	340F0175
	Ø mm	2,4	3,4	4	2,5	4	5	13
	Longueur mm	7,8	10,5		5	10	12	2



Unité

1	REF	34000200
---	-----	----------

Assortiment 5 pièces,
1 pièce de chaque
Diagen-Turbo-Grinder



Assortiment 5 pièces,
1 pièce de chaque
Diagen-Turbo-Grinder ceramic

34000205



Meulage

Pointes abrasives diamantées

Pointes diamantées par frittage

La grande classe. Pour un meulage rapide et efficace des matériaux dentaires les plus durs.

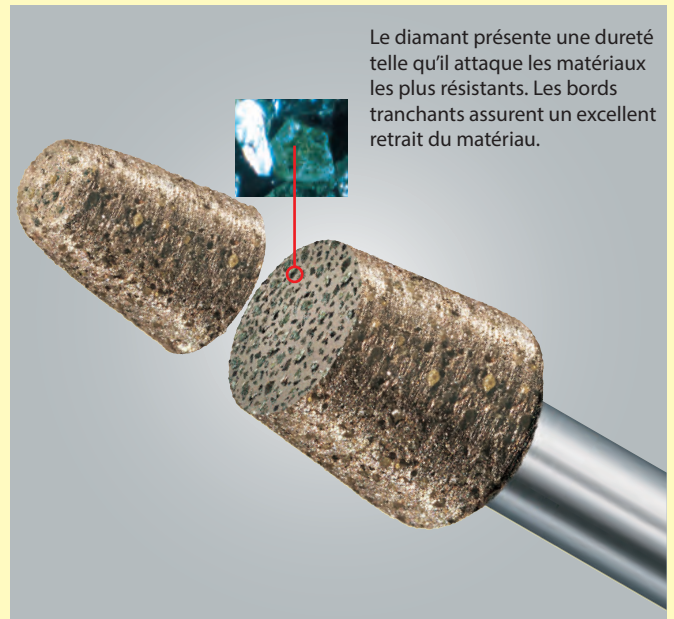
Les DIAMANTS NATURELS sont incorporés dans un mélange de métal et de liant spécifiquement adapté à chaque domaine d'indication.

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.

Ainsi on obtient un enlèvement continu de matériau de la surface de l'ouvrage durant toute la durée de vie du Diabolo.

La multitude des formes couvre toutes les indications.

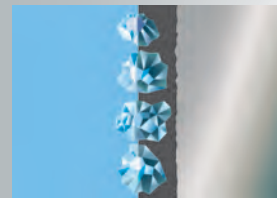
Du fait de l'auto-aiguisage, il devient facile de meuler efficacement les matériaux les plus durs.



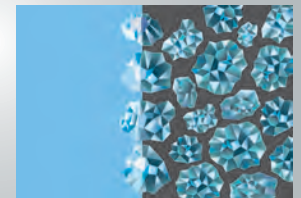
Comparatif schématique des pointes diamantées par galvanisation et des pointes diamantées par frittage:

Pour les pointes diamantées par galvanisation, les cristaux de diamant sont appliqués avec un liant métallique sur le support.

Le procédé de frittage brendent 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

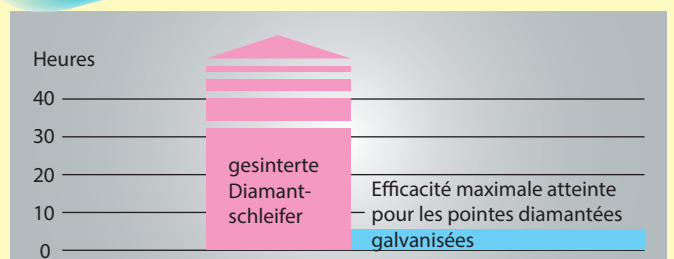
Pointes diamantées par galvanisation

Par le noyau dur donnant leur forme aux instruments diamantés, la forme de l'instrument reste constante pendant tout l'usinage. Ceci permet un façonnage ciblé et à formes riches de la surface de l'ouvrage.

Les différentes formes et différents types de grains permettent de travailler différents types de matériaux ainsi qu'un enlèvement fin ou même très important.



Efficacité maximale toute une vie !







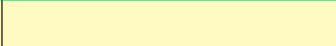



Conclusion: le comparatif entre les pointes diamantées galvanisées et les pointes frittées montre que les pointes Diabolo de brendent donnent les meilleurs résultats sur la durée. La régénération des cristaux de diamant assure une efficacité constante et durable.

Pointes abrasives diamantées par galvanisation

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		standard
	80 µm		fin / rouge

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.

La précision:

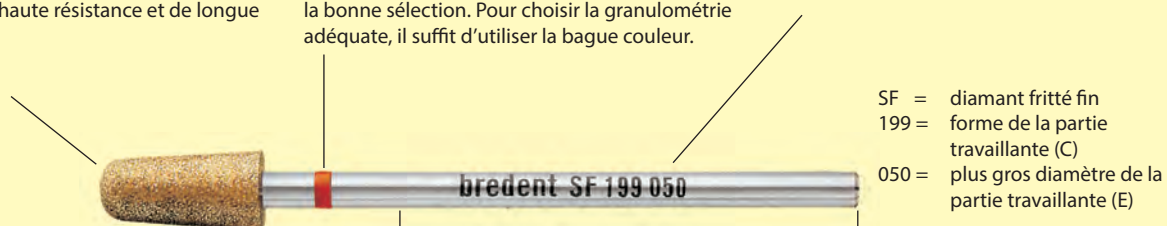
Chaque instrument diamanté Diabolo présente une circularité parfaite ce qui garantit une usure homogène. Résultat: Les fraisages difficiles sur métaux non précieux sont d'une précision parfaite.

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.

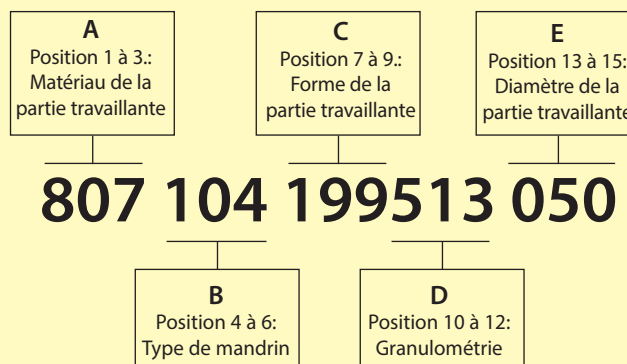
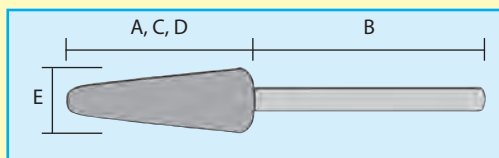


SF = diamant fritté fin
199 = forme de la partie travaillante (C)
050 = plus gros diamètre de la partie travaillante (E)

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 abrasives diamantées par galvanisation

Diabolo



Cône en pointe

		super gros 200 µm	gros 130 µm	standard 100 µm	fin 80 µm
Unité					
1	REF			SN165023	SF165023
	ISO 807 104 ...			165523 023	165513 023
1	REF	SS167050		SN167050	
	ISO 807 104 ...	167543 050		167523 050	



Cône à extrémité ronde

		super gros 200 µm	gros 130 µm	standard 100 µm	fin 80 µm
Unité					
1	REF		SG198025	SN198025	
	ISO 807 104 ...		198533 025	198523 025	
1	REF			SN198037	
	ISO 807 104 ...			198523 037	
1	REF		SG199031	SN199031	SF199031
	ISO 807 104 ...		199533 031	199523 031	199513 031
1	REF	SS199040	SG199040	SN199040	
	ISO 807 104 ...	199543 040	199533 040	199523 040	
1	REF	SS199050	SG199050	SN199050	
	ISO 807 104 ...	199543 050	199533 050	199523 050	



Cône

		super gros 200 µm	gros 130 µm	standard 100 µm	fin 80 µm
Unité					
1	REF	SS171031			
	807 104 ...	171543 031			
1	REF			SN173031	
	807 104 ...			173523 031	
1	REF	SS173040			
	807 104 ...	173543 040			



Flamme ronde

		super gros 200 µm	gros 130 µm	standard 100 µm	fin 80 µm
Unité					
1	REF	SS261050	SG261050		SF261050
	807 104 ...	261543 050	261533 050		261513 050
1	REF	SS263050	SG263050	SN263050	
	807 104 ...	263543 050	263533 050	263523 050	

Pointes abrasives diamantées par galvanisation

Diabolo



Flamme



Unité		super gros 200 µm	gros 130 µm	standard 100 µm	fin 80 µm
1	REF	SS254060	SG254060	SN254060	
	807 104 ...	254543 060	254533 060	254523 060	



Flamme fine



Unité		super gros 200 µm	gros 130 µm	standard 100 µm	fin 80 µm
1	REF				SF257031
	807 104 ...				257513 031



Cylindre flamme



Unité		super gros 200 µm	gros 130 µm	standard 100 µm	fin 80 µm
1	REF	SS250016	SG250016	SN250016	SF250016
	807 104 ...	250543 016	250533 016	250523 016	250513 016
1	REF	SS251031		SN251031	
	807 104 ...	251543 031		251523 031	



Cylindre rond



Unité		super gros 200 µm	gros 130 µm	standard 100 µm	fin 80 µm
1	REF	SS141031		SN141031	
	807 104 ...	141543 031		141523 031	
1	REF	SS143050	SG143050	SN143050	
	807 104 ...	143543 050	143533 050	143523 050	
1	REF	SS143080	SG143080		SF143080
	807 104 ...	143543 080	143533 080		143513 080
1	REF	SS153031			SF153031
	807 104 ...	153543 031			153513 031

Diabolo Cleaner



Unité		Diabolo Cleaner
1	REF	34001000

Indispensable pour le décrassage. 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 abrasives diamantées par galvanisation

Diabolo



Cylindre pointu

Unité		super gros 200 µm	gros 130 µm	standard 100 µm	fin 80 µm
1	REF	SS131031	SG131031		
	807 104 ...	131543 031	131533 031		



Cylindre

Unité		super gros 200 µm	gros 130 µm	standard 100 µm	fin 80 µm
1	REF		SG111025	SN111025	
	807 104 ...		111533 025	111523 025	
1	REF			SN112016	
	807 104 ...			112523016	
1	REF	SS113050	SG113050		
	807 104 ...	113543 050	113533 050		



Cône inversé

Unité		super gros 200 µm	gros 130 µm	standard 100 µm	fin 80 µm
1	REF				SF227016
	807 104 ...				227513 016
1	REF		SG227031		SF227031
	807 104 ...		227533 031		227513 031



Pointe conique inversée

Unité		super gros 200 µm	gros 130 µm	standard 100 µm	fin 80 µm
1	REF			SN014018	
	807 104 ...			014523 018	
1	REF			SN014021	
	807 104 ...			014523 021	

Pointes abrasives diamantées par galvanisation

Diabolo



Pointe conique inversée avec rainure

		super gros 200 µm	gros 130 µm	standard 100 µm	fin 80 µm
Unité					
1	REF				SF030012
	ISO 807 104 ...				030513 012
1	REF			SN030018	SF030018
	ISO 807 104 ...			030523 018	030513 018
1	REF	SS030025	SG030025	SN030025	SF030025
	ISO 807 104 ...	030543 025	030523 025	030523 025	030513 025
1	REF			SN030040	
	ISO 807 104 ...			030523 040	
1	REF			SN030060	
	ISO 807 104 ...			030523 060	



rond

		super gros 200 µm	gros 130 µm	standard 100 µm	fin 80 µm
Unité					
1	REF				SF001021
	807 104 ...				001513 021



Lentilles

		super gros 200 µm	gros 130 µm	standard 100 µm	fin 80 µm
Unité					
1	REF	SS304050		SN304050	
	807 104 ...	304543 050		304523 050	
1	REF	SS304080		SN304080	
	807 104 ...	304543 080		304523 080	
1	REF		SG304120	SN304120	
	807 104 ...		304533 120	304523 120	



Meulettes

		super gros 200 µm	gros 130 µm	standard 100 µm	fin 80 µm
Unité					
1	REF	SS072040	SG072040		SF072040
	807 104 ...	072543 040	072533 040		072513 040

Pointes abrasives diamantées par galvanisation

FG – Diabolo



Unité

1	REF	FF263023	FF250016	FF141023	FF227023	FF289023	FF263014
	Code article	Bouton long fin, gros	Flamme fin	Cylindre à tête ronde, fin	Cône inversé fin	Torpille, fin	Bouton long fin, petit

Unité

Coffret 6 pièces
FG-Diabolo, grain fin

1	REF	33001166
---	-----	----------

1 pièce de chaque
Bouton long, gros
Flamme
Cylindre à tête ronde
Cône inversé
Torpille
Bouton long, petit

FG = 1,6 mm
Diamètre du mandrin



Adaptateur FG1,6 sur 2,35

Unité

10	REF	34001002	
	Ø mm	2,35	

Pointes abrasives diamantées par galvanisation

Pointes abrasives diamantées



Unité

1	REF	34000700	34000710	34000720	34000730	34000740	34000750
	Code article / Ø mm	KA 4,0	KA 2,5	KI 2,5	SR 1,0	KF 0,5	KS 2,0



Unité

1	REF	34000760	34000770	34000780	34000790	34000800	34000810
	Code article / Ø mm	KS 1,5	RU 2,0	RU 1,5	RU 1,0	LZ 2,0	LZ 1,5

Meulage

Pointes abrasives diamantées par galvanisation

Pointes montées abrasives Diacryl – pour le travail rationnel des résines



Unité

1	REF	34001030				
	Code article	Pointe abrasive gros grain				
	Ø mm	11				



Unité

1	REF	34001040	34001050			
	Code article	Pointe abrasive universelle	Pointe abrasive Papilles			
	Ø mm	8	5			



Unité

1	REF	34001060	34001020			
	Code article	Pointe abrasive, ronde	Pointe abrasive freins, effilée			
	Ø mm	6	6			



Unité

1	REF	34000900				
	Code article	Pointe abrasive caoutchouc				
	Ø mm	12				



Unité

1	REF	34001070
---	-----	-----------------

Coffret 6 pièces
Pointes montées abrasives Diacryl



Pointes abrasives diamantées par galvanisation

Fraises diamantées pour la technique d'incrustation



Pointes diamantées
pour la technique
d'incrustation

Unité

1	REF	34000840	34000830	34000850			
	ISO 806 104 ...	033524 029	000524 032	171524 033			
	Code article	Vb1	Vb2	Vb3			
	Ø mm	3	3	3			



Pointes abrasives pour le montage des dents



Unité

1	REF	34001010					
	Ø mm	6,5					



Pointes diamantées par galvanisation - technique de fraisage

Pointes abrasives diamantées



**gros grain, paral-
lèles, bout arrondi**

Unité

1	REF	3400083G	3400084G	3400085G	3400086G	3400087G	
	ISO 806 103 ...	137534 010	137534 012	137534 015	137534 019	137534 023	
	Ø mm	1,0	1,2	1,5	1,9	2,3	

Vitesse de travail sur cr/co et non précieux 10.000 - 20.000 tours/mn



**grain fin, paral-
lèles, bout arrondi**

Unité

1	REF	3400083F	3400084F	3400085F	3400086F	3400087F	
	ISO 806 103 ...	137524 010	137524 012	137524 015	137524 019	137524 023	
	Ø mm	1,0	1,2	1,5	1,9	2,3	

Vitesse de travail sur cr/co et non précieux 10.000 - 20.000 tours/mn

Pointes diamantées par galvanisation - technique de fraisage

Pointes abrasives diamantées



**gros grain, coniques,
bout arrondi**

Unité

1	REF	3400088G	3400089G	3400090G			
	ISO 806 103 ...	200534 023	200534 031	200534 040			
	konisch	2°	4°	6°			

Vitesse de travail sur cr/co et non précieux 10.000 - 20.000 tours/mn



**grain fin, coniques,
bout arrondi**

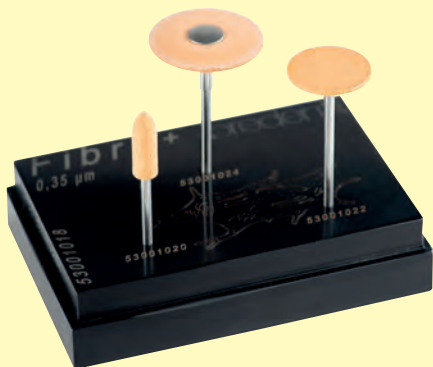
Unité

1	REF	3400088F	3400089F	3400090F			
	ISO 806 103 ...	200524 023	200524 031	200524 040			
	konisch	2°	4°	6°			

Vitesse de travail sur cr/co et non précieux 10.000 - 20.000 tours/mn

Texture de surface pour l'apposition de fibroblastes

Fibro⁺



KIT Fibro⁺ composé de 3 formes d'instrument
1x cylindre avec pointe
1x lentille plate
1x grosse lentille
REF 53001018



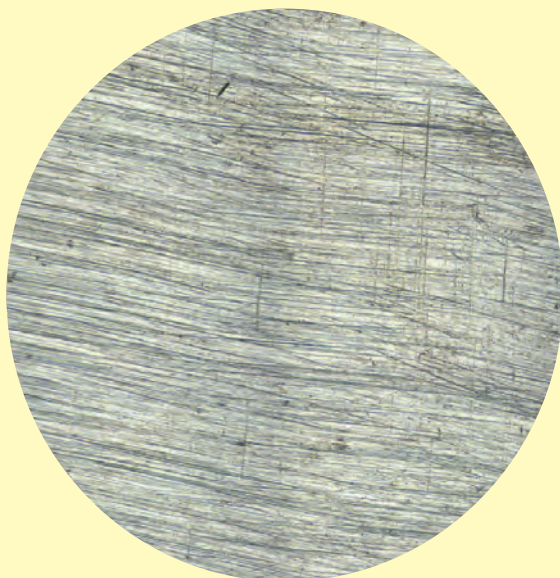
Fibrolisation – Traitement de surface pour une apposition optimale des fibroblastes

- Produit la rugosité de surface adaptée (0,21 à 0,4 μm) pour une apposition optimale des fibroblastes. Ces instruments de surfaçage sont utilisés pour la « fibrolisation » des métaux, de la céramique et de la zircone.
- En raison de leurs propriétés particulières les fibrolisateurs ne laissent pas de résidus et par leur « nettoyage primaire » ils préparent de façon parfaite le nettoyage méticuleux FINEVO*.

* Protocole de nettoyage et préparation à la stérilisation de piliers

La valeur Ra produite est optimale pour une apposition spontanée des fibroblastes..

Représentation agrandie de la structure de surface optimale



Polissage

Polissage du métal

avec pièce à main



Brosse en étoile Tchong King noir

Unité

15	REF	52000130	52000190	
	Ø mm	13	19	



Brosse-pinceau Tchong King noir, longueur 7mm

Unité

15	REF	35000430	35000410	
	Ø mm	2	4	



Brosses rondes Tchong King noir, double garniture

Unité

15	REF	35000560		
	Ø mm	22		



Brosses rondes Rodeo

Unité

15	REF	35000950	35000960	35000970
	Ø mm	15	18	21



Polissoir en toile enduit

Unité

15	REF	35000910		
	Ø mm	22		



Brosse en étoile Rodeo

Unité

15	REF	5200R130	5200R190	
	Ø mm	13	19	



Polissoir coton

Unité

15	REF	35000650		
	Ø mm	22		



Polissoir en toile

Unité

15	REF	35000670		
	Ø mm	22		



Polissoir feutre, 3 rangées

Unité

15	REF	35000640		
	Ø mm	22		



Brosse-pinceau Poils de chèvre, blanc, longueur 7 mm

Unité

15	REF	35000440	35000420	
	Ø mm	2	4	

Polissage du métal

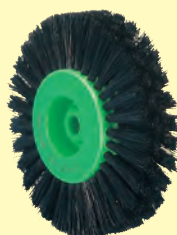
à l'aide du moteur



Tchong King noir en pointe, 4 rangées

Unité

12	REF	35000330		
	Ø mm	80		



Tchong King noir droit, 4 rangées

Unité

12	REF	35000720	35000310	
	Ø mm	65	80	



Tchong King noir en pointe, 2 rangées

Unité

12	REF	35000280		
	Ø mm	65		



Tchong King noir

Unité

10	REF	35000480	35000470	
	Ø mm	42	48	



Tchong King noir en pointe, 1 rangée

Unité

12	REF	35000250		
	Ø mm	44		



Tchong King noir en pointe rectiligne

Unité

10	REF	35000630		
	Ø mm	36		



Brossette en étoile Tchong King rangées

Unité

10	REF	52000048		
	Ø mm	48		

Polissage du métal

à l'aide du moteur



Abraso-Soft Métal

Unité

1	REF	35001021	35000810	
	Ø mm	50	80	



Polissoir Abraso Polipast Métal

Unité

1	REF	35001026	35000860	
	Ø mm	50	80	



Polissoir Abraso Métal

Unité

1	REF	35001025	35000790	
	Ø mm	50	80	



Polissoir haute brillance Métal, 50 rangées

Unité

1	REF	35000930	35000830	
	Ø mm	60	100	



Polissoir Abraso Métal Mini

Unité

10	REF	35000620		
	Ø mm	48		

L'ensemble de polissage des métaux



L'ensemble de polissage des métaux

Unité

1	REF	35000850		
	Conte- nu	1 x 150g Abraso-Star K50 abrasion légère		
		1 x 150g Abraso-Star K80 abrasion forte		
		1 x 500g Pâte à polir à base de pierre ponce		
		1 pièce Abraso-Soft métal		
		1 pièce Polissoir Abraso métal		
		1 pièce Polissoir haute-brillance métal		
		50 ml Lustrant Abraso-Star		

Polissage de la résine

avec pièce à main



Brossette en étoile Poils de chèvre blanc

Unité

15	REF	52000141	52000151	
	Ø mm	13	19	



Polissoir coton

Unité

15	REF	35000650		
	Ø mm	22		



Brossette ronde Poils de chèvre blanc double garniture

Unité

15	REF	35000540	35000550	
	Ø mm	19	22	



Polissoir en peau de chamois

Unité

15	REF	35000660		
	Ø mm	22		



Polissoir en toile

Unité

15	REF	35000670		
	Ø mm	22		



Polissoir feutre, 3 rangées

Unité

15	REF	35000640		
	Ø mm	22		

Polissage de la résine

à l'aide du moteur



Tchong King blanc, 4 rangées

Unité				
12	REF	35000740	35000340	
	Ø mm	65	80	



Abraso-Sil Résine

Unité				
1	REF	35001022	35000993	
	Ø mm	50	80	



Tchong King blanc, 3 rangées

Unité				
12	REF	35000750	35000300	
	Ø mm	60	70	



Polissoir Abraso Résine

Unité				
1	REF	35001024	35000780	
	Ø mm	50	80	



Tchong King blanc, 2 rangées

Unité				
12	REF	35000270		
	Ø mm	50		



Polissoir Résine

Unité				
1	REF	35000980	35000991	
	Ø mm	60	80	



Tchong King blanc, 1 rangée

Unité				
12	REF	35001023	35000240	
	Ø mm	24	44	



Abraso-Soft Résine

Unité				
1	REF	35001020	35000800	
	Ø mm	50	80	



Mandrin pour brosses à polir

Unité				
1	REF	36001168		



Polissoir en peau de chamois

Unité				
1	REF	35000990	35000360	35000350
	Ø mm	60	80	100



Poils de chèvre, noyau métallique

Unité				
10	REF	35000610		
	Ø mm	48		



Polissoir haute brillance Résine

Unité				
1	REF	35000940	35000820	
		40-lagig	35-lagig	
	Ø mm	60	100	

Polissage

Polissage de la résine

Le coffret de polissage



Kit de polissage pour résines

Unité

1	REF	35000840
Conte- nu	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 Résine

Abraso-Gum – Résine



Pointe à polir pour la résine,
gros verte

Unité

1 REF P243HG10



Pointe à polir pour la résine, moyenne
grise

Unité

1 REF P243HM10



Pointe à polir pour la résine, fine rouge

Unité

1 REF P243HF10



Abraso-Gum Résine Coffret

Unité

1	REF	35000992
Conte- nu	1 fraise	Diatit-HM REF D 263 KG 60
	1 fraise	Diatit-HM REF D 200 KF 23
	1 pointe à polir pour résine,	gros verte
	1 pointe à polir pour résine,	moyenne grise
		1 pointe à polir pour résine, fine rouge

Polissage universel

Abraso-Fix



Brosse-pinceau vert - gros poils

Unité

2	REF	35000590		
8	REF	35000755		
		Ø mm	22	



Brossettes rondes bleu - poils standards

Unité

2	REF	35000570		
8	REF	35000754		
		Ø mm	22	



Brossettes rondes rouge - poils fins

Unité

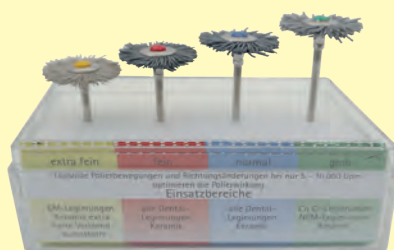
2	REF	35000600		
8	REF	35000753		
		Ø mm	22	



Brossettes rondes jaune - poils extra fins

Unité

2	REF	35000580		
8	REF	35000752		
		Ø mm	22	



Coffret Brossettes rondes, 4 pièces

Unité

1	REF	35000751		
Content		1 pièce de chaque: poils extra fins, poils fins, poils normaux, gros poils		

Abraso-Gum avec mandrin à serrage rapide



Polissoir MP pour surfacage, rouge

Unité

100	REF	52000100		
-----	-----	----------	--	--



Polissoir NP pour surfacage, noir

Unité

100	REF	52000140		
-----	-----	----------	--	--



Polissoir MP pour polissage, bleu

Unité

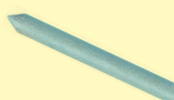
100	REF	52000110		
-----	-----	----------	--	--



Polissoir NP pour lustrage, marron

Unité

100	REF	52000150		
-----	-----	----------	--	--



Polissoir MP pour lustrage, vert

Unité

100	REF	52000120		
-----	-----	----------	--	--



Mandrin à serrage rapide

Unité

1	REF	35000230		
---	-----	----------	--	--

Polissage

Polissage des métaux précieux

Polissage des métaux précieux



Aurogum, gros

Unité		cylindre	lentille	meulette
12	REF	PWEG0612	PLEG2212	PREG2212
50	REF	PWEG0650	PLEG2250	PREG2250
100	REF	PWEG0600	PLEG2200	PREG2200
	mm	19 x Ø 6 mm	4 x Ø 22 mm	4 x Ø 22 mm
	ISO 638 900 ...	114522 060	303522 220	372522 220

Aurogum, fin

Unité		cylindre	lentille	meulette
12	REF	PWEF0612	PLEF2212	PREF2212
50	REF	PWEF0650	PLEF2250	PREF2250
100	REF	PWEF0600	PLEF2200	PREF2200
	mm	19 x Ø 6 mm	4 x Ø 22 mm	4 x Ø 22 mm
	ISO 638 900 ...	114522 060	303522 220	372522 220



Mandrin à spirales

Unité				
6	REF	36001167		
	ISO 312 104 ...	610415 050		



Mandrin rapide, taille 2

Unité				
10	REF	36001153		
	ISO 330 104 ...	606050 050		



Mandrin pour vissage

Unité				
10	REF	34000660		
	Ø mm	2,35		

Porte-coton

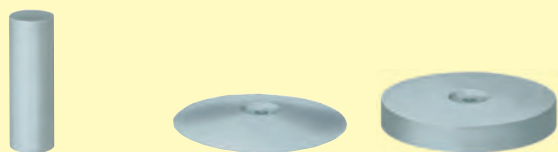


Porte-coton

Unité				
2	REF	36001269		
	Ø mm	2,35		

Polissage de la céramique

Disque feutre Ceragum



Ceragum, gros

Unité		Cylindre	Lentille	Meulette
12	REF	PWKG0612	PLKG2212	PRKG2212
50	REF	PWKG0650	PLKG2250	PRKG2250
100	REF	PWKG0600	PLKG2200	PRKG2200
	mm	19 x Ø 6 mm	4 x Ø 22 mm	4 x Ø 22 mm
	ISO 658 900 ...	114532 060	303532 220	372532 220



Ceragum, moyen

Unité		Cylindre	Lentille	Meulette
12	REF	PWKM0612	PLKM2212	PRKM2212
50	REF	PWKM0650	PLKM2250	PRKM2250
100	REF	PWKM0600	PLKM2200	PRKM2200
	mm	19 x Ø 6 mm	4 x Ø 22 mm	4 x Ø 22 mm
	ISO 658 900 ...	114522 060	303522 220	372522 220



Ceragum, fin

Unité		Cylindre	Lentille	Meulette
12	REF	PWKF0612	PLKF2212	PRKF2212
50	REF	PWKF0650	PLKF2250	PRKF2250
100	REF	PWKF0600	PLKF2200	PRKF2200
	mm	19 x Ø 6 mm	4 x Ø 22 mm	4 x Ø 22 mm
	ISO 658 900 ...	114502 060	303502 220	372502 220



Mandrin à spirales

Unité				
6	REF	36001167		
	ISO 312 104 ...	610415 050		



Mandrin rapide Taille 2

Unité				
10	REF	36001153		
	ISO 330 104 ...	606050 050		



Mandrin pour vissage

Unité				
10	REF	34000660		
	Ø mm	2,35		

Polissage de la céramique

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 brosselettes 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



Pointe diamantée fine
1 pièce
REF 34001071



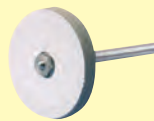
Fraise en carbure de tungstène
N° ISO
500 104 010006 012
1 pièce
REF H010NH12



Abraso-Fix vert
2 pièces
REF 35000590
8 pièces
REF 35000755



Abraso-Fix rouge
2 pièces
REF 35000600
8 pièces
REF 35000753



Ceragum gros grain
roue non montée
12 pièces
REF PRKG2212
50 pièces
REF PRKG2250
100 pièces
REF PRKG2200



Cerafine, roue
1 pièce
REF 52020285



La pointe diamantée sert au dégrossissage de la céramique mais la finesse de cette pointe diamantée assure aussi un premier surfaçage.



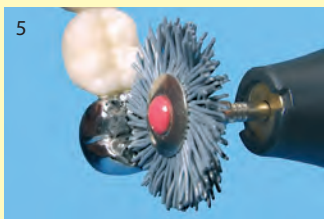
Le cône renversé est idéal pour concevoir les surfaces occlusales. Grâce à la dépouille, la céramique est simultanément surfacée.



Ceragum gros grain est d'un emploi universel. Retrait rapide conjugué à une parfaite structure de surface.



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.



Abraso-Fix rouge apporte une première brillance de surface. Il s'utilise pour le prépolissage du métal et de la céramique.



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.



Traitement rapide et simple de la céramique et du métal. breCeram associe les deux.

Accessoires



Fraise en carbure de tungstène
ISO-Nr. 500 104 010006 008
1 pièce REF H010NH08



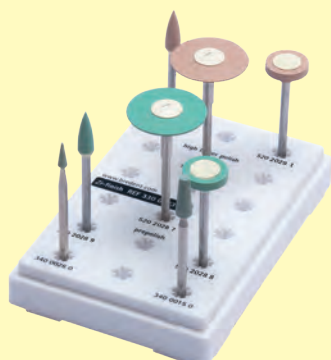
Fraise en carbure de tungstène
ISO-Nr. 500 104 010006 010
1 pièce REF H010NH10



Fraise en carbure de tungstène
ISO-Nr. 500 104 010006 016
1 pièce REF H010NH16

Polissage de la zircone

Kit de polissage pour zircone



Le kit de polissage pour zircone permet une haute-brillance parfaite en très peu de temps. On facilite la finition des constructions en zircone quand on l'utilise avec les Diagen-Turbo-Grinders qui ont prouvé leur efficacité.

Kit de polissage pour zircone Zi-finish, 8 pièces

Unité

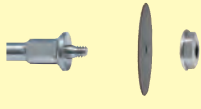
1	REF	33000836		
	Inhalt	1 lentille pour prépolissage 1 disque pour prépolissage 1 cône pointu pour prépolissage 1 lentille pour haute-brillance 1 disque pour haute-brillance 1 cône pointu pour haute-brillance 1 cône Diagen-Turbo-Grinder 1 cône pointu Diagen-Turbo-Grinder		

Boîtes de recharge

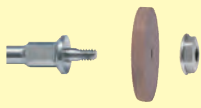
Unité

	REF			
1	52020287	Lentille pour prépolissage REF 52020287		
2	52020288	Disque de prépolissage REF 52020288		
2	52020289	Cône pointu de prépolissage REF 52020289		
1	52020290	Lentille prépolissage haute-brillance REF 52020290		
2	52020291	Disque haute-brillance REF 52020291		
2	52020292	Cône pointu haute-brillance REF 52020292		
2	34000150	Cône Diagen-Turbo-Grinder		
2	34000260	Cône pointu Diagen-Turbo-Grinder		

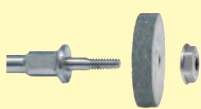
Système Quick-Mandrell



Taille 1
disques jusqu'à 1 mm
10 pièces
REF 36001154

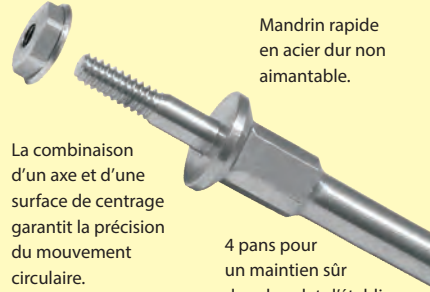


Taille 2
disques de 1 à 3 mm
10 pièces
REF 36001153



Taille 3
meulettes de 3 à 5 mm
10 pièces
REF 36001152

Ecrou 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 36001155



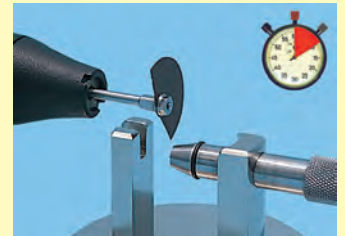
40 secondes de gagnées à chaque remplacement du disque à séparer, de la meulette et du disque à polir: votre temps est précieux!

Le tournevis à six pans aimanté assure le maintien de l'écrou à six pans.

40 secondes gagnées

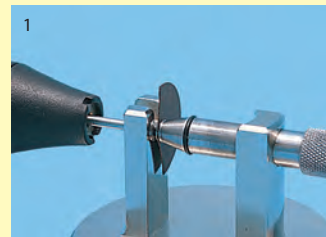


Aujourd'hui
Que de temps perdu avec la pince et l'instrument!



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

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.

Pâtes à polir

Pâtes à polir pour métaux



Abraso-Star K80 abrasion forte

Unité

1	REF	52000162
	g	320



Brepol

Unité

1	REF	54001037
	g	50



Pâte à polir Titapol

Unité

1	REF	52000153	52000154
	g	150	350

Pâtes à polir le métal et la résine



Pâte à polir à la pierre ponce pour le polissage des résines et des métaux

Unité

1	REF	REF 52000160
	g	3 x 500 g-Riegel



Abraso-Star K50 abrasion légère

Unité

1	REF	52000161
	g	320



Lustrant Abraso-Star Pâte à polir haute

Unité

1	REF	52000163
	ml	2 x 50

Pâte à polir la résine



Pâte haute brillance Acrypol pour les résines d'incrustation

Unité

1	REF	52000170
	g	170

Pâte à polir la céramique



Pâte à polir diamantée

Unité

1	REF	54000140
	g	5

Pâte à polir la zircone



Zi-polish

Unité

1	REF	36010025
	g	5

Index

A

Abraso-Fix	197, 200
Brossettes rondes	197, 200
Brossettes rondes, assortiment	197
Abraso-Gum	197
Kit de polissage résines	196
Mandrin de serrage rapide NP	197
Polissage de la résine	196
Abraso-Sil Résine	195
Abraso-Soft	
Acryl	195
Metall	193
Abraso-Star	
K50	203
K80	203
Abraso-Starglanz pâte à polir	203
Accessoires	
Applicateur de préforme	68, 69
Bloc de mélange	41
Bol de malaxage	27
Bol de malaxage ecovac	97
Bol de malaxage maxi 1	116
Bouchon de fermeture	116
Bouchon en silicone	116
Canules de mélange bleu	23, 25
Cône de coulée	108
Cuvette Opti-Cast	116
Flacon à pinceau	21
Flacon à pinceau pk 20	47
Flacon de dosage	99, 100, 101
Flacon vaporisateur en plastique	15, 21
Gobelet doseur liquide	116
Gobelet doseur poudre	116
Malaxeur ecovac à pale en forme d'ancre	97
Mandrin de serrage rapide pour MNP	163
Marqueur pour matériau de revêtement	109
Paralléliseur Connection collante double en T	80
Paralléliseur universel	84
Pièces mâles de transfert en métal	25
Pied-support ecovac	97
Pinceau + Porte-pinceau	64, 76, 77, 109
Pinceau pour un seul emploi	41
Plaques magnétiques	39, 90
Pointe diamantée	132
Récipients de travail	76
Seringue de dosage	27, 99, 100, 101
Spatules de mélange	27
Tenons filetés M3	105
Tubes évidoirs	116
Acrypol Pâte à polir	203
Adaptateur airaqua turbine	162, 163
Adaptateur FG	184
Adaptateur	
Applicateur de préformes en cire	68, 69
FG-Adaptateur	184
Alliages	
Brealloy Brasure	106
Brealloy C+B 270	106
Brealloy F 400	107
Brealloy Fondant, flux	106
Anneau en acier	95
Appareil à air chaud Thermo-Pen	118
Appareil de fraisage BF 2	162
Adaptateur pout turbine airaqua	162, 163
Broche de transfert	162, 163
Disque Brenometer	163
Pince de serrage	162
Porte-mine Brenometer	163

Porte-modèle BF 2	162, 163
Roue à main pour taraud	162
Socle de fraisage	162, 163
Système de mesure Brenometer	163
Tige-sonde Brenometer	163
Applicateur de préformes en cire	68, 69
Arti-Rock	20
Aspiration	
Enceinte de protection avec tubulures d'aspiration ..	15
Verre de sécurité pour enceinte de protection	15
Assort. de fraises pour réalisation du modèle	153
Assortiment de fraises – travail du métal	
Assort. fraises techn. de fraisage kit polyvalent	154
Assort. fraises techn. de fraisage parallèle droit	154
Assort. fraises techn. de fraisage parallèle rond	154
Assort. fraises techn. des châssis métalliques	154
Assort. fraises techn. des ponts & couronnes	154
Assort. fraises travail du titane	154
Assortiment de fraises pour la technique des résines	
Assortiment de fraises de haute performances	
pour résines	153
Assortiment de fraises p. résines thermoplastiques	153
Assortiment de fraises pour prothèse	154
Assortiment de fraises pour résines cosmétiques	153
Assortiment de fraises pour travailler le silicone	153
Assortiment Diabolo FG	184
Ästhetik-Gnathoflex	58, 61
Aurogum	198

B

Bagues de rétention Radix-S Bagues de rétention	40
BF 2 Brenometer système de mesure	163
Adaptateur airaqua turbine	162, 163
Appareil de fraisage BF 2	162
Brenometer disque	163
Brenometer porte-mine	163
Brenometer tige-sonde	163
Broche de transfert	162, 163
Pince de serrage	162
Porte-modèle BF 2	162, 163
Roue à main pour taraud	162
Socle de fraisage	162, 163
Biotec	
Cire de mise en dépouille	66
Blocs métallo-céramique sans bandeau	55
Cire à sculpter	51
Cire cervicale	52
Cire de fraisage	52
Cire de mélange	49
Profilés en cire sur rouleaux	74
Bloc de mélange	41
Blocs Between bwbl	56
Blocs esthétiques Ergonom en métallo-céramique	57
Bol de mélange	27
Récipient de mélange maxi 1	116
Bols de malaxage ecovac	97
Bols de mélange	27
Bonder	
Bonding chrome-cobalt	130
Ceram-Bond	130
Bonding cobalt-chrome	130
Bouchon de fermeture	116
Bouchon en silicone	116
Bouchon en silicone	
pour bague en acier	95
pour manchon en silicone	96
Bourrelets d'occlusion	122
Brasure Brealloy	106
Brealloy	
C+B 270	106
F 400	107

Fondant / flux	16	Cire à sculpter en plaques	123
Matériau de soudure / brasage	106	Cire cervicale	51
breCeram	200	Gecko	50
Bre-Gel		K2 exact	49
BG 1	92	Proték Coulée sur modèle Cire à sculpter	66
BG 2 opaque	92	Splendido	50
BG 3 opaque liquide	92, 116	Standard Modelling Wax	49
Brenometer système de mesure	163	Cire – Cire cervicale	
Brenometer disque	163	Biotec – Cire cervicale	52
Brenometer porte-mine	163	Cire cervicale	51
Brenometer tige-sonde	163	Cire – Cire de coulée	
Brepol	203	Cire cervicale	51
Bresol		Cire Life-Color	51
ESG	102	Cire pour couronnes, bridges & inlays, KBI	50
R	100	Gecko	50
Speed	99, 101	K2 exact	49
Brevest		Splendido	50
C+B Speed	99	Cire – Cire de fraisage Biotec	52
ESG	102	Cire – Cire de mélange Biotec	49
exakta Duo	101	Cire – Cire de mise en dépouille Biotec	66
Rapid 1	100	Cire – Cire pour bord coronaire	
Broche de transfert	162, 163	Cire cervicale	51
Brossette en étoile		K2 exact	49
Chungking en rangées	192	Standard Modelling Wax	49
Chungking noir	191	Cire – Cire pour immersion	
Poil de chèvre blanc	194	Disque cervical	48
Rodeo	191	Elaflex	47
Brossettes pour moteur		Visio-Dip	47
Abraso-Sil résine	195	Cire – en plaque Proték nervurée	70
Abraso-Soft métal	193	Cire à sculpter en plaques	123
Abraso-Soft résine	195	Cire à sculpter Standard	49
Brossette étoile Chungking rangées	192	Cire cervicale	51
Chungking blanc	195	Cire collante en résine	22
Chungking noir	192	Thermopistolet	22
Chungking noir, droit	192	Cire collante rouge foncé	22
Chungking noir, pointu	192	Cire d'immersion	48
Chungking noir, pointu, affilé	192	Cire de correction	28
Mandrin pour brosette de polissage	195	Cire de mélange	48
Poil de chèvre, noyau métallique	195	Cire de montage	123
Brossettes pour pièce à main		Cire de protection des bords fonctionnels	14
Abraso-Fix assortiment de brosettes rondes	197	Cire en plaque nervurée	70
Abraso-Fix brosettes rondes	197, 200	Cire Life-Color	51
Abraso-Fix	197, 200	Cire pour inlays de couronnes & bridges, KBI	50
Brossette en étoile à poil de chèvre, blanche	194	Cire	
Brossette en étoile Chungking, noire	191	Cire collante rouge foncé	22
Brossette en étoile Rodeo	191	Cire d'immersion	48
Brossette ronde Chungking noire	191	Cire de correction	28
Brossette ronde en poil de chèvre, blanche	194	Cire de mélange	48
Brossette ronde Rodeo	191	Cire de protection des bords fonctionnels	14
Brossette-pinceau Chungking noire	191	Cleaner Pi-Ku-Plast HP 36	30, 76
Brossette-pinceau en poil de chèvre	191	Colle de rétention	65
Brossettes rondes		Colle DTK	79, 80
Chungking noir	191	Colles	
Poil de chèvre blanc	194	Colle DTK	79, 80
Rodeo	191	Full Range Bonding Kit	79
Brossettes-pinceau		SERACOLL UV Colle à cire	53
Chungking noir	191	compoForm UV	54
Poil de chèvre	191	Cône de compensation pour implant	25
C		Cônes de coulée	108
Cerafine (polissoir haute brillance)	200	Connexion - Connexion par collage	
Ceraflex	144	Connection collante double en T mini dtk	82
Ceragum	199, 200	Connexion collante double en T	80
Ceram-Bond	130	Paralléliseur	80
Chungking		Connexion – Jonction laser	
blanc	195	Elément secondaire de duplication Jonction laser ...	84
noir droit	192	Paralléliseur universel	84
noir pointu effilé	192	Partie primaire Jonction laser	84
noir pointu	192	Partie secondaire de modelage Jonction laser	84
noir	192	Connexion par collage en double T	80
Cire – Cire à sculpter		mini dtk	82
Biotec Cire à sculpter	51	Couteau à cire Ergonom	126
		Cristaux de rétention	65

Cristaux et perles	
Colle de rétention	65
Cristaux de rétention	65
Diluant.....	65
Perles de rétention	65
Crochet Bonyhard	68
Crochet circulaire courbé	69
Crochet en résine.....	118
Crochet pour molaire	68
Crochet pour prém. & molaires courbé.....	67
Crochet prém. + molaire courbé.....	67
Crochets	
Crochet à molaire	68
Crochet Bonyhard	68
Crochet circulaire courbé	69
Crochet en résine	118
Crochet prémolaire + molaire courbé	67
Curette à boucle	14
Cutter d'empreinte	14
Curette à boucle	14
Cutter pour mamelons	134
Cylindre /moufle de coulée en silicone	
Manchon en silicone	96
Moule pour socle pour manchon en silicone	96
Cylindres / moufles en métal	
Anneau en acier	95
Fond adhésif pour garniture de cylindre	94
Garnitures de cylindre	95
Moule pour base pour anneau en acier	95
D	
Dentaclean	
Désinfection d'empreintes et de prothèses	9
Lingettes pour désinfection de surfaces (Wipes).....	8
Liquide de mélange pour poudre ponce.....	9
Solvant à plâtre Speed.....	29
Solvant à plâtre.....	29
Désinfection	
Dentaclean Désinfection d'empreintes et de prothèses	9
Dentaclean Désinfection de surfaces (Wipes).....	8
Diabolo FG	184
Diabolo.....	180-183
Cleaner	105, 181
Disk.....	142
Duo Disk	142
FG.....	184
Supra Disk	142
Diacryl pointes abrasives	
Assortiment.....	186
Dia-Flex Disque diamanté.....	141
Diagen-Turbo-Grinder.....	177
Assortiment pour céramique	177
Assortiment.....	177
Diamant spécial pour la techn. du revêt. cosmétique	187
Diluants	65
Diluant pour Oxyd-Stop macro	111
Diluant pour Oxyd-Stop-EM (MP).....	110
Diluant pour vernis espaceur bleu	43
Diluant pour vernis espaceur or & argent	43
Disque cervical.....	48
Disques de meulage flexibles	
Dia-Flex Disque diamanté.....	141
Mandrin à visser.....	141
Uni-Flex disque en corindon	141
Disques diamantés à revêtement galvanique	
Ceraflex	144
Disque diamanté mini.....	143
Elastique	145
Flexible	145
Giflex-TR Master x-tray.....	143
Giflex-TR.....	143

Microflex	144
Superflex	145
Transflex.....	144
Transflex-T	144
Ultraflex	145
Disques diamantés par frittage	
Diabolo Disk	142
Diabolo Duo Disk.....	142
Diabolo Supra Disk.....	142
Durcisseur de revêtement.....	108
Durcisseurs	
Durcisseur de matériau de revêtement	108
Liquide durcisseur Duro-Top.....	101, 104
Polisseurs et durcisseurs de plâtre	44
Duro-Top	101, 104

E

ecovac Système de malaxage sous vide	97
Bol de malaxage.....	97
Malaxeur à pale en forme d'ancre.....	97
Pied-support	97
Elaflex.....	47
Elastique.....	145
Éléments Between bwg	56
Embout mélangeur bleu	23, 25
Enceinte de fraisage avec tubulure d'aspiration.....	15
Entretoise pour socle	88
Equerre alu de mise en revêtement.....	88
Evidoirs, tubes évidoirs.....	116
Exakto-Form	27
Liquides isolants	27
Exakto-Rock S.....	17
Exaktosil N 17.....	86
Exaktosil N 21.....	86

F

Fausse gencive, dure	
Canules de mélange, bleu	25
Multisil-Mask dur	25
Fausse gencive, molle	
Canules de mélange. bleu	23
Multisil-Mask mou	23
Fibro+ kit.....	7, 190
FINEVO Système de nettoyage	6
Flacon à pinceau	21
pk 20.....	47
Flacon doseur.....	99, 100, 101
Flacon vaporisateur en plastique	15, 21
Flacons/ bouteilles	
Flacon de dosage	99, 100, 101
Flacon pulvérisateur en plastique	15, 21
Flexible	145
Fluid-Rock	19
Fond adhésif pour cylindres de coulée	94
Fondant Brealloy	106
Forets	
Diatit-Multidrill	161
Master-Pin Foret à épaulement Diatit en carbure de tungstène.....	35
Formes de surfaces occlusales	
Ästhetik-Gnathoflex	58, 61
Gnathoflex Premium	61, 63
Fraise à cire	
conique.....	166
parallèle	166
Fraise à dépouille	156-157
Fraise à épaulement	174
Fraise à silicone	161
Fraise à sillons	174
Fraise à titane Diatit.....	160
Fraise en Diatit	158-159

Fraise haute puissance Diatit	160	Isolant pour céramique	131
Fraises à polir		Isolants	
conique	173	Exakto-Form liquide isolant.....	27
parallèle	171-172	Isobre-Isolant à plâtre.....	47
Fraises anatomiques		Isoflex - if	61
Conique	169-170	Isoflex	61
Parallèle.....	167-168	Isolant à plâtre	131
Fraises en carbure de tungstène	200	Isolant pour céramique	131
Fraises pour la technique de fraisage		Isolant pour plâtre	21
Fraise à cire conique	166	Isoplast ip	116
Fraise à cire parallèle.....	166	Isosil	89
Fraise à épaulement	174	Master-Sep.....	35, 40
Fraise à polir conique.....	173	Multisil-Sep	23
Fraise à polir parallèle	171-172	Pi-Ku-Plast vernis isolant	76
Fraise à rainures.....	174	Isoplast ip	116
Fraise anatomique conique.....	169-170	Isosil	89
Fraise anatomique parallèle	167-168		
Huile de fraisage et de forage	174	K	
Fraises		K2 exact	49
Fraise à silicone	161	Kit e polissage	
Fraise Diatit pour titane.....	160	Kit e polissage pour résine.....	196
Fraises à dépouille	156-157	Kit e polissage pour métaux	193
Fraises Diatit	158-159	Kit e polissage pour résine	196
Fraises Diatit-Multidrill.....	161	KoliBrush	137
Fraises en carbure de tungstène	200		
Fraises haute puissance Diatit.....	160	L	
Generation M	155	Liquide de démoulage	94, 95, 96
Micro-fraise Rapidy	156	Liquides de mélange	
Micro-fraise	161	Bresol ESG.....	102
Full Range Bonding Kit	79	Bresol R.....	100
		Bresol Speed	99, 101
G		pour poudre de ponce Dentaclean.....	9
Gaines Master-Pin	35	Monomère Pi-Ku-Plast HP 36.....	30, 76
Garnitures de cylindre	95		
Garnitures		M	
Fond adhésif pour garniture de cylindre.....	94	MagicBrush.....	135
Garnitures de cylindre.....	95	MagicContrast	135
Gecko	50	Malaxeur sous vide à pale ecovac.....	97
Gel de duplication Agar-Agar Bre-Gel BG 1	92	Manchon de crépon	108
Gel de duplication opaque		Manchon de cuvette	88
Bre-Gel BG 2 opaque.....	92	Manchon en silicone	96
Bre-Gel BG 3 opaque- liquide	92, 116	Manchons	
Gel		Manchon de cuvette	88
Bre-Gel BG 1	92	Manchon en crépon	108
Bre-Gel BG 2 opaque	92	Manchon en silicone	96
Bre-Gel BG 3 opaque -liquide	92, 116	Manchon en silicone Master-Copy	90
Generation M	155	Moule pour base pour manchon en silicone	96
Giflex-TR.....	143	Mandrin à spirales	198, 199
Master x-tray	143	Mandrin de serrage rapide en MNP	163
Gnathoflex Premium	61, 63	Mandrins	
Studymodel FF1.....	61	Mandrin à spirales l.....	198, 199
Gobelet doseur		Mandrins à visser	141, 198, 199
Liquide	116	Mandrins pour brossettes de polissage	195
Poudre	116	Porte-coton	198
Grille de renfort MS, préformée	69	Quick Mandrin	198, 199, 202
		Quick Système de mandrins.....	202
H		Quick Valet d'établi en inox	202
haptosil D.....	23, 124	Marqueur pour matériau de revêtement.....	109
Huile de fraisage et de forage	174	Masse à pétrir pour mise en dépouille	88
		Master-Copy Système de duplication	90
I		Bordure de plaque	90
Implant conique - Cône de compensation	25	Manchon en silicone.....	90
Inserts pointe diamantée.....	132	Matrice pour base	90
Instruments Multisil Pistolet distributeur	23, 25	Plaque de fond	90
Isobre Isolant pour plâtre	47	Stabilisateur.....	90
Isoflex if.....	61	Master-Pin	35
Isoflex	61	Foret à épaulement en carbure de tungstène Diatit .	35
Isolant à plâtre	131	Gaine	35
Isolant à plâtre	21	Radix-S.....	40
Isolant Optiguss -macro / -micro	64	Système	35

Master-Sep	35, 40	Paralléliseurs	
Master-Split Système de modèles	39	Paralléliseur connexion collante double en T	80
Forme pour base, matrice	39	Paralléliseur universel	84
Moule à modèles petit/moyen/grand	39	Partie primaire connexion laser	84
Matériau de mise en dépouille Transblock	29, 118	Partie secondaire de duplication connexion laser	84
Matériaux de revêtement		Partie secondaire de modelage connexion laser	84
Bresol ESG	102	Parties /pièces mâles	
Bresol R	100	Pièce mâle de transfert en métal	25
Bresol Speed	99, 101	Pièce mâle pour connexion collante en double T80, 82	
Brevest C+B Speed	99	Parties femelles / pièces femelles	
Brevest ESG	102	Partie f. adhésive de duplication en double T	80, 82
Brevest exakta Duo	101	Partie femelle Multisil-Mask	25
Brevest Rapid 1	100	Parties mâles de transfert, pièces mâles de transfert	
Microcéramique	109	en métal	25
Microflex	144	Pâte à polir à base de poudre ponce	203
Microfraise	161	Pâte à polir céramique – pâte à polir diamantée	203
Modèle à dies Système Master-Pin	35	Pâte à polir diamantée	203
Modèles Exaktoform Gnathoflex Studymodel FF1	61	Pâte à polir Métaux & Résine	
Monomère Pi-Ku-Plast HP 36	30, 76	Abraso-Star K50	203
Moules		Abraso-Starglanz	203
Ästhetik-Gnathoflex	58, 61	Pâte à polir à base de ponce	203
Gnathoflex Premium	61, 63	Pâte à polir pour métaux	
Moules		Abraso-Star K80	203
Master-Copy Forme pour base	90	Brepol	203
Master-Split Forme pour base	39	Titapol- Pâte à polir	203
Master-Split Moule à modèles petit/moyen/grand	39	Pâte à polir pour zircone Zi-polish	203
Multidrill en Diatit	161	Pâte à polir résine Acrypol	203
Multisil Pistolet distributeur	23, 25	Pâte de protection thermique	112
Multisil-Mask dur	25	Perles de rétention	65
Multisil-Mask mou	23	Pièces /parties mâles de transfert	25
Multisil-Sep	23	Pied-support ecovac	97
N		Pi-Ku-Plast	76
Nettoyage – Produits de nettoyage		Cleaner	30, 76
Cleaner Pi-Ku-Plast HP 36	30, 76	HP 36	30, 76
Diabolo Cleaner	105, 181	Monomère	30, 76
FINEVO Système de nettoyage	6	Pinceau + Porte-pinceau	64, 76, 77
Nourrices doubles	73	Polymère	30, 76
Pour pièces volumineuses	73	Vernis isolant	76
Nourrices		Pince d'activation	105
Nourrice double pour pièces coulées volumineuses	73	Pince de serrage	162
Nourrice double	73	Pince pour couronne conique	
Nourrices pour pièces coulées volumineuses	73	Novo-Grip insert standard	105
Nourrices	72	Novo-Grip petit insert	105
Novo-Grip	105	Novo-Grip	105
Insert standard	105	Pinceau + porte-pinceau	
Petit insert	105	Pinceau + porte-pinceau Pi-Ku-Plast	64, 76, 77
O		Pinceau + porte-pinceau pinceau micro-céramique	109
Opaqueur compact teinte dentaire	127	Pinceau pour un seul emploi	41
Opaqueur		Pinceaux	
Opaqueur compact Ropak	127	KoliBrush	137
Opaqueur compact teinte dentaire	127	MagicBrush	135
Opti-Cast	116	MagicContrast	135
Cuvette	116	Transfuser Pinceau en silicone	98
Optiguss -macro / -micro	64	Unique Brush	138
Oxyde-Stop		Pinces	
Diluant pour Oxyde-Stop macro	111	Pince d'activation	105
Diluant pour Oxyde-Stop-MP	110	Quicktool	132
Oxyde-Stop macro Coulée sur modèle MNP	111	Spot Clip avec bandeau métallique	132
Oxyde-Stop Métal précieux	110	Spot Clip	132
P		Pinces	
P. femelle de duplication connexion collante		Quicktool	132
en T	80, 82	Spot Clip avec bandeau métallique	132
Paralléliseur	80	Spot Clip	132
Connexion collante double en T	80	Pincettes, précelles	
Universelle	84	Précelle de repositionnement	133
		Quicktool	132
		Spot Clip avec anneau-support	132
		Spot Clip	132
		Pins de rétention	30
		Pins	
		Master-Pin Foret à épaulement Diatit en carbure de	
		tungstène	35
		Master-Pin gaine	35

Master-Pin Radix-S	40	Polissoir en peau de chamois	195
Master-Pin System.....	35	Polissoir haute brillance pour métal	193
Master-Pin	35	Polissoir haute brillance pour résine	195
Pins de rétention	30	Polissoirs pour pièce à main	
Radix-S bagues de rétention	40	Polissoirs	191, 194
Plaques magnétiques en métal	39, 90	Polissoirs en coton.....	191, 194
Plaques magnétiques, plaques métal adhérentes. 39, 90		Polissoirs en lin	191, 194
Plâtre extra-dur		Polissoirs en lin enduit	191
Exakto-Rock S	17	Polissoirs en peau de chamois	194
Fluid-Rock.....	19	Polissoirs pour résine	
Thixo-Rock.....	18	Abraso-Gum kit pour résine	196
Plâtre pour articulateur Arti-Rock	20	Abraso-Gum pour résine	196
Plâtre pour socle Fluid-Rock.....	19	Polissoirs pour zircone	
Poil de chèvre, noyau métallique	195	Zi-finish kit de polissage pour zircone	201
Pointe diamantée à revêtement galvanique -		Zi-finish recharge kit de polissage pour zircone	201
technique de fraisage.....	188-189	Polissoirs	191, 194
Pointe diamantée frittée FG		Porte-coton	198
FG-Adaptateur	184	Porte-modèle BF 2	162, 163
FG-Diablo Assortiment.....	184	Poudre ponce liquide de mélange Dentaclean.....	9
FG-Diablo	184	Précelle de repositionnement	133
Pointe diamantée frittée	180-183	Préformes en cire	
Diablo Cleaner	105, 181	Ästhetik-Ergonom Blocs métallo-céramique äe-mkbl57	
Diablo.....	180-183	Biotec- Blocs métallo-céramique sans bandeau	55
Pointe diamantée pour revêtement cosmétique	187	Blocs Between bwbl.....	56
Pointe diamantée.....	132	Éléments Between bwg	56
Pointes abrasives pour le montage des dents.....	187	Préformes en silicone	
Pointes diamantées par galvanisation.....	188-189	Ästhetik-Gnathoflex	58, 61
Assortiment de pointes abrasives Diacryl.....	186	Gnathoflex Premium	61, 63
Pointe abrasive Diacryl	186	Profilé en cire	
Pointe abrasive pour le montage des dents	187	Quadro	74
Pointe diamantée pour revêtement cosmétique	187	Sticks.....	75
Pointe diamantée spéciale pour la métallo-		sur rouleaux	74
céramique	187	Profilés en cire	
Pointes diamantées	185, 200	Biotec- Profilés en cire sur rouleau	74
Diagen-Turbo-Grinder assortiment céramique	177	Profilé de cire Quadro.....	74
Diagen-Turbo-Grinder assortiment.....	177	Profilé de cire Sticks	75
Diagen-Turbo-Grinder	177	Profilé de cire sur rouleaux	74
Polisseur et durcisseur à plâtre	44	Protek - Profilés de cire en barre	70
Polisseur et durcisseur de plâtre	44	Profilés MI Profilés en cire Protek – barre MI.....	67
Polissoir en lin	191, 194	Protek	
enduit.....	191	Applicateur de préformes en cire	68, 69
Polissoir en peau de chamois	194, 195	Barres de profilés de cire	70
Polissoirs Abraso		Cire à sculpter pour châssis métalliques.....	66
Métaux Mini	193	Crochet Bonyhard	68
Polipast Métaux	193	Crochet circulaire courbé	69
pour métaux.....	193	Crochet pour molaire	68
pour résine.....	195	Crochets pour prém. & molaires courbés	67
Polissoirs de prépolissage pour résine.....	195	Grille de renfort MS préformé	69
Polissoirs en coton.....	191, 194	Protek-barre de cire profilé MI	67
Polissoirs haute brillance		Rétentions à trous	69
Métaux	193	Rétentions à trous en quinconce	69
Résine.....	195	Rétentions avec barres terminales courbées	69
Polissoirs pour céramique		Rétentions en peigne	69
breCeram.....	200	Rétentions en treillis	69
Cerafine	200		
Ceragum	199, 200	Q	
Mandrin à visser	199	Quick-Griff - poignée en acier inoxydable	202
Mandrin en spirale	199	Quick-Mandrell-System – Système de mandrin	202
Quick-Mandrell – mandrin rapide	199	Quick-Mandrell – mandrin rapide	198, 199, 202
Polissoirs pour métaux		Quicktool	132
Abraso-Gum MNP Mandrin de serrage rapide	197	Qu-resin.....	119
Abraso-Gum	197		
Aurogum	198	R	
Cerafine	200	Radix-S Bagues de rétention	40
Mandrin à spirale	198	Rapidy-Microfraise.....	156
Mandrin à visser	198	Réceptacle à cuvette	88
Quick-Mandrell.....	198	Récipients de travail (godets)	76
Polissoirs pour moteur		Réducteur de tensions	
Polissoir Abraso Polipast métal	193	Réducteur des tensions de surface p. silicone et cire15	
Polissoir Abraso pour métal Mini.....	193	Réducteur des tensions de surface Technolit	87
Polissoir Abraso pour résine	195		
Polissoir Abraso-pour métal	193		
Polissoir de prépolissage pour résine	195		

Wax-Lite Réducteur des tensions de surface pour cire	94
Résine à appliquer au pinceau	
Pi-Ku-Plast Cleaner	30, 76
Pi-Ku-Plast HP 36	30, 76
Pi-Ku-Plast Monomère	30, 76
Pi-Ku-Plast Pinceau + Porte-pinceau	64, 76, 77
Pi-Ku-Plast Polymère	30, 76
Pi-Ku-Plast Vernis isolant	76
Pi-Ku-Plast	76
Résine à sculpter compoForm UV	54
Résine à sculpter pour modèles Exakto-Form	27
Résine pour couronnes & bridges	
top.lign professional liquid	120
top.lign professional Monomère	120
top.lign professional Polymère	120
top.lign professional	120
Résine pour prothèses	
uni.lign cast	114-115
uni.lign heat	114-115
uni.lign speed	114-115
uni.lign	114-115
Résine pour réparer les prothèses Qu-resin	119
Résine, résine à couler	
Bol de malaxage maxi 1	116
Bouchon de fermeture	116'
Bouchon en silicone	116
Bre-Gel BG 3 opaque liquide	92, 116
Gobelet doseur pour liquides	116
Gobelet doseur pour poudre	116
Isoplast ip	116
Opti-Cast Cuvette	116
Opti-Cast	116
Tube évider	116
Rétentions à trous	69
en quinconce	69
Rétentions avec barres terminales courbées	69
Rétentions en forme de peigne	69
Rétentions Protek	
Grille de renfort MS préformée	69
Rétention grillagée	69
Rétentions à trous en quinconce	69
Rétentions avec barres terminales courbées	69
Rétentions en peigne	69
Rétentions	
Colle de rétention	65
Cristaux de rétention	65
Diluant	65
Perles de rétention	65
Rétentions à trous, perforations	69
Ropak opaqueur compact	127
Roue à main pour taraud	162

S

Sachet d'expédition neutre	9
Sachets „désinfecté“, sachets d'expédition neutres	9
SERACOLL UV – Colle pour cire	53
Seringue de dosage	27, 99, 100, 101
Seringues	
Seringue de dosage	27, 99, 100, 101
Thermopistolet	22
Silicone & cire - réducteur des tensions de surface	15
Silicone à pétrir haptosil D	23, 124
Silicone de duplication	
Exaktosil N 17	86
Exaktosil N 21	86
Technosil NT	87
Silicone pour clés vestibulaires	
visio.sil fix	125
visio.sil ILT	125
visio.sil	125
Socle de fraisage	162, 163

Solvant à plâtre	
Dentaclean solvant à plâtre Speed	29
Dentaclean solvant à plâtre	29
Spatules de mélange	27
Splendido	50
Spot Clip	132
avec bandeau métallique	132
Stabilisateur de duplication	88
Superflex	145
Surfaceur de cire Optiguss -macro / -micro	64
Système de duplication p. silicone de duplication 88, 101	
Cornière de mise en revêtement en alu	88
Entretoise pour socle	88
Isosil	89
Manchon de cuvette	88
Masse à pétrir pour mise en dépouille	88
Réceptacle à cuvette	88
Stabilisateur de duplication	88
Technolit	87
Technosil NT	87
Système de duplication pour modèles Master-Copy ...	90
Master-Copy Bordure plaque de fond	90
Master-Copy Manchon en silicone	90
Master-Copy Matrice pour base	90
Master-Copy Plaque de fond	90
Master-Copy Stabilisateur	90
Plaques magnétiques en métal	39, 90
Système de malaxage ecovac	
ecovac bol de malaxage	97
ecovac malaxeur à pale	97
ecovac pied-support	97
ecovac système de malaxage sous vide	97
Système de modèles	
Master-Split forme pour base petit/moyen/grand	39
Master-Split matrice/ forme pour base	39
Master-Split système de modèles	39
Plaques magnétiques en métal	39, 90

T

Technolit	87
Technosil NT	87
Thermo-Pen	118
Thermopistolet	22
Cire collante pour résine	22
Thixo-Rock	18
Tiges de coulée	
Nourrices	72
Nourrices doubles pour pièces volumineuses	73
Nourrices pour pièces volumineuses	73
pour coulée centrifuge pour pièces volumineuses ...	72
pour coulée par force centrifuge	72
pour coulée sous vide et sous pression	71
pour coulée sous vide et sous pression de pièces volumineuses	7
Nourrices doubles	73
Tiges filetées M3	105
Titapol- pâte à polir	203
top.lign professional	120
liquide	120
Monomère	120
Polyemère	120
Transblock	29, 118
Transflex	144
Transflex-T	144
Transfuser	98
Treillis en cire	69

U

Ultraflex	145
uni.lign	114-115
cast	114-115

heat.....	114-115
speed.....	114-115
Uni-Flex – disques en corindon	141
Unique Brush	138

V

Valet d'établi en acier inoxydable	202
Vernis espaceur	
bleu.....	43
or, argent	43
Vernis pour dies photopolymérisant	25, 41
opaque.....	42
Vernis	
Diluant pour vernis espaceur bleu.....	43
Diluant pour vernis espaceur or et argent	43
Pi-Ku-Plast Vernis espaceur	76
Vernis à dies photopolymérisant	25, 41
Vernis à dies photopolymérisant opaque	42
Vernis espaceur bleu	43
Vernis espaceur or, argent	43
visio.sil	125
fix.....	125
ILT	125
Visio-Dip	47
Vitre de sécurité en verre enceinte de protection	15

W

Wax-Lite réducteur de tension pour cire	94
---	----

Z

Zi-finish Kit de polissoirs pour zircon	201
Recharges	201
Zi-polish	203

DENTAL INNOVATIONS
SINCE 1974

Coordonnées pour la France - bredent France:
T: +33 4 75 34 20 96 · F: +33 4 75 32 05 93
@: france@bredent.com

Coordonnées pour les autres pays francophones:
T: +49 7309 872-451 · F: +49 7309 872-444
@: info@bredent.com

bredent GmbH & Co. KG · Weissenhorner Str. 2
89250 Senden · Germany
www.bredent.com

bredent
group

