

Productos para el laboratorio dental

2009/10



Español

bredent

35 años de innovación dental

## Queridas utilitarias, queridos utilitarios



96 % de todos los productos bredent vienen de ideas de prótesis y son creados hoy en día en una superficie de empresa de 6500 m<sup>2</sup> en Senden/Iller.

Por la confianza que tienen en los asesores de bredent y las nuevas tecnologías, muchas gracias.

Trabajamos diariamente en ser cada día mejores! Por ello les ruego me hagan llegar consejos e ideas para mejorar los productos y optimizarlos, así como cualquier activación para la mejor colaboración a la dirección de correo: [peter.brehm@bredent.com](mailto:peter.brehm@bredent.com) ó por fax: **(+49) 0 73 09 / 8 72-1 65** Me alegraría oír de Ustedes y les contestaría gustosamente.

Les saluda atentamente

Peter Brehm

A handwritten signature in black ink that reads "Peter Brehm".

## Valores de empresa

Los valores y metas escritos oficialmente desde 1995 de la empresa bredent en colaboración con el cliente, personas dentro y fuera de la empresa estamos obligados a cumplirlos.

### Eficiencia

Estamos convencidos de las ventajas de nuestro trabajo y nos esforzamos encantadamente en ser cada vez más eficientes.

### Compañerismo

En el trabajo conjuntamente somos abiertos y sinceros. Por ello conseguimos la confianza.

### Directrices

Nuestra competencia en sabiduría en la materia, flexibilidad y apertura a nivel mundial nos permite reaccionar de inmediato para solucionar que le dan ventajas.

## Objetivos de la empresa

Producimos productos y sistemas de los que ayudan al técnico y al odontólogo y que en poco tiempo puedan realizar trabajos económicos de alto nivel. Nos esforzamos permanentemente en dar al cliente y al técnico un asesoramiento técnico competente, innovativo, así como ser un compañero donde puedan depositar su confianza. Nuestra meta es que el técnico y el odontólogo le puedan realizar al paciente una prótesis económica y fácil de limpiar.

## Como nos puede contactra



Con más de 200 trabajadores en los departamentos de la investigación, desarrollo, producción, administración y fábrica, están en continuo desarrollo para traerles a Ustedes ventajas en el uso del producto.

Con más de 80 técnicos involucrados en el asesoramiento a nivel internacional estamos siempre a su alcance. Aprovechense de nuestro asesoramiento técnico y saber para conseguir su éxito personal.

**Nos puede localizar diariamente:**

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

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



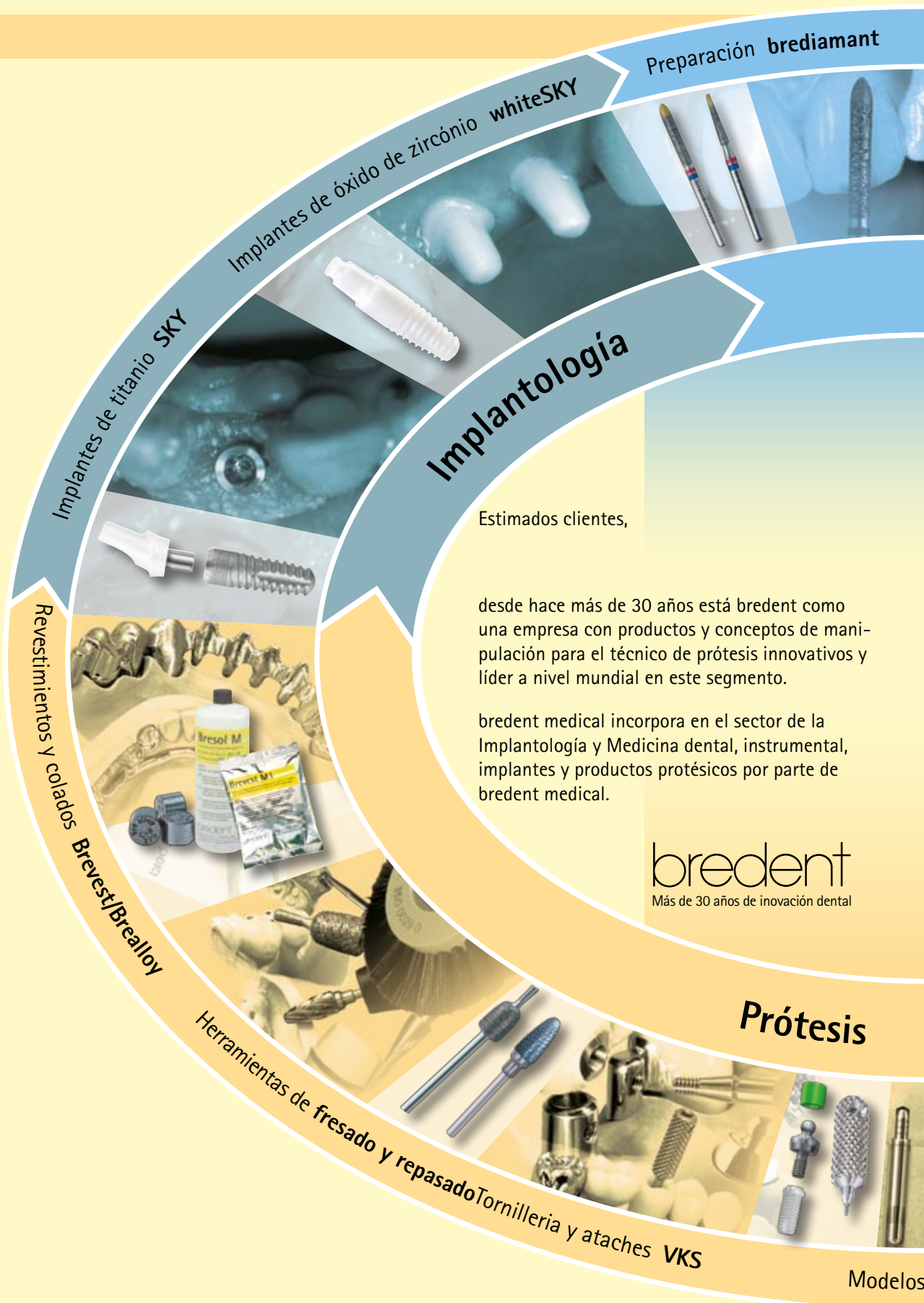
No todos los productos en el catálogo están autorizados y disponibles en todos los mercados. Para cualquier pregunta diríjase a la empresa bredent GmbH & Co.KG o a su distribuidor.

**bredent**

Asesoramiento técnico: Isabel García Thierfeldt · Tel. 961310561 / 607320666 · e-mail: [thierdent@mancomputer.com](mailto:thierdent@mancomputer.com)  
bredent GmbH & Co.KG · Weissenhorner Str. 2 · 89250 Senden · Germany  
Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 42 · Fax (+49) 0 73 09 / 8 72-4 44 · [www.bredent.com](http://www.bredent.com) · e-mail [info@bredent.com](mailto:info@bredent.com)

La simbiosis de productos compensados entre sí es la base de una prótesis bien asentada

Symbiosis



bredent

Asesoramiento técnico: Isabel García Thierfeldt · Tel. 961310561 / 607320666 · e-mail: thierdent@mancomputer.com  
bredent GmbH & Co.KG · Weissenhorner Str. 2 · 89250 Senden · Germany  
Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 42 · Fax (+49) 0 73 09 / 8 72-4 44 · www.bredent.com · e-mail info@bredent.com

Cubetas de toma de impresión **breciform D**



Material de toma de impresión **brecision**



**Medicina dental**

**bredent**  
medical

como al técnico una simbiosis de materiales y aparatología que están armonizados entre si, agilizando así el trabajo y mejorando la precisión y así dándole más eficiencia al proceso de trabajo y reduciendo los gastos.

La cooperación de calidad y orientación del trabajo conjunto entre clínica dental y laboratorio con los productos de bredent group dan como resultado al final una satisfacción al paciente que desee una prótesis de alta calidad y estética.

Registro de mordida **security-bite blue**



Desinfectantes **Dentaclean**



Escayolas y ceras **Thixo-Rock/Biotec**



Master-Pin/Master-Split



Con respecto a los productos y conceptos de terapia en los campos de la "Implantología" y "Medicina dental" que son ofrecidos por bredent medical GmbH & Co.KG, nos sería grato enviarle los prospectos deseados o se podrá informarse en la página de Internet [www.bredent-medical.com](http://www.bredent-medical.com)

Visitenos en la www!

breident online!

Información a todas horas

- como con solo un click.

La plataforma para los técnicos con ambición.



Esto es lo Usted espera:

- Novedades / Innovaciones
- Algo de interés y para conocer de la prótesis
- Eventos
- Fechas de Exposiciones y Congresos
- Asistente de fresas para su rápida búsqueda en forma y corte
- Información de productos
- Hojas del catálogo, prospectos, hojas de instrucciones, declaraciones de conformidad, hojas de seguridad
- Ofertas de trabajo actuales



Asesoramiento técnico: Isabel García Thierfeldt · Tel. 961310561 / 607320666 · e-mail: thierdent@mancomputer.com  
bredent GmbH & Co.KG · Weissenhorner Str. 2 · 89250 Senden · Germany  
Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 42 · Fax (+49) 0 73 09 / 8 72-4 44 · www.bredent.com · e-mail info@bredent.com

<b>1 Preparación de trabajo</b>	<b>7 – 40</b>
<b>2 Técnica de coronas y puentes</b>	<b>41 – 108</b>
<b>3 Tornillos</b>	<b>109 – 128</b>
<b>4 Técnica de ataches y cerrojos</b>	<b>129 – 204</b>
<b>5 Técnica de ataches y cerrojos</b>	<b>205 – 218</b>
<b>6 Esquelético</b>	<b>219 – 246</b>
<b>7 Prótesis</b>	<b>247 – 298</b>
<b>8 Ortodoncia</b>	<b>299 – 322</b>
<b>9 Fresas de tungsteno y Diatit</b>	<b>323 – 348</b>
<b>10 Fresas para la técnica de fresado</b>	<b>349 – 362</b>
<b>11 Fresas de diamante</b>	<b>363 – 382</b>
<b>12 Cepillos de pulir</b>	<b>383 – 400</b>
<b>13 Epíttesis</b>	<b>401 – 406</b>

## Índice







<b>Desinfección y limpieza</b>	
Dentaclean desinfectante de impresiones y prótesis .....	8
Bolsas de envío .....	8
Dentaclean eliminador de escayola / Speed .....	8
<b>Liberador de tensiones</b>	
Liberador de tensiones de cera y silicona .....	9
Liberador de tensiones superficiales .....	9
<b>Escayolas</b>	
Thixo-Rock .....	10
Fluid-Rock .....	11
Arti-Rock .....	11
<b>Resinas para modelos</b>	
Exakto-Form .....	12
<b>Materiales para aliviar</b>	
Transblock .....	13
Litebloc UV .....	13
Cera de aliviar muñones .....	13
<b>Encías falsas</b>	
Multisil-Mask blando .....	14
Multisil-Mask duro .....	15
<b>Aparatos / Instrumentos</b>	
Sistema de mezcla al vacío ecovac .....	16
KoEx-Medidor .....	17
Bañera de desinfección 3L .....	17
Aparato de perforación Master-Pin mpb 1 .....	18
Polylux pl 20 .....	20
Caja protectora .....	20
Abdruck-Cut .....	20
Jeringuilla termo .....	21
Cuchillo de escayola .....	21
<b>Sistemas de modelos</b>	
Vista general .....	22
Master-Pin System .....	24
Master pls 44 .....	26
Sistema de modelos Master-Split .....	28
<b>Pins</b>	
Master-Pin Radix-S .....	30
Pins de retención .....	30
Master-Pin Radix-K .....	31
<b>Separadores</b>	
Separador de escayola gis .....	32
Master-Sep .....	32
Master-Sep pls 44 .....	32
Separador de escayola Isoplast .....	33
Exakto-Form Separador .....	33
<b>Ceras</b>	
Cera de aliviar muñones .....	13
Cera espaciadora .....	34
Cera protectora de bordes .....	34
Cera de pegar .....	34
<b>Lacas espaciadoras</b>	
Espaciadores fotopolimerizables .....	35
Espaciadores fotopolimerizables opacos .....	35
Lacas espaciadoras .....	36
Endurecedor y abrillantador de escayola .....	36
<b>Resinas</b>	
Pi-Ku-Plast .....	37
Pi-Ku-Plast HP 36 .....	37
Material fotopolimerizable UV .....	38
<b>Discos adiamantadas</b>	
Giflex-TR .....	39
Giflex-TR Master x-tray .....	39
<b>Instrumentos rotatorios</b>	
Fresas de tungsteno para trabajos en escayola .....	40
Fresas de tungsteno para el trabajo de resina .....	40



## Desinfección y limpieza

- Dentaclean desinfectante de impresiones y prótesis
- Dentaclean eliminador de escayola / Speed
- Bolsas de envío

### Dentaclean desinfectante de impresiones y prótesis



La desinfección con el Dentaclean desinfectante de impresiones y prótesis impide una transmisión de virus, bacterias y hongos – del paciente al laboratorio. El concentrado nos dará 10 litros listos para usar, cual altamente eficaz nos sorprende con su agradable olor.

#### Dentaclean desinfectante de impresiones

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

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



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



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

#### Accesorios:



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

### Bolsas de envío



Las bolsas ya llevan la etiqueta „desinfectado“. Además llevan una bolsa aparte para la hoja del trabajo para evitar que se humedecen.

Bolsas de envío  
200 piezas  
REF 520 0100 7

### Dentaclean eliminador de escayola / Speed



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

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

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

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



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



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

- Mejora la fluidez de la escayola en las impresiones de silicona
- Botella en spray
- Liberador de tensiones superficiales

## Mejora la fluidez de la escayola en las impresiones de silicona



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

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



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



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



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



La botella del vaporizador de plástico alivia con su boca fina dosificar uniforme el líquido.

Accesorios: \_\_\_\_\_

**Botella en spray de plástico sp**  
1 pieza, 125 ml  
REF 540 0075 0

## Liberador de tensiones superficiales



**El liberador de tensiones superficiales para impresiones. Limpia, desinfecta y mejora las características de fluidez de materiales para modelos. Indicado para impresiones de silicona, alginato e hidrocoloideos.**

**Liberador de tensiones superficiales**  
125 ml  
REF 520 ES12 5



Es pulverizar el liberador de tensiones superficiales en una fina capa. Deja actuar en impresiones de alginato e hidrocoloideos de 1 a 2 min. Después secar bien con aire comprimido y vaciar. En impresiones de silicona de condensación reticulada se deberá limpiar después de haber actuado el líquido con agua y secar después con aire comprimido. A partir de ahora vaciar la impresión. La escayola fluye perfectamente y no produce burbujas dejando una superficie homogénea.



**Reposición**  
750 ml  
REF 520 ES75 0

# Escayolas

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

## Thixo-Rock



Thixo-Rock es una escayola superdura de la clase IV con una marcada calidad de fluidez y efecto tixotrópico. La poca expansión termina a las 2 horas con sólo 0.08%. Por eso se deja realizar vaciado lo más original y permite realizar una prótesis lo más justa posible. Thixo-Rock está disponible en los colores marrón, marfil y gris.



**Color marrón:**

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



**Color marfil:**

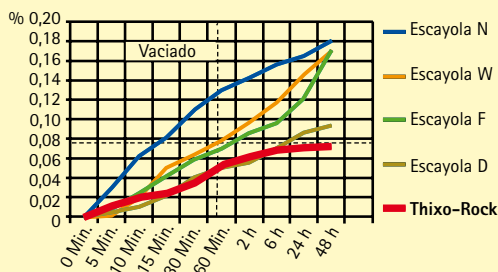
- 1 x 2 kg REF 570 00E5 2
- 5 x 2 kg REF 570 00E5 1
- 10 x 2 kg REF 570 00E5 0



**Color gris:**

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

Expansión de la escayola de diferentes fabricantes



### Datos técnicos del Thixo-Rock

Color	marrón,marfil,gris
Relación de mezcla	100 gr / 20 ml agua destilada
Tiempo de saturación	20-30 seg.
Tiempo de mezcla al vacío	60 seg.
Tiempo de trabajo a 23°C	5-6 Min.
Tiempo de endurecimiento (Tiempo Vicat)	aprox.10 Min.
Retirada del modelo después de	45 Min.
Dureza de presión después de 1 hora	por encima de 60 MPa
Dureza de presión después de 24 horas	85 MPa
Dureza después de 1 hora (Brinell)	200 MPa
Dureza después de 24 horas (Brinell)	280 MPa
Expansión lineal después de 2 horas	< 0,08 % (sin ninguna expansión)



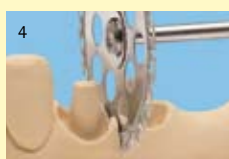
Su amplio campo de trabajo permite realizar el vaciado del modelo sin crear burbujas con solo una sola mezcla.



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



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



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



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

### Accesorios:



#### KoEx-Medidor

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

### Manipulación en el ecovac:

Nivel de Vakuum 1, velocidad de mezcla: 390 rpm

- Thixo-Rock
- Fluid-Rock

- Arti-Rock

## Fluid-Rock



**Fluid-Rock es una escayola superdura de la clase IV con una fluidez fina para zócalos modelos.** El color azul claro se deja combinar bien con cualquier color de las arcadas. El largo tiempo de manipulación permite vaciar varios modelos a la vez. La fina consistencia permite un comportamiento ideal de fluidez y favorece unos buenos resultados sin burbujas.

**Color azul:**

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

### Datos técnicos del Fluid-Rock

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

### Manipulación en el ecovac:

Nivel de Vakuum1, Velocidad: 390 rpm



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



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



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

## Arti-Rock



### Escayola de articulación sin expansión para un trabajo exacto.

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

**Arti-Rock**

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

### Datos técnicos Arti-Rock

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



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



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



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

# Resinas para modelos

## • Exakto-Form

### Exakto-Form



Resinas de modelos para una exacta reproducción y máxima estabilidad de cantos disponible en cinco diferentes colores. La manipulación del Exakto-Form no precisa de ningún cambio de la marcha habitual.



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



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



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



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



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



**B-Componente**  
1 x 50 gr  
REF 520 0017 3

#### Surtido con cada 240 g

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

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

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

#### Surtido con cada 600 g

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

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

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

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

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

#### Accesorio:



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

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



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



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



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



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



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



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



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



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



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



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



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



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



Verter el Exakto-Form en la impresión. Por su buena fluidez garantiza un vaciado sin burbujas, aún teniendo zonas finas en la impresión.



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

- Transblock
- Litebloc UV
- Cera de aliviar muñones

## Transblock



El transparente material de aliviar para trabajar directo y rápido. La estabilidad de Transblock ofrece al adaptar una capa homogénea y si es necesario permite una adaptación individual a través de raspar.



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



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



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



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

**Transblock**  
250 gr  
REF 540 0114 9

## Litebloc UV



Resina fotopolimerizable para aliviar cavidades y montar muñones.



El tubo con rosca permite coger la cantidad necesaria.



Su alta estabilidad permite el perfecto rellenado de la cavidad.



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

**Litebloc UV**  
4 gr  
REF 520 0098 0

## Cera de aliviar muñones



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



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



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



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

**Cera de aliviar muñones**  
25 gr  
REF 510 0048 0

# Encías falsas

- **Multisil-Mask blando**
- Multisil-Mask duro

## Multisil-Mask blando



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

**Multisil-Mask blando**  
50 ml cartuchos  
REF 540 0104 7



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



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



3 Untar los cortes con cera.



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



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



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



Estética



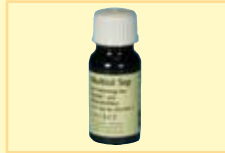
Información



Dosificación

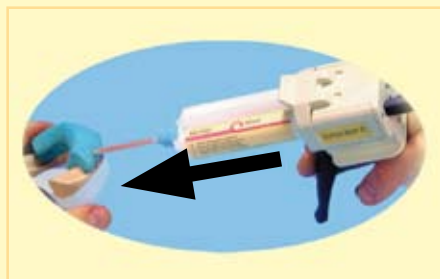


**Canulas de mezcla**  
Tamaño 1 / azul  
REF 320 0045 0



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

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



Accesorio::



**Pistola de dosificación**  
1 pieza  
REF 320 0044 0



- Multisil-Mask blando
- **Multisil-Mask duro**

## Multisil-Mask duro



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

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



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

**Cánulas de mezcla, azul**  
12 piezas  
REF 320 0045 0



**Conos de compensación para implantes**  
Ø 3,5 mm, 12 piezas  
REF 430 0703 5  
Ø 4,0 mm, 12 piezas  
REF 430 0704 0



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

### Surtido

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

### Surtido

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

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



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

### Accesorio:



**Epaciadores fotopolimerizables transparente**  
20 ml  
REF 540 0100 6



**Pistola de dosificación**  
1 pieza  
REF 320 0044 0



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



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



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

### Manipulación



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



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



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



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



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



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



7 Posicionar la caja metálica sobre las hembras de fricción.



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



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



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



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



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

- Sistema de mezcla al vacío ecovac
- KoEx-Medidor
- Bañera de desinfección 3L
- Aparato de perforación Master-Pin mpb 1
- Polylux pl 20
- Caja protectora
- Abdruck-Cut
- Jeringuilla termo
- Cuchillo de escayola

## Sistema de mezcla al vacío ecovac



### ecovac

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

ecovac (230 V) REF 140 0093 0

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

#### Accesorio

Pie sobremesa REF 210 0045 0



### Espiral helicoidal especial ecovac

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

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

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



### Vaso de mezcla ecovac

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

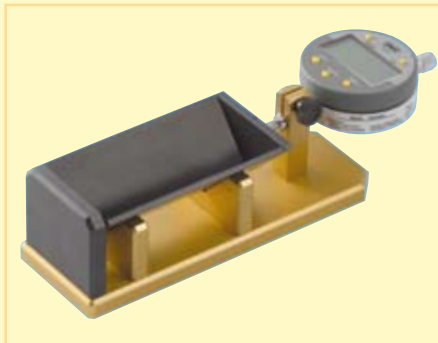
Vaso de mezcla,	50 ccm	REF 140 0B94 5
Vaso de mezcla,	250 ccm	REF 140 0B94 0
Vaso de mezcla,	750 ccm	REF 140 0B94 2
Vaso de mezcla,	1000 ccm	REF 140 0B94 3



**Vaso de mezcla, D**  
(para la utilización en mezcladoras de Degussa)  
425 ml  
REF 140 0B94 4

- Sistema de mezcla al vacío ecovac
- Aparato de perforación Master-Pin mpb 1
- Abdruck-Cut
- KoEx-Medidor
- Polylux pl 20
- Jeringuilla termo
- Bañera de desinfección 3L
- Caja protectora
- Cuchillo de escayola

## KoEx-Medidor



Por primera vez es posible medir las contracciones y expansiones

¿Por qué existen diferencias de ajuste entre el modelo y la situación en boca?

**KoEx-Medidor**

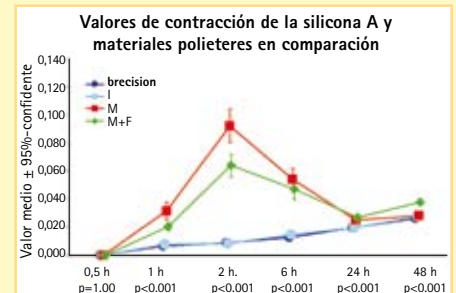
1 pza. incl.

2 Inserciones de contracción

REF 110 0148 0

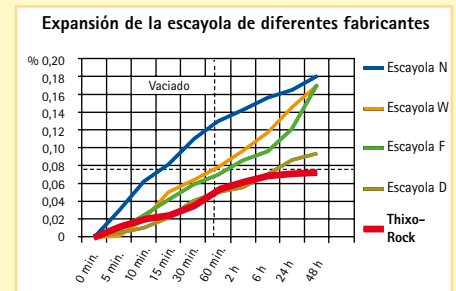
### Material de impresión, Contracción

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



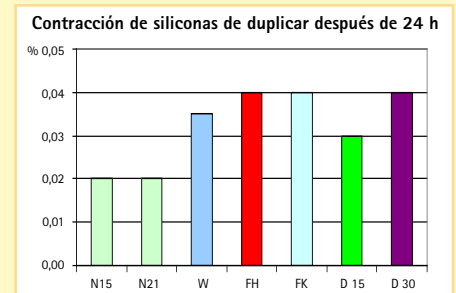
### Escayolas, Expansión

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



### Siliconas para duplicar, Contracción

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



### Revestimientos, Expansión

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



## Bañera de desinfección 3L



**Bañera de desinfección**

A 35 x P 26 x A 14 cm

1 pza.

REF 230 0015 0

### con práctica rejilla.

Hasta 6 cubetas de impresión pueden colocarse en la bañera de desinfección 3L gracias a su amplio modelo, al mismo ahorrando tiempo.

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



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

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

## Aparatos / Instrumentos

- Sistema de mezcla al vacío ecovac
- KoEx-Medidor
- Bañera de desinfección 3L
- Aparato de perforación Master-Pin mpb 1
- Polylux pl 20
- Caja protectora
- Abdruck-Cut
- Jeringuilla termo
- Cuchillo de escayola

### Aparato de perforación Master-Pin mpb 1



El motor de gran potencia y alto rendimiento sin mantenimiento está perfectamente equilibrado. Esto garantiza agujeros exactos y aumenta la precisión de los modelos. El cómodo servicio a través del fácil mecanismo de alzamiento facilita el trabajo.

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

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



#### Accesorios:



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



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



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

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



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



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

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

- Sistema de mezcla al vacío ecovac
- KoEx-Medidor
- Bañera de desinfección 3L
- Aparato de perforación Master-Pin mpb 1
- Polylux pl 20
- Caja protectora
- Abdruck-Cut
- Jeringuilla termo
- Cuchillo de escayola

## Aparato de perforación Master-Pin mpb 1



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



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



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



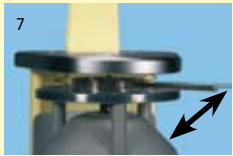
Las hendiduras de suciedad en la mesa permiten recoger el polvo creado y permiten el correcto posicionamiento paralelo del modelo.



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



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



Por medio del eje de quita y pon se podrá ajustar sencillamente la profundidad de perforación.



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



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



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

## Aparatos / Instrumentos

- Sistema de mezcla al vacío ecovac
- KoEx-Medidor
- Bañera de desinfección 3L
- Aparato de perforación Master-Pin mpb 1
- **Polylux pl 20**
- **Caja protectora**
- **Abdruck-Cut**
- Jeringuilla termo
- Cuchillo de escayola

### Polylux pl 20



El aparato de luz con bandeja de modelos extraíble para la fácil colocación del objeto. La lámpara de 9 vatios de longitud de onda ilumina todo el interior y favorece la polimerización de los materiales. Región de rayos UVA: 350 - 450 nm. Potencia: 20 mw/cm.

**Polylux pl 20**  
Aparato de luz con bandeja de materiales REF 140 0088 0

Aparato de luz sin bandeja de materiales REF 140 0084 0

Accesorio:

Bandeja de materiales REF 140 0085 0  
Lámpara de repuesto S 9W REF 140 0086 0

### Caja protectora con salida para aspiración

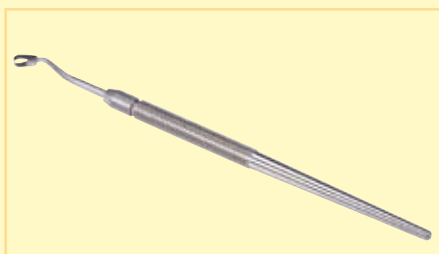


La caja protectora impide la inhalación del polvo, protege sus ojos y cuida por tanto su salud. Elegible con o sin salida de aspiración. La salida de aspiración puede conectarse directamente a la aspiración.

**Caja protectora con salida para aspiración** REF 220 0010 0  
Medidas: aprox. Anch. 410 x Prof. 350 x Alt. 260 mm, Ø 35 mm

**Caja protectora sin salida de aspiración** REF 220 0011 0  
Medidas: aprox. Anch. 410 x Prof. 350 x Alt. 260 mm

### Abdruck-Cut



**Abdruck-Cut**  
1 pieza  
REF 360 0114 0

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



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

Accesorio:



**Cuchilla de aro**  
1 pieza  
REF 360 0115 0

- Sistema de mezcla al vacío ecovac
- KoEx-Medidor
- Bañera de desinfección 3L

- Aparato de perforación Master-Pin mpb 1
- Polylux pl 20
- Caja protectora

- Abdruck-Cut
- **Jeringuilla termo**
- **Cuchillo de escayola**

## Jeringuilla termo



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

**Jeringuilla termo**  
REF 110 0121 1



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



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

Accesorio:



**Barritas de plástico kklw**

250 gr envase  
1000 gr cubo

REF 510 0070 1  
REF 510 0070 0

## Cuchillo de escayola



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

- La larga cuchilla está formada de acero inoxidable y de acero templado.
- Estable, mango de resina dura de fácil limpieza. Forma ergonómica para zurdos y diestros.
- Elemento de multifunción para facilitar el levantamiento de cubetas de impresión y superficie para golpear con cincel al lado contrario.



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



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



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



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



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

**Cuchillo de escayola**  
REF 310 0011 4

## Master-Pin System



El sistema ideal para la perfecta creación de modelos segueteados.

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

### Sus ventajas de una pasada



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



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



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



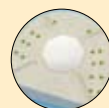
Superficie de pegar optimada: el adhesivo se reparte fácilmente en el orificio y en la punta del pin. Ventaja: asentamiento seguro del Master-Pin en el muñón.



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



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



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



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



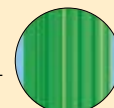
...se podrá colocar en zonas con poco espacio.



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



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





## Master pls 44



La creación de muñones desmontables de alta precisión con un sistema de piezas inyectadas sin utilización de pins – reduciendo el gasto en maquinaria y material.

### Sus ventajas de una pasada

- todas las piezas están formadas de resina especial de alta precisión
- repasado sin problemas de la placa de soporte de pins
- creación económica de modelo gracias a las piezas tan económicas
- ahorro de tiempo en la creación de modelos desmontables
- sin necesidad de perforación y colocación de pins, se evita tener que comprar máquinas innecesarias
- seguiteado sencillo desde abajo o desde arriba, ya que no molestan los pins
- plantilla de estabilización individualmente separable, consiguiendo así modelos desmontables económicos con solo uno o dos muñones desmontables
- distancia entre pins adecuados aún con muñones frontales
- control seguro del segmento del muñón en un asentamiento limpio
- por la preparación del zócalo no se transmite la expansión de la escayola sobre la herradura
- exacto carril de guía del muñón por medio de la plantilla de estabilización de preparación
- modelos limpios, sin pins con alta calidad
- compatible con el sistema de modelos Master-Split

## Sistema de modelos Master-Split



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

Combinado con el Master-Pin System, Master x-tray y Master pls 44. Sencilla y limpia fabricación del zócalo con Split-Cast integrado, que por su forma necesita poco espacio.

Tres distintos formadores de modelos para la técnica de coronas, puentes, prótesis combinada, prótesis de implantología, esqueléticos, prótesis completa y composturas.

### Sus ventajas de una pasada

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

# Sistemas de modelos

## • Master-Pin System

- Master pls 44
- Sistema de modelos Master-Split

## Master-Pin System



Master-Pin System facilita la fabricación de modelos diaria, ya que los componentes del sistema están combinados unos con otros. La manipulación es sencilla y no necesita ningún cambio. Las ventajas del Master-Pin Systems en los reducidos diámetros y profundidades de los agujeros. La camisa Master-Pin deja por su forma interior que el Master-Pin se incorpore o extraiga suavemente. Esto se nota especialmente en construcciones de puentes. También por el afinamiento de la punta del Master-pin es posible una fácil incorporación.



**Master-Pins**  
1000 piezas  
REF 360 P122 5



**Master-Pin-Camisas**  
1000 piezas  
REF 360 H122 5



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

### Surtido

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



REF 360 0122 6



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



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

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



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

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



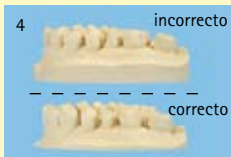
1 Para obtener resultados siempre iguales, pesar la escayola y el agua.



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



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



Es muy importante la altura de la herradura recortada.



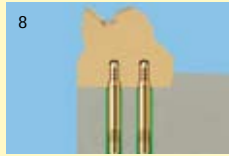
La superficie recortada se podrá retocar con papel de lija.



Por medio de una fresa de tungsteno para escajola se recortará el interior de la herradura con un leve ángulo (6°).



Con la fresa de limitación de tungsteno Diatit Master-Pin se posicionará el lugar de los orificios.



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



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



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



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



Herradura con los Master-Pin pegados.



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



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



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



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



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



Posicionar la herradura dentada en el formador de modelos del Master-Split y preparar el proceso.



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



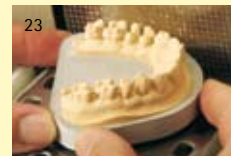
Una vez haya endurecido la escayola se retirará del formador Master-Split por medio de una leve presión.



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



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



Se recortará el modelo lo máximo posible.



El modelo de trabajo recortado y seco.



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



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



Como se puede observar las camisas de los pins están todas a una misma altura y se puede visualizar perfectamente desde abajo.



Cortar con el disco Giflex los muñones desmontables.



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



También es posible colocar interdentales con pins pegados.



Modelos ópticamente limpios y funcionales agilizan el trabajo diario.



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

# Sistemas de modelo

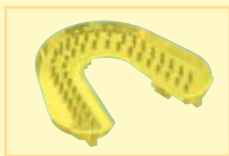
- Master-Pin System
- **Master pls 44**
- Sistema de modelos Master-Split

## Master pls 44

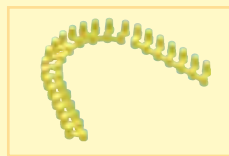


La creación de muñones desmontables de alta precisión con un sistema de piezas inyectadas sin utilización de pins – reduciendo el gasto en maquinaria y material .

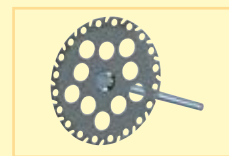
Rápida y simple fabricación de modelos seguiteados. Por la marcada altura del zócalo se ahorra hasta un 40 % de escayola. El sistema de modelo de pins sin metal está fabricado de resistentes resinas. El paso de posicionamiento pins, metal/resina se suprime.



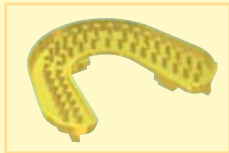
**Master pls 44**  
Placa de soporte de pins Maxilar superior  
100 piezas  
REF 360 P120 K



**Master pls 44**  
Plantilla de estabilización  
100 piezas  
REF 360 S120 O



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



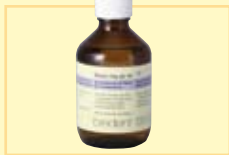
**Master pls 44**  
Placa de soporte de pins Maxilar inferior  
100 piezas  
REF 360 P12U K



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



**Master x-tray**  
Imán  
25 piezas  
REF 360 0127 2



**Master-Sep pls 44**  
Separador especial para muñones desmontables  
200 ml  
REF 520 0029 3



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



**Placas de fijación**  
50 piezas  
REF 360 0118 1

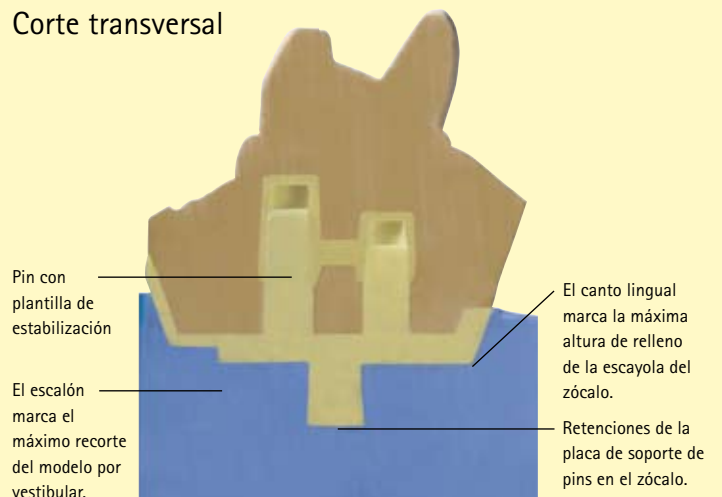
### Surtido grande

10 Placas de soporte de pins superior  
10 Placas de soporte de pins inferior  
20 Plantillas de estabilización  
4 Formadores de base  
200 ml Master-Sep pls 44  
10 Placas de fijación  
2 Formador de modelos  
10 Imanes  
1 Giflex-TR  
REF 360 0127 5

### Surtido pequeño

25 Placas de soporte de pins superior  
25 Placas de soporte de pins inferior  
50 Plantillas de estabilización  
REF 360 0127 7

### Corte transversal



**1. La arcada se vaciará primero y a continuación se zocalará con la placa de soporte de pins**



Se recorta la impresión de tal manera con una cuchilla que haya una superficie plana con una ligera inclinación hacia dentro, reduciendo así la altura del modelo.



Se aislará la placa de soporte de pins con el Master-Sep pls 44. Gracias a este separador se consigue una fricción suave entre la placa de soporte de pins y la plantilla de estabilización (muñón).



Se fijará la plantilla de estabilización una vez se haya aislado sobre la placa de soporte de pins, ya sea completamente o solo un segmento.



Se vaciará la impresión y la placa de soporte de pins con escayola. La escayola no deberá rebosar lateralmente por la placa de soporte de pins.



Se añadirá la placa de soporte de pins a la impresión y se retirarán los sobrantes de escayola. En la parte inferior de la placa de soportes de pins existen retenciones suficientes para un agarre seguro en el zócalo de escayola.



Se emplazará en el centro del formador de zócalos Master-Split (medio), la placa de soporte de pins con la herradura dentada y a continuación se rellenará con escayola fluida de zócalos. Para medir la altura del zócalo se podrá guiar por el canto lingual (ver abajo).



Una vez haya fraguado la escayola se recortará el modelo hasta máximo la marca vestibular.



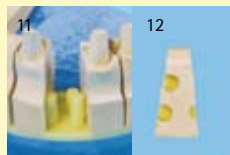
Por medio de ligeros golpes con un martillo, se retirará la herradura completa del zócalo.



Por medio del disco Giflex-TR Master x-tray se recortarán los segmentos de los muñones por abajo.



Si se cortase por arriba, se podría colocar la herradura en un zócalo de corte seguro y estable.



Los pins se han creado sobre la placa de soporte de una manera sólida y estable, de tal manera que para un trabajo inferior del sector frontal exista una estabilidad, aún con poco espacio.

**2. Primero se realizará el zócalo del modelo. Es por ello que se pueden realizar muñones desmontables más rápidamente ahorrando tiempo**



Se rellena con escayola para zócalos el formador de modelos. Así se podrán crear otros zócalos y posicionar luego la herradura dentada.



Se vacía como de costumbre la impresión, la placa de soporte de pins también se vaciará como de costumbre y a continuación se colocará sobre el zócalo preparado anteriormente.



Una vez haya fraguado la escayola de la impresión se podrá retirar de ella y terminar el modelo desmontable.

**3. Utilización de placas segmentadas**



de costumbre la impresión y se sitúa el segmento de la placa en su posición correspondiente. En el resto de la escayola se colocarán pins retentivos para la fijación correcta de la herradura restante.



Una vez zocalado, se seguetearán los segmentos de los muñones del modelo

**4. Técnica de adhesión**



Limpia de escayola blanda el paladar y a continuación aislarlo.



Rellenar con escayola parte del paladar y formador de zócalo y juntarlos.



Por medio de ligeros golpes del martillo amortiguado con fieltro, se separará la herradura del zócalo.



Se ha obtenido toda la herradura y techo del paladar



Desmontable combinado sobre un solo modelo. Ahorro de material y tiempo.

# Sistemas de modelos

- Master-Pin System
- Master pls 44
- Sistema de modelos Master-Split

## Sistema de modelos Master-Split



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

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



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

**Surtido pequeño**

- 1 Formador de modelos
- 3 Formadores de base
- 3 Placas metálicas de fijación

REF 360 0124 K



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

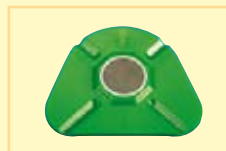


**Formador de modelos Master-Split grande**  
2 piezas  
REF 360 0118 G

**Surtido mediano**

- 1 Formador de modelos
- 3 Formadores de base
- 3 Placas metálicas de fijación

REF 360 0124 M



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



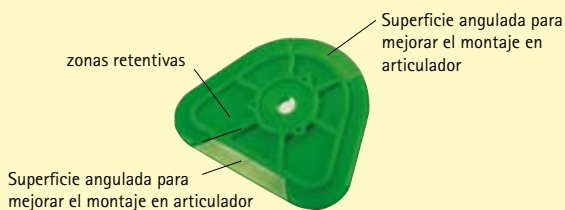
**Placas metálicas de fijación**  
50 piezas  
REF 360 0118 1

**Surtido grande**

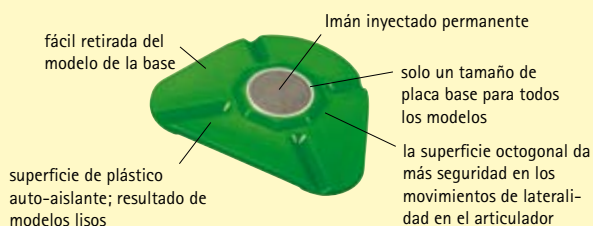
- 1 Formador de modelos
- 3 Formadores de base
- 3 Placas metálicas de fijación

REF 360 0124 G

### Parte inferior



### Parte superior



### Posibles aplicaciones



En la técnica de coronas y puentes



Implantes y prótesis combinada



En la técnica de esqueléticos y completas de resina



Modelos de situación, reparaciones

### Consejo



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

### Limpieza y mantenimiento



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



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

## Modo de empleo

- 

Da igual que tipo de herradura o tamaño de impresión sea,
- 

Los formadores del Master-Split se ajustan a cualquier caso.
- 

El formador de base verde Master-Split – la pieza ajustable a la parte inferior del modelo.
- 

Se buscará el tamaño correspondiente a la herradura ó a la impresión.
- 

Primero se colocará la parte posterior del borde, de la base del Master-Split en el formador.
- 

Tras el colocamiento se posicionará la placa en posición centrada sobre la base del Master-Split.
- 

Se colocará el formador con la base en la mesa y se controlará que haya entrado correctamente.
- 

La base estará correctamente colocada, si se ha creado en el borde un escalón de 0,1 mm.
- 

Se colocará la placa metálica del Master-Split en posición centrada sobre la base del Master-Split.
- 

Se posicionará la herradura coincidiendo con las líneas marcadas en el formador del Master-Split.
- 

La creación del zócalo de escayola del modelo para seguetear, se realizará con una escayola fluida.
- 

Una vez haya endurecido la escayola del zócalo, se retirará con solo presionar sobre el modelo.
- 

El modelo retirado con el zócalo obtendrá – sin mayor trabajo – una base con Split-Cast: el Master-Split.
- 

Por la forma especial del formador de modelos, obtendrá la base del modelo una hendidura, facilitando así la retirada del modelo de la base.
- 

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

En la recortadora recortar el modelo al tamaño deseado.
- 

El modelo de trabajo recortado y seco.
- 

Si se preparará correctamente la herradura, no se tendría que recortar una vez se haya zocalado.

## Split-Cast-Prueba

- 

El control de montaje en articulador es fácil de visualizar aún estando fijado con el imán.
- 
- La solución para un antiguo problema**
- 

El-Split-Cast en escayola se deberá recortar para ser articulado.
- 

El zócalo de escayola es algo más grueso, que
- 

El zócalo de escayola crea de vez en cuando problemas a la hora de articular el modelo.
- 

El formador de base del Master-Split es la mejor elección.
- 

El formador de base del Master-Split
- 

Con el formador de base del Master-Split habrá siempre sitio.

# Pins

- Master-Pin Radix-S
- Pin retentivo
- Master-Pin Radix-K

## Master-Pin Radix-S



Pin para fijar con forma de raíz, para una aplicación en ahorro de espacio. La resina de alto rendimiento asegura la estabilidad necesaria y al mismo tiempo sirve la forma de raíz contra torsiones.



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



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



Master-Pin Radix-S se dejan fijar fácilmente y con seguridad en la impresión.



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

Accesorio:



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

Punta realizada en forma de arpón para asegurar su correcto agarre en cualquier material de impresión (silicona, alginato, etc.)

lápices puntia-gudos finos para garantizar la menor distorsión del material de impresión

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

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

plástico High Tech extremadamente liso y estable

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

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



## Pins de retención



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



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



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



- Master-Pin Radix-S
- Pin retentivo
- **Master-Pin Radix-K**

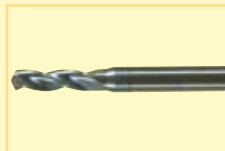
## Master-Pin Radix-K



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



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



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



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



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



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

### Surtido

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



### Accesorio:



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

## Separadores

- Separador de escayola gis
- Master-Sep
- Master-Sep pls 44
- Isoplast ip
- Exakto-Form Separador

### Separador de escayola gis



**Para separar escayola de escayola.**  
Un separador de escayola a base de alginato, que garantiza un ajuste bueno. Para máxima precisión y sin dañar al cortar modelos de següeteo.

Accesorio:



**Botella en spray de plástico sp**  
125 ml  
REF 540 0075 0



**Botella con pincel pk125**  
125 ml  
REF 390 0033 0

**Separador de escayola**  
750 ml envase  
REF 540 0013 5



El separador de escayola se impregna en la escayola sin producir ninguna capa, sellando la superficie. La botella con pincel asegura el pincelado uniforme del separador.



La botella pulverizadora pulveriza una mayor superficie en poco tiempo, creando una superficie homogénea con separador.



La alta precisión se crea por un ajuste sin fisuras entre las dos partes.



El separador de escayola asegura una separación sin dañar las partes de zócalos y hemiarcadas.

## Master-Sep



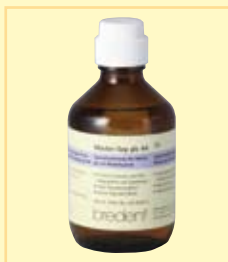
**Master-Sep**  
Separador especial para muñones desmontables  
200 ml  
REF 520 0029 0

**Separador especial desarrollado escayola-escayola con efecto aislante óptimo para para modelos de següeteo.** Arcada y zócalo se dejan separar mejor aún. Al humedecer los pins se crea una suave capa de deslizamiento.



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

## Master-Sep pls 44



**Master-Sep pls 44**  
Aislante especial para escayola contra resina  
REF 520 0029 3

**Master-Sep pls 44 facilita la retirada de la herradura de la placa con los pins del Master pls 44.** La superficie lisa y la perfecta reacción de aislar dan como resultado una creación de modelos muy limpios.



- Separador de escayola gis
- Master-Sep
- Master-Sep pls 44
- Isoplast ip
- Exakto-Form Separador

## Isoplast ip



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

Accesorio:



**Botella con pincel pk 125**  
125 ml  
REF 390 0033 0



**Botella con pincel pk 20**  
20 ml  
REF 540 0072 0



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



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



3 Isoplast permite levantar la cubeta sin dañar el modelo.

Isoplast está sobre base de alginato y separa la escayola de la resina con una brillante superficie de resina.

## Exakto-Form Separador



**Separador especial para la fabricación de modelos con resina Exakto-Form.** Impresiones a base de poliéter se deben pulverizar con el separador Exakto-Form para impedir una unión química entre ellos.

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



1 En impresiones de silicona a base de poliuretano, se deberá utilizar el separador Exakto-Form para evitar que haya una unión química entre los dos materiales.



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

## Ceras

- Cera espaciadora
- Cera protectora de bordes

- Cera de pegar klw

### Cera espaciadora



La cera espaciadora es para encontrar rápido los pins. La forma de trapecio facilita el retiro del zócalo y la consistencia especial de la cera permite un doblamiento individual sin que se formen grietas. Dos distintos tamaños están según necesidad a disposición.



**Cera espaciadora violeta**  
5 mm, 175 gr  
REF 430 0157 3  
8 mm, 220 gr  
REF 430 0155 0

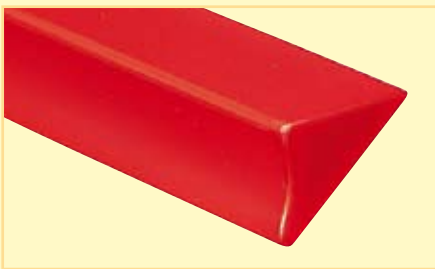


La cera espaciadora se colocará con su parte mas fina 3 mm sobre el pin. Después de zocalar sobresaldrá la cera espaciadora con el pin 3 mm de la escayola.



Por su forma de trapecio facilita la retirada de la cera espaciadora de la base. Los pins quedan libres para ser segueteados del modelo y poder ser sacados así de la escayola.

### Cera protectora de bordes



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

**Cera protectora de bordes**  
175 gr  
REF 430 0150 0



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



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

### Cera de pegar klw



Los ingredientes elegidos garantizan una unión estable de todos materiales. Sin embargo es limpiando al vapor o hervir sin dejar reiduos posible.

**Cera de pegar klw**  
rojo oscuro  
25 gr  
REF 510 0040 0



Su alta estabilidad después de enfriarse, permite reproducir cualquier modelo sin ningún REFuerto adicional.



Por su propiedad de buena fluidez asegura los modelos antes del montaje por su fuerte unión.

- Espaciadores fotopolimerizables
- Espaciadores fotopolimerizables opacos
- Laca espaciadora oro, plata, azul-plateado, azul
- Endurecedor y abrillantador de escayola

## Espaciadores fotopolimerizables



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

### Espaciadores fotopolimerizables

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



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



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



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



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



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

### Accesorio:



**Soporte de pincel, curvo**  
12 piezas  
REF 330 0114 1



**Soporte de pincel, recto**  
12 piezas  
REF 330 0114 9



**Pincel desechable**  
100 piezas  
REF 330 0114 2



**Bloc de mezcla**  
10 piezas  
REF 330 0114 4

## Espaciadores fotopolimerizables opacos



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



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



Durante el pincelado del espaciador se difunde en la superficie de la escayola. La polimerización en profundidad permite endurecer el muñón contra rozaduras. Los espaciadores fotopolimerizables están expuestos a cualquier carga mecánica. Por medio del chorro de vapor no se puede influenciar esa fuerte unión a la escayola.

### Espaciadores fotopolimerizables opacos

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

### Laca espaciadora UV opaca, diephos dentine

- color diente, 10 ml REF 540 0010 0

## Lacas espaciadoras

- Espaciadores fotopolimerizables
- Espaciadores fotopolimerizables opacos
- Laca espaciadora oro, plata, azul-plateado, azul
- Endurecedor y abrillantador de escayola

### Laca espaciadora oro, plata, azul-plateado, azul



**Lacas de secado al aire con partículas de metal para superficies duras.** Con estas lacas espaciadoras se dejan producir grososres de capas aproximadamente de 5  $\mu$ m. Cualquier aplicación más aumenta el grosor de dicha cantidad. Las partículas metálicas de la laca espaciadora oro / plata y azul plateado micro dan una superficie altamente dura y así protegen al muñón. La laca espaciadora azul se deja alternativamente utilizar para la localización de contactos prematuros al ajustar las estructuras metálicas.



**Laca espaciadora oro**  
20 ml  
REF 550 0000 5

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

**Laca espaciadora plata**  
20 ml  
REF 540 0071 7

**Diluyente para laca espaciadora azul-plateado**  
20 ml  
REF 540 0069 0

**Laca espaciadora azul-plateado**  
20 ml  
REF 550 0000 6

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



Los espaciadores oro y plata crean una capa de 10  $\mu$ m, el espaciador azul-plateado micro una capa de 5  $\mu$ m.



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



**Laca espaciadora azul**  
20 ml  
REF 550 0000 7

**Diluyente para laca espaciadora azul**  
20 ml  
REF 540 0069 0



Los dos colores se caracterizan por dos propiedades diferentes.



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



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



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

### Endurecedor y abrillantador de escayola



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

**Superficies resistentes a las ralladuras con cualquier tipo de escayola sin crear capa.** El abrillantador y endurecedor de escayola hace al modelo resistente contra rayaduras y abrillanta al mismo tiempo la superficie con solo 2  $\mu$ m de grosor.



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



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



El endurecedor y abrillantador de escayola endurece en 2 min.



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

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

- Material fotopolimerizable UV

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



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



1 Pincelar finamente las coronas con vaselina.



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



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



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



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



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

Surtido grande  
Pi-Ku-Plast

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

- azul
- amarillo
- naranja
- rojo
- transparente

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

Surtido  
Pi-Ku-Plast HP 36

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

- azul
- amarillo
- naranja
- rojo
- transparente

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

## Reposiciones

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

## Reposiciones

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

## Reposiciones

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

## Reposiciones

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

Surtido pequeño  
Pi-Ku-Plast

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

REF 540 0019 6



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

# Resinas

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

## • Material fotopolimerizable UV

### Material fotopolimerizable UV



**Resina fotopolimerizable con alta estabilidad para cubetas y placas bases.** La flexibilidad del material permite un fácil aplicamiento sobre el modelo sin que se agriete. A la vez se puede con 1 instrumento acortar a la forma deseada. El color rosa ofrece una base ideal para el montaje.



**Material UV**  
50 piezas Sup.  
REF 540 0011 0



**Material UV**  
50 piezas Inf.  
REF 540 0011 1



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

**Material UV en bloque**  
1000 g  
REF 540 0011 3

Accesorio:

#### Surtido Material UV

25 piezas Sup.  
25 piezas Inf.  
REF 540 0011 2



Aparato de luz fotopolimerizable PolyLux con recipiente (mira pág. 20)  
REF 140 0088 0



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



2 El material UV se deja cortar con cualquier instrumento, reduciendo el tiempo de trabajo.



3 Su fácil adaptación permite mantener el grosor requerido.



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



5 Después de solo 10 min de fotopolimerización en la PolyLux ha endurecido el material.



6 Por su alta estabilidad del material UV evita la deformación durante la toma de impresión, asegurando un modelo de precisión.



7 El color rosa es la base perfecta para el montaje.



8 Si se utiliza como base de plancha de mordida o como plancha con rodillo garantiza la resina un trabajo sin deformaciones en el paciente.



- Disco adiamantado Giflex-TR
- Disco adiamantado Giflex-TR Master x-tray

## Disco adiamantado Giflex-TR



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

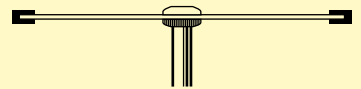
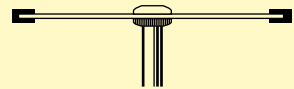
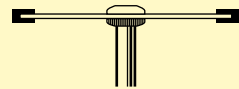
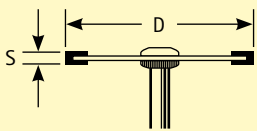
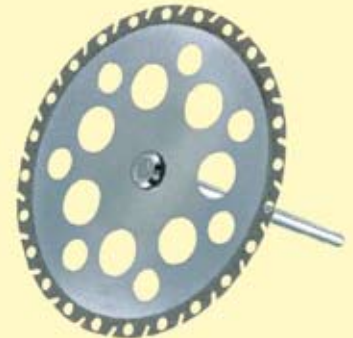
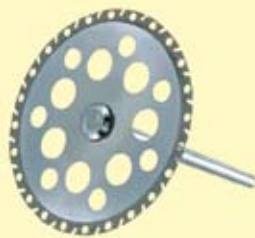
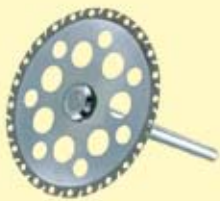
Los agujeros en el disco reducen la producción de calor. Aún en cortes profundos no se produce el sobrecalentamiento del disco. Gracias a su transparencia durante su rotación, da más visión sobre el trabajo durante su manipulación.

Ø 25 mm:  
para trabajos difíciles

Ø 30 mm:  
para espacios difíciles

Ø 37 mm:  
el disco todo terreno

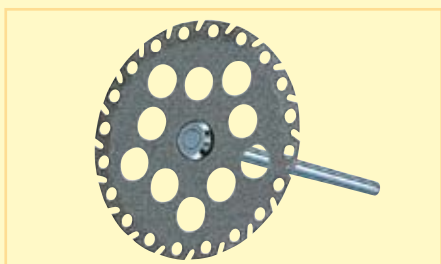
Ø 45 mm:  
el disco para trabajos racionales



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

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

## Disco adiamantado Giflex-TR Master x-tray



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

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

## Instrumentos Rotatorios

- Fresas de tungsteno para trabajos en escayola
- Fresas de tungsteno para el trabajo de resina

### Fresas de tungsteno para trabajos en escayola

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



**Fresas de tungsteno**  
1 pieza  
REF H263 SH 60



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



**Fresas de tungsteno**  
1 pieza  
REF H263 GH 60



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

**Para definir las zonas marginales en cualquier material para muñones.**



**Rapidly Microfresas**  
1 pieza  
REF H001 NH 31



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



**Fresa de preparación**  
1 pieza  
REF H263 GH 30



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

### Fresas de tungsteno para el trabajo de resina

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



**Fresas de tungsteno de Diatit**  
1 pieza  
REF D468 GG 16



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



**Fresas de tungsteno de Diatit**  
1 pieza  
REF D468 GG 23



**Fresas de tungsteno**  
1 pieza  
REF H194 SH 70



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



**Fresas de tungsteno**  
1 pieza  
REF H274 GH 60



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

Más instrumentos rotatorios en capítulos 9 y 11.



**Diacryl**  
1 pieza  
REF 340 0102 0



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



**Cera de inmersión**  
 Elaflex.....42  
 Visio-Dip.....42  
 Cera de inmersión.....42

**Ceras de modelar**  
 Visión general.....43  
 K2 exact.....44  
 Standard Modelling Wax.....44  
 Gecko.....44  
 Splendido.....45  
 CPI.....45  
 Cera Life-Color.....45  
 beauty setup.....45  
 Cera de modelar Biotec.....45

**Ceras muertas**  
 Cera muerta.....46  
 Biotec-Cera muerta.....46

**Ceras cervical**  
 Cera cervical.....47  
 Biotec-Cera cervical.....47

**Ceras especiales**  
 Cera para aliviar munoñes.....48  
 Cera de pegar.....48  
 Cera de fresado Biotec.....48

**Resina para modelar UV**  
 SERACOLL UV.....49  
 compoForm UV.....50

**Perfiles de cera**  
 Biotec-Perfiles de cera en rollo.....51  
 Bebederos de cera en rollo.....51  
 Perfiles de cera rígidos.....51  
 Bebederos.....52  
 Cámara de rechupado.....54  
 Perfiles de cera en barras protek.....55  
 Bebederos de cera Quadro.....56  
 Quadrosticks.....56  
 Perfiles en forma de pera para colar.....56  
 Perfiles para colar.....57  
 Barras de cera para colar.....57  
 Anillos de cera para colar.....57

**Preformas de cera**.....58

**Formas de silicona para caras oclusales**  
 Gnathoflex estético.....65  
 Gnathoflex Premium.....68

**Retenciones**  
 Cristales y Perlas.....71

**Sellador de superficies**  
 Optiguss.....72

**Separadores**  
 Isobre-Separador de cera.....73  
 Isoflex.....73

**Liberador de tensiones**  
 Wax-Lite Liberador de tensiones de cera.....74  
 Liberador de tensiones de cera y silicona.....74

**Aparatos / Instrumentos**  
 Disco cervical.....75  
 Espátula eléctrica.....75  
 Waxpool duo.....76  
 Espátula eléctrica bwm 3.....77  
 Quick Change.....78  
 Piezo-Blitz pb 1.....79  
 Sistema de mandril Quick.....79  
 Spot Clip.....80  
 Mameloncutter.....80  
 Quicktool.....81  
 Ceramix.....81  
 MagicContrast.....82  
 MagicBrush.....82  
 KoliBrush.....84

**Revestir / Colado**  
 Libro de mano breudent Técnica de colado según Sabath.....85  
 Cilindros de metal.....85  
 Cilindros de silicona.....86  
 Sistema de mufla.....87  
 Brevest M1 C+B e Brevest C+B Speed.....89  
 Brevest Rapid 1.....89  
 Brevest ceram Speed.....90  
 Endurecedor de revestimiento.....90  
 Marcador de revestimiento.....90  
 Marcador para cilindros.....91  
 Brealloy C+B 270.....91  
 Brealloy MK.....92  
 Libro para oro.....92

**Soldar**  
 Brevest L.....93  
 Soldadura Brealloy.....93  
 Fúndente Brealloy.....93  
 Superflux.....94  
 Oxyd-Stop para metales nobles.....94  
 Oxyd-Stop para metales no nobles.....95  
 Oxyd-Stop macro.....95  
 Oxyd-Stop para aleaciones de plata paladio.....96  
 Pasta antitérmica.....96  
 Brecid Baño ácido.....96

**Repasado**  
 Ceragum.....97  
 Aurogum.....98  
 Abraso-Gum Acryl.....98  
 breCeram.....99  
 Abraso-Gum con mandril.....100

**Enchapado**  
 Líquido de Opaquer.....101  
 Líquido de Cerámica.....101  
 Líquido de Maquillaje.....101  
 Set de Cerámica.....101  
 Algodón para cerámica.....101  
 Set de separador de cerámica.....102  
 breformance.....103  
 visio.lign Sistema de carillas.....106

**Agente de unión**  
 Bonding de Cromo-Cobalto.....107  
 Ceram-Bond.....107  
 Silano-Pen.....108

## Cera de inmersión

- Elaflex
- Visio-Dip
- Cera de inmersión

### Elaflex



**Elaflex**  
violeta  
130 gr  
REF 510 0090 0



En las cavidades de los Inlays se pueden crear bases precisas, facilitando así el modelado.



Elaflex es tan flexible, que al levantar la cofia no se puede chafar.



En superficies metálicas super lisas es Elaflex autosilante.

**Cera de inmersión super elástica para cofias precisas.**

La elasticidad de la cera Elaflex permite levantar la cofia del muñón sin deformarlo. Se podrá realizar sobre piezas metálicas pulidas, una cofia exacta sin tener que utilizar separador de por medio.

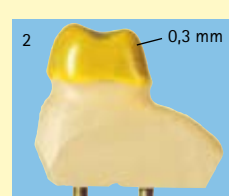
### Visio-Dip



**Visio-Dip**  
amarillo  
130 gr  
REF 510 0073 0



Con un grosor mayor de 0,4 mm no se hará visible el muñón.



Con un grosor de 0,3 mm se verá el muñón. Obteniendo un grosor de cera preciso se facilita el trabajo de repasado.

**Cera de inmersión visible con un grosor de pared de 0,3 mm.** Por la transparencia de la cera se podrá controlar el grosor de la cofia.

## Cera de inmersión



**verde**  
130 gr  
REF 510 0087 0

**amarillo**  
130 gr  
REF 510 0085 0

**rojo, 130 gr**

**REF 510 0086 0**

**marfil**  
130 gr  
REF 510 0089 0

**marrón**  
130 gr  
REF 510 0088 0

Accesorio:



**Disco cervical**  
REF 320 0091 0

**Precisión máxima y exacta adaptación, en la fabricación de cofias de cera, de carácter parecido a la resina.**

La cera de inmersión permite la creación de cofias de precisión, con un ajuste perfecto. Por sus características plásticas se pueden realizar sobre cualquier superficie autoaislante cofias. Los diferentes colores garantizan la correcta elección para obtener el contraste deseado con respecto a la base.  
**La base para trabajar más preciso y racional!**



Capa de cera uniforme y óptima adaptación marginal, sin tener que modelar aparte el margen cervical. Es la característica de desfinción de esta cera de inmersión.



Autoaislante sobre todos los muñones lisos y superficies metálicas. Ideal para todos los trabajos de precisión en la técnica de prótesis.



Con nuestra cera blanca para paralelizar los muñones, usted puede igualar cavidades y reconstruir muñones, sin que se unan ambas ceras.



Cera de inmersión, en color marfil para la técnica de la cerámica cristal y modelación de puentes y coronas en color diente natural.

## K2 exact cera de modelar



Por su mínima contracción y ajuste en la modelación, se caracteriza esta cera. La fase de enfriamiento se ha mantenido corto, para poder utilizar la cera K2 exacta para modelar para la técnica de encerado. Gracias a su dureza se deja raspar muy bien, obteniendo un alisado del modelado de manera sencilla.

## Estándar Modelling Wax



Cera de moldear beiges para coronas y puentes, así como la técnica de Inlays. Por su rápido enfriamiento reduce el tiempo de espera y permite trabajar más continuo.

## Gecko cera de modelar



La cera de modelar se puede obtener en 4 colores diferentes, asemejándose a las escayolas de bredent, Fuji Rock, Super Die, Die Keen und Vel-Mix-Stone. Gracias al asemejarse a las escayolas se relaja la vista y se modela sin tensiones el trabajo.

## Splendido



Splendido se puede obtener en dos calidades diferentes: una cera dura para el verano y uno más blando para el invierno. Splendido se puede utilizar de manera universal en cualquier sector de la técnica de modelado. La cera verde relaja a los ojos y se visualiza mejor la profundidad de las fisuras. La cera para verano se podrá fresar a temperatura ambiental de hasta 40 °C.

## CPI



El color azul claro reproduce la plasticidad del modelado. La alta estabilidad, así como la buena propiedad de modelar dan una amplia aplicación de la cera en cualquier técnica de modelado.

## Cera Life-Color, color de diente



Cera de modelar especialmente creado para la técnica de modelado de estudio, según M. A. Polz. Ideal para el aprendiz, ya que podrá visualizar mejor la superficie oclusal. Se puede obtener en la calidad de verano o invierno.

## beauty setup



Creado para el sistema de carillas visio.lign, de color dentina para fijar las carillas en la prueba de estética.

## Cera de modelar Biotec



Cera de modelar que combustiona sin dejar residuos, basado en material orgánico, para obtener un mejor resultado de colado. Ideal para la técnica de cerámica inyectada. Su mínima contracción afianza un ajuste perfecto.

## Ceras de modelar

- K2 exact
- Standard Modelling Wax
- Gecko

- Splendido
- CPI
- Cera Life-Color

- beauty setup
- Cera de modelar Biotec

### K2 exact



#### K2 exact

60 gr  
 gris REF 510 0090 2  
 amarillo REF 510 0090 3  
 beige REF 510 0090 4  
 verde REF 510 0090 5

**Propiedades fuera de lo común para alta precisión durante toda la técnica de corona y puentes.**

La característica de tener poca contracción y así poder obtener un ajuste en el modelado es la cualidad de la cera de modelar. La fase de enfriamiento es bastante rápida, permitiendo a la cera de modelar K2 ser utilizada para la técnica de encerado. Gracias a su dureza permite un raspado sencillo, obteniendo una superficie lisa.



**Base de mármol**  
 incl. la tapa  
 REF 320 0042 0



Por su mínima contracción le asegura, aún teniendo unos bordes muy finos, un ajuste exacto.



Por su corta solidificación le facilita la rápida y precisa creación de la forma del diente.



La dureza y homogeneidad de la cera le da una óptima propiedad de raspado y le posibilita el alisado del modelado.

### Standard Modelling Wax



**Estándar Modelling Wax**  
 beige  
 70 g Envase Click-Clack  
 REF 510 0078 5

**Cera para moldear para la técnica de coronas, puentes e Inlays.** El punto de rigidez es de 50° C dejando trabajar de continuo. El color beige de la cera evita el cansancio de los ojos durante el modelado diario y favorece la visión tridimensional, pudiendo ver mejor la profundidad de las caras oclusales.

### Gecko



La vista puede comparar objetivamente la modelación con respecto a los dientes restantes.



Un trabajar más agradable y cómodo al tener una semejanza en la forma y en el color del resto.



Al tener la cera una cualidad opaca nos permite una mayor exactitud en la profundidad de las fisuras en la modelación.



Al reflejar mejor la luz de los colores pasteles se puede reconocer mejor la forma.

**le puede obtener en diferentes colores para una modelación más relajada.**

Una exacta colocación de la cera y una cualidad excepcional de la cera, se ha conseguido gracias a la especial calidad de la cera.

#### Cera de modelar Gecko

25 gr  
 beige, para Thixo-Rock + Fuji Rock  
 amarillo, para Super Die  
 verde, para Die Keen  
 rojo, para Vel-Mix-Stone

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

- K2 exact
- Standard Modelling Wax
- Gecko

- Splendido
- CPI
- Cera Life-Color

- beauty setup
- Cera de modelar Biotec

## Splendido



Esta cera es adecuada para cualquier modelación coronas-puentes-inlays, pero también como cera de verano „Splendido Duro“, ya que se puede fresar hasta 40° C temperatura ambiental.

**Splendido** 25 g, verde medio REF 510 0069 0  
duro REF 510 0059 0



Al tener un color verde claro se refleja la luz y por ello se visualiza mejor la forma. La parte opaca de esta cera nos permite optimar mejor la profundidad de las fisuras al modelar.

## CPI



**Coronas-puentes-inlays.** Mínima contracción, alta estabilidad, buen modelado y un buen raspado de la superficie dejando la superficie lisa, le dan a la cera una buena característica para la técnica de encerado. Indicado también para la técnica de fresado.

**CPI** 25 gr, azul, medio REF 510 0091 0  
duro REF 510 0092 0



El color azul claro le enseña al técnico su modelación más plástica. Aparte se puede obtener CPI como cera de verano „CPI Dura“. Ambas ceras son indicadas para la técnica de fresado.

## Life-Color-Wachs



Cera de color del diente en dos consistencias. Cera con poca contracción, desarrollado especialmente para la técnica de encerado de estudio según M.A. Polz, indicado por ello para aprendices.

**Cera Life-Color**  
25 gr marfil, medio REF 510 0080 0  
marfil, duro REF 510 0081 0  
100 gr marfil, medio REF 510 0079 0  
marfil, duro REF 510 0078 0



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

## beauty setup



Creado para el sistema de carillas visio.lign de un color dentina para fijar las carillas en la prueba de estética. Con dos colores diferentes cubre al mezclarlo la clásica escala de color A-D.

**beauty setup**  
claro, 25 g REF 430 0030 0  
oscuro, 25 g REF 430 0031 0



Ya nos transparenta el color metálico de la estructura y el paciente se puede hacer más la idea como le va ha quedar el trabajo definitivo.

## Cera de modelar Biotec



**Cera de modelar con buenas características de modelar, mínimas contracciones y mínimos residuos en la combustión.** Mínimo esfuerzo al raspar la cera garantiza un ajuste perfecto de la corona. Las virutas de cera se dejan retirar fácilmente con solo soplar.

**Cera de modelar Biotec**, 60 gr  
verde REF 510 0061 1  
gris REF 510 0061 0

Mínima contracción, garantiza mayor ajuste del trabajo.

La base de un colado homogéneo, es el reducido resto de residuos durante la combustión.

Ideal para el modelado de cerámica prensada, coronas e Inlays.



Estabilidad al modelar facilita el gotear durante el modelado de la cera en superficies grandes.

## Ceras muertas

- Cera muerta
- Biotec-Cera muerta

## Cera muerta



Para las piezas secundarias de metal. Consistencia especial evita fisuras en la cara interna de la cofia.

**Cera muerta**  
25 gr  
amarillo  
REF 510 0042 0



Se deja llevar fácilmente alrededor del borde cervical y después de enfriarse encima del metal no se separa a causa de la mínima contracción. Por ello se obtiene un ajuste perfecto.

## Biotec-Cera muerta



La cera de modelar para conseguir un grosor uniforme y una contracción mínima, así como unas características de combustión incomparables.

**Biotec-Cera muerta**  
28 gr  
violeta  
REF 510 0061 3



Cofia uniforme con características de raspado óptimo. Al transparentarse la base del muñón se ha conseguido una cofia de grosor entre 0,3 a 0,4 mm.



Por su buena característica de raspado y combustión, asegura el buen ajuste de la pieza y un colado homogéneo.



- Cera cervical
- Biotec-Cera cervical

## Cera cervical



Se obtiene un ajuste cervical perfecto en coronas, Inlays, Onlays, etc. al tener una buena adaptación y una contracción mínima la cera.

**Cera cervical**  
25 gr  
rojo  
REF 510 0060 5



La realización del borde cervical se consigue por una unión sin separación con respecto a la cofia y la cera de modelar.

## Biotec-Cera cervical



La cera de modelar para un perfecto ajuste de bordes cervicales, gracias a su mínima contracción y buena combustión.

**Biotec-Cera cervical**  
28 gr  
rojo  
REF 510 0061 2



La consistencia especial de ésta cera, que tiene baja contracción y casi ningún residuo a la hora de combustir, aseguran un alto ajuste en la zona cervical de la corona.

## Ceras especiales

- Cera para aliviar muñones
- Cera de pegar
- Cera de fresado Biotec

### Cera para aliviar muñones



**Aliviar todas las cavidades del muñón con precisión.**

La cera de aliviar tiene un punto de fusión más alto y está indicado para aliviar las cavidades del muñón. No se une con la cera de inmersión.

**Cera para aliviar muñones**

25 gr  
blanco  
REF 510 0048 0



La cera de aliviar se caracteriza por su mínima contracción y buena adhesión. El color sirve como contraste a la base del muñón.

### Cera de pegar klw



Los materiales contenidos en la cera permite conseguir una estabilidad de unión entre todos los materiales. Sin embargo se deja lavar con vapor o escaldado sin dejar residuos de la cera de pegar.

**Cera de pegar klw**

25 gr  
rojo oscuro  
REF 510 0040 0



Su alta estabilidad después de enfriarse, permite reproducir cualquier modelo sin ningún refuerzo adicional.



Por su propiedad de buena fluidez asegura los modelos antes del montaje por su fuerte unión.

### Cera de fresado Biotec



**Cera de fresado con excelentes características de fresar y de modelar.**

Buena característica de raspado y fresado al no quedar virutas pegadas en la fresa de fresado.



**Cera de fresado Biotec**

28 gr  
azul  
REF 510 0061 4



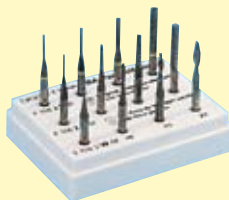
Por su buena característica de modelar se ahorra tiempo durante el modelado del contorno fresado en la zona lingual y oclusal, al no tener que cambiar de cera.



Superficies lisas y brillantes durante el proceso de fresado.



Bajo resto de residuo durante la combustión, permiten utilizar la cera de fresado para la técnica de cerámica prensada.



Soliciten el prospecto especial para el sistema de fresado de bredent

- SERACOLL UV
- compoForm UV

## SERACOLL UV



### SERACOLL UV une puentes

- reacción capilar alta
- estabilidad extremadamente alta para una mejor sujeción
- tiempo de endurecimiento corto
- mejora el resultado de colado



### SERACOLL UV

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



Se separa el modelado de cera. Se evita así la tensión de la estructura de cera. Después de controlar los bordes cervicales y el modelado se recoloca el modelado sobre el modelo.



Se dará una gota de SERACOLL UV con ayuda de un instrumento (sonda) en la separación. Gracias a la alta reacción capilar del SERACOLL se rellena del todo el espacio de separación. Se creará un espacio de separación ideal de < 0,3 mm. Si fuera necesario se recuperaría su forma inicial dando una nueva gota en la zona.



Se endurecerá SERACOLL UV con cualquier lámpara UV convencional durante 90 segundos mínimo por gota puesta.



Los bebederos colocados en el modelado se puede sacar del modelo sin tensiones y revestir a continuación.



SERACOLL UV está indicado para la modelación de estructuras de barras sin tensiones y para otras aplicaciones en la prótesis para la implantología.



SERACOLL UV está indicado para cualquier fuente de luz, UV y LED. Si se utiliza una lámpara de luz de mano se deberá exponer cada zona 10 segundos.



Por medio del SERACOLL UV se permite alisar cualquier superficie rugosa modelada dándole una fina capa. Los resultados del colado son más homogéneos.



Gracias a las botellas dosificadoras adjuntadas se podrá aplicar sobre el instrumento (Sonda) SERACOLL UV y así disponible en la cantidad necesaria.



Diferentes materiales como Pi-Ku-Plast, compoForm UV y ceras se dejan unir sin problemas entre si.



Piezas de ataches se podrán posicionar en el paralelómetro, dar una gota de SERACOLL UV en el espacio, alisar los bordes y endurecer con la lámpara.

# Resinas para modelar UV

- SERACOLL UV
- **compoForm UV**

## compoForm UV



**Resina fotopolimerizable para modelar, fijar puentes partidos, así como para la creación de supra-estructuras. compoForm UV combustión sin dejar residuos y da un resultado de colado homogéneo.**

Modelado individual directamente de la jeringa. Gracias al endurecimiento inmediato a través de la lámpara de fotopolimerización, se consigue un modelado limpio y donde uno quiere.

**compoForm UV**  
2 x 3 ml jeringa  
10 Cánulas de aplicación  
REF 540 0115 0

Accesorio:



**Cánulas de aplicación**  
25 pzs.  
REF 580 0001 8



Para la transferencia pantográfica está indicado la utilización del compoForm UV – gracias a su estabilidad. La consecuencia es trabajar sin estrés.



compoForm UV se puede combinar con cera de modelar y está indicado para bloquear la modelación antes de revestir – así se consigue un revestir sin tensiones.



El modelado así como la construcción de coronas telescópicas y cónicas se podrán visualizar y controlar el grosor de la pieza. Gracias a la alta estabilidad del material se puede reparar posteriormente con fresas.



Por su característica de mínima contracción y combustión sin dejar residuos, se presta para la fijación de puentes que se vayan a soldar.



Ampliaciones en trabajos de esqueléticos se podrán realizar sin problemas y ahorrando tiempo de trabajo. compoForm UV se puede retirar fácilmente de la escayola.



Zonas retentivas en modelos de escayola se dejan aliviar de manera rápida y limpia.



Gracias a su combustión sin dejar residuos y al no cundir (hincharse) al quemarse da como resultado un colado homogéneo.

- Biotec-Perfiles de cera en rollo
- Bebederos de cera en rollo
- Perfiles de cera rígidos
- Bebederos
- Cámara de rechupado
- Perfiles de cera en barras protek
- Bebederos de cera Quadro
- Quadrosticks
- Perfiles en forma de pera para colar
- Perfiles para colar
- Barras de cera para colar
- Anillos de cera para colar

## Biotec-Perfiles de cera en rollo



Cera para bebederos creada con componentes a base orgánica, con alta flexibilidad y pocos residuos a la hora de la combustión.

**Biotec-Perfiles de cera en rollo**  
250 gr, beige

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



Por su alta flexibilidad y poca fuerza de retroceso después de su deformación (efecto plomo), permite el poder colocarlos sin tensiones sobre la estructura. Poco residuo después de la combustión es la base de un buen resultado de colado. Ideal para el modelado de coronas inyectadas en cerámica

## Bebederos de cera en rollo



Tiene la posibilidad de obtener los bebederos en distintos diámetros en consistencia duro y media.

**Bebederos de cera en rollo, 250 gr**

Perfil Ø mm	REF azul (medioduro)	REF verde (duro)
• 1,2	430 0115 0	
• 1,5	430 0115 5	
• 2,0	430 0116 0	430 0111 0
• 2,5	430 0116 5	430 0111 5
• 3,0	430 0117 0	430 0112 0
• 3,5	430 0117 5	430 0112 5
• 4,0	430 0118 0	430 0113 0
• 5,0	430 0118 5	430 0113 5



Los bebederos de Protek en rollos se dejan doblar sin contracción.

## Perfiles de cera rígidos



**Perfiles de cera rígidos**  
250 gr, rojo

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



Encerado con bebederos rígidos directos. Con perfiles de cera rígidos no existen deformaciones al levantar el modelado.

**Perfiles de cera rígida para colados creados de cera especialmente dura.**  
Cera especial extremadamente dura, le garantiza que no exista ninguna deformación al levantar el trabajo. Por ello se consigue colados ajustados, aún teniendo estructuras largas. Estable a temperatura ambiental, por ello garantiza al levantar la modelación.







Encerado con bebederos rígidos con barra difusora. Los bebederos rígidos se pueden deformar calentándolos un poco y así darle la forma que necesite según la forma del puente. Levantamiento seguro del modelado a temperatura ambiental.

## Perfiles de cera

- Biotec-Perfiles de cera en rollo
- Bebederos de cera en rollo
- Perfiles de cera rígidos
- **Bebederos**
- Cámara de rechupado
- Perfiles de cera en barras protek
- Bebederos de cera Quadro
- Quadrosticks
- Perfiles en forma de pera para colar
- Anillos de cera para colar para colar
- Perfiles para colar
- Barras de cera para colar

## Bebederos para colado con vacío y presión

Para cualquier técnica de colado se deberán utilizar los perfiles y cámaras de rechupado adecuados para conseguir un resultado de colado homogéneo.




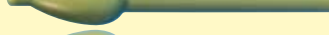
	Perfil Ø mm	Bebedero Ø mm	Envase pzas.	REF
	2,0	3,5	50 150	430 0143 1 430 0146 3
	2,5	4,0	50 150	430 0143 2 430 0146 4
	3,0	4,0	50 150	430 0143 3 430 0146 5
	3,0	5,0	50 100	430 0143 4 430 0146 6
	3,5	5,0	50 100	430 0143 5 430 0146 7
	4,0	5,5	50 100	430 0143 6 430 0146 8



### Surtido

450 pzas.  
Colado de presión y vacío consta de 30 pzas. de bebederos para colado y con cámara de rechupado, REF 430 0146 0

## Bebederos para colado con vacío y presión para piezas de colado voluminosas

	Perfil Ø mm	Cabeza Ø mm	Bebedero Ø mm	Envase pzas.	REF
	3,5	6,5	5,0	50 100	430 0143 7 430 0146 9
	3,5	7,5	5,0	50 100	430 0143 8 430 0147 1
	3,5	8,5	5,0	50 100	430 0143 9 430 0147 2
	3,5	9,5	5,0	50 100	430 0144 0 430 0147 3



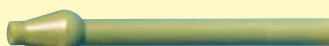



### Surtido

211 pzas.  
Colado de presión y vacío para piezas con volumen, consta de 30 pzas. y con cámara de rechupado, 25 gr de perfiles de cera en barras Ø 1,0 mm, REF 430 0147 0

- Biotec-Perfiles de cera en rollo
- Bebederos de cera en rollo
- Perfiles de cera rígidos
- **Bebederos**
- Cámara de rechupado
- Perfiles de cera en barras protek
- Bebederos de cera Quadro
- Quadrosticks
- Perfiles en forma de pera para colar
- Anillos de cera para colar para colar
- Perfiles para colar
- Barras de cera para colar

## Bebederos para centrifuga



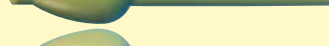
	Perfil Ø mm	Cabeza Ø mm	Bebedero Ø mm	Envase pz.	REF
	2,5	4,5	3,0	50	<b>430 0144 1</b>
				150	<b>430 0147 7</b>
	2,5	5,0	3,5	50	<b>430 0144 2</b>
				150	<b>430 0147 8</b>
	3,0	6,0	3,5	50	<b>430 0144 3</b>
				150	<b>430 0147 9</b>
	3,5	6,5	4,0	50	<b>430 0144 4</b>
				150	<b>430 0148 1</b>



### Surtido

390 pzas., Centrifuga, consta de 30 pzas. bebederos de colado y con cámara de rechupado  
REF 430 0148 0

## Bebederos para centrifuga para piezas de colado voluminosas

	Perfil Ø mm	Cabeza Ø mm	Bebedero Ø mm	Envase pz.	REF
	3,5	7,5	4,0	50	<b>430 0144 5</b>
				100	<b>430 0148 2</b>
	3,5	8,0	4,0	50	<b>430 0144 6</b>
				100	<b>430 0148 3</b>
	3,5	9,5	4,0	50	<b>430 0144 7</b>
				100	<b>430 0148 4</b>



### Surtido






181 pzas.  
Centrifuga con piezas de colado voluminosos, consta de 30 pzas. y con cámara de rechupado, 25 gr de perfiles de cera en barras Ø 1,0 mm  
REF 430 0148 5

## Perfiles de cera

- Biotec-Perfiles de cera en rollo
- Bebederos de cera en rollo
- Perfiles de cera rígidos
- Bebederos
- **Cámara de rechupado**
  - Perfiles de cera en barras protek
  - Bebederos de cera Quadro
  - Quadrosticks
- Perfiles en forma de pera para colar
- Anillos de cera para colar para colar
- Perfiles para colar
- Barras de cera para colar

## Cámara de rechupado



Cámara de rechupado para colados con vacío y presión y con centrifuga. Ya que el resto del aire se retiene en la cámara de rechupado, se forma una densidad de la estructura muy alta que da un resultado por encima del promedio del colado.

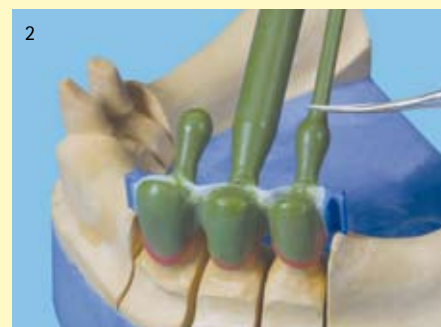
	Perfil Ø mm	Cabeza Ø mm	Envase pzas.	REF
	2,5	4,0	50	430 0144 8
			150	430 0148 6
	2,5	5,0	50	430 0144 9
			150	430 0148 7
	2,5	5,5	50	430 0145 0
			150	430 0148 8
	3,0	6,0	50	430 0145 1
			150	430 0148 9
	3,5	6,5	50	430 0145 2
			150	430 0149 1



El soporte agiliza la colocación de la cámara de rechupado.

## Cámara de rechupado para piezas de colado voluminosas

	Perfil Ø mm	Cabeza Ø mm	Envase pzas.	REF
	3,5	7,5	50	430 0145 3
			100	430 0149 2
	3,5	8,5	50	430 0145 4
			100	430 0149 3



Con la espátula de cera se retirará el soporte después de haber fijado la cámara de rechupado.



- Biotec-Perfiles de cera en rollo
- Bebederos de cera en rollo
- Perfiles de cera rígidos
- Bebederos
- **Cámara de rechupado**
- **Perfiles de cera en barras protek**
- Bebederos de cera Quadro
- Quadrosticks
- Perfiles en forma de pera para colar
- Anillos de cera para colar
- Perfiles para colar
- Barras de cera para colar

## Cámara de rechupado doble

Perfil Ø mm	Cabeza Ø mm	Envase pzas.	REF
2,5	4,0	50	430 0145 5
		150	430 0149 4
2,5	5,0	50	430 0145 6
		150	430 0149 5
2,5	5,5	50	430 0145 7
		150	430 0149 6
3,0	6,0	50	430 0145 8
		150	430 0149 7



La cámara de rechupado doble se utilizará con objetos de mismo volumen. Agiliza la colocación de bebederos y reduce los pasos de trabajo.

## Cámara de rechupado doble para piezas de colado voluminosa




Perfil Ø mm	Cabeza Ø mm	Envase pzas.	REF
3,5	6,5	50	430 0145 9
		150	430 0149 8



El aire comprimido se retirará durante el proceso de colado en los bebederos de respiración y consigue evitar así las burbujas, dando facilidad a la hora de adaptar la estructura.

## Perfiles de cera en barras protek

Perfiles de cera en barras protek para rejilla, canales para compensación de presión y como respiradero

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

## Perfiles de cera

- Biotec-Perfiles de cera en rollo
- Bebederos de cera en rollo
- Perfiles de cera rígidos
- Bebederos
- Cámara de rechupado
- Perfiles de cera en barras protek
- Bebederos de cera cuadrados
- Quadrosticks
- Perfiles en forma de pera para colar
- Anillos de cera para colar
- Perfiles para colar
- Barras de cera para colar

## Bebederos de cera cuadrados



### Bebederos cuadrados para obtener mejor resultado de colado.

Investigaciones han demostrado que los líquidos tienen las características, también el metal, de fluir en forma de gota, también en un bebedero cuadrado. Es por ello que el aire (gas) pueda evadirse en los espacios huecos (bebederos cuadrados) por las esquinas, produciéndola así:

- Ningún remolino en la fusión producido por la contrapresión del aire restante.
- Rapida entrada del material fundido.
- Colados homogéneos.
- Superficies lisas.
- Ajuste perfectos.



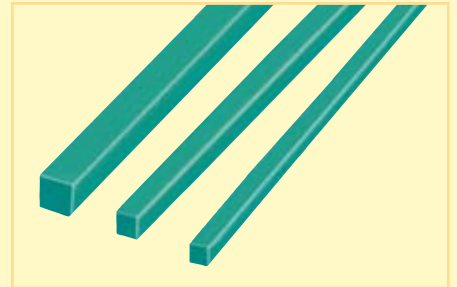
### Bebederos de cera cuadrados 250 gr, verde

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

## Quadrosticks



Por su cera especial super dura no se podrá moldear a temperatura ambiental. Esta le da la seguridad al retirar el trabajo en cera de que haya posibilidad de variación de posición. Garantizando así un ajuste perfecto del tabajo realizado.



### Surtido

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

### Quadrosticks, verde

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

## Perfiles en forma de pera para colar



Perfiles con cabeza de rechupado y extremo afilado para un encerado rápido, indicado para colado con centrifuga.

### Perfiles en forma de pera para colar

∅	longitud	
6 mm	9 mm	REF 430 0740 6
7 mm	10 mm	REF 430 0740 7
8 mm	11 mm	REF 430 0740 8
9 mm	12 mm	REF 430 0740 9

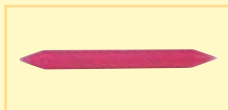
- Biotec-Perfiles de cera en rollo
- Bebederos de cera en rollo
- Perfiles de cera rígidos
- Bebederos
- Cámara de rechupado
- Perfiles de cera en barras protek
- Bebederos de cera Quadro
- Quadrosticks
- Perfiles en forma de pera para colar
- Anillos de cera para colar
- Perfiles para colar
- Barras de cera para colar

## Perfiles para colar



**Perfiles para colar con cabeza de rechupado**  
mayor reserva de metal para objetos gruesos para un colado homogéneo.

Bebedero Ø	Cabeza Ø	piezas	
3 mm	6 mm	180	REF 430 0153 0
3 mm	8 mm	140	REF 430 0154 0



**Afilado por ambas partes**

Bebedero Ø	Longitud Ø	piezas	
3 mm	35 mm	180	REF 430 0162 9

## Barras de cera para colar



**Barras de cera para colar curvadas**

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



**Barras de cera para colar rectas**

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

## Anillos de cera para colar



**Anillos de cera para colar redondos**

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



**Anillos de cera para colar cuadrados**

<b>pequeño</b>		
27 x 4,0 mm	40 piezas	REF 430 074K 4
27 x 5,0 mm	40 piezas	REF 430 074K 5

**medio**

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

**grande**

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



**Anillos de cera para colar Tricast**

80 piezas	REF 430 0125 1
-----------	----------------

**Surtido**

131 piezas

19 x 3,0 mm	50 piezas
28 x 3,0 mm	15 piezas
28 x 3,5 mm	15 piezas
28 x 4,0 mm	15 piezas
36 x 3,5 mm	10 piezas
36 x 4,0 mm	10 piezas
45 x 4,5 mm	16 piezas

REF 430 0057 0

# Brelight



**Preformas de cera para la técnica de carillas de resina, de fácil montaje para ahorrar metal y conseguir alta estabilidad.**

Puntos débiles interdentamente se evitarán gracias a la amplia zona de unión.

La penetración por vertical como horizontal del composite da a la estructura una alta estabilidad y se agarra perfectamente a la estructura.

Después de haber polimerizado el material de carilla se podrá translucir la luz por oclusal de la preforma Brelight, garantizando así la correcta polimerización por la parte inferior del material.

Por sus formas de cúspides, mamelones y cuellos preformados se facilita aún no teniendo mucha experiencia, en poco tiempo la forma base de la dentina.

Las preformas de cera Brelight sirven para estructuras de puentes de metales nobles, no nobles y titanio para la técnica de coronas de resina autopolimerizable, termopolimerizable y composite.

Para la creación de provisionales, así como estructuras fijas o removibles.

Grosor de material reducido y uniforme en la zona de la estructura, evitando así contracciones de endurecimiento en la zona de las preformas, garantizando colados perfectos, también en estructuras grandes.



1 Crear sobre los pilares con cera de inmersión o cofias de plástico una cofia.



2 El montaje de dientes sirve para conseguir un mejor posicionamiento de las preformas de cera Brelight.



3 Crear una llave de silicona o de escayola a los dientes posicionados.



4 Retirar los dientes y posicionar en el sitio exacto las preformas de cera Brelight.



5 Con el mínimo consumo de metal se puede obtener estructuras pónicas estables.



6 Con retenciones adicionales sobre las preformas de cera Brelight se consigue una mayor adherencia del material resinoso y el metal.

### Reposiciones (Rep.)

Dependiendo de forma y tamaño se pueden obtener en cajas de 10, 25, 50 y 100 piezas.

Rogamos marquen con una cruz la forma y cantidad deseada.



**Minikit**  
52 formas  
x 2 piezas

REF E14 000M K



Diente	17 / 16 <input type="checkbox"/>	13 <input type="checkbox"/>	12 <input type="checkbox"/>	11 <input type="checkbox"/>	21 <input type="checkbox"/>	22 <input type="checkbox"/>	23 <input type="checkbox"/>	26 / 27 <input type="checkbox"/>	Sup. Premolar <input type="checkbox"/>
C									
B									
A									

A									
B									
C									
Diente	47 / 46 <input type="checkbox"/>	45 <input type="checkbox"/>	44 <input type="checkbox"/>	43 <input type="checkbox"/>	33 <input type="checkbox"/>	34 <input type="checkbox"/>	35 <input type="checkbox"/>	36 / 37 <input type="checkbox"/>	Inf. Front <input type="checkbox"/>

**Surtido**

52 formas x 5 piezas

REF E14 5200 5

52 formas x 10 piezas

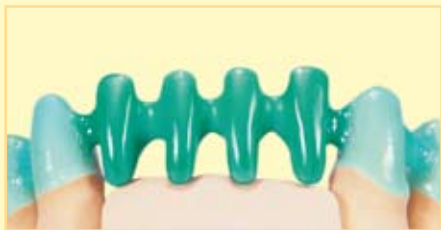
REF E14 5201 0

Remitente (Sello):

Nº de cliente

Fecha, Firma

## Biotec-Preformas en bloque para metal cerámica sin hombro b-mkbl



Preformas de cera con características similares a una cera de modelar y bajo residuo durante la combustión de la cera. El punto de fusión, dureza y característica de raspado se asemeja a la cera de modelar. Esto facilita la unión entre el pónico y la pieza pilar. Al dejar mínimo residuo durante la combustión, se consigue unas superficies más homogéneas durante el colado.

Diente	17-14 <input style="float: right; font-size: small; margin-left: 5px;" type="checkbox"/>	12-22 <input style="float: right; font-size: small; margin-left: 5px;" type="checkbox"/>	24-27 <input style="float: right; font-size: small; margin-left: 5px;" type="checkbox"/>
tamaño C			
B			
A			
A			
B			
C			
Diente	47-44	42-32	34-37



**Surtido**

18 formas x 5 piezas

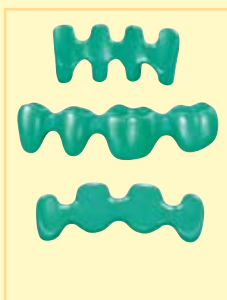
**REF B13 180 05**

18 formas x 10 piezas

**REF B13 180 10**

18 formas x 20 piezas

**REF B13 180 20**



**Reposición (Rep.):** Cualquier forma y tamaño se puede obtener en cantidades de 10, 25, 50 ó 100 piezas. Rogamos indique en el cuadro en blanco a lado de la forma la cantidad exacta de piezas deseadas (reposición).



**Minikit:** 18 formas x 2 piezas   
**REF B13 000 MK**

Remitente (Sello):	Nº de cliente
Fecha, Firma	

**Preformas sueltas Between bwg**

Diente	17 / 16	13	12	11	21	22	23	26 / 27	Sup. Premolar
tamaño	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
C									
B									
A									
A									
B									
C									
Diente	47 / 46	45	44	43	33	34	35	36 / 37	Inf. Front

Creación de forma por Jan Langner

Reposiciones (Rep.):  
cada una de 50 pzs.

Surtido de preformas sueltas Between bwg: consta de 540 piezas sueltas (54 Formas diferentes por cada 10 piezas sueltas)

REF D00 5401 0

Marque por favor aquí la cantidad deseada de surtidos.

**Preformas huecas sueltas Between bwhg**

Diente	17 / 16	13	12	11	21	22	23	26 / 27	Sup. Premolar
tamaño	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
C									
B									
A									
A									
B									
C									
Diente	47 / 46	45	44	43	33	34	35	36 / 37	Inf. Front

Reposiciones (Rep.):  
cada una de 50 pzs.

Surtido de posteriores de preformas huecas sueltas Between bwhg consta de 300 piezas huecas (27 formas diferentes)

REF D01 2701 0

Marque por favor aquí la cantidad deseada de surtidos.

Surtido que consta de grupo anterior y posterior de preformas sueltas Between bwg y preformas huecas Between bwhg de 540 piezas (54 formas diferentes; 27 piezas huecas y 27 piezas macizas)

REF D01 5401 0

Marque por favor aquí la cantidad deseada de surtidos.

Reposiciones (Rep.): 25 bloques  
Surtido de preformas en bloque Between bwbl: consta de 180 Bloques (18 Formas diferentes de cada 10 bloques)

REF D00 1801 0

Marque por favor aquí la cantidad deseada de surtidos.

**Preformas en bloque Between bwbl**

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

Imagen a tamaño original.

Remitente (Sello):

Nº de cliente

Siguiente pedido:

Fecha, Firma

**Preformas huecas en bloque Between bwhbl**

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



Reposiciones (Rep.): 25 bloques

**Surtido de preformas huecas en bloque Between bwhbl:** consta de 12 bloques huecos (Posteriores) y 6 Bloques macizos (Anteriores)

REF D01 1801 0

Marque por favor aquí la cantidad deseada de surtidos.

**Preformas en bloque Hollowpontik hpbl**

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



Reposiciones (Rep.): 25 bloques

**Surtido de preformas huecas en bloque Hollowpontik hpbl:** consta de 180 Bloques (18 formas diferentes de 10 Bloques)

REF A11 1801 0

Marque por favor aquí la cantidad deseada de surtidos.

Imagen a tamaño original.

Remitente (Sello):

Nº de cliente

Siguiente pedido:

Fecha, Firma

**Bloques metal cerámicos mkbl**

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

Reposiciones (Rep.): 25 bloques

**Surtido**  
**Bloques metal cerámicos mkbl:**  
 consta de 180 bloques  
 (18 Formas diferentes  
 de 10 bloques)

**REF A00 1801 0**

Marque por favor aquí la  
 cantidad deseada de surtidos.

**Bloques metal cerámica con hombro fino fg-mkbl**

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



Reposiciones (Rep.): 25 bloques

**Surtido Bloques metal cerámica con hombro fino fg-mkbl:**  
 consta de 180 bloques  
 (18 formas diferentes  
 de 10 bloques)

**REF A01 1801 0**

Marque por favor aquí la  
 cantidad deseada de surtidos.

Imagen a tamaño original.

Remitente (Sello):

Nº de cliente

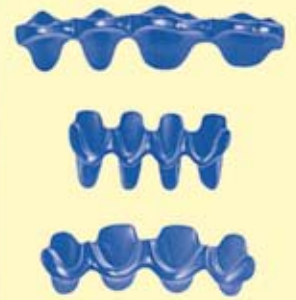
Siguiente pedido:

Fecha, Firma



**Bloques estéticos ergonómicos metal cerámica äe-mkbl**

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



Reposiciones (Rep.): 25 bloques

Surtido de bloques estéticos ergonómicos metal cerámica äe-mkbl: consta de 180 bloques (18 formas diferentes de 10 bloques)

REF A02 1801 0

Marque por favor aquí la cantidad deseada de surtidos.

**Veneers de cera estéticos ä-wv**

Forma creada por Ztm. Jan Langner

Diente	12	Rep.	11	Rep.	21	Rep.	22	Rep.
tamaño		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
C		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
B		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
A		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
A		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
B		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
C		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
Diente	42		41		31		32	



Como base los bloques estéticos ergonómicos metal cerámica



Veneers de cera estéticos vistos desde palatino sobre los bloques estéticos ergonómicos metal cerámica



Veneers de cera estéticas vistos desde lingual.



Reposiciones (Rep.): 50 piezas

Surtido Veneers de cera estéticos ä-wv: consta de 240 piezas (24 formas diferentes de 10 piezas sueltas)

REF C13 2401 0

Marque por favor aquí la cantidad deseada de surtidos.

Imagena a tamaño original.

Remitente (Sello):

Nºde cliente

Siguiente pedido:

Fecha, Firma

**Preformas sueltas Hollowpontik hpg**

Formas creadas por W. Wedenig

Diente tamaño	Molares 17 / 16	Premolares 4 / 5	13	12 / 11	Sup.-Anteriores 21 / 22	23	Molares 26 / 27
C							
B							
A							
A							
B							
C							
Diente	47 / 46 Molares	Vista oclusal		41 / 31 Inf.-anteriores	33	36 / 37 Molares	

Reposiciones (Rep.): 50 piezas  
**Surtido Preformas sueltas Hollowpontik hpg:**  
 consta de 360 piezas sueltas  
 (36 formas diferentes de 10 piezas sueltas)  
**REF A01 3601 0**  
 Marque por favor aquí la cantidad deseada de surtidos.

**Metal cerámica circular mkc**

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

Reposiciones (Rep.): 50 piezas  
**Surtido Metal cerámica circular mkc:**  
 consta de 840 piezas sueltas (84 formas diferentes de 10 piezas sueltas)  
**REF A00 8401 0**  
 Marque por favor aquí la cantidad deseada de surtidos.

Remitente (Sello):

Nº de cliente

Siguiente pedido:

Fecha, Firma

- Gnathoflex estético
- Gnathoflex Premium

## Gnathoflex estético



**Moldes de silicona altamente flexibles y reutilizables para modelar superficies masticatorias en cera, resina y cerámica.**

Por medio de la preforma de teflon de silicona realizará en segundos una cara oclusal.

- Multiusos - la superficie lisa por la capa de teflon.
- Una adquisición única.
- Gnathoflex Estético siempre se puede reutilizar.

Sáquele más partido a su trabajo, invirtiendo menos tiempo, con una calidad constante.



1 El Gnathoflex de silicona especial es estable en sus dimensiones y a la temperatura hasta los 250°C. La forma del antagonista se transfiere a través del molde de tan solo 0,5 mm de espesor.



2 La flexibilidad del Gnathoflex garantiza una estabilidad de forma exacta y una larga vida útil.



3 Las cúspides los surcos del Gnathoflex son reproducidos con toda precisión en cera, material sintético o cerámico. A su vez se obtendrá una superficie lisa y de alto brillo.

40 seg para una superficie masticatoria en cera

90 seg para una superficie masticatoria en resina

180 seg para una superficie masticatoria en cerámica



4 La forma funcional estética del Gnathoflex en el puente de cera se podrá modificar individualmente.



5 Con cualquier resina o composite se consigue una superficie con brillo. Ideal para puentes provisionales.



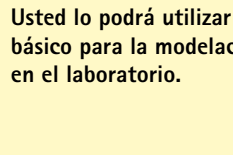
6 La estratificación individual según colores y forma, y también conforme a sus deseos personales, será siempre posible. La masa cerámica se podrá seleccionar libremente.



7 Realizar las cofias como de costumbre en cera o resina.



8 Rellene el Gnathoflex con su cera para modelar.



Usted lo podrá utilizar también como molde básico para la modelación individual suya en el laboratorio.



9 Tan pronto como la cera empiece a solidificarse se



aplicará el Gnathoflex en colocará la cofia.

El articulador se separará, en la respectiva superficie masticatoria, en unos 0,5 mm para compensar el espesor del Gnathoflex.

**Elija a su gusto: Contacto multipunto en articulación exacta, con contacto mínimo ó 0,5 mm exactos fuera de contacto**



1 Cerrar el articulador y conectar la superficie masticatoria con la cofia mediante una gotita de cera.



2 Proceder de igual manera con la segunda corona de anclaje del puente.



3 Reproducción de alto brillo y fiel al original de la forma de silicona en cera.



4 Como base para la superficie masticadora del elemento intermedio se utiliza una pieza auxiliar de cera.



5 El lado oclusal listo del puente completo. Una presentación uniforme de la estética del Gnathoflex.



6 La colisión de los antagonistas con el puente de cera desde el lado lingual.



7 La vista bucal nos presenta lo contactos centrales de la relación cúspide-fosa.



8 Los contactos de oclusión del puente con los antagonistas visualizados mediante papel de articular.

# Formas de silicona para caras oclusales

## • Gnathoflex estético

### • Gnathoflex Premium

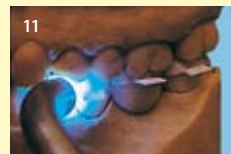
#### Superficies masticatorias con cualquier material sintético sin necesidad de trabajos suplementarios



9 En el armazón preparado de manera normal se aplicará el material acrílica K y B (dentina).



10 El Gnathoflex se rellenará sin aislamiento alguno primeramente con el material de borde y luego con la dentina. La pieza se aplicará en el puente.



11 Cerrar el articulador. Tratándose de materiales sintéticos endurecibles por luz de halógeno se podrá empezar ahora con la polimerización para fijar la oclusión.



12 A continuación se retirará el puente, se aplicarán los puntos de contacto y se procederá al polimerizado definitivo. Tan solo después de retirarán los moldes de silicona.

#### Superficies masticatorias de cerámica con colores exactos, más fáciles que nunca



13 El puente cerámico preparado con el opacador se configurará con dentina. La pieza de silicona se repasará luego con una capa delgada de aislamiento cerámico Gnathoflex.



14 Rellenar el Gnathoflex primeramente con el material de borde y luego con dentina. En esta operación, distribuir el material de borde desde las cúspides hacia el borde. Tratándose de cerámica, el articulador se tendrá que separar en algo más que 0,5 mm a fin de compensar la contracción.



15 Aplicar el Gnathoflex y establecer la conexión con el armazón mediante masa cerámica. La modelación restante se efectuará con el material de borde, dentina o una mezcla de material de borde/dentina - según el color del diente.



16 Secar la masa cerámica con vellón y un soplador de aire caliente. Retirar ahora el Gnathoflex con cuidado. Después de ello se podrá levantar el puente, aplicar los puntos de contacto y proceder a la cocción normal.

#### Accesorio:



**Isoflex**  
20 ml  
REF 540 0101 3

## Gnathoflex estético + DVD



Por medio de la preforma de teflon de silicona realizará en segundos una cara oclusal.

- Multiusos - la superficie lisa por la capa de teflon.
- Una adquisición única.
- Gnathoflex Estético siempre se puede reutilizar.

Sáquele más partido a su trabajo, invirtiendo menos tiempo, con una calidad constante.













- Para la modelación en cera.
- Para cerámica.
- Para resina.



**Gnathoflex estético**  
DVD  
REF 670 D170 E

- Gnathoflex estético
- Gnathoflex Premium

Gnathoflex estético

<b>16</b>	<b>1<math>\frac{4}{5}</math></b>	<b>2<math>\frac{4}{5}</math></b>	<b>26</b>	Diente
16D 	1 $\frac{4}{5}$ D 	2 $\frac{4}{5}$ D 	26D 	tamaño <b>D</b>
16C 	1 $\frac{4}{5}$ C 	2 $\frac{4}{5}$ C 	26C 	tamaño <b>C</b>
16B 	1 $\frac{4}{5}$ B 	2 $\frac{4}{5}$ B 	26B 	tamaño <b>B</b>

























**Surtido**  
36 piezas  
(12 formas diferente en  
tamaños B, C, D)

**REF 429 Ä003 6**

Marque por favor aquí  
la cantidad deseada de  
surtidos.

Marque la cantidad deseada de  
la pieza en el cuadrante corres-  
pondiente.

Imagena a tamaño original.

								tamaño <b>B</b>
								tamaño <b>C</b>
								tamaño <b>D</b>
<b>47</b>	<b>46</b>	<b>45</b>	<b>44</b>	<b>34</b>	<b>35</b>	<b>36</b>	<b>37</b>	Diente

Remitente (Sello):

Nº de cliente

Siguiente pedido:

Fecha, Firma

# Formas de silicona para caras oclusales

- Gnathoflex estético
- Gnathoflex Premium

## Gnathoflex Premium



Formas de silicona altamente flexibles, recuperables para crear superficies oclusales. Entre 40 a 180 segundos para crear una superficie gnatológica, estética y funcional para cera, resina y cerámica.



**Gnathoflex**  
Surtido de modelos de estudio FF1  
1 Modelo sup.  
1 Modelo inf.  
REF 992 5027 3

tamaño original



**Gnathoflex**  
Surtido de modelos de estudio mini FF1  
1 Modelo sup.  
1 Modelo inf.  
REF 992 5027 4

tamaño original



**Surtido**  
**Surtido Gnathoflex Premium**  
48 piezas, consta de 16 formas diferentes en 3 tamaños A-B-C  
REF 429 P004 8



**Isiflex - if**  
20 ml  
REF 540 0101 3



**DVD**  
**Gnathoflex estético**  
y preformas Betweens  
REF 670 D170 E

- Gnathoflex estético
- Gnathoflex Premium

## Gnathoflex Premium

### Superficies oclusales en cera



1 Crear la cofia de cera o resina como de costumbre.



2 Para compensar el grosor de la pieza del Gnathoflex de 0,5 mm, se elevará la mordida solo por ese grosor.



3 Rellenar la preforma de Gnathoflex con cera y esperar hasta que esté en la fase de solidificación.



4 Una vez que haya comenzado a solidificar la cera, colocar la preforma del Gnathoflex sobre el muñón.



5 Cuando esté en posición de máxima intercuspidación, cerrar el articulador y sellar la preforma a la cofia con una gota de cera. Según la situación del trabajo se podrá colocar varias preformas de Gnathoflex de seguida o una detrás de la otra. Al poder variar el vástago de altura de la mordida, se podrá tener una mordida fuera de contacto de 0,5 mm.



Superficies oclusales con alto brillo, super lisas, gnatólogicas, con un contacto perfecto, es la condición para obtener colados ajustados. No solo se ahorra tiempo en la creación de la cara oclusal en cera, sino también a la hora de repasar en coronas y puentes utilizando Gnathoflex Premium.



### Caras oclusales en resina



1 Sobre la estructura preparada se colocará resina K+B (dentina).



2 Se rellena al principio solo las cúspides del Gnathoflex con incisal y luego se termina de llenar con dentina. No hace falta pincelar separador a la preforma.



3 Colocar Gnathoflex sobre el puente, cerrar el articulador y polimerizar con luz UV la resina para fijar la mordida.



4 A continuación se retira el puente del modelo, se crean los puntos de contacto laterales y se termina de polimerizar la resina.

### Superficies oclusales de cerámica



1 Se pincela opaquer sobre la estructura y se cuece.



2 Sujetar la preforma de Gnathoflex con una pinza y pincelar su interior con el separador Isoflex.



3 Retirar los excesos de Isoflex por medio de golpear varias veces con el dedo sobre la preforma de Gnathoflex.



4 Introducir incisal en las cúspides de la preforma y estirla por las paredes laterales. Rellenar a continuación el Gnathoflex con dentina y posicionarla sobre la estructura del puente. Cerrar el articulador y darle la vuelta. Fijar las preformas oclusales con dentina a la estructura. Absorber el líquido sobrante y retirar con cuidado el Gnathoflex. Se realizará lo mismo con el resto de las preformas oclusales. Terminar de modelar el puente.

# Gnathoflex Premium



















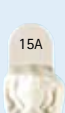



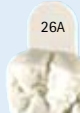

























17	16	15	14	24	25	26	27	
 429 P017 C <input type="checkbox"/>	 429 P016 C <input type="checkbox"/>	 429 P015 C <input type="checkbox"/>	 429 P014 C <input type="checkbox"/>	 429 P024 C <input type="checkbox"/>	 429 P025 C <input type="checkbox"/>	 429 P026 C <input type="checkbox"/>	 429 P027 C <input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

Imagen a tamaño original.

Elijan del prospecto con la reproducción de tamaño original la preforma deseada.

Marquen la cantidad deseada en el recuadro de la preforma o con una cruz el surtido deseado.

Remitente (Sello):	Nº de cliente
Fecha, Firma	

Marque aquí la cantidad deseada de surtidos.

**Surtido de Gnathoflex Premium:**

16 piezas, consta de 16 formas en tamaño A  
REF 429 P000 A

16 piezas, consta de 16 formas en tamaño B  
REF 429 P000 B

16 piezas, consta de 16 formas en tamaño C  
REF 429 P000 C

48 piezas, consta de 16 formas en tamaño ABC  
REF 429 P004 8



• Cristales y Perlas

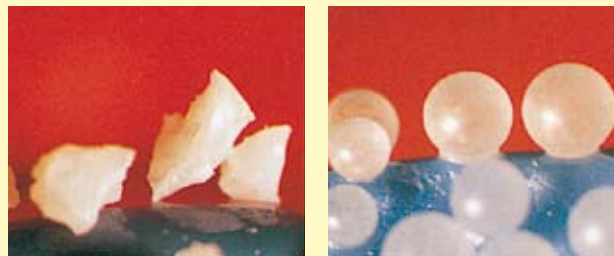
Cristales y Perlas



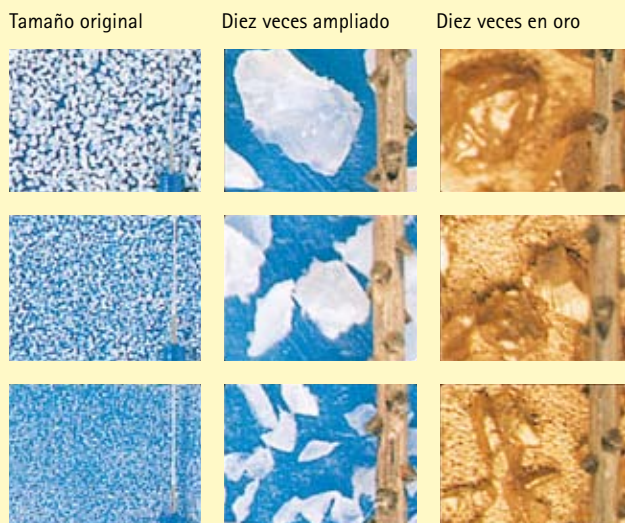
Cristales de retención  
 0,2 mm, 20 ml  
 REF 530 0048 0  
 0,5 mm, 20 ml  
 REF 530 0050 0  
 0,8 mm, 20 ml  
 REF 530 0051 0



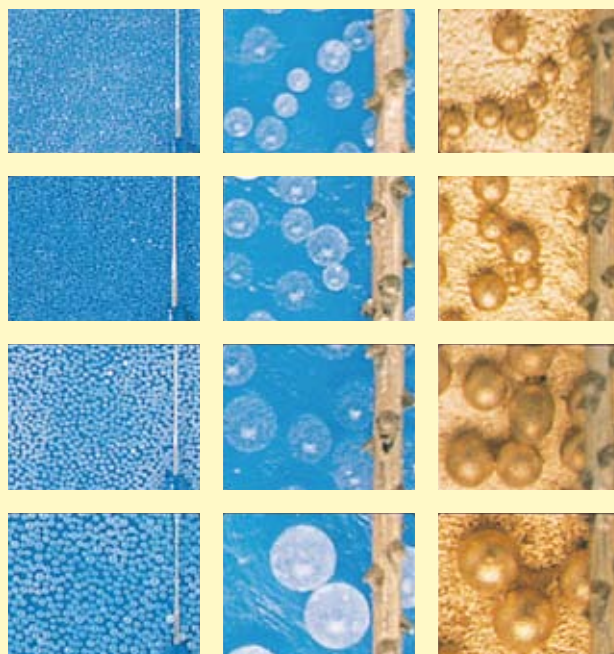
Por medio de una óptima retención se obtendrá una mejor unión metal-resina.



Doble superficie de retención con los cristales con respecto a las perlas.



Carillas gráciles mediante micro retenciones.



# Sellador de superficies

## • Optiguss

### Optiguss

**La solución perfecta perfección con menos esfuerzo.**

Pincelando una fina capa de Optiguss micro (con una capa de 5 micras) o Optiguss macro (con una capa de 10 micras) obtendrá un modelado de sus esqueléticos totalmente lisos, sellados y reforzados. Utilizando Optiguss se reduce el tiempo de trabajo con respecto a una superficie de colado convencional al 50%.



**Optiguss-macro 15 ml**  
REF 520 0092 0

**Optiguss-micro 15 ml**  
REF 520 0093 0



**Recipiente Optiguss macro, 2 piezas**  
REF 390 0035 0

**Recipiente Optiguss micro, 2 piezas**  
REF 390 0034 0



3 pinceles tamaño A + soporte REF 330 0114 6

3 pinceles tamaño B + soporte REF 330 0114 7

3 pinceles tamaño C + soporte REF 330 0114 8



**Envase para limpiar pinceles**  
2 piezas  
REF 390 0037 0



**Limpiar pinceles**  
20 ml  
REF 520 0094 0

### Surtido

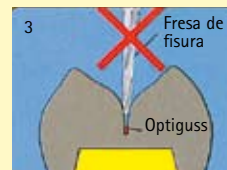
15 ml Optiguss-macro  
15 ml Optiguss-micro  
2 recipiente Optiguss macro  
2 recipiente Optiguss micro  
3 pinceles tamaño A  
3 pinceles tamaño B  
3 pinceles tamaño C  
2 Envases para limpiar pinceles  
1 Limpiar pinceles  
**REF 520 0091 0**



Aún teniendo cuidado durante el modelado, quedan rayas e irregularidades en la cera, que se tendrán que eliminar durante el repasado.



Gracias al Optiguss se consiguen superficies lisas.



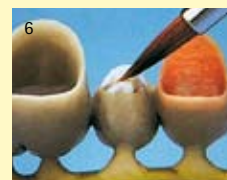
Donde no llega la fresa de fisura, penetra Optiguss, ahorrándole tiempo al pulir caras oclusales gnathológicas.



Al obtener superficies homogéneas se puede ahorrar hasta el 50% de tiempo de repasado.



Se reforzará concretamente las zonas proximales.



El apoyo basal se nivelará y alisará, significando esto para usted menos tiempo al repasar.

- Isobre-Separador de cera
- Isoflex

## Isobre-Separador de cera



**Isobre-Separador de cera**  
750 ml  
REF 540 0104 0

Separador de cera micro fino a base orgánica para cualquier separación exacta del modelado en cera de cualquier materia dental.

Accesorio:



**Botella pincel pk 20**  
20 ml  
REF 540 0072 0



Isobre separador de cera a base orgánica separa perfectamente, no tiene disolvente y se deja limpiar fácilmente. Comportamiento neutral con resina, cerámica, escayola y superficies lacadas. Aún habiéndose secado el separador sobre la superficie, deja una reacción excelente de separación de capa separadora microfina y permite la retirada del modelado en cera. En superficies muy absorbentes dar 2 a 3 capas.

## Isoflex



Separador especial para las formas de silicona Gnathoflex para cera, cerámica y resina.

**Isoflex**  
20 ml  
REF 540 0101 3

## Liberador de tensiones

- Wax-Lite Liberador de tensiones de cera
- Liberador de tensiones de cera y silicona

### Wax-Lite Liberador de tensiones de cera



Liberador de tensiones sin alcohol para revestir sin burbujas los cilindros.

**Wax-Lite Liberador de tensiones de cera**  
750 ml  
REF 520 0100 8



Superficies tratadas con liberador de tensiones permiten que fluya mejor el revestimiento sobre superficies finas y profundas. El resultado es una superficie lisa homogénea y superficie oclusal limpia. Por medio de la botella en spray se podrá espulverizar mejor el líquido Wax Lite sobre la superficie de cera. Se obtiene modelados más gracias al no tener que evaporarse el alcohol inexistente.

### Liberador de tensiones de cera y silicona



**Mejora la fluidez de la escayola en impresiones de silicona.**

El espulverizado del liberador de silicona y cera mejora la fluidez de la escayola a la hora de vaciar impresiones. Antes de vaciar la medida deberá estar la impresión seca.

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



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

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



La botella para espulverizar de plástico facilita con su fina salida la dosificación homogénea del líquido espulverizado.

Accesorio:

**Botella en spray de plástico sp**  
1 pieza, 125 ml  
REF 540 0075 0



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

- Disco cervical
- Espátula eléctrica
- Waxpool duo
- Espátula eléctrica bwm 3
- Quick Change
- Piezo-Blitz pb 1
- Sistema de mandril Quick
- Spot Clip
- Mameloncutter
- Quicktool
- Ceramix

## Disco cervical



Precisión y ahorro de tiempo en la realización de cofias de cera y plástico.

**Disco cervical**  
REF 320 0091 0



El borde de corte de acero de 0,1 preciso con un diámetro de 3 mm garantiza un corte exacto.



Comparación de corte en una plancha de cera base de 0,5 mm con una cuchilla y el disco cervical.



Gracias a la cera de nuestra cera de inmersión se puede conseguir cofias de cera de alta precisión.

## Espátula eléctrica



**Pieza de mano**  
(sin puntas)  
REF 110 0072 0



**Puntas motables para modelar**

Tamaño 1 Ø 0,3 mm    REF 790 0070 0

Tamaño 3 Ø 0,7 mm    REF 790 0072 0

Tamaño 5 Ø 1,0 mm    REF 790 0074 0



**Sondas**

Sonda standart  
REF 320 0070 0

Sonda espada  
REF 320 0072 0



Punta duo  
REF 790 0073 0

Sonda hueca  
con ángulo  
REF 320 0071 0

## Aparatos / Instrumentos

- Disco cervical
- Espátula eléctrica
- **Waxpool duo**
- Espátula eléctrica bwm 3
- Quick Change
- Piezo-Blitz pb 1
- Sistema de mandril Quick
- Spot Clip
- Mameloncutter
- Quicktool
- Ceramix

### Waxpool duo



Waxpool duo Aparato  
REF 110 0150 0

#### Surtido

- 4 piezas  
1 Waxpool duo Aparato  
1 Waxpool duo Pieza de mano  
2 Punta para modelar

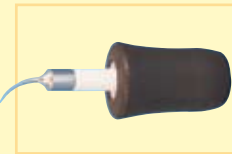
REF 110 0152 0

Waxpool duo  
Pieza de mano  
REF 110 0151 0

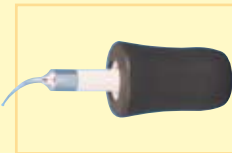
#### Zubehör:



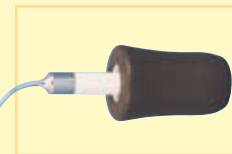
Bloc de soporte  
REF 140 0096 5



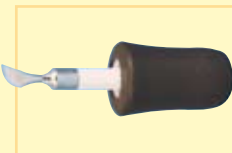
Punta para modelar  
tamaño1  
REF 320 WP4G 1



Punta para modelar  
tamaño3  
REF 320 WP4G 3



Punta para modelar  
tamaño5  
REF 320 WP4G 5



Modelliercuchilla  
Standard  
REF 320 WP47 2

#### Waxpool duo

Calentador de cera y espátula de cera dos en uno – regulador digital para su comodidad

- Carcasa de plástico estable y de fácil mantenimiento
- Tapa de plástico intercambiable
- Claro diseño
- Intercambiable de C° a F°

#### Calentador de cera

- Temperatura regulable con exactitud para calentar de la cera dando más calidad
- Elementos de calentamiento de alto rendimiento reducen el tiempo de fundición de la cera
- Espesor uniforme de las cofias gracias a la constante temperatura
- Se evita quemarse los dedos durante la inmersión, gracias a la posición algo mas profunda de los recipientes
- Punto de fusión hasta 120°C

#### Espátula de cera

- Enchufe por separado para la espátula
- Solo un aparato en el puesto de trabajo
- Se evita cansancio a la hora de trabajar por su diseño de mango ergonómico
- Intercambio rápido de las puntas
- Elemento de aislamiento especial reduciendo el calentamiento del mango
- Boost-Taste permite en cada ajuste un calentamiento rápido hasta temperatura final
- Temperatura final hasta 240° C

- Disco cervical
- Espátula eléctrica
- Waxpool duo

- **Espátula eléctrica bwm 3**
- Quick Change
- Piezo-Blitz pb 1

- Sistema de mandril Quick
- Spot Clip
- Mameloncutter

- Quicktool
- Ceramix

## Espátula eléctrica bwm 3



Espátula eléctrica con tecnología integrada de alta calidad. La cómoda pieza de mano permite encerar de forma relajada.

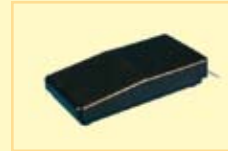
- pieza de mano ergonómica
- calentamiento rápido por medio del pedal de pie Rapid-Speed
- regulador de temperatura regulable
- intercambio de punta de modelar de manera rápida y sencilla

**Regulador bwm 3**  
con pieza de mano y  
espátulas de modelar  
Gr. 5  
REF 140 0096 3



**Soporte para pieza de  
mano bwm 3**  
REF 210 0045 1

**Regulador  
bwm 3**  
REF 140 0096 0



**Pedal  
bwm 3**  
REF 140 0096 1

**Pieza de mano bwm 3**  
REF 140 0096 2



**Protector de espuma  
para el mango**  
4 piezas  
REF 140 0096 4



Punta de modelar bwm 3 Gr. 1 REF 320 004G 1

Punta de modelar bwm 3 Gr. 3 REF 320 004G 3

Punta de modelar bwm 3 Gr. 5 REF 320 004G 5

Punta de modelar bwm 3  
standart REF 320 0047 2



1 Retirada rápida y cómoda  
de las puntas de modelar.



2 Soporte formado para  
la fijación de la pieza de  
mano en el aparato.



3 Soporte móvil para repo-  
so de la pieza de mano.



4 Las formas de las puntas  
permiten un uso de  
manera individual.



5 La integración de los  
instrumentos de modelar  
en el mango , permite  
un intercambio rápido  
y sencillo de las puntas  
para modelar sin riesgo  
de dañarse.



6 El mando de instru-  
mentos especial evita la  
rotación de las puntas  
para modelar durante el  
trabajo.



7 Las puntas de modelar  
están seguras y visibles  
ordenadas sobre el  
regulador.



8 Si no se tuviese que  
utilizar la espátula  
eléctrica, se podrá dejar  
sobre la base.



9 Con el pedal de pie se po-  
drá elevar la temperatura  
de manera rápida de la que  
está puesta. El funciona-  
miento del pedal se verá por  
medio de la luz encendida  
en el regulador.



10 Manipulación del regu-  
lador de manera visible  
y fácil, para trabajar de  
manera relajada.



11 Pieza de mano con  
almuadilla flexible  
y estable facilitando el  
trabajar.



12 High-Tech aplicado en el  
buen sentido y diseño -  
para trabajar de manera  
cómoda y rápida.

# Aparatos / Instrumentos

- Disco cervical
- Espátula eléctrica
- Waxpool duo
- Espátula eléctrica bwm 3
- **Quick Change**
- Piezo-Blitz pb 1
- Sistema de mandril Quick
- Spot Clip
- Mameloncutter
- Quicktool
- Ceramix

## Quick Change



La unión con diseño, función y sistemática.

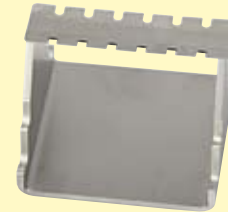
**El instrumento con la metódica de cambio rápido para cerámica, modelado de cera y prótesis**

- Mango de diseño de carbono – estético y haptisch
- Soporte de cuchillas de acero con regleta de imán para la correcta fijación de todas las Cuchillas
- Todas las piezas metálicas e imanes son inoxidables
- El imán en el interior del mango es resistente a la temperatura hasta 80° C
- Manejo con una sola mano por medio del sistema de cambio rápido
- Campos de uso individual para cerámica, modelado de cera y prótesis
- Claridad por la reducción de la cantidad de instrumental

- Rápida búsqueda del instrumento deseado gracias al sistema inteligente
- Se descarta tener que atornillar con la llave las cuchillas
- Cuchillas ajustadas entre si, por ello se trabaja siempre de la manera acostumbrada
- Alta seguridad al retirar de enseguida la Cuchilla caliente
- Guardar de manera apropiada las delicadas cuchillas para cerámica
- Almacenamiento correcto de manera colgante de los pinceles de cerámica
- Cuchillas de cerámica con una calidad de superficie muy alta para una mejor característica de deslizamiento

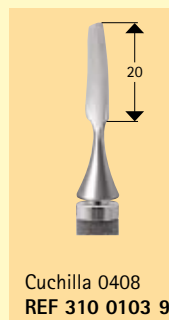
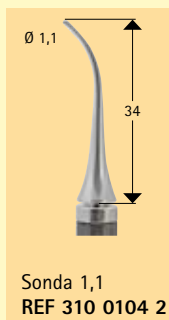
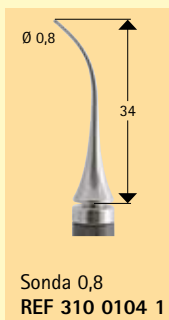
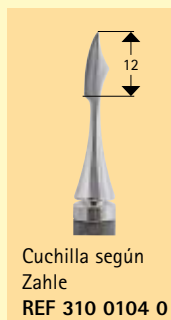
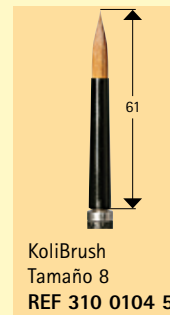
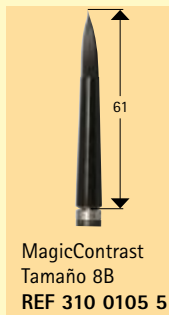
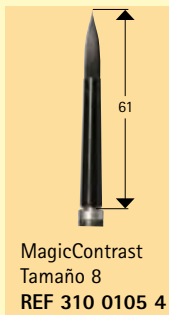
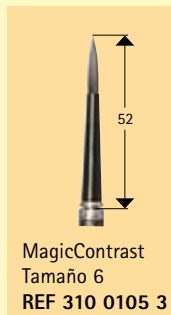
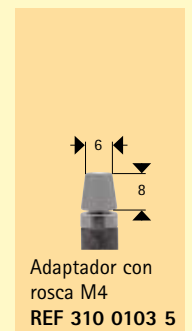
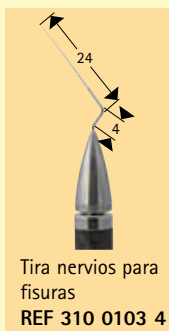


**Mango de carbón**  
L 101 mm, Ø 8 mm  
REF 310 0103 1



**Soporte**  
An 102 x P 100 x A 75 mm  
Peso aprox. 575 g  
REF 310 0103 0

Visibilidad de los instrumentos medida aprox. en mm



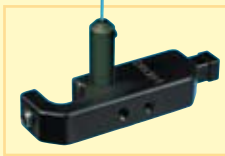


- Disco cervical
- Espátula eléctrica
- Waxpool duo
- Espátula eléctrica bwm 3
- Quick Change
- Piezo-Blitz pb 1
- Sistema de mandril Quick
- Spot Clip
- Mameloncutter
- Quicktool
- Ceramix

## Piezo-Blitz pb 1



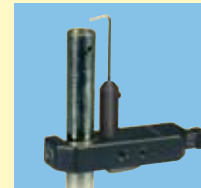
Piezo - encendedor eléctrico para todos los tipos de encendedores de gas. Ajusta a cualquier encendedor (tb. antiguos)



Piezo-Blitz pb1  
REF 360 0126 6



Gracias a la chispa del electrodo de encendido se podrá encender la llama principal, como la secundaria.



... ya no tiene que perder tiempo buscando cerillas o encendedor

## Sistema de mandril Quick



Rosca hexagonal con una base más grande de acero magnetizado endurecido.

La combinación del eje centralizado y base le garantizarán una rotación exacta.

Mango de acero Quick  
Embalaje 1 pieza  
REF 360 0115 5

Mandril Quick no magnetizado de acero endurecido.

Cuatro cantos para la perfecta acogida del mango Quick.



Tamaño 1  
hasta un 1 mm de grosor de disco  
Embalaje 10 piezas  
REF 360 0115 4



Tamaño 2  
de 1 a 3 mm de grosor de disco  
Embalaje 10 piezas  
REF 360 0115 3



Tamaño 3  
de 3 a 5 mm de grosor de disco  
Embalaje 10 piezas  
REF 360 0115 2

Obtendrá 40 seg. de ventajas en el cambio de cada disco de corte, discos abrasivos y discos de pulir del mandril, ya que cada segundo merece la pena.  
El atornillador magnético asegura la fijación de la rosca hexagonal.

Gane 40 seg!



hoy  
El intercambio con alicata e instrumento es una pérdida de tiempo



en el futuro  
El sistema de mandril magnético es imbatible en rapidez y en su manejo.

### Surtido

1 Mango de acero Quick  
2 Mandril Quick Tamaño 1  
2 Mandril Quick Tamaño 2  
2 Mandril Quick Tamaño 3  
REF 360 0115 6

Ventajas por rapidez



Colocar el atornillador magnético sobre el mandril Quick y soltar con poca presión la rosca hexagonal. Por medio del atornillador magnético se mantiene con seguridad la rosca.

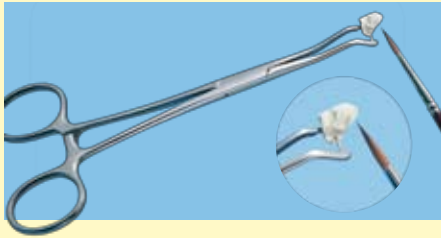


Por medio del atornillador magnético se mantiene con seguridad la rosca, por lo que se podrá montar con rapidez otro disco. Apretar la rosca hexagonal que está en el soporte, consiguiendo un disco centrado y seguro.

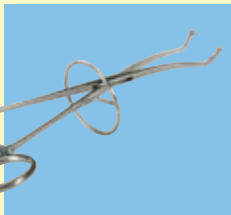
## Aparatos / Instrumentos

- Disco cervical
- Espátula eléctrica
- Waxpool duo
- Espátula eléctrica bwm 3
- Quick Change
- Piezo-Blitz pb 1
- Sistema de mandril Quick
- **Spot Clip**
- **Mameloncutter**
- Quicktool
- Ceramix

### Spot Clip



Pinzas de mosquito con puntero para facilitar el agarre de las piezas sin ribete metálico - en dos versiones



**Spot Clip**  
1 pieza  
REF 310 0000 5

**Spot Clip con anillo de apoyo**  
1 pieza  
REF 310 0000 7



1  
Pinzas de mosquito convencional

Cualquier ceramista conoce el problema de las coronas sin ribete metálico: la zona por donde se agarra con las pinzas de mosquito no se cubre con opaquer. La solución al problema son las pinzas Spot Clip.



2

Con estas pinzas solo se obtendrá un pequeñísimo punto sin pintar. El pincelar toda la superficie con opaquer se realizará sin problemas.



3

Al retirar las pinzas Spot Clip la fluida capa del opaquer se escurrirá hacia el diminuto punto sin pintar dejado por el puntero. El resultado es una superficie homogénea de opaquer.



4

Con las pinzas Spot Clip le resultará más fácil el maquillar las piezas, sin tener que retocar en el punto de fijación.

### Mameloncutter



Facilita la caracterización de las coronas cerámicas en las zonas incisales.

**Mameloncutter**  
1 pieza  
REF 310 0000 1



Mameloncutter grande para grupo anterior superior.



Mameloncutter pequeño para grupo anterior inferior.



1

Modelar como de costumbre la corona con dentina.



2

Por medio del Mameloncutter retirar la dentina de la pieza.



3

El núcleo de dentina contorneada después de la cocción: de una forma rápida y cómoda se crea una base para caracterizar por incisal.



4

Sobre el núcleo de dentina cocida o sin cocer se puede individualmente colocar la masa incisal.



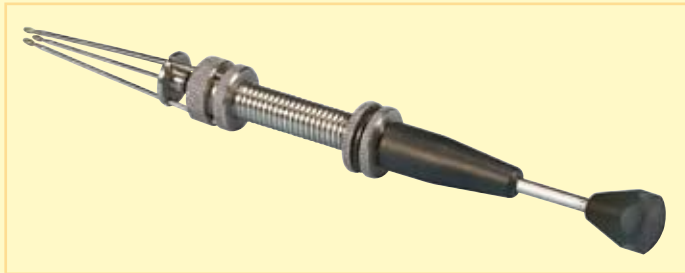
5

Se puede apreciar mayor vida y luz en la corona terminada una vez se ha cocido la masa incisal.



- Disco cervical
- Espátula eléctrica
- Waxpool duo
- Espátula eléctrica bwm 3
- Quick Change
- Piezo-Blitz pb 1
- Sistema de mandril Quick
- Spot Clip
- Mameloncutter
- Quicktool
- Ceramix

## Quicktool



Gracias a las tres puntas galvánicas y el mecanismo de fijación se podrán mantener coronas de cerámica sin presión fijadas - también cofias de galvano.



1 Sin deformar la corona se podrá regular la fuerza de fijación hacia la corona.



2 En situaciones de poco espacio se puede retirar una de las tres puntas de diamante - ideal para coronas inferiores anteriores.



3 Las hendiduras incorporadas permiten condensar la masa de cerámica en segundos.



Quicktool  
REF 310 0102 0

Accesorio:



3 Puntas de diamante  
REF 310 0102 1

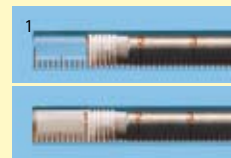
Las tres puntas en forma cabeza de cerilla mantienen la corona de manera regular y segura. Esto ofrece durante la condensación un agarre estable.

## Ceramix



Reproducción de mezcla de color individualizado de manera rápida y sencilla. Se ahorra masa de cerámica gracias a la dosificación controlada.

Ceramix  
REF 360 0119 5



1 Marcar la cantidad deseada en la escala e introducir presionando en la masa de cerámica el Ceramix.



2 Para las siguientes masas de cerámica escoger la cantidad deseada.



3 Al presionar en la masa de cerámica, tener en cuenta que la masa este bien prensada.

Para garantizar siempre la misma mezcla de color, anotarse la relación de mezcla de las masas mezcladas. Sólo así se podrá ahorrar masa de cerámica.



4 Para muestra de botones de color de cerámica mezclarla muy bien. Recogerla con el Ceramix, colocarla sobre el algodón de cocción, humedecerlo y cocerlo.

## Aparatos / Instrumentos

- MagicContrast
- MagicBrush
- KoliBrush

### MagicContrast



#### MagicContrast – Pelo negro

Trabajar sin fatiga gracias al contraste establecido entre cerámica y el pelo del pincel

Elasticidad duradera gracias al pelo sintético.

El artista del cambio entre los pinceles, que después de enjuagarlo y agitarlo o vibrándolo, vuelve a su forma original puntiaguda..



Descripción del producto	Tamaño	Envase	REF
MagicContrast	4, 6, 8	1 pza. de cada	390 CSET 1
MagicContrast	1	2 pzas.	390 C001 0
MagicContrast	2	2 pzas.	390 C002 0
MagicContrast	4	2 pzas.	390 C004 0
MagicContrast	6	1 pza.	390 C006 0
MagicContrast	8	1 pza.	390 C008 0
MagicContrastBigBrush	8 BigBrush	1 pza.	390 C008 B
MagicContrast	1/0	2 pzas.	390 CS01 0
MagicContrast-Opaker	5	2 pzas.	390 CS03 0

Imagen. 1:1

### MagicBrush



#### MagicBrush– Pelo marrón dorado

La alta elasticidad facilita el recogido de la masa de cerámica, dándole mayor vida al pelo sintético.

MagicBrush y MagicContrast solo se diferencian por el color del pelo.

Como en los otros pinceles se puede volver de manera sencilla a la forma original agitandolo o vibrandolo.



Descripción del producto	Tamaño	Envase	REF
MagicBrush	4,6,8	1 pza. de cada	390 MSET 1
MagicPaintBrush	00 000	1 pza. de cada	390 MS23 0
MagicBrush	1	2 pzas.	390 M001 0
MagicBrush	2	2 pzas.	390 M002 0
MagicBrush	4	2 pzas.	390 M004 0
MagicBrush	6	1 pza.	390 M006 0
MagicBrush	8	1 pza.	390 M008 0
MagicBigBrush	8 BigBrush	1 pza.	390 M008 B
MagicBrush	1/0	2 pzas.	390 MS01 0
MagicBrush	2/0	2 pzas.	390 MS02 0
MagicBrush-Opaker	5	2 pzas.	390 MS03 0

Imagen. 1:1

- MagicContrast
- MagicBrush
- KoliBrush

## Magic...



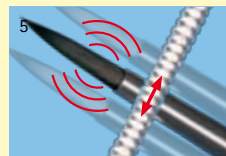
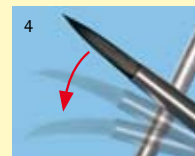
Los pinceles MagicContrast = negro y MagicBrush = marrón son en su característica funcional absolutamente idénticos!



1 Los pelos del pincel secos se vuelven puntiagudos después de haberlos humedecidos y agitados o vibrados.



2 Zonas sucias como polvo o partículas de cerámica secas sobre el pincel se podrán visualizar gracias al gran contraste existente.



Desde la forma de espátula a la forma inicial limpiándolo en agua y a continuación agitándolo o vibrándolo con el instrumento adecuado.



6 Alta elasticidad facilita el recogido de la masa de cerámica.



7 Gracias a su optimizada elasticidad la punta del pincel vuelve a su forma original una vez haya recogido la cerámica. Al mismo tiempo se puede visualizar perfectamente la cantidad recogida gracias al existente



8 La forma de espátula se consigue fácilmente presionando con dos dedos la punta. La forma del pincel se puede individualizar según se quiera.



9 Se recogen grandes cantidades de cerámica y colocándola en diferentes capas sin perder demasiado tiempo. Aquí sale a relucir la gran elasticidad y resistencia del pelo del pincel.



10 La estabilidad del pelo del pincel no se ve reducida por la forma de espátula, reduciendo el tiempo de trabajo de colocar cerámica sobre la estructura.

# Aparatos / Instrumentos

- MagicContrast
- MagicBrush
- KoliBrush

## KoliBrush



**KoliBrush – Pelo natural marrón dorado**  
Pincel de pelo natural de la calidad superior de Kolinsky.



Como en los otros pinceles se puede volver de manera sencilla a la forma original agitando o vibrando. El BigBrush consigue volver a su forma puntiaguda, gracias a la bola incorporada, facilitando la modelación. Punta fina estable gracias a la elección del pelo.



Buen almacenamiento de humedad gracias a la forma y la calidad del pelo, mejorando la sujeción y colocación de la cerámica.



La elasticidad deseada del pelo se consigue gracias al agrupamiento especial y la forma dada. Sin perjudicar para nada a las capas de cerámica puestas.

Imagen. 1:1

Descripción del producto	Tamaño	Envase	REF
KoliBrush	4, 6, 8 B	1 pza. de cada	390 KSET 1
KoliBrush	1	2 pzas.	390 K001 0
KoliBrush	2	2 pzas.	390 K002 0
KoliBrush	4	2 pzas.	390 K004 0
KoliBrush	6	1 pza.	390 K006 0
KoliBrush	8	1 pza.	390 K008 0
KoliBigBrush	8 BigBrush	1 pza.	390 K008 B
KoliBrush	1/0	2 pzas.	390 KS01 0
KoliOpakerBrush	5	2 pzas.	390 KS03 0

- Libro de mano bredent Técnica de colado según Sabath
- Cilindros de metal
- Cilindros de silicona

- Sistema de mufra
- Brevest M1 C+B
- Brevest C+B Speed
- Brevest Rapid 1

- Brevest ceram Speed
- Endurecedor de revestimiento
- Marcador de revestimiento
- Marcador para cilindros

- Brealloy C+B 270
- Brealloy MK
- Libro para oro

## Libro de mano bredent Técnica de colado según Sabath



El libro de anillas „Técnica de colado breident“ (El colado dental - ajustado-homogéneo-compatible) está concebido en su planificación y montaje para usuarios. No se pretende reeducar por medio de fórmulas químicas, ni de datos científicos al técnico sobre los materiales o metalúrgica . Mejor dicho, lo que se pretende es de transmitir de manera sencilla datos científicos fundados y experiencia del técnico hacia el usuario.

**breident - Gießtechnik** nach Sabath  
**El colado dental**  
 ajustado, homogéneo, compatible  
 230 páginas  
 REF 992 9610 E



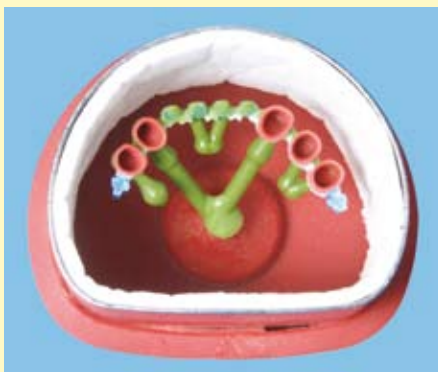
### Ofertas de curso

En el curso „breident-técnica de colado“ les será transmitido las técnicas sistemáticas.

Este transmitido „know-how“ le va a poner a Usted en la situación de obtener resultados de alta calidad reproducibles.

## Cilindros de metal

Cilindro de acero con forma de arcada dental.



Puentes de gran arcada con redondeces se colocan siempre fuera del centro térmico.

### Cilindro de acero

	SX3	SX6	SX9
REF	360 ESRO 3	360 ESRO 6	360 ESRO 9

### Zócalo para cilindro de acero

	SX3	SX6	SX9
REF	360 ESSO 3	360 ESSO 6	360 ESSO 9

Los cilindros semi-circular permiten colocar los objetos fuera del centro térmico. Los colados sin tensiones se dejan ajustar sobre el modelo tan fácil dándole agilidad al proceso de trabajo.



Cilindro de acero para SX3, SX6 y SX9, compatible con todos las maquinas de colado - sin cambios en el proceso de trabajo.



Zócalo de silicona con refuerzo metálico para dar una mayor estabilidad.

### Surtido 12-pzas.

1 de cada Cilindro de acero SX3, SX6, SX9  
 1 de cada Zócalo SX3, SX6, SX9  
 1 de cada Vellón de relleno SX3, SX6, SX9  
 20 ml Adhesivo para vellón para cilindro  
 200 ml Reposiciones de adhesivo  
 125 ml Líquido para la separación de forma  
 Líquido para retirar revestimiento de la silicona  
 REF 360 ESSE T

### Accesorios:



### Líquido para retirar revestimiento de la silicona

125 ml  
 REF 520 TM12 5  
 750 ml  
 REF 520 TM75 0

## Revestir / Colado

- Libro de mano bredent Técnica de colado según Sabath
- Cilindros de metal
- **Cilindros de silicona**

- Sistema de mufla
- Brevest M1 C+B
- Brevest C+B Speed
- Brevest Rapid 1

- Brevest ceram Speed
- Endurecedor de revestimiento
- Marcador de revestimiento
- Marcador para cilindros

- Brealloy C+B 270
- Brealloy MK
- Libro para oro

## Cilindro de silicona

Cilindro de silicona de adición reticulada son malos transmisores de calor. Al fraguar el revestimiento produce retención de calor con lo que sube la temperatura y por ello eleva la temperatura final. La consecuencia es mayor movimiento de expansión, la tolerancia se reduce y el revestimiento es más preciso. El cilindro de silicona da una presión de expansión homogénea, eleva la exactitud y da como resultado trabajos fiables. La silicona de alta calidad se deja limpiar fácilmente y es de larga durabilidad.

El punto central a la hora de enfriamiento y fraguado del revestimiento define según este colocado el objeto protésico hacia la pared exterior del cilindro. La técnica de colado bredent describe la forma correcta de colocar de los cilindros para revestimiento, así que cada objeto este fuera del centro térmico.



El puente se coloca en el centro térmico.

Cada forma de puentes se colocará fuera del centro térmico. Se crea un colado homogéneo.

### Cilindro de silicona

	SX3	SX6	SX9
REF	360 SIMO 3	360 SIMO 6	360 SIMO 9



### Zócalo para cilindro de silicona

	SX3	SX6	SX9
REF	360 SISO 3	360 SISO 6	360 SISO 9



### Surtido 7-pzas.

- 1 de cada Cilindro de silicona SX3, SX6, SX9
- 1 de cada Zócalo SX3, SX6, SX9
- 125 ml Líquido para la separación de forma
- Líquido para retirar revestimiento de la silicona

REF 360 SISE T



- Libro de mano bredent Técnica de colado según Sabbath
- Cilindros de metal
- Cilindros de silicona

- Sistema de mufla
- Brevest M1 C+B
- Brevest C+B Speed
- Brevest Rapid 1

- Brevest ceram Speed
- Endurecedor de revestimiento
- Marcador de revestimiento
- Marcador para cilindros

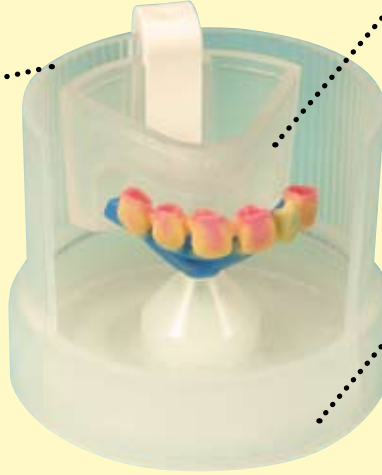
- Brealloy C+B 270
- Brealloy MK
- Libro para oro

## Sistema de mufla

Los anillos de silicona elásticos permiten que se realice la expansión horizontal de fraguado y colados exactos, agilizando el ajuste y reduciendo el tiempo de trabajo.

### Cilindros de silicona

- Cilindros de colado elásticos que agilizando la retirada de revestimiento del objeto colado ya que se evita la primera retirada del anillo metálico.
- Superficies ranuradas interiores aumentan la superficie de revestimiento, transmitiendo así ya sea en la fase de calentamiento como enfriamiento el calor de manera homogénea. El resultado es un objeto colado sin tensiones.
- Al no absorber o emitir agua los cilindros de silicona se comportan con respecto al revestimiento de manera neutral. Solo así se consigue que la proporción de mezcla del revestimiento se mantenga constante y como resultado se obtengan unos colados exactos y ajustado.



### Controlador de expansión

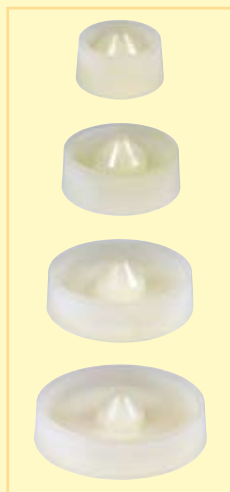
- El controlador de expansión creará alrededor del objeto a colar una capa de revestimiento uniforme. Esto conlleva a que se obtenga un colado más exacto y agiliza el tiempo de sacar de cilindro.
- Seis tamaños diferentes, ajustables a su altura rellenan el espacio innecesario. Se reduce el gasto de material y se ahorra en gastos.
- Los controladores de expansión son compatibles para cualquier sistema de cilindro y por ello se podrán utilizar en cualquier sistema.

### Bases de cilindro

- El embudo en la base está indicado para cualquier centrifuga. Compatible para cualquier sistema de cilindros metálicos. Es por ello que no hay que cambiar costumbres de trabajo.
- Una silicona estable asegura de que no se deforme al ser levantado como protección del objeto de colar, reduciendo así el tiempo de trabajo.

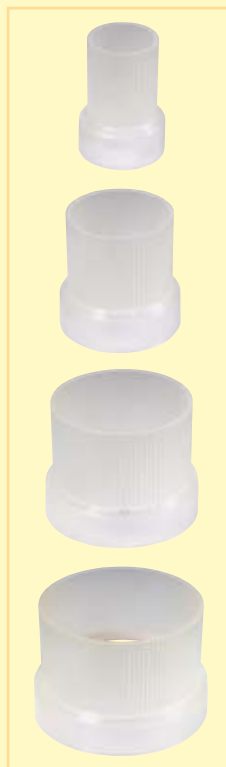
La superficie autoaislante evita que se quede pegado el revestimiento, dejándose limpiar fácilmente. El sistema de cilindros está indicada para cualquier de colado, No habrá que cambiar de sistema.

### Bases de cilindros



- x1  
1 pieza  
REF 360 0B10 1
- x3  
1 pieza  
REF 360 0B10 3
- x6  
1 pieza  
REF 360 0B10 6
- x9  
1 pieza  
REF 360 0B10 9

### Cilindros de silicona



- x1  
1 pieza  
REF 360 0S10 1
- x3  
1 pieza  
REF 360 0S10 3
- x6  
1 pieza  
REF 360 0S10 6
- x9  
1 pieza  
REF 360 0S10 9

### Controlador de expansión



- Soporte**  
1 pieza  
REF 360 0EH0 0
- x3 + soporte  
1 pieza  
REF 360 0E10 3
- x6 pequeño + soporte  
1 pieza  
REF 360 0E1K 6
- x9 pequeño + soporte  
1 pieza  
REF 360 0E1K 9
- x6 grande + soporte  
1 pieza  
REF 360 0E1G 6
- x9 medio + soporte  
1 pieza  
REF 360 0E1M 9
- x9 grande + soporte  
1 pieza  
REF 360 0E1G 9

### Surtido

Controlador de expansión 1 x3, 2 x6, 3 x9  
y 6 Soporte REF 360 0127 9

# Revestir / Colado

- Libro de mano breident Técnica de colado según Sabath
- Cilindros de metal
- Cilindros de silicona

- **Sistema de mufla**
- Brevest M1 C+B
- Brevest C+B Speed
- Brevest Rapid 1

- Brevest ceram Speed
- Endurecedor de revestimiento
- Marcador de revestimiento
- Marcador para cilindros

- Brealloy C+B 270
- Brealloy MK
- Libro para oro

## Sistema de mufla

### Bases de cilindros



El modelado de cera se realizará según la situación del modelo.



Se elegirá el tamaño correcto del cilindro de silicona. Hay que tener en cuenta que alrededor del modelado se mantenga la misma distancia.

### Cilindros de silicona



Se elegirá el controlador de expansión correspondiente al tamaño del cilindro.



Situar el modelado fuera del centro térmico según las normativas de colado.

### Controlador de expansión



Se ajustará el controlador de expansión por medio del soporte a la altura correcta.



El controlador de expansión se podrá ajustar al modelado individualmente a su altura. Así se ahorra revestimiento.

### Ventajas del controlador de expansión



El proceso de trabajo se realizará como de costumbre. El tamaño del cilindro corresponde a los cilindros convencionales, pudiéndose utilizar con cualquier centrifuga.



El controlador de expansión se posicionará al correspondiente modelado con el soporte al cilindro de silicona.



Espacios libres serán rellenados con el controlador de expansión. Así se consigue alrededor del objeto a colar un grosor homogéneo del revestimiento, influyendo de manera positiva a la expansión y contracción de la aleación. Al mismo tiempo se ahorra revestimiento.



El objeto de colar está totalmente revestido de manera por igual, consiguiendo así una expansión homogénea.

### Cilindros metálicos con controlador de expansión

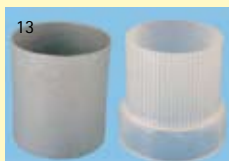


También se podrá trabajar con cilindros metálicos y el controlador de expansión. Obteniendo las mismas ventajas.



Sin controlador de expansión se ocupa espacio innecesario con revestimiento, influenciando la relación de expansión del objeto de colar de manera negativa.

### Durabilidad después de x-utilizaciones



El cilindro metálico deja huellas de tanto calentarlo, el cilindros de silicona mantiene su forma y es por ello más duradero.

- Libro de mano bredent Técnica de colado según Sabath
- Cilindros de metal
- Cilindros de silicona

- Sistema de mufia
- **Brevest M1 C+B**
- **Brevest C+B Speed**
- **Brevest Rapid 1**

- Brevest ceram Speed
- Endurecedor de revestimiento
- Marcador de revestimiento
- Marcador para cilindros

- Brealloy C+B 270
- Brealloy MK
- Libro para oro

## Brevest M1 C+B y Brevest C+B Speed



**Brevest M1 C+B**  
50 bolsa de 160 gr  
**REF 570 M1CB 8**  
125 bolsa de 160 gr  
**REF 570 0M1C B**

**Bresol N \***  
1000 ml envase  
**REF 520 000N 1**  
5000 ml envase  
**REF 520 000N 5**

### Surtido

25 bolsa  
Brevest M1 C+B  
1000 ml Bresol N  
**REF 570 0002 4**

Revestimiento de fosfato muy fino para la técnica de coronas y puentes de aleaciones preciosas y no preciosas, para una reproducción extremadamente exacta.



Con temperatura ambiental de 21°C se consigue un tiempo de trabajo de 4 a 6 min conseguir revestir sin burbujas.



**Brevest C+B Speed**  
50 bolsa de 160 gr  
**REF 570 CBS0 8**  
125 bolsa de 160 gr  
**REF 570 CBS2 0**

**Bresol Speed \***  
1000 ml envase  
**REF 520 000S 1**  
5000 ml envase  
**REF 520 000S 5**

### Surtido

25 bolsa  
Brevest C+B Speed  
1000 ml Bresol Speed  
**REF 570 CBS0 4**

Puentes de larga expansión se reproducirán sin desajustes ni tensiones, trabajando con el revestimiento Brevest M1 C+B y Brevest N.



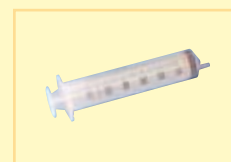
Gracias al líquido resistente a las heladas Bresol C+B y Bresol speed se consigue dirigir la expansión para conseguir un ajuste perfecto.

\* resistente a heladas

Accesorio:



**Botella dosificadora**  
**REF 520 0101 1**



**Jeringa dosificadora**  
6 pzas.  
**REF 520 0101 2**

## Brevest Rapid 1



Revestimiento de calentamiento rápido universal para la técnica de coronas y puentes, así como equeléticos.

**Brevest Rapid 1**  
40 bolsa de 200 gr  
**REF 570 000R 8**  
100 bolsa de 200 gr  
**REF 570 00R2 0**

**Bresol R**  
1000 ml envase  
**REF 520 000R 1**  
5000 ml envase  
**REF 520 000R 5**

**Brevest Rapid 1**  
50 bolsa de 160 gr  
**REF 570 160R 8**  
125 bolsa de 160 gr  
**REF 570 16R2 0**

### Surtido

20 bolsa  
Brevest Rapid 1  
1000 ml Bresol R  
**REF 570 0002 5**



Revestimiento rápido y fino para cualquier expansión de puentes, también para revestir sin aro metálico.

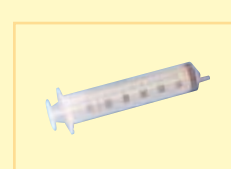


Después de 15 min desde el comienzo de la mezcla, se puede introducir Brevest Rapid a 900° C en el horno de precalentamiento.

5000 ml envase:



**Botella dosificadora**  
**REF 520 0101 1**



**Jeringa dosificadora**  
6 pzas.  
**REF 520 0101 2**

## Revestir / Colado

- Libro de mano bredent Técnica de colado según Sabath
- Cilindros de metal
- Cilindros de silicona

- Sistema de mufla
- Brevest M1 C+B
- Brevest C+B Speed
- Brevest Rapid 1

- Brevest ceram Speed
- Endurecedor de revestimiento
- Marcador de revestimiento
- Marcador para cilindros

- Brealloy C+B 270
- Brealloy MK
- Libro para oro

## Brevest ceram Speed



Brevest ceram Speed es un revestimiento especial para cualquier sistema de prensado. Indicado para la técnica por capas de cerámica o maquillaje.

Brevest ceram Speed  
50 bolsa de 100 gr  
Bresol Speed\*  
1000 ml envase  
REF 570 00PS 5



Por su fino grano y exacta variabilidad de concentración le facilita al técnico, utilizar el revestimiento Brevest ceram Speed para la técnica de prensado de cerámica y maquillaje.



Retirar el revestimiento con cuidado, con una presión entre 2 a 4 bar, para garantizar el ajuste del objeto.

### Surtido

5 bolsa  
Brevest ceram Speed  
150 ml Bresol Speed\*  
REF 570 OPS0 5

Bresol Speed\*  
1000 ml envase  
REF 520 00OS 1  
5000 ml envase  
REF 520 00OS 5

\* resistente a heladas



El revestimiento Brevest ceram Speed no tiene ninguna reacción con respecto a la cerámica de prensado a cualquier temperatura.

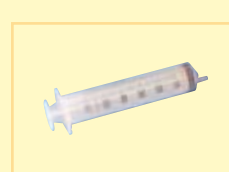


El resultado; cerámica inyectada Inlays y coronas completas.

Accesorio:



Botella dosificadora  
REF 520 0101 1



Jeringa dosificadora  
6 pzas.  
REF 520 0101 2

## Endurecedor de revestimiento



Mejora la dureza y estructura de superficie de modelos de revestimiento duplicados con silicona.

Endurecedor de revestimiento  
500 ml  
REF 550 0000 4



Su alta estabilidad de los cantos le garantiza no dañar las terminaciones finas del modelo.



Su alta estabilidad de los cantos le garantiza no dañar las terminaciones finas del modelo.

## Marcador de revestimiento



Facilita la identificación correcta del cilindro de revestimiento.

Marcador de revestimiento  
REF 330 0115 0



Los datos necesarios se podrán escribir rápida y fácilmente.



Se podrá leer sobre todo tipo de revestimientos hasta 1100°C sin problemas.

- Libro de mano bredent Técnica de colado según Sabath
- Cilindros de metal
- Cilindros de silicona

- Sistema de mufra
- Brevest M1 C+B
- Brevest C+B Speed
- Brevest Rapid 1

- Brevest ceram Speed
- Endurecedor de revestimiento
- Marcador de revestimiento
- **Marcador para cilindros**

- **Brealloy C+B 270**
- Brealloy MK
- Libro para oro

## Marcador para cilindros



### Marcador para cilindros

1 Soporte de minas con 4 minas  
REF 330 0115 1

Reposición con 8 minas  
REF 330 0115 2

La posibilidad de identificar sin problemas su cilindro metálico.



Aún en cilindros pequeños, podrá escribir la información que necesite.



Hasta 950°C le será posible leer la información escrita sobre el cilindro metálico.

## Brealloy C+B 270



**Aleación para cerámica fácil de fresar con una dureza de 270 HV 10.**  
Brealloy C + B 270 no contiene Níquel, Berilio ni Galio. La aleación corresponde a la norma DIN 13912: 1996 para aleaciones de metales no nobles y DIN EN ISO 9693: 1995 para aleaciones de cerámica.



Técnica de fresado: Brealloy C+B 270 se puede fresar perfectamente.



Coronas parciales de Brealloy C + B 270: gráciles y precisas.



Trabajo de ataches con Brealloy C+B 270: precisión en el colado de una sola pieza.

### Brealloy C + B 270 cilíndrico de 6,3 gr

- 50 gr  
REF 500 CB05 0
- 200 gr  
REF 500 CB20 0
- 500 gr  
REF 500 CB50 0
- 1000 gr  
REF 500 CB00 0

### Composición (en masa-%)

Cobalto	66
Cromo	20
Molibdeno	6
Volframio	6
Silicio	0,9
Carbono	0,02
Manganeso	0,7

### Valores físicos (valor indicativo)

Densidad (gr/cm <sup>3</sup> )	8,4
Dureza Vickers (HV 10)	270
Punto sólido (°C)	1280
Punto líquido (°C)	1350
Temperatura de colado (°C)	1450
Límite de elasticidad 0,2% (MPa)	600
E-Modul (MPa)	ca. 200.000
Elasticidad de rotura (%)	10
Coefficiente de expansión (WAK 20-600 °C)	14,4 µm/mk

## Revestir / Colado

- Libro de mano breident Técnica de colado según Sabath
- Cilindros de metal
- Cilindros de silicona
- Sistema de mufla
- Brevest M1 C+B
- Brevest C+B Speed
- Brevest Rapid 1
- Brevest ceram Speed
- Endurecedor de revestimiento
- Marcador de revestimiento
- Marcador para cilindros
- Brealloy C+B 270
- **Brealloy MK**
- **Libro para oro**

## Brealloy MK



Aleación a base de CoCr para la técnica de coronas y puentes. Por su reducida dureza se deja trabajar de manera fácil. Por ello indicado para la técnica de fresado. brealloy MK está libre de níquel, berilio y galio.

### brealloy MK

50 g  
REF 500 MK05 0

200 g  
REF 500 MK20 0

500 g  
REF 500 MK50 0

1000 g  
REF 500 MK00 0

### Composición (en masa-%)

Cobalto	65
Cromo	20
Molibdeno	6,5
Wolframio	6,5
Silicio	0,8
Manganesio	0,8
Hierro	<0,5
Carbono	<0,1

### Valores físicos (Valores a seguir)

Densidad (g/cm <sup>3</sup> )	8,4
Dureza (HV 10)	265
Punto solido (°C)	1280
Punto líquido (°C)	1350
Temperatura de colado (°C)	1420
0,2 %-límite de expansión (MPa)	480
Resistencia a la tracción (N/mm <sup>2</sup> )	790
Modulo E (MPa)	190.000
Resistencia a la rotura (%)	10
Coefficiente de estiramiento (WAK 20-600°C)	14,8 μm/mK



La reducida dureza agiliza a la hora de fresar y repasar, así como el pulido.



Indicado para trabajos extensos.



Se pueden crear también inlays con finos bordes.



La reducida dureza ofrece condiciones perfectas para fresar y está perfectamente indicado para trabajos de ataches.

## Libro para oro



**Libro para oro**  
DIN A 6  
REF 610 0020 0

Por la sencilla estructuración del libro para oro se podrá controlar el almacén del metal noble. Facilita el control de gasto del metal noble.



**Libro para oro**  
DIN A 4  
REF 610 0010 0

- Brevest L
- Soldadura Brealloy
- Fundente Brealloy
- Superflux
- Oxyd-Stop para metales nobles
- Oxyd-Stop para metales no nobles
- Oxyd-Stop macro
- Oxyd-Stop para aleaciones de plata paladio
- Pasta antitérmica
- Brecid Baño ácido

## Brevest L



**Brevest L**  
2 kg cubo  
REF 570 00L0 2

**Masa especial para soldar para soldaduras en metales nobles y no nobles.**

- fraguado rápido, sin perder tiempo en el desarrollo de trabajo
- expansión controlable para aleaciones de CrCo, gracias al líquido especial

### Surtido

2 kg Brevest L  
500 ml Bresol L  
REF 570 00L2 5



El objeto a soldar fijar sobre el modelo en su posición correcta por medio de cera de pegar o resina para modelar.



Mezclar Brevest L para aleaciones no nobles con el líquido de expansión para conseguir la expansión deseada. Crear el bloque para soldar lo más pequeño posible.



**Bresol L**  
500 ml  
REF 520 00L0 5



Crear el espacio a soldar lo más pequeño posible. Antes de soldar pincelar el espacio con fundente para que corra mejor la soldadura.



El objeto soldado se comprueba si ajusta.

## Soldadura Brealloy



**Soldadura Brealloy**  
7 gr  
REF 500 0001 0

Una soldadura totalmente creada en combinación con la aleación de CrCo para esquelético y cerámica para evitar la creación de elementos galvánicos e interacciones con la cerámica.

## Fundente Brealloy



**Fundente Brealloy**  
8 gr  
REF 500 0001 1

Indicado para aleaciones de CrCo, mejora la fluidez de la soldadura.

# Soldar

- Brevest L
- Soldadura Brealloy
- Fúndente Brealloy
- Superflux
- Oxyd-Stop para metales nobles
- Oxyd-Stop para metales no nobles
- Oxyd-Stop macro
- Oxyd-Stop para aleaciones de plata paladio
- Pasta antitérmica
- Brecid Baño ácido

## Superflux



**Superflux**  
7 ml  
REF 520 0040 0

### Antifluuyente especial con contenido de oro blanco

- Componentes especiales posibilitan una soldadura posterior sin tener que eliminar la capa de óxido.
- Superflux se puede utilizar para cualquier soldadura (No noble con no noble, no noble a CrCo, Noble con no noble, Noble con CrCo, Noble con noble).
- Por su estado de condición especial, posibilita su aplicación en cualquier aleación dental.
- Sus óptimas características, especialmente para soldaduras en horno, evita una decoloración de la cerámica.



Las partículas de oro blanco influyen en el comportamiento de la fluidez de la soldadura.



Preparar la soldadura de horno como de costumbre. Colocar Superflux, antes bien mezclado, sobre el espacio a soldar.



Sin decoloración en la cerámica y una unión segura de soldadura, hacen que se ahorre tiempo durante el trabajo.



Calentar algo el modelo de revestimiento (50-100°C), Superflux fluye en el espacio a soldar. Colocar poca cantidad de Superflux.



Arenar partes del esquelético con óxido de aluminio de 110 µm. Pincelar Superflux sobre la superficie ligeramente calentada a soldar.



Retirar los restos del Superflux por medio de ácidos o arenado con perlas de vidrio. Repasar y pulir la superficie soldada.



Arenar las uniones después de haber soldado. La soldadura ha entrado perfectamente en el espacio. Superflux garantiza una unión de soldadura segura.



Retirar restos de antifluuyente y oxidaciones arenando la superficie. Repasar y pulir las partes soldadas.

## Oxyd-Stop para metales nobles



**Oxyd-Stop para metales nobles**  
20 ml  
REF 520 0065 0  
**Diluyente**  
20 ml  
REF 520 0067 0

Evita la oxidación sobre superficies superpulidas de aleaciones de contenido de metal noble y reducidas durante la soldadura con soplete y horno, así como también en corrección.



Oxyd-Stop para metales nobles garantiza la protección del brillo existente. Se evita el tener que repasar.



Al tener que repasar las superficies oxidadas se produce desgaste de material influyendo en el ajuste del trabajo.

### Campo de acción del Oxyd-Stop para metales nobles



Oxyd-Stop para metales nobles evita la oxidación en puentes y coronas de aleaciones de metales nobles durante la soldadura, también en Wiron 88.



En cociones de corrección se protege de la oxidación los fresados y ataches.



Ideal para soldaduras de horno de puentes de porcelana, manteniendo las superficies brillantes.



Agitar bien Oxyd-Stop para metales nobles y pincelar sobre la superficie a proteger. Dejar secar un momento y lo protegido es perfecto.



Después de cada tratamiento de calor pincelar de nuevo Oxyd-Stop para metales nobles. Solo así se garantiza una óptima protección del óxido.



Después de soldar o calentar se retira la capa de protección con agua caliente o con vapor a presión.



Se reduce el tiempo de repaso, significando esto ventajas en tiempo y en calidad.



- Brevest L
- Soldadura Brealloy
- Fúndente Brealloy
- Superflux
- Oxyd-Stop para metales nobles
- Oxyd-Stop para metales no nobles
- Oxyd-Stop macro
- Oxyd-Stop para aleaciones de plata paladio
- Pasta antitérmica
- Brecid Baño ácido

## Oxyd-Stop para metales no nobles



Evita la oxidación durante la soldadura sobre todas las aleaciones de esqueléticos y no nobles. Esto quiere decir, un mínimo en repasado y un ahorro en tiempo.

**Oxyd-Stop para metales no nobles**  
Tubos de 2 x 50 ml  
REF 520 0061 0



1 Tanto puentes o coronas de aleaciones no nobles son protegidas por el Oxyd-Stop para metales no nobles de la oxidación. Las superficies superbrillantes se mantendrán intactas.



2 Oxyd-Stop para metales no nobles es ideal para usar en trabajos de esqueléticos. Ampliaciones y reparaciones se podrán realizar sin pérdida de tiempo.



3 Repartir por igual con un instrumento el Oxyd-Stop para metales no nobles sobre la superficie.



4 Colocar directamente Oxyd-Stop para metales no nobles del tubo sobre la superficie a proteger. La dosificación se controla por la cánula de tubo.



5 Repartir por igual con un instrumento el Oxyd-Stop para metales no nobles sobre la superficie.



6 Por medio del Oxyd-Stop para metales no nobles evita la oxidación absoluta en soldaduras a soplete. Las superficies pulidas y brillantes se mantendrán, al igual que el ajuste.



7 Después de la soldadura retirar el Oxyd-Stop para metales no nobles solo con agua y un cepillo, por ello se gana tiempo.



8 Solo tendrá que pasar una gamuza para obtener otra vez el brillo absoluto. Solo la corona sin protección estará oxidada.

## Oxyd-Stop macro



**Oxyd-Stop macro**  
No nobles +  
Esqueléticos  
20 ml  
REF 520 0062 0

**Diluyente para**  
**Oxyd-Stop macro**  
20 ml  
REF 520 0064 0

- Evita la oxidación en casi todas las aleaciones de metales no nobles cuando se trate con calor.
- Sin complicaciones al retirar la capa de óxido después de la soldadura, se mantiene el brillo, ahorrando así tiempo de trabajo.
- Ideal también para utilizarlo como antifúndente.
- No contiene fundente, es por ello que se puede utilizar sobre la cerámica para soldaduras de horno.



1 Pincelar sobre las superficies brillantes de la estructura de metales no noble Oxyd-Stop macro.



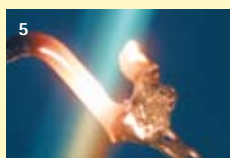
2 Oxyd-Stop-macro evita que la creación de oxidación en soldaduras con soplete.



3 Retirar Oxyd-Stop-macro con perlas de vidrio a 3 bar de presión máximo. Pulir ligeramente por encima, para recuperar la superficie brillante.



4 Las zonas a proteger en el esquelético pincelar con Oxyd-Stop macro. Dejar secar ligeramente.



5 Soldar como de costumbre. Por medio del Oxyd-Stop-macro se evita la creación de oxidación por completo.



6 Retirar el Oxyd-Stop macro con perlas de vidrio y pulir ligeramente. Solo las zonas no protegidas tienen una capa de oxidación.

## Soldar

- Brevest L
- Soldadura Brealloy
- Fúndente Brealloy
- Superflux
- Oxyd-Stop para metales nobles
- Oxyd-Stop para metales no nobles
- Oxyd-Stop macro
- Oxyd-Stop para aleaciones de plata paladio
- Pasta antitérmica
- Brecid Baño ácido

## Oxyd-Stop para aleaciones de plata paladio



**Oxyd-Stop para aleaciones de plata paladio**  
20 ml  
REF 520 0033 0

Evita la oxidación aleaciones reducidas y en plata paladio. Sin tener que repasar posteriormente, ahorrando tiempo de trabajo.



Las zonas que se vayan a proteger, pincelar una fina capa de Oxyd-Stop plata paladio y dejar secar ligeramente. Se crea una capa blanca de protección.



Oxyd-Stop plata paladio evita la oxidación de la zona donde se vaya a soldar con soplete o en horno.



Eliminar Oxyd-Stop con la vaporeta, en el ultrasonido o con ácidos. Un posterior pulido no hace falta.

## Pasta antitérmica



No existe una pasta antitérmica más segura.

**Pasta antitérmica**  
250 gr  
REF 540 0020 0



Se posicionará lo más cerca posible del sitio a soldar.



La pasta no se liquará con el calor.



Materiales como resinas, cerámica u otros materiales sensibles no se verán afectados por el calor.

## Brecid Baño ácido



Por primera vez podrá mantener las superficies brillantes de las estructuras nobles, aún después del baño.

**Brecid Baño ácido**  
3 x 75 gr  
REF 520 0099 0



Se suelda un punto de contacto sobre la superficie brillante ya pulido.



En los baños ácidos habituales se eliminará el óxido y también el brillo.



Con el baño ácido Brecid se eliminará el óxido, manteniendo así el brillo; un ahorro de tiempo.

- Ceragum
- Aurogum
- Abraso-Gum Acryl

- breCeram
- Abraso-Gum con mandril

## Ceragum



El típico caso para utilizar pulidores de silicona sobre cerámica. Después de haber glaseado la corona se retoca el borde incisal.

**El pulidor universal para cualquier material.**

Los tres diferentes granos de los pulidores de silicona Ceragum están compensados entre sí. Con esta variedad de pulidores podrán conseguir sobre superficies repasadas o retocadas un alto brillo en poco tiempo.

### Ceragum grueso



**Cilindro**  
19 x Ø 6 mm



**Lenteja**  
4 x Ø 22 mm



**Disco**  
4 x Ø 22 mm

N°ISO	658 900 114532 060	658 900 303532 220	658 900 372532 220
Envase	REF	REF	REF
12 piezas	PWK G061 2	PLK G221 2	PRK G221 2
50 piezas	PWK G065 0	PLK G225 0	PRK G225 0
100 piezas	PWK G060 0	PLK G220 0	PRK G220 0



El pulidor grueso del Ceragum tiene una alta abrasividad, con el que se retirarán las huellas dejadas por el diamante grueso.

### Ceragum medio



**Cilindro**  
19 x Ø 6 mm



**Lenteja**  
4 x Ø 22 mm



**Disco**  
4 x Ø 22 mm

N°ISO	658 900 114522 060	658 900 303522 220	658 900 372522 220
Envase	REF	REF	REF
12 piezas	PWK M061 2	PLK M221 2	PRK M221 2
50 piezas	PWK M065 0	PLK M225 0	PRK M225 0
100 piezas	PWK M060 0	PLK M220 0	PRK M220 0



El pulidor medio del Ceragum retirará las huellas dejadas por el anterior pulidor y prepara la superficie para el alto brillo.

### Ceragum fino



**Cilindro**  
19 x Ø 6 mm



**Lenteja**  
4 x Ø 22 mm



**Disco**  
4 x Ø 22 mm

N°ISO	658 900 114502 060	658 900 303502 220	658 900 372502 220
Envase	REF	REF	REF
12 piezas	PWK F061 2	PLK F221 2	PRK F221 2
50 piezas	PWK F065 0	PLK F225 0	PRK F225 0
100 piezas	PWK F060 0	PLK F220 0	PRK F220 0



El pulidor del grano fino del Ceragum tiene un grano extremadamente fino. Una vez preparado la superficie con los dos anteriores se conseguirá en poco tiempo un alto brillo en la superficie.

#### Accesorio:



**Mandril para cilindros**  
N°ISO 312 104 610415 050  
6 piezas  
REF 360 0116 7



**Mandril Quick tamaño 2**  
N°ISO 330 104 606050 050  
10 piezas  
REF 360 0115 3

Para el montaje del cilindro se aconseja utilizar el mandril correspondiente (REF 360 0116 7), para el disco y lenteja se adecua el mandril del sistema Quickmandril (el tamaño 2).

# Repasado

- Ceragum
- Aurogum
- Abraso-Gum Acryl
- breCeram
- Abraso-Gum con mandril

## Aurogum



Aurogum grueso

			
	<b>Cilindro</b> 19 x Ø 6 mm	<b>Lenteja</b> 4 x Ø 22 mm	<b>Disco</b> 4 x Ø 22 mm
NºISO	638 900 114522 060	638 900 303522 220	638 900 372522 220
Envase	REF	REF	REF
12 piezas	PWE G061 2	PLE G221 2	PRE G221 2
50 piezas	PWE G065 0	PLE G225 0	PRE G225 0
100 piezas	PWE G060 0	PLE G220 0	PRE G220 0


**Pulidores de silicona para el pulimento de metales semimole.**

Los pulidores de grano grueso Aurogum retiran las huellas de repasado en poco tiempo. Con los pulidores Aurogum de grano fino se consigue el brillo final.



El grano abrasivo del pulidor Aurogum retira las rayas del repasado rápidamente, preparando la superficie para el brillo final.

Aurogum fino

			
	<b>Cilindro</b> 19 x Ø 6 mm	<b>Lenteja</b> 4 x Ø 22 mm	<b>Disco</b> 4 x Ø 22 mm
NºISO	000 900 114492 060	000 900 303492 220	000 900 372492 220
Envase	REF	REF	REF
12 piezas	PWE F061 2	PLE F221 2	PRE F221 2
50 piezas	PWE F065 0	PLE F225 0	PRE F225 0
100 piezas	PWE F060 0	PLE F220 0	PRE F220 0



Aurogum fino: después de haber repasado con el pulidor de grano grueso, se repasa con el fino consiguiendo un brillo en poco tiempo.

Accesorio:



**Mandril para cilindros**  
NºISO 312 104 610415 050  
6 piezas  
REF 360 0116 7



**Mandril Quick tamaño 2**  
NºISO 330 104 606050 050  
10 piezas  
REF 360 0115 3

## Abraso-Gum Acryl



**Abraso-Gum Acryl grueso**  
NºISO 658 104 243534 100  
6 piezas  
REF P243 HG 10



**Abraso-Gum Acryl medio**  
NºISO 658 104 243522 100  
6 piezas  
REF P243 HM 10



**Abraso-Gum Acryl fino**  
NºISO 658 104 243503 100  
6 piezas  
REF P243 HF 10



1 El Abraso-Gum Acryl verde y grueso elimina las rayas de la fresa de tungsteno Diatit en poco tiempo.



2 El pulidor gris y de grano medio retira las rayas del pulidor grueso verde Abraso-Gum Acryl y deja la superficie con un brillo mate.



3 Con el pulidor rojo fino Abraso-Gum Acryl se consigue en todas las superficies de resina un alto brillo sin rayas.

**El surtido de trabajo para repasar, ideal para correcciones pequeñas.**  
Los pulidores Abraso-Gum Acryl se aconsejan para la retirada racional de material y retoques. Si se trabaja la superficie con fresas Diatit se consigue una superficie más nivelada.

**Surtido 5 piezas**  
1 Fresa Diatit D263 KG 60  
1 Fresa Diatit D200 KF 23  
1 Abraso-Gum Acryl grueso  
1 Abraso-Gum Acryl medio  
1 Abraso-Gum Acryl fino  
REF 350 0099 2

- Ceragum
- Aurogum
- Abraso-Gum Acryl
- breCeram
- Abraso-Gum con mandril

## breCeram



Desde el repasado hasta el brillo – Surtido de repasado con fresas totalmente acopladas para ceramista.

- cono invertido con la tecnología de talón biselado para el alisado de superficie
- fresa de diamante fino pero abrasivo
- dos versiones de abrasividad de cepillos redondos Abraso-Fix permiten conseguir una superficie pulida, gracias a la pasta incluida en las cerdas
- Ceragum grueso indicado para pulido tanto para cerámica como para metal
- Con Cerafine se consigue en poco tiempo alto brillo tanto en cerámica como en metal



La fresa de diamante está indicado para el repasado de cerámica. Al mismo tiempo se consigue una superficie fina gracias a los finos diamantes.



El cono invertido ideal para la creación de caras oclusales. Gracias al talón biselado se obtiene una superficie cerámica pulida.



Ceragum grueso se puede utilizar de manera universal. Se consigue una superficie perfecta con una retirada rápida de material.



Abraso-Fix verde para el repasado de superficie rugosa. Adecuado para el alisado de la superficie oclusal de cerámica y metal.



Abraso-Fix rojo deja un pre-brillo sobre la superficie. Se utiliza para el prepulido de cerámica y metal.



Cerafine es un pulidor de brillo para cerámica y metal. Especialmente indicado para las uniones entre cerámica y metal, ya que en la cocción de glaseado de la cerámica existe en el pulido del metal excesos de glaseado y hay que repulirlo.



Repasado fácil y sencillo de cerámica y metal. breCeram ofrece combinaciones perfectas.

### Surtido

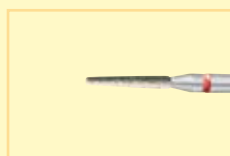
6 piezas



#### breCeram Set de repasado de cerámica

- 1 Fresa de diamante
- 1 Fresas de tungsteno 1,2
- 1 Abraso-Fix verde
- 1 Abraso-Fix rojo
- 1 Ceragum grueso, Disco
- 1 Cerafine, Disco

REF 520 2028 6



#### Fresa de diamante

1 pieza  
REF 340 0107 1



#### Fresas de tungsteno

Nº ISO  
500 104 010006 012  
1 pieza  
REF H010 NH 12



#### Abraso-Fix verde

2 piezas  
REF 350 0059 0  
8 piezas  
REF 350 0075 5



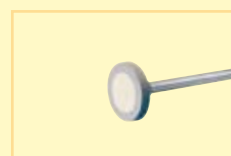
#### Abraso-Fix rojo

2 piezas  
REF 350 0060 0  
8 piezas  
REF 350 0075 3



#### Ceragum grueso

Disco sin montar  
12 piezas  
REF PRK G221 2  
50 piezas  
REF PRK G225 0  
100 piezas  
REF PRK G220 0



#### Cerafine, Disco

1 pieza  
REF 520 2028 5

Accesorio:



Fresas de tungsteno  
Nº ISO  
500 104 010006 008  
1 pieza  
REF H010 NH 08



Fresas de tungsteno  
Nº ISO  
500 104 010006 010  
1 pieza  
REF H010 NH 10

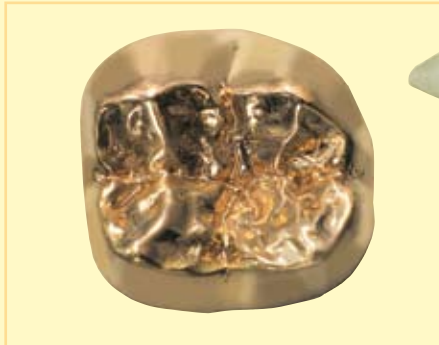


Fresas de tungsteno  
Nº ISO  
500 104 010006 016  
1 pieza  
REF H010 NH 16

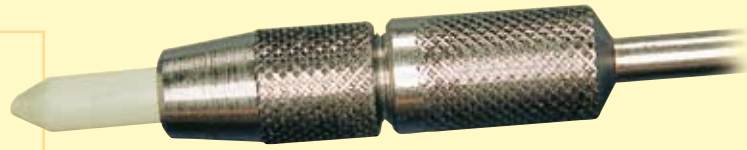
# Repasado

- Ceragum
- Aurogum
- Abraso-Gum Acryl
- breCeram
- Abraso-Gum con mandril rápido

## Abraso-Gum con mandril



Para el pulido de caras oclusales: con solo 3mm de diámetro son las puntas de pulir más gráciles repasando las superficies oclusales con absoluta precisión. Existen 3 granos diferentes para aleaciones preciosas y 2 para aleaciones no preciosas.



La precisión del mandril garantiza el intercambio rápido de las gomas, asegurando así la correcta fijación de las puntas y evita la rotura de las mismas.



El pulidor Abraso-Gum rojo tiene una mayor abrasividad. Con este pulidor se pueden pulir directamente las vertientes después de sacar del colado.



La abrasividad de los distintos granos de los pulidores Abraso-Gum estan sintonizados unos con otros. El Abraso-Gum azul pule las rayas dejadas por el Abraso-Gum rojo.



El Abraso-Gum verde tiene un grano abrasivo fino. Después de repasar con el azul se pule con el verde consiguiendo una superficie de alto brillo en la superficie oclusal.

### Surtido

61 piezas  
12 Abraso-Gum rojo  
12 Abraso-Gum azul  
12 Abraso-Gum verde

12 Abraso-Gum negro  
12 Abraso-Gum marrón  
1 Mandril

**REF 520 0015 2**



El Abraso-Gum negro tiene un grano de abrasividad muy alto. Es especial para aleaciones no preciosas. Con este pulidor se puede repasar las vertientes oclusales, después del colado.



El grano del Abraso-Gum marrón esta sintonizado al grano negro. El Abraso-Gum marrón retira las rayas dejadas por el pulidor negro y listo para el pulido final.



EM semiprecioso rojo



EM semiprecioso prepulido azul



No precioso alto brillo verde



No precioso engomar negro



No precioso prepulido marrón



Mandril

Envase	100 piezas	100 piezas	100 piezas	100 piezas	100 piezas	1 pieza
REF	520 0010 0	520 0011 0	520 0012 0	520 0014 0	520 0015 0	350 0023 0

- Líquido de Opaquer
- Líquido de Cerámica
- Líquido de Maquillaje

- Set de cerámica
- Algodón para cerámica
- Set de separador de cerámic

- breformance

## Líquido de Opaquer

Líquido de Opaquer  
18 ml  
REF 520 0085 0  
200 ml  
REF 520 0012 2

Para su mejor utilización y óptima fluidez



Probado por los mejores ceramistas.

**Consejo:**

Por medio de mezclar unas gotas del líquido de opaquer con el líquido de cerámica, se obtiene un tiempo de trabajo más largo, por lo que facilitará el trabajo en puentes extensos.

## Líquido de Cerámica

Líquido de Cerámica  
30 ml  
REF 520 0086 0  
200 ml  
REF 520 0012 3

- Menor contracción por mayor propiedad de condensación
- Evita la contracción en las zonas interdetales y oclusales
- Se dejará condensar más fácilmente

**Consejo:**

Hacer la mezcla un poco más líquida y dejar reposar durante 2 min.; si se va a trabajar más tiempo mezclar un par de gotas si es necesario con la cerámica ya hecha y removerla.



## Líquido de Maquillaje

Líquido de Maquillaje  
7 ml  
REF 520 0084 0  
30 ml  
REF 520 0012 1

- Se obtiene un mejor color (esmalte).
- Se consigue un perfecto posicionamiento del maquillaje sobre la cerámica.
- Por su composición especial es apropiado para la técnica de inserción de maquillaje en la dentina.



## Set de cerámica



Set de cerámica  
para probar y comprar

30 ml Líquido de Cerámica  
18 ml Líquido de Opaquer  
7 ml Líquido de Maquillaje  
REF 520 0087 0

## Algodón para cerámica



Algodón para cerámica  
7,5 x 7,5 cm  
REF 520 0030 0

Posicionamiento sobre el algodón de puentes largos o restauraciones de cerámica inyectada.

# Enchapado

- Líquido de Opaquer
- Líquido de Cerámica
- Líquido de Maquillaje

- Set de cerámica
- Algodón para cerámico
- Set de separador de cerámico

- breformance

## Set de separador de cerámico



**Sellador de escayola gys**  
20 ml  
REF 520 0012 9

### Para separar la cerámica de la escayola

- Una fina película de separador actúa como agente de separación.
- Por su composición especial se podrá utilizar para cualquier tipo de cerámica, así como para cerámica de baja fusión.
- Componentes adaptados entre sí evitan una decoloración de la cerámica.



El sellador de cerámica se pincelará sobre la superficie que se vaya a aislar, para obtener una superficie de escayola compacta y lisa.



Zonas proximales se pincelarán también con el sellador de escayola. Dejar secar el sellador durante 2 minutos.



**Separador de cerámica kis**  
20 ml  
REF 540 0070 3



Pincelar el separador de cerámica en una capa brillante y húmeda sobre el modelo de escayola.



Aislar también la zona por proximales con separador de cerámica. No secar el modelo con aire comprimido.



Colocar la cerámica húmeda directamente sobre el separador de cerámica.



Por la composición especial del separador de cerámica se evita decoloraciones en la cerámica.



**Diluyente para separador de cerámica**  
20 ml  
REF 550 0000 3



Levantar con cuidado la cerámica modelada del modelo de escayola.



El separador de cerámica da una completa seguridad a la hora de crear el modelado en cerámica. No se tendrá que volver a colocar cerámica en zonas donde se haya ido y por eso se ahorra tiempo de trabajo.

### Surtido

20 ml  
Sellador de escayola  
20 ml  
Separador de cerámica  
REF 520 0100 0



- Líquido de Opaquer
- Líquido de Cerámica
- Líquido de Maquillaje

- Set de cerámica
- Algodón para cerámico
- Set de separador de cerámico

## • breformance

### breformance

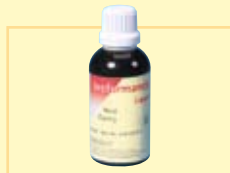
#### breformance Polymer

para breformance LiquidColdCuring y breformance LiquidHeatCuring



Material para coronas y puentes termo-y autopolimerizable para trabajos temporales o definitivos.

- manipulación sencilla
- estética perfecta
- trabajo efectivo
- económico



**breformance LiquidHeatCuring**  
50 ml  
REF 540 0119 1



**breformance LiquidColdCuring**  
\* 50 ml  
REF 540 0110 7  
100 ml  
REF 540 0111 2

#### \*Surtido

6-pzas.



1 x 50 ml breformance LiquidColdCuring  
1 x 50 ml breformance Separador de modelos  
25 g Polímero cada uno  
REF 540 0109 5

	Cervical 1	Cervical 2	Enamel 1	Enamel 2	breformance Polymer	REF
					1 Masa Cervical 1	*25 gr 540 0110 4 90 gr 540 0111 8
					1 Masa Cervical 2	*25 gr 540 0110 5 90 gr 540 0111 9
					1 Masa Incisal Enamel 1	*25 gr 540 0110 2 90 gr 540 0111 1
					1 Masa Incisal Enamel 2	*25 gr 540 0110 3 90 gr 540 0111 7
	✓		✓		1 Masa Dentina A1	25 gr 540 0115 2 90 gr 540 0115 3
	✓		✓		1 Masa Dentina A2	*25 gr 540 0109 6 90 gr 540 0111 3
	✓		✓		1 Masa Dentina A3	*25 gr 540 0109 7 90 gr 540 0110 9
		✓		✓	1 Masa Dentina A3,5	*25 gr 540 0109 8 90 gr 540 0111 0
		✓		✓	1 Masa Dentina A4	25 gr 540 0115 4 90 gr 540 0115 5
	✓		✓		1 Masa Dentina B2	25 gr 540 0115 6 90 gr 540 0115 7
	✓		✓		1 Masa Dentina B3	*25 gr 540 0110 0 90 gr 540 0111 5
	✓		✓		1 Masa Dentina C2	*25 gr 540 0109 9 90 gr 540 0111 4
		✓		✓	1 Masa Dentina D3	*25 gr 540 0110 1 90 gr 540 0111 6
					1 Masa transparente	*25 gr 540 0110 6 90 gr 540 0112 0

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

#### Accesorios



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



**Cepillos de estrella Rodéo**  
REF 350 0096 0



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

**Folio de protección de plástico**  
80 pzas.  
REF 320 0045 6

# Enchapado

- Líquido de Opaquer
- Líquido de Cerámica
- Líquido de Maquillaje

- Set de cerámica
- Algodón para cerámico
- Set de separador de cerámico

- breformance

## breformance

### Aplicación clínica en la implantología con SKY fast & fixed y breformance LiquidColdCuring



1 Antes de la fecha de la cirugía se realizará un Setup diagnóstico. Se reducirá la dimensión de los dientes que se haya trasladado con breformance. Después de la implantación recibirá el técnico de laboratorio una impresión con la nueva situación clínica.



2 Se enroscarán las cofias protésicas del SKY fast & fixed, Se retirarán las zonas que molesten en el puente realizado y se reducirán las cofias protésicas en su altura.



3 Para conseguir un ajuste sin tensiones desde un principio, se colocará sobre todas las cofias protésicas, menos sobre una, un tubo como espaciador. Se coloca en el canal del tornillo una fresa como espaciador durante la polimerización de las cofias protésicas.



4 Los espaciadores incorporados en la polimerización en el breformance se retirarán posteriormente.



5 El puentes de breformance soltado del modelo se reparará de manera superficial y las cofias protésicas que aun no se han fijado se atornillarán ahora en boca.



6 Por medio de la cofia protésica polimerizada en el puente se fijará en boca el puente de breformance sobre las cofias protésicas atornilladas en boca anteriormente. Los espacios creados antes con los tubos se rebasarán en boca para evitar cualquier tensión sobre las cofias protésicas con la estructura del puente.



7 Las zonas que faltan entre las cofias protésicas y la estructura del puente se añadirán con breformance. La zona basal del puente deberá ser homogénea y estar bien pulida. Las chimeneas que sobresalgan de las cofias protésicas se adaptarán a la estructura anatómica del puente.



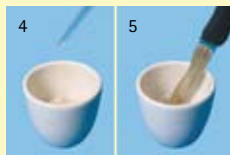
8 El puente provisional incorporado se atornillará en boca. Los canales de los tornillos se tapanán con un composite.

### breformance LiquidHeatCuring

El termopolimerizable de fácil manejo para la técnica de coronas y puentes provisionales. Por medio del breformance líquido HeatCuring, es posible crear un trabajo con bajo contenido de monómero.



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



1 Enmuffar lo modelado de tal forma que se pueda retirar facilmente la contramuffa.



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



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



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



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



9 El puente terminado con incisal. Si el color sigue siendo incorrecto se puede modificar con la resina breformance ColdCuring Polímero sin problemas e individualizarlo.

- Líquido de Opaquer
- Líquido de Cerámica
- Líquido de Maquillaje

- Set de cerámica
- Algodón para cerámic
- Set de separador de cerámic

- **breformance**

## breformance

### breformance LiquidColdCuring

Resina de alta fluidez para la rápida creación de coronas y puentes provisionales. breformance líquido ColdCuring destaca por elasticidad, resistencia a la rotura y estabilidad de color.

### Modo de empleo



Mezclar breformance en una relación de 4 gotas de líquido por 0,1 gr de polímero.



Mezclar polímero con líquido a una consistencia cremosa. Esto agiliza la manipulación.



Crear una llave de silicona de Haptosil D (REF 540 0118 0) sobre el Wax-up . Aislar bien tanto el modelo como el muñón con separador.



El tiempo de trabajo es de 3 á 5 min. (dependiendo de la temperatura ambiental) y permite trabajar confortablemente. La polimerización se puede realizar al aire, en agua a 40° C o en olla de presión a 40° C con una presión de 3-4 bar.

### Creación de una restauración individual



Crear un Wax-up con cera de modelar biotec (REF 510 0061 0).



Una vez se haya creado una llave de silicona (ver img.4) dejar fluir breformance en la llave.



Marcarse las caracterizaciones individuales sobre la dentina de la zona incisal.



Saturar el cuerpo de dentina con el breformance LIQUID para poder aplicar posteriormente los efectos deseados.

### visio.lign Carillas para la zona anterior y posterior



Estética de luz y forma



#### Su decisión para una clara forma y una estabilidad absoluta.

El sistema de carillas visio.lign consta de carillas de de varias capas para el sector anterior y posterior, ajustado para ser individualizado y ampliado, así como un sistema de unión del mismo color. Las anatómicas carillas novo.lign A y novo.lign P son únicas en su forma y sus capas y cumplen el requisito de la prótesis estética y el trabajar de manera la eficiente en el día a día de la clínica y laboratorio.

#### Indicaciones

- Coronas telescópicas y cónicas
- Esqueléticos
- Coronas y puentes
- Técnica de ataches
- Prótesis sobre implantes
- Prótesis total
- Uniones oclusales
- Pruebas estéticas
- Prótesis temporal

#### Formas y materiales

Las carillas novo.lign A y novo.lign P tienen un grosor de 1Milímetro y esta basado en un nuevo polímero desarrollado con estructura de relleno cerámico.

El acrilato (PMMA) reticulado cruzado garantiza una estabilidad de color y una resistencia de adherencia de la placa. El micro relleno integrado en la matriz del polímero eleva la resistencia de la abrasión, llegando a una similitud al diente natural. La matriz del composite se demuestra por su alta resistencia a la torsión y elasticidad del PMMA de los materiales.

#### Individualización

Composite de ampliación con micro relleno para la individualización, ampliación y terminación. Estética roja blanca, masa de dentina, de intensivos y de inicial.

#### Carillas oclusales / concepto oclusal

Para el revestido posterior se ha concebido novo.lign P como carilla oclusal / vestibular. Las exigencias de complemento como sistema multifuncional de las caras oclusal, lleva a crear los novo.lign P. Basándonos en la estética definida y clara se establece como un método utilizable.

#### Por medio de la unión con el composite /cemento

combo.lign correspondiente al color, se crea una estética deseada, una estabilidad de color y una individualización de la carilla. combo.lign polimeriza por medio de luz UV y autopolimerizable, dando una seguridad duradera de unión.

#### Prótesis sobre implantes

Estética, seguridad de unión y estabilidad en el color, así como un gran ahorro de tiempo y coste son puntos que coinciden de pleno en la protesis sobre implantes. La consecuencia de esto, es una reducción del precio que se podrá repercutir sobre el paciente. Así se podrá conseguir más receptores para una prótesis sobre implantes.

#### Sistema completo

dientes enteros neo.lign A y neo.lign P son la consecuencia para completar el sistema visio.lign y se podrá obtener a partir del 2009.

**Información detallada la podrá obtener en el Capítulo 7 Prótesis!**

- Bonding de Cromo-Cobalto
- Ceram-Bond
- Silano-Pen

## Bonding de Cromo-Cobalto



### Bonding de Cromo-Cobalto

4,5 gr  
REF 520 0032 1  
19 gr  
REF 520 0032 0

La capa micro fina entre el metal y la cerámica sirve para compensar los valores del WAK.

Reduce los problemas de aleaciones con fuertes oxidaciones.

La capa micro fina se cocerá a 980°C y permite una compensaciones de los valores WAK de la aleación del CrCo y cerámica.

Bonding de Cr Co protege de fisuras y ahorra de realizar repeticiones.

En trabajos de poco espacio se podrá con el CKB cocer la cerámica directamente sobre el esquelético.

## Ceram-Bond



### Ceram-Bond

30 gr  
REF 520 0032 2  
7 gr  
REF 520 0032 3

Para una mayor seguridad en todas las aleaciones.

El material ya mezclado de Ceram-Bond evita en una estructura para cerámica la cocción de oxidación.

Pincelar una vez se haya repasado, arenado y limpiado la estructura con Ceram-Bond.

Esta micro fina capa eleva la unión de la cerámica hacia el metal, protegiendo de rotura o fisura de la cerámica, ofreciendo así mayor seguridad.



# Agente de unión

- Bonding de Cromo-Cobalto
- Ceram-Bond
- **Silano-Pen**

## Silano-Pen



Sistema de unión sencillo, económico y de fácil manejo. Sin fisuras de unión; seguro; unión química entre, metal/resina - composite, cerámica/resina - composite, resina/resina - composite.

Los nuevos resultados de la investigación realizados conjuntamente con el Centro para Medicina Dental de Charité/Berlin bajo el Prof. Dr. H.-J. Tiller y Prof. Dr. J.-F. Roulet sobre la resistencia a la adherencia y sobre el gran campo de aplicación del Silano-Pen se han publicado en la Revista „Quintessenz der Zahntechnik“ del 3/2001.

### Reposición

1 Silano-Pen	REF 320 0047 1
1 Cartucho de gas*	REF 540 0083 0
2,5 ml Adhesivo	REF 540 0082 0
12 Soportes de pincel recto	REF 330 0114 9
100 Pinceles desechables	REF 330 0114 2
12 Recipientes de plástico	REF 230 0013 0
15 Cepillos de limpieza	REF 350 0044 1

### Adherencia segura de carillas nuevas de composite



Adherencia sin fisuras en carillas nuevas de resina - composite en aleaciones de oro, no noble y titanio.

### Adherencia segura en reparaciones en carillas



Preparación sencilla de la estructura metálica en reparaciones de carillas defectuosas.

### Adherencia química entre composite y cerámica



Perfecta adherencia en las uniones entre metal/cerámica y resina - composite.

### Unión sin fisuras en...

#### Esqueléticos



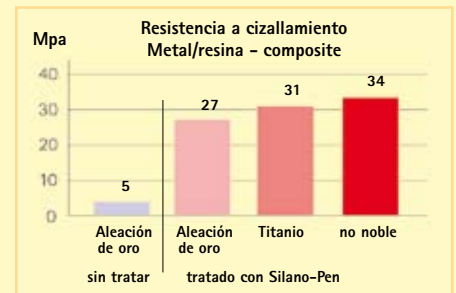
Adherencia segura entre resina y esquelético y zonas de carillas.

#### Individualizaciones



Unión sin fisuras en resina - composite de carillas sobre dientes confeccionados de resina y cerámica.

### Valores de unión más elevados



### Modo de trabajo

Ahorro de tiempo; activar fácilmente las superficies metálicas para resinas fotopolimerizables para carillas



Arenar la estructura con 110 my a 4 bar de presión. Limpiar con aire comprimido sin grasa y humedad.



Abanicar la llama sobre la estructura durante 5 seg. por carilla.



Una vez se haya enfriado la superficie tratada (por debajo de 50° C), se pincelará el adhesivo y se dejará secar durante 3 min.



Trabajar como indique el fabricante el opaquer y la dentina.

### Reparaciones más sencillas entre resina - composite y cerámica.



Resina-composite, cerámica, metal: arenar con 110 my a 4 bar. Limpiar con aire comprimido sin grasa y humedad.



Abanicar la llama por igual sobre la superficie a reparar. Cerámica: ca. 5 seg. por superficie de carilla. Resina: ca. 2 seg. por superficie de carilla.



Una vez haya enfriado la superficie (por debajo de 50° C) pincelará el adhesivo y dejará secar durante 3 min.



Según necesidad, se pincelará opaquer y dentina o solo dentina sobre la estructura, según indique el fabricante.

### Surtido

13 piezas



- 1 Silano-Pen
  - 1 Cartucho de gas\*
  - 2 x 2,5 ml Adhesivo
  - 1 Soporte de pincel recto
  - 100 Pinceles desechables
  - 1 Recipiente de plástico
  - 3 Cepillos de limpieza
- REF 320 0047 0

\* Un cartucho de gas sirve para el tratamiento aproximado de 2000 carillas.



**Destornillador**  
 Surtido universal de destornilladores..... 110  
 Surtido universal de destornilladores  
 contra-ángulo..... 111  
 Destornillador ..... 112

**Sistema Security-Lock**  
 Security-Lock ..... 113  
 Security-Lock-Rosca para pegar ..... 114  
 Security-Lock-Cerámica..... 116

**Elemento de fijación**  
 Splint de fricción FS1..... 118

**Atache de partición de puente**  
 Atache de partición de puente oc..... 120  
 Atache de partición de puente individual..... 121  
 Vario-Soft 3 atache de partición de puente ..... 122

**Roscas individuales**  
 Set de terrajas para la creación de roscas  
 individuales..... 124  
 Sistema de tornillo parcial ..... 126

**Taladros especiales**  
 Diatit-Multidrill taladros en espiral ..... 127  
 Aceite de fresado y de perforación..... 128

# Destornillador

- Surtido universal de destornilladores
- Surtido universal de destornilladores contra-ángulo
- Destornillador

## Surtido universal de destornilladores



El surtido se puede esterilizar

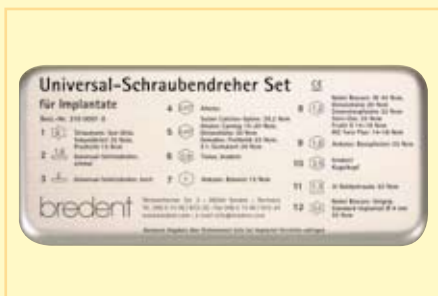
**Surtido universal de destornilladores para el 98% de los tornillos que existen en el mercado.** Se puede utilizar con la carraca dinamo-métrica, ajustable desde 10 hasta 40 Ncm. Consiguiendo así un correcto y seguro enroscado del tornillo.

**Surtido universal de destornilladores, montado**  
REF 310 0001 2

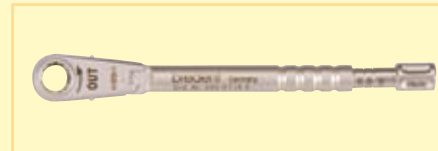
**Surtido universal de destornilladores, desmontado**  
REF 310 0001 1



Para enroscar o desenroscar cualquier tornillo de cualquier tipo de aditamento de implantes.



Sobre la tapa exterior obtendrá información muy importante sobre el tipo de destornillador que existe y la fuerza que se debe aplicar sobre el tornillo.



**Carraca dinamo-métrica**  
REF 330 0115 5  
Momento de giro ajustable desde 10 a 40 Ncm.

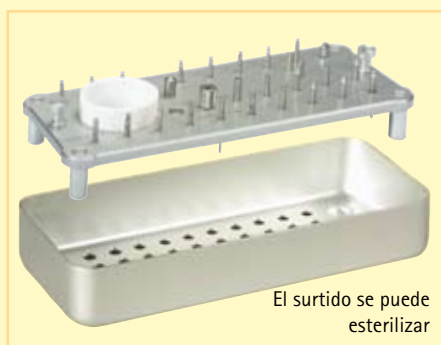
		Destornillador largo	
	Destornillador	1	Torx 6 REF 310 0010 1
	Destornillador	2	Ranura 1,6 REF 310 0010 2
	Destornillador	3	Ranura 2 REF 310 0010 3
	Destornillador	4	0,03 " solo en versión corta
	Destornillador	5	Llave 0,05" REF 310 0010 5
	Destornillador	6	Llave 0,9 REF 310 0010 6
	Destornillador	7	Llave 1,0 REF 310 0010 7
	Destornillador	8	Llave 1,2 REF 310 0010 8
	Destornillador	9	Llave 1,8 REF 310 0010 9
	Destornillador	10	Llave 2,5 REF 310 0011 0
	Destornillador	11	Cuatro cantos 1,3 REF 310 0101 1
	Destornillador	12	Torx 5,5 REF 310 0101 2

		Destornillador corto	
	Destornillador	1	corto Torx 6 REF 310 00K0 1
	Destornillador	2	corto Ranura 1,6 REF 310 00K0 2
	Destornillador	3	corto Ranura 2 REF 310 00K0 3
	Destornillador	4	corto Llave 0,03" REF 310 00K0 4
	Destornillador	5	corto Llave 0,05" REF 310 00K0 5
	Destornillador	6	corto Llave 0,9 REF 310 00K0 6
	Destornillador	7	corto Llave 1,0 REF 310 00K0 7
	Destornillador	8	corto Llave 1,2 REF 310 00K0 8
	Destornillador	9	corto Llave 1,8 REF 310 00K0 9
	Destornillador	10	Llave 2,5 solo en versión largo
	Destornillador	11	corto Cuatro cantos 1,3 REF 310 00K1 1
	Destornillador	12	corto Torx 5,5 REF 310 00K1 2



- Surtido universal de destornilladores
- Surtido universal de destornilladores contra-ángulo
- Destornillador

## Surtido universal de destornilladores contra-ángulo



El surtido se puede esterilizar

El destornillador para contra-ángulo. Facilita la entrada del tornillo, gracias a su momento de giro incorporado para el motor especial. Por medio del adaptador puede utilizar el destornillador con una carraca dinamométrica.

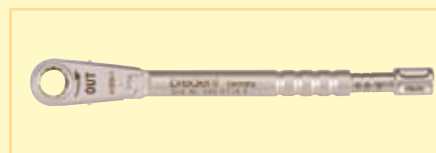


**Surtido universal de destornilladores contra-ángulo, montado**  
REF 310 W001 2

**Surtido universal de destornilladores contra-ángulo, desmontado**  
REF 310 W001 1

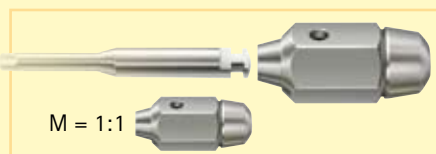


Accesorio:



**Carraca dinamométrica**  
REF 330 0115 5

Momento de giro ajustable desde 10 a 40 Ncm.



**Adaptador de carraca**  
REF 580 0116 8



Destornillador largo

	Destornillador	1	Torx 6	REF 310 W010 1
	Destornillador	2	Ranura 1,6	REF 310 W010 2
	Destornillador	3	Ranura 2	REF 310 W010 3
	Destornillador	4	0,03" solo en versión corta	
	Destornillador	5	Llave 0,05"	REF 310 W010 5
	Destornillador	6	Llave 0,9	REF 310 W010 6
	Destornillador	7	Llave 1,0	REF 310 W010 7
	Destornillador	8	Llave 1,2	REF 310 W010 8
	Destornillador	9	Llave 1,8	REF 310 W010 9
	Destornillador	10	Llave 2,5	REF 310 W011 0
	Destornillador	11	Cuatro cantos 1,3	REF 310 W101 1
	Destornillador	12	Torx 5,5	REF 310 W101 2



Destornillador corto

	Destornillador	1	corto Torx 6	REF 310 W0K0 1
	Destornillador	2	corto Ranura 1,6	REF 310 W0K0 2
	Destornillador	3	corto Ranura 2	REF 310 W0K0 3
	Destornillador	4	corto Llave 0,03"	REF 310 W0K0 4
	Destornillador	5	corto Llave 0,05"	REF 310 W0K0 5
	Destornillador	6	corto Llave 0,9	REF 310 W0K0 6
	Destornillador	7	corto Llave 1,0	REF 310 W0K0 7
	Destornillador	8	corto Llave 1,2	REF 310 W0K0 8
	Destornillador	9	corto Llave 1,8	REF 310 W0K0 9
	Destornillador	10	Llave 2,5 solo en versión largo	
	Destornillador	11	corto Cuatro cantos 1,3	REF 310 W0K1 1
	Destornillador	12	corto Torx 5,5	REF 310 W0K1 2

## Destornillador

- Surtido universal de destornilladores
- Surtido universal de destornilladores contra-ángulo
- **Destornillador**

## Destornillador largo



Destornillador largo  
1 pieza  
REF 330 0081 2

Por medio del destornillador largo se podrá ver mejor la dirección horizontal del tornillo en el laboratorio. Es por ello que se facilita al odontólogo el enroscado en boca.  
Para tornillos con interior hexagonal de 0,9 mm.

## Destornillador corto



Destornillador corto  
1 pieza  
REF 330 0069 0

Ideal para la clínica y laboratorio. Gracias al mango rugoso se facilita el enroscado del tornillo, ya que se obtiene una mejor sujeción.  
Para tonillos con interior hexagonal de 0,9 mm.

## Destornillador contra-ángulo



Destornillador contra-ángulo  
1 pieza  
REF 330 0081 3

Para el enroscado mecánico de tornillos con interior hexagonal de 0,9 mm. Control de la fuerza a la hora de enroscar es posible por medio de motores especiales.

## Destornillador-Set



Surtido  
3 piezas  
1 x Destornillador largo  
1 x Destornillador corto  
1 x Destornillador contra-ángulo  
REF 330 0081 0

## Destornillador is



Destornillador is contra-ángulo  
1 pieza  
REF 460 0001 0



Destornillador is Mano/corto  
1 pieza  
REF 460 0001 1

Destornillador especial para los aditamentos vks-oc rs. Como destornillador de mano y para Contra-ángulo, pudiendo controlar la fuerza de cierre por medio de un motor especial.

## Destornillador cabeza de bola con rosca



Destornillador cabeza de bola con rosca  
1 pieza  
REF 330 0116 4

Destornillador para cabeza de bola con rosca vks-oc/sg 1,7 bola intercambiable.

• Security-Lock

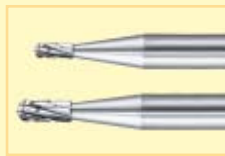
- Security-Lock-Rosca para pegar
- Security-Lock-Cerámica

Security-Lock

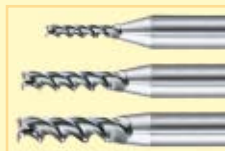


**Tornillos patentados que ya no se sueltan, ni se rompen.** En la parte primaria se encuentra el trozo de tornillo sin rosca y es por ello que no se puede transmitir ningún micro movimiento sobre ella. Garantizando así de que no se produzca ningún aflojamiento de tornillos.

La vaina de la rosca está compuesta de una aleación de alta fusión que se puede sobrecalar hasta máx. 1300° C. El tornillo de fijación se puede obtener en tres tamaños diferentes (1,0/1,4 y 1,8 mm) para cualquier situación.



**HM-Fresa de puntear**  
1,0  
REF 330 0081 5  
1,4  
REF 330 0066 0



**Diatit-Multidrill**  
1,0  
REF 330 0061 0  
1,4  
REF 330 0079 0  
1,8  
REF 330 0080 0



**Tornillo**  
1,0  
REF 430 0729 3  
1,4  
REF 430 0729 4  
1,8  
REF 430 0729 5



**Vaina con rosca con tornillo de fijación**  
2 piezas  
1,0  
REF 430 0729 6  
1,4  
REF 430 0729 7  
1,8  
REF 430 0729 8

Accesorio:



**Destornillador corto**  
1 pieza  
REF 330 0069 0

Para más información sobre destornilladores ver página 110-112



**Aceite de fresado y de perforación**  
ver página 128  
REF 550 0000 8

**Surtido**

9 piezas  
Security-Lock 1,0  
2 Tornillos  
2 Vainas con rosca

2 Tornillos de fijación  
1 Diatit-Multidrill  
1 HM-Fresa de puntear  
1 Destornillador corto  
REF 430 0729 0

**Surtido**

9 piezas  
Security-Lock 1,4  
2 Tornillos  
2 Vainas con rosca

2 Tornillos de fijación  
1 Diatit-Multidrill  
1 HM-Fresa de puntear  
1 Destornillador corto  
REF 430 0729 1

**Surtido**

9 piezas  
Security-Lock 1,8  
2 Tornillos  
2 Vainas con rosca

2 Tornillos de fijación  
1 Diatit-Multidrill  
1 HM-Fresa de puntear  
1 Destornillador corto  
REF 430 0729 2



1 Los tres tamaños diferentes ofrecen múltiples posibilidades en trabajos de implantes, puentes, etc.



2 La supraestructura se fijará con un tornillo y se modelará con los mismos principios que la mesio-estructura.



3 Se fresará y pulirá después del colado la mesio estructura.



4 La correcta posición de la perforación se realizará con la fresa de puntear.



5 Con la fresa de perforación Multidrill se realizará el agujero en la dirección deseado. Durante el proceso es necesario trabajar con el aceite de fresado y perforación.



6 Introducir el tornillo en la vaina con rosca. Tanto el tornillo como el hexágono se podrán acortar individualmente al trabajo.



7 Se abrazará la vaina con rosca y el tornillo con Pi-Ku-Plast, REF 540 0017 6.



8 Pi-Ku-Plast garantiza la estabilidad para seguir con el trabajo.



9 Para asegurar la vaina con rosca en el revestimiento se colocará un tornillo de fijación embadurnado con grafito coloidal, REF 540 0070 6.

Medidas

Artículo	REF	Ø	Longitud	Rosca	Longitud/Lápis	máx. acortar
Tornillo de titanio 1,0	430 0729 3	Lápis 1,0 mm	8,5 mm	M 2 x 0,4	3,5 mm	2,3 mm
Tornillo de titanio 1,4	430 0729 4	Lápis 1,4 mm	8,5 mm	M 2 x 0,4	Lápis 3,5 mm	2,3 mm
Tornillo de titanio 1,8	430 0729 5	Lápis 1,8 mm	8,5 mm	M 2,5 x 0,45	Lápis 3,5 mm	2,3 mm
Vaina con rosca HL 1,0	430 0729 6	2,8 mm	5,3 mm	—	—	2,3 mm
Vaina con rosca HL 1,4	430 0729 7	2,8 mm	5,3 mm	—	—	2,3 mm
Vaina con rosca HL 1,8	430 0729 8	3,2 mm	5,3 mm	—	—	2,3 mm

# Sistema Security-Lock

- Security-Lock
- Security-Lock-Rosca para pegar
- Security-Lock-Cerámica

## Security-Lock-Rosca para pegar



Pieza auxiliar para modelar 1,4  
REF 360 0116 9



HM-Fresa de puntear 1,4 mm  
REF 330 0066 0



Diatit-Multidril 1,4 x 6 mm  
REF 330 0079 0



Tornillos 1,4  
2 piezas  
REF 430 0729 4



Vaina con rosca de titanio, 2 piezas  
REF 430 0739 7



Soporte de rueda para macho de terraja  
REF 330 0115 3

En situaciones de difícil acceso como por ejemplo trabajos inferiores o largos puentes, se podrá utilizar la versión de pegar del Sistema Security-Lock. Al ser la rosca de titanio y poder ser pegada, no existe dependencia de aleaciones.

### Surtido

5 piezas  
Pieza auxiliar para modelar 1,4  
HM-Fresa de puntear 1,4

Diatit-Multidril  
Tornillo 1,4  
Vaina con rosca de titanio  
REF 430 0739 5

### Accesorio:



Destornillador corto  
1 pieza  
REF 330 0069 0

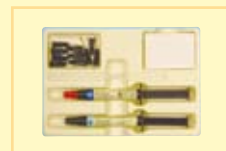
Para más información sobre destornilladores ver páginas 110-112



Separador FGP  
REF 540 0102 7



Aceite de fresado y de perforación  
ver página 128  
REF 550 0000 8



Adhesivo DTK  
REF 540 0010 6

### Medidas

Artículo	REF	Ø	Longitud	Rosca	Longitud/Lápiz	máx. acortar
Tornillo de titanio 1,0	430 0729 3	Lápiz 1,0 mm	8,5 mm	M 2 x 0,4	3,5 mm	2,3 mm
Tornillo de titanio 1,4	430 0729 4	Lápiz 1,4 mm	8,5 mm	M 2 x 0,4	Lápiz 3,5 mm	2,3 mm
Tornillo de titanio 1,8	430 0729 5	Lápiz 1,8 mm	8,5 mm	M 2,5 x 0,45	Lápiz 3,5 mm	2,3 mm
Vaina con rosca de titanio 1,4	430 0739 7	2,8 mm	5,3 mm	—	—	2,3 mm
Vaina con rosca HL 1,0	430 0729 6	2,8 mm	5,3 mm	—	—	2,3 mm
Vaina con rosca HL 1,4	430 0729 7	2,8 mm	5,3 mm	—	—	2,3 mm
Vaina con rosca HL 1,8	430 0729 8	3,2 mm	5,3 mm	—	—	2,3 mm



- Security-Lock
- Security-Lock-Rosca para pegar
- Security-Lock-Cerámica

## Security-Lock-Rosca para pegar



1 Se podrá colar en cualquier aleación, también en aleación de CrCo.



2 Después de haber realizado un fresado paralelo y pulido, se realizará con Pi-Ku-Plast la parte secundaria.



3 El encerado se modelará como iría definitivamente el tornillo.



4 Se retirará la cera en la zona donde vaya a ir el tornillo, para poder marcar la situación correcta.



5 Con la HM-Fresa de puntear 1,4 se realizará una hendidura en la posición correspondiente.



6 Con la Fresa Diatit-Multidrill 1,4 y aceite de fresado y perforación se realizará el agujero del tornillo en la dirección establecida.



7 Por medio del Pi-Ku-Plast se envolverá la pieza auxiliar de modelar y se terminará el modelado de la estructura con cera.



8 Antes de revestir, se retirará la pieza auxiliar de modelar, girándola.



9 Se podrá colar en cualquier aleación deseada la parte secundaria.



10 Todas las piezas que no se vayan a pegar, así como la construcción primaria, bordes exteriores y el tornillo, se pincelará ....



11 ... con el separador FGP (REF 540 0102 7). Se facilitará así también la retirada de sobrante del adhesivo.



12 Una vez aislado se introducirá el tornillo de fijación en la rosca.



13 Se posicionará la parte primaria sobre la parte secundaria. Se repartirá por igual el adhesivo DTK en el agujero de la parte secundaria.



14 Se introducirá la rosca con el tornillo en el agujero y se colocará en su posición definitiva., hasta que el adhesivo haya endurecido.



15 El sobrante del tornillo y la rosca se acortará con el disco de pulir, hasta su correcta longitud.



16 Ideal para trabajar en herraduras estrechas, en aleaciones de alta fusión o titanio. Ahora es posible trabajar rápidamente y con sencillez con el Sistema Security Lock.

# Sistema Security-Lock

- Security-Lock
- Security-Lock-Rosca para pegar
- Security-Lock-Cerámica

## Security-Lock-Cerámica



Por medio de la pieza de cerámica del Security-Lock 1,4 se puede crear cualquier rosca en

cualquier aleación sin problemas. Coronas de cerámica de una aleación de Cr-Co son más biocompatibles y se evita tener que utilizar otro tipo de aleación.



**Pieza auxiliar para modelar 1,4**  
REF 360 0116 9



**Tornillos de cerámica con anillas de cera 1,4**  
2 piezas  
REF 360 0117 0



**HM-Fresa de puntear 1,4**  
REF 330 0066 0



**Diatit-Multidrill**  
1,4 x 6 mm  
REF 330 0079 0



**Tornillos 1,4**  
2 piezas  
REF 430 0729 4



**Macho de terraja medio HM**  
REF 460 0010 M



**Macho de terraja secundaria HM**  
REF 460 0010 F



**Soporte de rueda para macho de terraja**  
REF 330 0115 3



**Eliminador de cerámica**  
REF 460 0010 6

### Surtido

10 piezas, 1 pieza  
Pieza auxiliar para modelar  
Tornillo de cerámica con anillas de cera  
HM-Fresa de puntear  
Diatit-Multidrill

Tornillo 1,4  
Macho de terraja medio HM  
Macho de terraja secundaria HM  
Eliminador de cerámica  
Soporte de rueda para macho de terraja  
Destornillador corto  
REF 430 0739 1

### Accesorio:



**Destornillador corto**  
1 pieza  
REF 330 0069 0



**Aceite de fresado y de perforación**  
ver pagina 128  
REF 550 0000 8



1 Se creará en cera el modelado de la parte primaria de costumbre.



2 Se podrá colar en cualquier aleación, también en Cr-Co.



3 Después del fresado paralelo, se creará con Pi-Ku-Plast la parte secundaria.



4 Se encerará la rosca con el modelado para asegurar así su correcta posición.



5 En la zona exacta se retirará la cera, para fijar la perforación correcta del agujero.



6 Se creará con la HM-Fresa de puntear 1,4 una hendidura en el lugar donde se vaya a realizar la perforación.



7 Por medio de la fresa Diatit-Multidrill 1,4 y el aceite de fresado y perforación se creará el agujero en la dirección deseada.



8 Se fija la pieza auxiliar con Pi-Ku-Plast al modelado y se reducirá según la situación del trabajo en la cera.



9 El encerado se reducirá para la cerámica según la cerámica.



10 Con una ligera rotación se retirará con ayuda de una pinza, la pieza auxiliar.



11 Después de haber colocado los bebederos, se introducirá el mantenedor de cera hasta su tope, en la apertura.



12 Se une la anilla de cera con el modelado.



13 El mantenedor de cerámica se mantendrá dentro de la estructura hasta haber terminado la cerámica en el trabajo.



14 Con el instrumento para retirar la cerámica se quitará la cerámica del mantenedor de cerámica - no hay que arenar.



15 Con los machos de terraja se rehacen las roscas, ayudado siempre con aceite de fresado y perforación.



16 Con los machos de terraja se rehacen las roscas, ayudado siempre con aceite de fresado y perforación.



17 Con la goma en forma de disco se reparará el tornillo hasta su longitud correcta.



18 Con solo una aleación se puede trabajar el Security-Lock-Cerámica rápidamente y con seguridad. No se tiene que estar pendiente de la diferencia de temperatura a la hora de colar, ya que no se van a sobrecolar piezas macizas.

### Medidas



Artículo	REF	Ø	Longitud	Rosca	Longitud/Lápiz	máx. acortar
Tornillo de titanio 1,4	430 0729 4	Lápiz 1,4 mm	8,5 mm	M 2 x 0,4	Lápiz 3,5 mm	2,3 mm



# Elemento de fijación

## • Splint Fricción FS1

### Splint Fricción FS1

Elemento de fijación para supra-estructuras

- de colocación sencilla en boca
- unión por tornillos defectuosos se podrán reestablecer de nuevo por medio del FS1
- FS1 se puede liberar de nuevo
- ahorro de tiempo ya que no hay que realizar una rosca
- de colocación variable para cualquier indicación
- se puede acortar individualmente
- no se afloja por causas de extensión



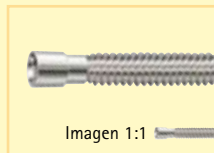
**Splint de fricción FS1 Vaina**

1 pieza  
REF 450 0008 0  
10 piezas  
REF 450 0008 4



**Pieza auxiliar de modelar**

Ø 2,0 mm, 1 pieza  
REF 450 0008 3  
10 piezas  
REF 450 0008 7



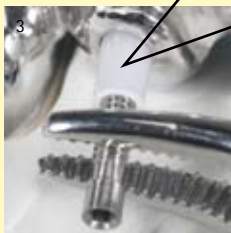
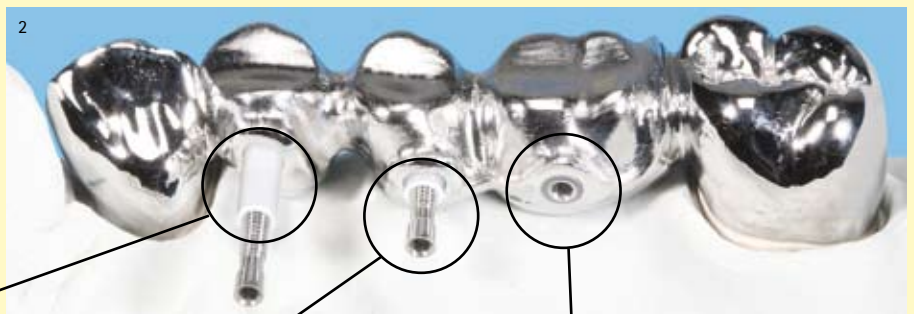
**Splint de fricción FS1 Splint**

1 pieza  
REF 450 0008 1  
10 piezas  
REF 450 0008 5



**Spacer**

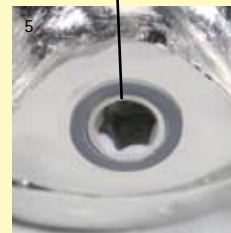
Ø 2,0 mm  
1 pieza  
REF 450 0008 2  
10 piezas  
REF 450 0008 6



La vaina FS1 se introducirá en la estructura primaria y secundaria que esté a ras del agujero Splint e introducido anteriormente el tornillo del Splint.



Una vez se ha introducido la vaina...



...se introduce el tornillo del Splint.



No hace falta realizar ninguna rosca.



Roscas defectuosas...



...se pueden reconstruir por medio del FS1.

#### Accesorios:



**Diatit-Multidrill**  
Ø 2,0 mm  
1 pieza  
REF 330 0072 0



**Tornillo de fijación**  
2 piezas  
REF 360 0103 0



**Destornillador corto**  
1 pieza  
REF 330 0069 0



**Aceite de fresado y perforación**  
ver página 128  
REF 550 0000 8

Para más información sobre destornilladores ver páginas 110-112



• Friction Splint FS1

Friction Splint FS1



1 Wax-Up con llave de silicona.



2 Se retira el modelado. En el aditamento se perforará con la fresa Diatit-Multidriill Ø 2,0 mm el agujero para el Splint.



3 Se reduce el modelado. Se incorpora el eje de modelar auxiliar en el modelado. En la posición donde se haya pensado que vaya el atache en el modelado se perforará el agujero desde 0 a 2 mm.



4 Se fresan los ataches. La llave de silicona sirve como orientación. Para optimizar los agujeros del Splint se puede utilizar el espaciador de cerámica.



5 Una vez se haya incorporado el eje de modelar...



6 ...se modelará la parte secundaria y preparado para colar.



7 La vaina...



8 ...y el tornillo de Splint se podrán acortar según se necesite a la longitud deseada.



9 En coronas de circonio se debe tener en cuenta...



10 ...que la perforación después de la sinterización y la cocción de la cerámica...



11 ...el agujero sea de Ø 2,0 mm. Solo así se puede evitar las tensiones en la cerámica.



12 Enroscar la vaina con el tornillo de Splint hasta la mitad y posicionarlo en el agujero Splint con ayuda de una pinza...



13 ...y se introducirá. El resto del tornillo se enroscará.



14 Desenroscando el tornillo con ayuda del destornillador SW 0,9 se podrá soltar el Splint.



15 Una vez se ha enroscado el tornillo de fijación se retira la vaina.



16 La vaina retirada se podrá, en un tiempo de ser llevada, (siempre que no esté dañada) reponer.

# Atache de partición de puente

- **Atache de partición de puente oc**
  - Atache de partición de puente individual
  - Vario-Soft 3 atache de partición de puente

## Atache de partición de puente oc



Los tres tamaños del destornillador, ajustados a los distintos tornillos, facilitan el trabajo en la clínica y en el laboratorio.

El tornillo de titanio está provisto de un interior hexágono, facilitando el atornillar y desatornillar.

La retención circular de la anilla de cierre marca el límite de acortamiento.

De una aleación para sobrecolar.



**Tornillo de titanio**  
1 pieza  
REF 330 0070 0  
10 piezas  
REF 330 0071 0



**Anilla de cierre**  
2 piezas  
REF 430 0730 4



**Pivote preformado de partición**  
2 piezas  
REF 430 0730 3



**Tornillo de fijación**  
2 piezas  
REF 360 0103 0

### Surtido

6 piezas  
Tornillo de titanio  
Anilla de cierre  
Pivote preformado de partición  
Tornillo de fijación  
Guía de paralelómetro  
Destornillador corto  
REF 430 0730 2

Accesorio:



**Destornillador corto**  
1 pieza  
REF 330 0069 0



**Guía de paralelómetro para atache de partición de puente oc e individual**  
1 pieza  
REF 360 0115 7

Para más información sobre destornilladores ver páginas 110-112



1 La guía de paralelómetro garantiza la correcta colocación de la pieza preformada.



2 Gracias a su forma y la pequeña dimensión de la rosca en el atache de partición, se facilita el ajuste a la papila.



3 La vaina para sobrecolar se puede utilizar con cualquier aleación reducida o de oro.



4 El tornillo de fijación pintado con grafito coloidal asegura la correcta posición de la vaina en el revestimiento.



5 El radio de paso del atache de puente es de 0,5mm y se puede fresar con una fresa de 1,0mm.



6 La retención circular de la anilla de cierre marca el límite por donde se puede cortar el tornillo y la anilla.



7 La parte secundaria se tendrá que modelar con Pi-Ku-Plast para asegurar la correcta posición de la anilla.



8 La forma exterior de la anilla asegura la fijación de la resina. La anilla es de una aleación de oro para sobrecolar.



9 Alrededor de la pieza secundaria de resina, se modela el correspondiente puente.



10 El tornillo de titanio se podrá rebajar posteriormente sobre la superficie oclusal.

### Medidas



Artículo	REF	Ø	Longitud	Rosca	Longitud/Cabeza máx. acortar	
Tornillo de titanio 1,4	330 0070 0	2,1 mm	4,5 mm	M 1,4 x 0,3	2,5 mm	1,4 mm
Anilla de cierre HL	430 0730 4	2,5 mm	2,1 mm	—	—	1,4 mm
Pivote preformado de partición oc	430 0730 3	3,0 mm	6,9 mm	M 1,4 x 0,3	—	3,3 mm

# Atache de partición de puente

- Atache de partición de puente oc
- **Atache de partición de puente individual**
- Vario-Soft 3 atache de partición de puente

## Atache de partición de puente individual



El trabajo seguro con el completo set de tornillería para la creación de puentes partidos de todo tipo.



**Atache de partición de puente individual**  
8 piezas  
REF 430 0735 0

Accesorio:



**Set de tornillería**  
10 piezas  
REF 330 0060 0



**Guía de paralelómetro** para atache de partición de puente oc e individual  
1 pieza  
REF 360 0115 7



**Aceite de fresado y de perforación**  
ver página 128  
REF 550 0000 8



El pivote preformado se posiciona con la ayuda de la guía de paralelómetro según la posición individualmente elegida.



La pieza de resina se ajustará individualmente protegiendo la encía según la posición.



El paso entre la corona y el atache de partición es de 0,5 mm y se puede reparar con una fresa paralela de fresado de metal (Tamaño 010).



La entrada de perforación se fijará con la fresa de puntear.



Para la perforación se debe utilizar aceite de fresado y perforación de brendent. Todos los otros aceites etéricos no son adecuados y no facilitan la perforación.



Con la fresa Multidrill de taladrar (1,2 x 5) del Set de tornillería, se perfora unos 2,0 mm. El uso en exceso de aceite de fresado y perforación evita el calentamiento de la fresa de taladrar.



Con la fresa de perforar con tope (1,2 x 2) se perforará la profundidad necesaria con precisión. Gracias al aceite de fresado y perforación se consigue un agujero con una superficie lisa y limpia.



Con la fresa de avellanar se perforará al diámetro necesario de 1,4 y el alojamiento para la cabeza del tornillo.



Con el macho de terraja primario se creará la base de la rosca. El macho de terraja secundario creará la rosca precisa y definitiva. El aceite de fresado y perforación asegura que no se queden retenidas virutas en el agujero.



La cabeza cónica del tornillo queda 3/10 mm en la parte primaria. Si hubiese fuerzas cortantes se creará una mayor estabilidad (155 kg) que en sistemas convencionales.



Se envuelve el tornillo con Pi-Ku-Plast y se modela la estructura. Se aconseja realizar el acortamiento del tornillo después del colado.



Por su pequeño tamaño se garantiza una solución estética en cualquier trabajo con tornillo.

### Medidas

Artículo	REF	Ø	Longitud	Rosca	Longitud/Lápiz	max. acortar
Atache de partición de puente individual	430 0735 0	3,0 mm	7,0 mm	—	—	individual

# Atache de partición de puente

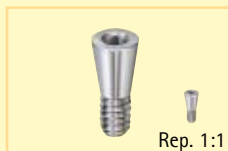
- Atache de partición de puente oc
- Atache de partición de puente individual
- **Vario-Soft 3 atache de partición de puente**

## Vario-Soft 3 atache de partición de puente

### Un atache ...



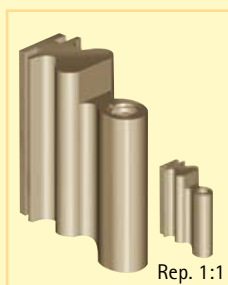
Atache de partición sobrecolable con estabilizador integrado.



**Tornillo de titanio**  
1 pieza  
REF 330 0070 0  
10 piezas  
REF 330 0071 0



**Anilla de cierre**  
2 piezas  
REF 430 0730 4



**Macho para sobrecolar HL**  
1 pieza  
REF 450 0000 1

#### Accesorio:



**Guía de paralelómetro**  
1 pieza  
REF 360 0115 1



**Destornillador corto**  
1 pieza  
REF 330 0069 0

Para más información sobre destornilladores ver páginas 110-112

#### Surtido

4 piezas  
Macho para sobrecolar HL  
Tornillo de titanio  
Anilla de cierre  
Destornillador corto  
**REF 450 0000 2**



1 Se posiciona el macho para sobrecolar con ayuda de la guía de paralelómetro.



2 Después del colado se efectúa el control de ajuste de la estructura.



3 Una vez se ha terminado la cerámica se pasa una gamuza por encima del atache de partición.



4 Fijar la vaina de sobrecolar con el tornillo de titanio con resina de modelar y terminar la estructura.



5 A continuación terminar de modelar la estructura como de costumbre.



6 Estructura metálica repasada y ajustada. Lista para poner cerámica.

#### Medidas



Artículo	REF	Ø	Profundidad	Anchura	Altura	máx. acortar
Macho para sobrecolar HL	450 0000 1	1,8 mm	6,1 mm	3,0 mm	7,6/7,0 mm	2,8 mm
Tornillo de titanio 1,4	330 0070 0	M1,4 x 0,3	—	2,1 mm	4,5 mm	1,2 mm
Anilla de cierre HL	430 0730 4	2,5 mm	—	—	2,1 mm	1,4 mm

- Atache de partición de puente oc
- Atache de partición de puente individual
- **Vario-Soft 3 atache de partición de puente**

## Vario-Soft 3 atache de partición de puente

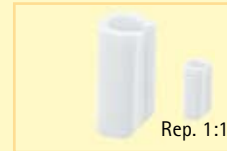
### ... dos aplicaciones



Cuando haya pérdida de pilares, el macho del anclaje entra en acción donde se deslizará la estructura removable.



**Verde**  
fricción reducida  
8 piezas  
REF 430 0519 0



**Hembra de duplicar**  
8 piezas  
REF 430 0737 2



**Amarilla**  
fricción media  
8 piezas  
REF 430 0518 0



**Caja de hembra de cera**  
8 piezas  
REF 430 0521 0



**Roja**  
fricción fuerte  
8 piezas  
REF 430 0517 0

Accesorio:



**Surtido de adhesivo para hembras de fricción**  
REF 540 0103 1

Si la fricción no tuviese retención al cabo del tiempo en la estructura metálica, se puede pegar con este adhesivo probado y autorizado.



Una vez se haya tomado la medida, vaciado, modelado y colado la estructura con atache, se coloca la hembra de duplicar sobre el macho ya existente y se duplica.



El modelado de la estructura sobre el modelo de revestimiento.



Después de terminar la estructura metálica se introduce la fricción deseada.



El trabajo con atache terminado. Listo para realizar el montaje de dientes.

# Roscas individuales

- Set de terrajas para la creación de roscas individuales
- Sistema de tornillo parcial

## Set de terrajas para la creación de roscas individuales 1,4 / 1,6

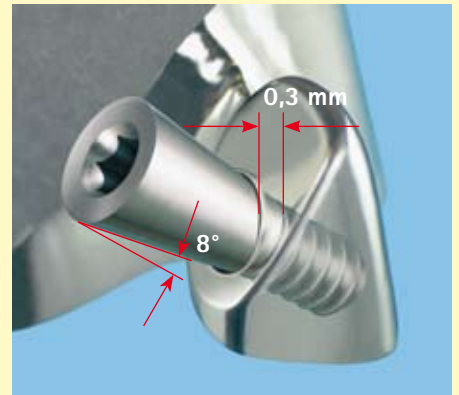


Para cualquier situación y posibilidad en el sector dental en tornillería.

Roscas rápidas, económicas y sin tensiones.



Ideal para realizar puentes en dos tramos y trabajos condicionados por su situación.



La cabeza del tornillo está insertada en la parte primaria 0,3 mm. Esto da un alta estabilidad a la rotura y asegura que no se afloje el tornillo por culpa de las fuerzas. La cabeza cónica del tornillo produce un reacción de quilla. Un aflojamiento del tornillo no se producirá.

Tornillos individuales se podrán realizar en cualquier aleación dental que contenga oro, en cualquier posición que lo necesite el trabajo. Dándose nuevas posibilidades de uso en el sector dental.

Se puede obtener en dos tamaños de rosca.

### Surtido

10 piezas  
Set de terrajas para la creación de roscas individuales M 1,4  
REF 330 0060 0



### Surtido

10 piezas  
Set de terrajas para la creación de roscas individuales M 1,6  
REF 330 0001 6



HM-Fresa de puntear  
Ø 1,4  
1 pieza  
M 1,4 / M 1,6  
REF 330 0066 0



Macho de terraja primaria  
1 pieza  
M 1,4  
REF 330 0067 1  
M 1,6  
REF 330 0116 V



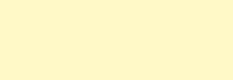
Tornillo de titanio  
1 pieza, M 1,4 x 0,3  
REF 330 0070 0  
longitud de la cabeza del tornillo 2,5 mm



Diatit-Multidril  
1 pieza  
M 1,4  
REF 330 0063 0  
M 1,6  
REF 330 0115 7



Macho de terraja secundaria  
1 pieza  
M 1,4  
REF 330 0067 0  
M 1,6  
REF 330 0116 F



10 piezas, M 1,4 x 0,3  
REF 330 0071 0

1 pieza, M 1,6 x 0,35  
REF 330 0116 0  
longitud de la cabeza del tornillo 2,5 mm

10 piezas, M 1,6 x 0,35  
REF 330 0116 1



Diatit-Multidril con tope  
1 pieza  
M 1,4  
REF 330 0075 0  
M 1,6  
REF 330 0115 8



Pieza auxiliar para modelar  
1 pieza  
M 1,4  
REF 330 0115 6  
M 1,6  
REF 330 0116 3



Tornillo de titanio Cabeza más larga  
1 pieza, M 1,4 x 0,3  
REF 330 0K70 0  
longitud de la cabeza del tornillo 3,5 mm

10 piezas, M 1,4 x 0,3  
REF 330 0K71 0



HM-Fresa de avellanado  
1 pieza  
M 1,4  
REF 330 0065 0  
M 1,6  
REF 330 0115 9



Destornillador corto  
1 pieza  
REF 330 0069 0  
Para más información sobre destornilladores ver páginas 110-112

Accesorio:



Soporte del macho de terraja, 1 pieza  
REF 330 0068 0



Aceite de fresado y de perforación  
ver página 128  
REF 550 0000 8

1 pieza  
M 1,6 x 0,35  
REF 330 K116 0  
longitud de la cabeza del tornillo 3,5 mm

10 piezas  
M 1,6 x 0,35  
REF 330 K116 1  
longitud de la cabeza del tornillo 3,5 mm

- Set de terrajas para la creación de roscas individuales
- Sistema de tornillo parcial

## Set de terrajas para la creación de roscas individuales 1,4 / 1,6

### Dos posibilidades de trabajo para obtener una rosca

La rosca rápida sin fresadora, solo con la pieza de mano.



1 El macho del atache de partición de puentes deberá tener el mismo eje de entrada que los pilares restantes.



2 Modelar la segunda parte del puente, colar y reparar.



3 Por medio de la HM Fresa de puntear se posicionará la rosca y se creará una hendidura pequeña.



4 Por medio de la fresa Diatit-Multidrill se creará un agujero en la parte secundaria.



5 Retirar la parte secundaria y perforar con la fresa Diatit-Multidrill con tope en la parte primaria hasta llegar al tope.



6 Colocar la parte secundaria sobre la primaria y con la HM-Fresa de avellanar perforar hasta llegar al final.



7 Introducir el macho de terraja primaria y luego con la secundaria y crear la rosca.



8 Recolocar la parte secundaria sobre la primaria y fijar el tornillo.



9 Reparar la cabeza del tornillo hasta que se una con la parte secundaria y luego pulirla.

### Utilización de una pieza auxiliar

El método seguro, cuando la dirección del tornillo esté fijada.



10 Crear en el macho una pequeña hendidura con la fresa de puntear.



11 La fresa Diatit-Multidrill con tope perfora una profundidad de agujero exacto.



12 Fijar en el modelado la pieza auxiliar con resina de pincelar Pi-Ku-Plast.



13 Terminar el modelado de la estructura con cera.

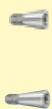


14 Girar con una pinza la pieza auxiliar y sacarla del modelado.



15 Después de colado, recolocar las partes del puente. Por medio de la fresa de avellanar crear el lecho en las partes para el tornillo. Los pasos siguientes están descritos en la foto 7.

### Medidas



Artículo	REF	Ø	Longitud	Rosca	Longitud/Cabeza máx. acortar
Tornillo de titanio M 1,4	330 0070 0	2,1 mm	4,5 mm	M 1,4 x 0,3	2,5 mm / 1,2 mm
Tornillo de titanio M 1,4 / 3,5	330 0K70 0	2,3 mm	5,5 mm	M 1,4 x 0,3	3,5 mm / 1,8 mm
Tornillo de titanio M 1,6	330 0116 0	2,3 mm	5,2 mm	M 1,6 x 0,35	2,5 mm / 1,2 mm
Tornillo de titanio M 1,6 / 3,5	330 K116 0	2,6 mm	6,2 mm	M 1,6 x 0,35	3,5 mm / 2,0 mm

## Set de terrajas para la creación de roscas individuales Set adicional para Circonio



### Surtido

3 piezas  
Diatit-Multidrill  
HM-Fresa de avellanado Circonio  
Lápiz de posicionamiento  
REF 330 2432 4

En combinación con el set de terrajas para la creación de roscas individuales 1,4, se se ha posibilitado la creación de una rosca en circonio.



Los taladros aumentado un 30 % más, compensan la contracción del Circonio y posibilitan crear una rosca exacta.



Diatit-Multidrill  
1,5 x 8 mm  
REF 330 0073 0



HM-Fresa de avellanado Circonio  
REF 330 2432 6



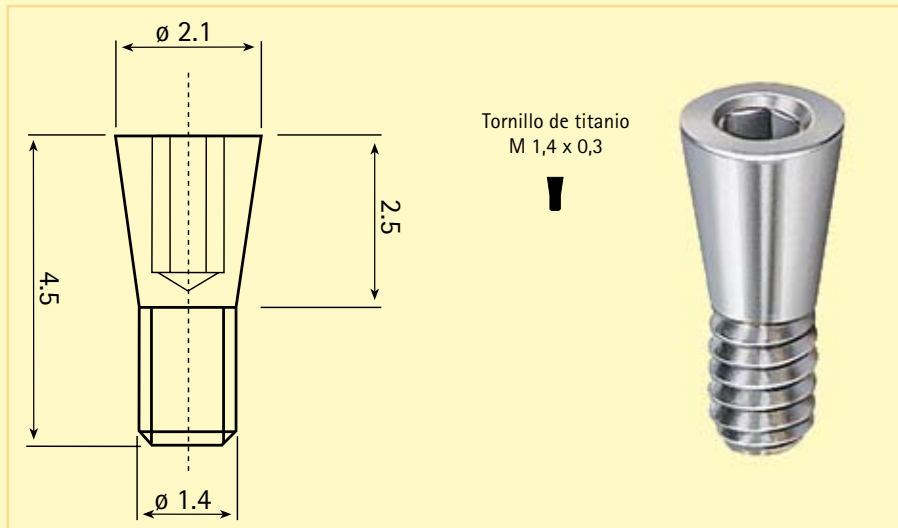
Lápiz de posicionamiento  
REF 330 2432 7

# Roscas individuales

- Set de terrajas para la creación de roscas individuales
- Sistema de tornillo parcial

## Sistema de tornillo parcial

Para atornillados oclusales y horizontales.



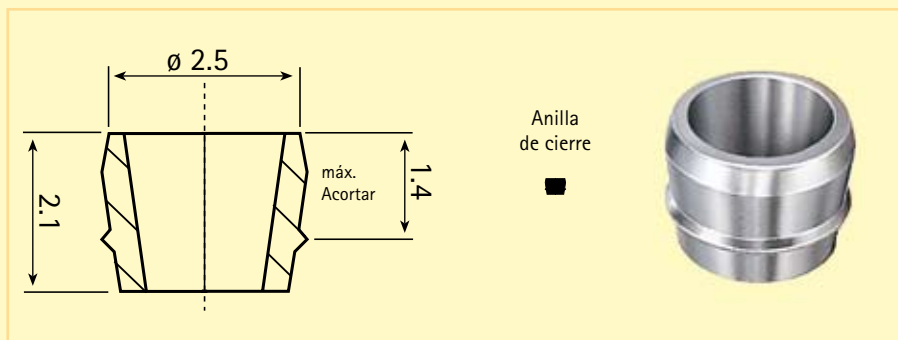
Tornillo de titanio  
1 pieza  
REF 330 0070 0  
10 piezas  
REF 330 0071 0



Anilla de cierre  
2 piezas  
REF 430 0730 4



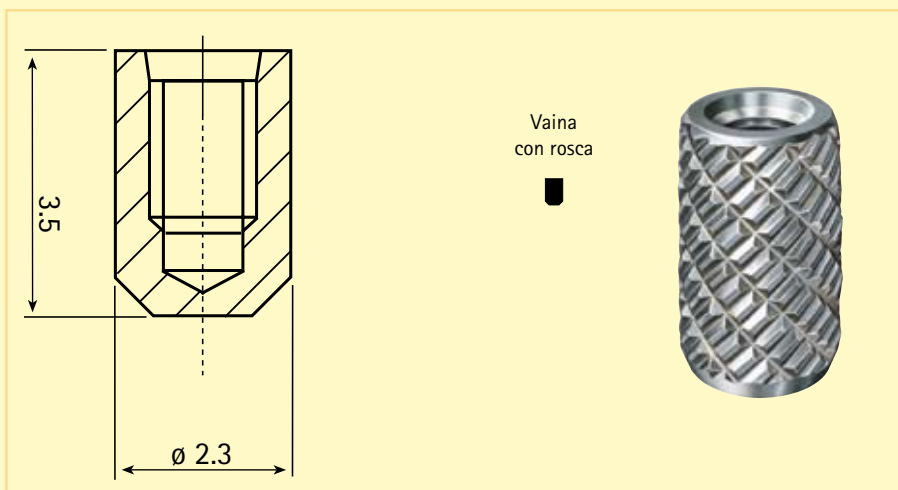
Vaina con rosca  
2 piezas  
REF 330 0081 1



Tornillo de fijación  
2 piezas  
REF 360 0103 0



Destornillador corto  
1 pieza  
REF 330 0069 0  
Para más información sobre destornilladores ver páginas 110-112



**Surtido**  
5 piezas  
Tornillo de titanio  
Anilla de cierre  
Vaina con rosca  
Tornillo de fijación M 1,4  
Destornillador corto  
REF 430 0735 1

### Medidas



Artículo	REF	Ø	Longitud	Rosca	Longitud/Cabeza máx. acortar
Tornillo de titanio 1,4	330 0070 0	2,1 mm	4,5 mm	M 1,4 x 0,3	2,5 mm / 1,4 mm
Anilla de cierre HL	430 0730 4	2,5 mm	2,1 mm	—	— / 1,4 mm
Vaina con rosca HL	330 0081 1	2,3 mm	3,5 mm	—	— / —



- Diatit-Multidrill taladros en espiral
- Aceite de fresado y de perforación

## Diatit-Multidrill taladros en espiral



Aún teniendo aleaciones duras para esqueléticos, será posible con éstos taladros crear perforaciones exactas sin esfuerzo.

Gracias al templado especial Diatit conseguimos una dureza en nuestras brocas de tres cantos, de hasta 3700 Vickers (HV).



### Colocación precisa de lápices de fricción

Posicionamiento posterior de lápices de fricción en cualquier aleación - consiguiendo así nuevas variaciones de fricción.



Para los ataches metálicos producidos individualmente, se puede fabricar posteriormente con el Diatit-Multidrill de 0,8 ó 1,0 perforaciones apropiadas para lápices de fricción.



Perforar en la fresadora por oclusal con Diatit-Multidrill sin esfuerzo, incluso a través de aleaciones duras de Cr-Co.



Lápiz de fricción activable soldado en el esquelético, visto desde abajo.

### Ejes de cerrojo - Fijaciones

Realizables, libres de tensión en cualquier aleación. Con ello fijaciones de atache sin soldadura ni pegamento. La base para una sustitución dentaria biocompatible.



Con la broca de puntear Diatit podrá realizar, si es necesario a mano, el punto a marcar para crear más tarde las fijaciones de clavijas.



La perforación para una fijación libre de tensión se consigue con la hembra colocada y el Diatit-Multidrill 1,0 mm ó 1,2 mm.



La conexión de fijación en su posición exacta y libre de tensión lista para cubrir.

### Para la colocación posterior individual de espigas de fricción



La colocación de un lápiz de fricción en un atache individual confeccionado.



La profundidad y posición de la perforación se mide en el macho del atache y se ajusta con precisión a la fresadora.



La posición correcta de la perforación se ajusta a la fresadora.





Aún siendo el macho de un metal noble blando y la hembra de una aleación Cr-Co conseguirá una perforación exacta.









Se reconoce perfectamente la ranura perforada con exactitud en el macho para la colocación del lápiz de fricción.



Lápiz de fricción soldado y activado; diámetro 0,8 mm. Por la perforación exacta se consigue que el lápiz de fricción tenga una superficie de rozamiento mayor sobre el macho.

Material	Diatit
 REF	<b>330 0074 0</b>
Nº-ISO	509 104 422366 008
Medidas	0,8 Ø x 8 mm
 REF	<b>330 0061 0</b>
Nº-ISO	509 104 420366 010
Medidas	1,0 Ø x 5 mm
 REF	<b>330 0062 0</b>
Nº-ISO	509 104 422366 010
Medidas	1,0 Ø x 7 mm
 REF	<b>330 0063 0</b>
Nº-ISO	509 104 420366 012
Medidas	1,2 Ø x 5 mm

Material	Diatit
 REF	<b>330 0115 8</b>
Nº-ISO	509 104 418366 013
Medidas	1,3 Ø x 3,2 mm
 REF	<b>330 0115 7</b>
Nº-ISO	509 104 421366 013
Medidas	1,3 Ø x 5 mm
 REF	<b>330 0079 0</b>
Nº-ISO	509 104 421366 014
Medidas	1,4 Ø x 6 mm
 REF	<b>330 0073 0</b>
Nº-ISO	509 104 422366 015
Medidas	1,5 Ø x 8 mm

Material	Diatit
 REF	<b>330 0116 2</b>
Nº-ISO	509 104 421366 017
Medidas	1,7 Ø x 5 mm
 REF	<b>330 0080 0</b>
Nº-ISO	509 104 421366 018
Medidas	1,8 Ø x 6 mm
 REF	<b>330 0072 0</b>
Nº-ISO	509 104 421366 020
Medidas	2,0 Ø x 8 mm
 REF	<b>330 0075 0</b>
Nº-ISO	509 104 418366 012
Medidas	1,2 Ø x 2,3 mm

Revoluciones de trabajo sobre metales nobles 5.000 R·min<sup>-1</sup>

Todos los taladros tienen una longitud de 45 mm y un diámetro de mandril de 2,35 mm.

## Taladros especiales

- Diatit-Multidrill taladros en espiral
- Aceite de fresado y de perforación

## Aceite de fresado y de perforación



**Aceite de fresado y de perforación**  
20 ml  
REF 550 0000 8

### Especialmente creado para la técnica de fresado y perforación.

Este aceite de fresado y perforación contiene materiales adicionales etéricos. Es por ello que se eleva la temperatura de evaporación, evitando así un endurecimiento del aceite. Por los materiales especiales y su especial consistencia, se crea entre el metal y la fresa de fresado una fina película, facilitando así que las virutas de metal se deslicen por el hueco de la fresa y se retire más rápidamente, agilizándolo el fresado. El rendimiento de corte de la fresa y su durabilidad se elevan. Con este aceite de fresado y perforación se retira más material sin tener que presionar tanto, dejando la superficie lisa. El aceite creado especialmente para la técnica de fresado en la prótesis reduce la creación de calor, evitando que se sobrecalienten las fresas de fresado y de perforación.



1 Durante la creación de una rosca utilizar siempre abundante aceite de fresado y perforación. Esto facilita poder enroscar más fácilmente el macho de terraja.



2 Por medio de la utilización del aceite se obtiene una superficie más lisa.



3 Este aceite de fresado y perforación evita que se sobrecaliente la fresa de fresado y perforación, alargando la vida de corte a la fresa.

### Utilización:

Durante el punteado, perforación, fresado y creando una rosca utilizar siempre abundante aceite de fresado y perforación.



### Información importante de bredent para utilitarios de los ataches bredent.

Para una función duradera y sin interferencias en la estabilidad del aparato removible es muy importante su estabilidad de posición. Un fresado paralelo alrededor de la pieza pilar con un Interlock en la parte mesial, así como de un brazo estabilizador en la parte removible del aparato son la base de un buen funcionamiento y se tienen que hacer. Movimiento de vuelque se deberán de evitar en la prótesis removible. Por medio de los movimientos de vuelque se retira e introduce la prótesis miles de veces de los ataches Snap, pudiéndose influenciar en el buen funcionamiento del los ataches.

Información de investigación de bredent

### Atache Vario Snap vks-oc + sg

Gracias a las nuevas investigaciones se ha observado en extremadamente muy pocos casos en relación con la boca, la creación de un depósito cristalino que se deposita en los dientes naturales, prótesis removible y fija.

Si durante la higiene de la boca prótesis no se retiran estos depósitos cristalinos, puede ocurrir, excepcionalmente, que estos cristales se depositen en la superficie de la matriz de plástico, produciendo una superficie abrasiva sobre la bola. Esto puede producir una pérdida de efecto Snap. Este fenómeno desconocido y sin explicación de su creación se ha encontrado en relación con los 5000 ataches de Bola Vario Snap que se han puesto en concimiento por parte del paciente en extremadamente pocos casos.

Para garantizar una larga vida del atache Bola Vario Snap se debe realizar un estabilizar Interlock de 0° por parte del protésico dental.

Por ello aconsejamos utilizar aleaciones duras, así como una limpieza de la prótesis móvil, dientes naturales y prótesis fija. Al mismo tiempo realizar revisiones periódicamente. Para un funcionamiento correcto de la bola vario snap se deberá introducir la prótesis con los dedos y colocarla en su sitio de snap y presionar hasta llevarla a la posición.

### Prospecto de información para el dentista y paciente

Programa Vario Soft.....	130
Información para el paciente .....	130

### Bola Vario Snap

Bola Vario Snaps .....	131
vks-oc rs 2,2 aditamentos.....	132
vks-oc de uso extracoronario.....	136
vks-oc uni.....	138
vks-oc bola intercambiable.....	144
vks-sg bola intercambiable.....	146
vks-sg, Vista general de la gama completa del producto .....	150
vks-sg.....	151
vks-sg caja de hembra.....	153
vks-sg macho de barra .....	154

### Atache de rielera

Vista general .....	155
Vario-Soft 3.....	156
Vario-Soft 3 sv.....	158
Vario-Soft 3 sv atache de partición .....	160
Vario-Soft 3 caja de hembra .....	162
Vario-Soft 3 mini .....	163
Vario-Soft 3 mini sv .....	164
Inverto Plus.....	165
Interlock.....	166

### Elementos de unión

Vista general .....	167
Cilindro de fricción activable .....	168
Atache activable .....	169
Vario Compress 1 .....	170
Vario Compress 2 .....	172
Fijador de bola .....	173
UVE Elemento de unión universal.....	174

### Barras

Perfil de barra Vario-Soft vsp.....	176
Barra-Vario-Soft vss .....	180
Barras de cera.....	182

### Atache cilíndrico

Atache cilíndrico zg.....	184
---------------------------	-----

### Técnica de pasadores

Sistema de cerrojo oscilante sr.....	188
Sistema de cerrojo oscilante src.....	190
Pasador bs 1 .....	192
KS-Pasador.....	194
Sistema de pasador Snap.....	195
Pasador activable.....	202

## Folleto de información para el dentista y paciente

- Vario-Soft-Programm
- Información para el paciente

### Vario-Soft-Programm



Consiga Usted y su dentista más éxito con este folleto informativo al paciente.

#### Información para el dentista „Programa Vario Soft“

El gran programa de ataches Vario Soft con las explicaciones de sus ventajas están descritas en este folleto de información. El dentista tiene una visión general sobre la amplia gama de ataches que existe y puede así aconsejar a sus clientes según las necesidades, pudiendo así cuidar al paciente.

REF 000 0410 E

### Información para el paciente



#### Información para el paciente

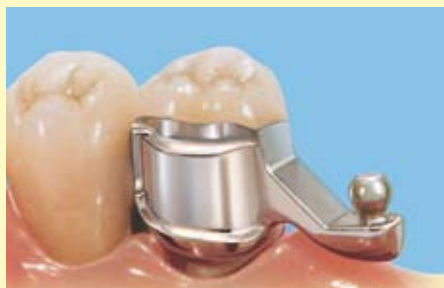
Este folleto de información esta dirigido al paciente que tiene que realizarse un trabajo de combinada.  
Las explicaciones dadas en este folleto están realizadas en un lenguaje entendible para cada persona sobre trabajos de combinada.  
Al paciente se le explica el por qué es importante realizar un trabajo para cerrar un hueco por pérdida de una pieza en boca. Se comparan trabajos con ganchos y con ataches describiendo las ventajas de uno y otro. El paciente puede sacar información sobre las ventajas que existen al realizarse un trabajo combinado.  
A parte de esta información se explica las ventajas de los ataches: estética, durabilidad, protección de la pieza y biocompatibilidad al reducir las aleaciones en boca.

REF 000 0400 E

Este folleto de información puede solicitarlo gratuitamente.

## Bola Vario Snap vks-oc

## El sistema multiuso y probado de anclaje de bola

**Utilización extracoronario**

Machos extracoronarios vks-oc de plástico calcinable, sin dejar residuos. Estos machos se cuecen conjuntamente con las coronas:

- elementos de fijación más económicos
- ahorro de tiempo y seguridad de trabajo.
- reducción de cantidad de metales en boca - alta biocompatibilidad

**vks-oc rs aditamentos**

- aditamentos con machos vks-oc cualificados
- tres diámetros diferentes, tres alturas diferentes
- ajustables para cualquier implante con hexágono exterior
- reducción de gastos en el almacenamiento de material

**vks-oc uni**

- anclaje de bola de uso intercoronario, como por ejemplo, para sobredentaduras
- soluciones económicas por colar los machos en cualquier aleación
- también se puede obtener el macho para sobrecolar

# Bola Vario Snap

- vks-oc rs 2,2 aditamentos
- vks-oc de uso extra-coronario
- vks-oc uni
- vks-oc bola intercambiable
- vks-sg
- vks-sg caja de hembra
- vks-sg macho de barra

## vks-oc rs 2,2 aditamentos



Nuevos aditamentos ajustables para Branemark, 3i steri-oss, hex-lock y Replace

El macho del aditamento de la bola está elaborado por un proceso preciso e industrial. Está elaborado en titanio grado 5. Esto garantiza un ajuste perfecto, larga vida y biocompatible.

En la zona de la cabeza del tornillo del aditamento de la bola vks-oc se ha creado una escotadura para conseguir que adapte sobre cualquier implante con hexágono externo sin tensiones. Al adaptarlo hay que tener en cuenta el diámetro y la altura deseada.

reproducción 1:1



**vks-oc rs Ø 2,2 mm Aditamento**  
Ø 4 mm, Altura 2 mm  
Hembra de impresión  
1 pieza  
REF 460 0004 2



**vks-oc rs Ø 2,2 mm Aditamento**  
Ø 5 mm, Altura 2 mm  
Hembra de impresión  
1 pieza  
REF 460 0005 2



**vks-oc rs Ø 2,2 mm Aditamento**  
Ø 6 mm, Altura 2 mm  
Hembra de impresión  
1 pieza  
REF 460 0006 2



**vks-oc rs Ø 2,2 mm Aditamento**  
Ø 4 mm, Altura 4 mm  
Hembra de impresión  
1 pieza  
REF 460 0004 4



**vks-oc rs Ø 2,2 mm Aditamento**  
Ø 5 mm, Altura 4 mm  
Hembra de impresión  
1 pieza  
REF 460 0005 4



**vks-oc rs Ø 2,2 mm Aditamento**  
Ø 6 mm, Altura 4 mm  
Hembra de impresión  
1 pieza  
REF 460 0006 4



**vks-oc rs Ø 2,2 mm Aditamento**  
Ø 4 mm, Altura 6 mm  
Hembra de impresión  
1 pieza  
REF 460 0004 6



**vks-oc rs Ø 2,2 mm Aditamento**  
Ø 5 mm, Altura 6 mm  
Hembra de impresión  
1 pieza  
REF 460 0005 6



**vks-oc rs Ø 2,2 mm Aditamento**  
Ø 6 mm, Altura 6 mm  
Hembra de impresión  
1 pieza  
REF 460 0006 6



**vks-oc rs Ø 2,2 mm**  
**Implante de laboratorio**  
Ø 4 mm  
2 piezas  
REF 460 0000 4



**vks-oc rs Ø 2,2 mm**  
**Implante de laboratorio**  
Ø 5 mm  
2 piezas  
REF 460 0000 5



**vks-oc rs Ø 2,2 mm**  
**Implante de laboratorio**  
Ø 6 mm  
2 piezas  
REF 460 0000 6

Accesorios:



**Destornillador is**  
**Contraángulo**  
1 pieza  
REF 460 0001 0



**Destornillador is**  
**de mano corto**  
1 pieza  
REF 460 0001 1



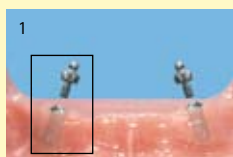
**Regla de angulación**  
1 pieza  
REF 460 0010 0



**vks-oc rs Ø 2,2 mm eje de pilar**  
2 piezas  
REF 460 0010 2  
8 piezas  
REF 460 0010 8



**Hembra de impresión**  
2 piezas  
REF 460 0000 2  
8 piezas  
REF 460 0000 8



1 Después de la integración ósea del implante, se vuelve a abrir la encía para enroscar el aditamento vks-oc adecuado. No sobrepasar la rotación del destornillador más de 30 Ncm.



2 Tiene a disposición aditamentos de Altura 2, 4 ó 6; no hace falta disco de aliviar. El aditamento de bola se puede utilizar como formador de gingiva. Antes de realizar la impresión, colocar la hembra de transferencia sobre el aditamento de bola.



3 Las hembras de transferencia se encuentran en la impresión de arrastre. Gracias a las anillas resistentes se mantienen las hembras de transferencia en su posición en la impresión.



- vks-oc rs 2,2 aditamentos
- vks-oc de uso extra-coronario
- vks-oc uni
- vks-oc bola intercambiable
- vks-oc bola intercambiable

- vks-sg
- vks-sg caja de hembra
- vks-sg macho de barra

➔ **Información muy importante para la manipulación de los ataches ver pag. 129**

## vks-oc rs 2,2 aditamentos



4 Antes de crear el modelo se posicionan los implantes de laboratorio en las hembras de transferencias. Así se garantiza una correcta transferencia de posición de los implantes.



5 El modelo nos presenta la situación de los implantes. Normalmente no están puestos los implantes paralelos, existiendo así una divergencia o convergencia entre los aditamentos de las bolas.

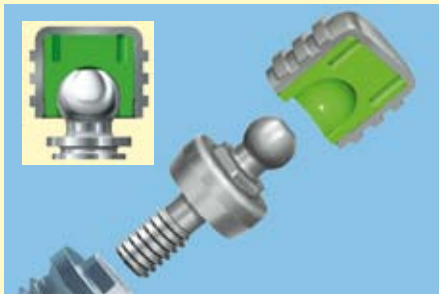


6 El sistema vks-oc tolera una divergencia de 15° máxima para la dirección de entrada de la prótesis. Para conseguir la vertical de la divergencia, se colocan los ejes de los pilares sobre los aditamentos de laboratorio.



7 Por medio de la regla de angulación se consigue el margen de tolerancia del sistema vks-oc rs.

## Hembras resilientes / rígidas para fijar en una prótesis de resina



### Surtido

- 13 piezas
  - 2 Hembra rígida, verde
  - 2 Hembra rígida, amarillo
  - 2 Hembra rígida, rojo
  - 2 Caja de hembra
  - 2 Destornillador is
  - 1 Regla de angulación
  - 1 Lápiz de introducción
  - 1 Guía de paralelómetro
- REF 440 0066 4**



**Hembra rígida**  
vks-oc rs Ø 2,2 mm  
verde - reducida Snap  
8 piezas  
**REF 440 0070 8**  
50 piezas  
**REF 440 0075 0**



**Hembra rígida**  
vks-oc rs Ø 2,2 mm  
rojo - fuerte Snap  
8 piezas  
**REF 440 0090 8**  
50 piezas  
**REF 440 0095 0**

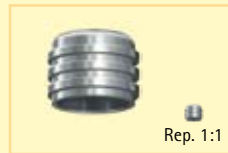


**Hembra rígida**  
vks-oc rs Ø 2,2 mm  
amarillo - media Snap  
8 piezas  
**REF 440 0080 8**  
50 piezas  
**REF 440 0085 0**

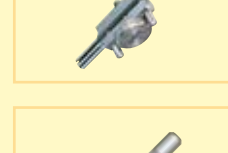


Accesorios:

**Lápiz de introducción**  
vks-oc rs Ø 2,2 mm  
1 pieza  
**REF 360 0116 1**



**Caja de hembra para fijar en resina**  
vks-oc rs Ø 2,2 mm  
2 piezas  
**REF 440 0030 2**  
8 piezas  
**REF 440 0030 8**



**Guía de paralelómetro para hembra**  
vks-oc rs Ø 2,2 mm  
1 pieza  
**REF 360 0116 0**



**Alicate para hembra**  
vks-oc Ø 2,2 mm + zg  
1 pieza  
**REF 310 0000 6**



1 Las hembras habrán que colocarlas paralelas entre sí sobre los aditamentos divergentes. Para realizar esto hay que seguir los pasos descritos en las fotos 3 a 9.



2 La orientación de las hembras sobre los ejes de los implantes sería demasiado divergentes, pudiendo interferir en la función de las mismas.



3 Introducir la hembra (sea resiliente o rígida) dentro de la caja de la hembra metálica. Por medio de la guía de paralelómetro para hembras se posicionan las hembras paralelas sobre los aditamentos.



5 Fijar la posición de la hembra con yeso y rellenar zonas retentivas con yeso. La plataforma de yeso asegura la correcta posición de la hembra en todos los pasos de trabajo siguientes.



6 Para realizar el montaje de los dientes utilizar una base de resina. Unir las cajas metálicas con un poco de resina y realizar el montaje.



7 Para la prueba de dientes se pueden mantener las hembras dentro del trabajo. Gracias a la plataforma de yeso se reproduce la posición paralela de las hembras (ver foto 5).



8 Para el terminado de la prótesis retirar las hembras de la plancha base y colocarlas sobre los aditamentos. Se pueden utilizar los métodos convencionales (mufla, vertido ...) de polimerización.



9 La caja de hembra polimerizada dentro de la prótesis: con ayuda del alicate para hembras se pueden retirar las hembras existentes e intercambiables por una rígida o resiliente.

# Bola Vario Snap

- vks-oc rs 2,2 aditamentos
- vks-oc de uso extra-coronario
- vks-oc uni
- vks-oc bola intercambiable
- vks-sg
- vks-sg caja de hembra
- vks-sg macho de barra

## vks-oc rs 2,2 aditamentos

### Hembras rígidas – fijación en esquelético



vks-oc rs Ø 2,2 mm  
Modo de empleo de la hembra sobre aditamento



**Hembra rígida**  
vks-oc rs Ø 2,2 mm  
verde - reducida Snap  
8 piezas  
**REF 440 0070 8**  
50 piezas  
**REF 440 0075 0**



**Hembra rígida**  
vks-oc rs Ø 2,2 mm  
amarillo - media Snap  
8 piezas  
**REF 440 0080 8**  
50 piezas  
**REF 440 0085 0**



**Hembra rígida**  
vks-oc rs Ø 2,2 mm  
rojo - fuerte Snap  
8 piezas  
**REF 440 0090 8**  
50 piezas  
**REF 440 0095 0**



**Caja de hembra metálica**  
vks-oc rs 2,2 mm  
para pegar o soldar con láser  
2 piezas  
**REF 440 0020 2**



**Caja de hembra de cera**  
vks-oc rs 2,2 mm  
8 piezas  
**REF 440 0100 8**  
50 piezas  
**REF 440 0105 0**



**Hembra de duplicar**  
vks-oc rs 2,2 mm  
8 piezas  
**REF 440 0110 8**



**Alicate para hembra**  
vks-oc Ø 2,2 mm + zg  
1 pieza  
**REF 310 0000 6**

Accesorios:



**Adhesivo DTK**  
**REF 540 0010 6**

### Surtido

- |                             |                         |
|-----------------------------|-------------------------|
| 13 piezas                   | 1 Regla de angulación   |
| 2 Hembra rígida, verde      | 1 Lápiz de introducción |
| 2 Hembra rígida, amarillo   | 1 Guía de paralelómetro |
| 2 Hembra rígida, rojo       |                         |
| 2 Caja de hembra de titanio | <b>REF 440 0066 5</b>   |
| 2 Caja de hembra de cera    |                         |
| 2 Hembra de duplicar        |                         |
| 2 Destornillador is         |                         |



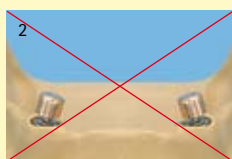
- vks-oc rs 2,2 aditamentos
- vks-oc de uso extra-coronario
- vks-oc uni
- vks-oc bola intercambiable
- vks-oc bola intercambiable
- vks-sg
- vks-sg caja de hembra
- vks-sg macho de barra

➔ **Información muy importante para la manipulación de los ataches ver pag. 129**

## vks-oc rs 2,2 aditamentos



Las hembras (aquí: las cajas de hembras de duplicar) se colocan paralelas en dirección de entrada de los aditamentos divergentes. Para realizar esto hay que seguir los pasos descritos en las fotos 3 a 13.



La orientación de las hembras sobre los ejes de los implantes serían demasiado divergentes, interfiriendo en el funcionamiento y durabilidad de las hembras.



Para verificar la posición paralela de las cajas de hembras de duplicar se colocarán con la guía de paralélometro para hembra y se fijarán con yeso.



Aliviar las zonas retentivas entre la caja de la hembra de duplicar y la encía con yeso. La plataforma de yeso asegura la correcta posición de las hembras para los pasos siguientes.



A continuación, realizar el modelo de revestimiento para el esquelético como siempre. La caja de hembra de duplicar asegura el espacio correcto de la caja definitiva para pegar posteriormente en el esquelético.



Para el modelado del esquelético se puede usar las cajas de hembras de cera. Éstas aseguran el espesor correcto en la zona de las cajas.



El colado, repasado y pulido se realiza como de costumbre. El interior de las cajas se deben limpiar solo arenando (no reparar con fresas).



Introducir la hembra de fricción dentro de la caja de la hembra metálica con ayuda del lápiz introducción. Para pegar la caja de hembra metálica colocarla sobre los aditamentos.



La plataforma de yeso creada anteriormente (ver foto 4) paraliza las cajas de hembras metálicas antes de ser pegadas.



La cavidad creada para pegar solo se limpiará arenando. Se cubrirá con adhesivo DTK la cavidad. Atención: si al arenar quedasen restos de impurezas, pueden influir en la adhesión del pegamento DTK.



Colocar el esquelético en la posición indicada sobre las cajas de hembras metálicas. Retirar los excesos de adhesivo de la cavidad y presionar los sobrantes de adhesivo de la cavidad de la estructura hacia fuera.



A continuación realizar el montaje, prueba y enmufado de la prótesis como de costumbre. Las hembras resilientes y rígidas se pueden intercambiar entre sí.

### Medidas



Artículo	REF	Rosca	Altura	Anchura	Ø Bola
vks-oc rs Ø 2,2 mm	460 0004 2	M2 x 0,4	2 mm	4 mm	2,2 mm
	460 0004 4	M2 x 0,4	4 mm	4 mm	2,2 mm
	460 0004 6	M2 x 0,4	6 mm	4 mm	2,2 mm
	460 0005 2	M2 x 0,4	2 mm	5 mm	2,2 mm
	460 0005 4	M2 x 0,4	4 mm	5 mm	2,2 mm
	460 0005 6	M2 x 0,4	6 mm	5 mm	2,2 mm
	460 0006 2	M2 x 0,4	2 mm	6 mm	2,2 mm
	460 0006 4	M2 x 0,4	4 mm	6 mm	2,2 mm
	460 0006 6	M2 x 0,4	6 mm	6 mm	2,2 mm

### Medidas

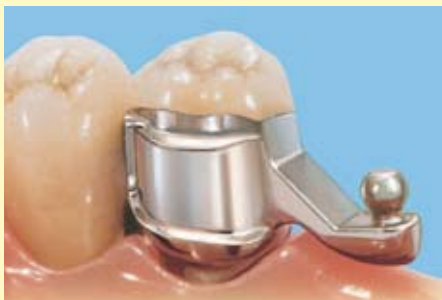


Artículo	REF	Ø	Altura
Caja de hembra para fijar en resina			
vks-oc rs 2,2	440 0030 8	4,2 mm	3,2 mm
Caja de hembra metálica para pegar			
o soldar con láser vks-oc rs 2,2	440 0020 2	4,0 mm	3,2 mm
Hembra de duplicar vks-oc rs 2,2	440 0110 8	4,4 mm	3,4 mm
Hembra rígida vks-oc rs 2,2	440 0070 8	3,3 mm	3,0 mm
	440 0080 8	3,3 mm	3,0 mm
	440 0090 8	3,3 mm	3,0 mm

# Bola Vario Snap

- vks-oc rs 2,2 aditamentos
- vks-oc de uso extra-coronario
- vks-oc uni
- vks-oc bola intercambiable
- vks-oc bola intercambiable
- vks-sg
- vks-sg caja de hembra
- vks-sg macho de barra

## vks-oc de uso extracoronario - fijación en esquelético



El atache vks-oc se debe utilizar en combinación con un contorno fresado. Esto asegura una perfecta transferencia de las fuerzas existentes sobre la pieza pilar.

vks-oc se pueden obtener en diferentes ángulos, dándole la posibilidad de ser adaptables a la encía sin problemas.



**Macho vks-oc**  
Ø 1,7 mm, 30°  
8 piezas  
REF 430 0734 5  
50 piezas  
REF 430 0734 6



**Macho vks-oc**  
Ø 2,2 mm  
8 piezas  
REF 430 0539 0  
50 piezas  
REF 430 0556 0



**Macho vks-oc**  
Ø 1,7 mm, 60°  
8 piezas  
REF 430 0734 7  
50 piezas  
REF 430 0734 8

Accesorios:



**Guía de paralelómetro oc/sg,**  
1 pieza  
ph-vks 1,7  
REF 430 0677 0  
ph-vks 2,2  
REF 360 0113 0

### Surtido

22 piezas

**Bola Vario Snap vks-oc 1,7 30°/60°**

4 Discos de aliviar oc 1,7

1 Lápiz de introducción vks 1,7

4 Hembras oc 1,7 - amarillo, verde, rojo

1 Guía de paralelómetro Metall ph-vks 1,7

2 Machos oc 1,7 30° + 60°

**REF 430 0734 9**

### Surtido

12 piezas

**Bola Vario Snap vks-oc 2,2**

2 Discos de aliviar oc 2,2

1 Lápiz de introducción vks 2,2

2 Hembras oc 2,2 - amarillo, verde, rojo

1 Guía de paralelómetro Metall ph-vks 2,2

2 Machos oc 2,2

**REF 430 0531 0**

### Surtido

10 piezas

**Bola Vario Snap vks-oc 2,2**

2 Discos de aliviar oc 2,2

2 Hembras oc 2,2 - amarillo, verde, rojo

2 Machos oc 2,2

**REF 430 0534 0**



Se modela como de costumbre la corona y se realiza el fresado con guía de interlock.



Elegir con respecto a la forma de la encía el atache vks-oc y posicionarlo con la guía de paralelómetro.



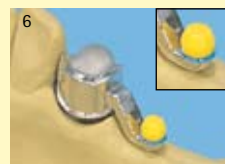
Fijar el atache vks-oc con cera caliente.



Definir perfectamente la terminación del atache y la corona con cera caliente. vks-oc es de plástico que no deja residuos al ser colado conjuntamente con la corona.



Al poder ser colado en una sola pieza se agiliza el trabajo. Después del colado solo se debe pulir el macho vks-oc con una gamuza hasta conseguir brillo.



Una vez se ha terminado la parte primaria (ver pag. 133) colocar el disco de aliviar azul y posicionar la hembra amarilla sobre el macho.

### Medidas

Artículo	Ø	Angulo	Longitud	Altura
Macho vks-oc	Bola 1,7 mm	30°	5,8 mm	3,9 mm
	Bola 1,7 mm	60°	6,6 mm	6,6 mm
	Bola 2,2 mm	—	6,7 mm	7,5 mm



• vks-oc rs 2,2 aditamentos

• vks-oc de uso extra-coronario

• vks-oc uni

• vks-oc bola intercambiable

• vks-sg bola intercambiable

• vks-sg

• vks-sg caja de hembra

• vks-sg macho de barra



**Información muy importante para la manipulación de los ataches ver pag. 129**

## vks-oc uso extracoronario - fijación en esquelético



Accesorios:



**Lápiz de introducción**  
vks-oc Ø 1,7 mm  
1 pieza  
REF 430 0621 0



**Machos de transferencia**  
vks-oc Ø 1,7 mm  
8 piezas  
REF 430 0662 0



**Lápiz de introducción**  
vks-oc Ø 2,2 mm  
1 pieza  
REF 430 0548 0



**Machos de transferencia**  
vks-oc Ø 2,2 mm  
8 piezas  
REF 430 0548 2



**Hembras vks-oc 1,7**  
rojo - fuerte Snap  
8 piezas  
REF 430 0656 0  
50 piezas  
REF 430 0657 0



**Hembras vks-oc 1,7**  
amarillo - media Snap  
8 piezas  
REF 430 0659 0  
50 piezas  
REF 430 0658 0



**Hembras vks-oc 1,7**  
verde- reducida Snap  
8 piezas  
REF 430 0655 0  
50 piezas  
REF 430 0654 0



**Discos de aliviar**  
vks-oc 1,7  
8 piezas  
REF 430 0652 0  
50 piezas  
REF 430 0653 0



**Hembras vks-oc 2,2**  
rojo - fuerte Snap  
8 piezas  
REF 430 0546 0  
50 piezas  
REF 430 0548 3



**Hembras vks-oc 2,2**  
amarillo - media Snap  
8 piezas  
REF 430 0545 0  
50 piezas  
REF 430 0549 0



**Hembras vks-oc 2,2**  
verde- reducida Snap  
8 piezas  
REF 430 0548 5  
50 piezas  
REF 430 0548 5



**Discos de aliviar**  
vks-oc 2,2  
12 piezas  
REF 430 0540 0  
50 piezas  
REF 430 0548 5

### Vks-oc Ø1,7mm y vks-oc Ø 2,2mm: montaje en esquelético



Aliviar desde el disco hacia basal las zonas retentivas para crear en el esquelético una cavidad de entrada para la hembra.



A continuación se realiza el modelo de revestimiento.



Modelado del esquelético diseñado: se encera una capa de cera por encima de la hembra de un grosor de 0,4 mm.







El trabajo terminado listo para colocar las hembras de fricción con ayuda del lápiz de introducción.



Las hembras se colocan por medio del lápiz de introducción. La fricción se retiene en la estructura por su forma cónica exterior. Para retirarlas utilizar una fresa de bola y destruirlas.

#### Medidas

Artículo	Ø	Altura
 Hembras vks-oc 1,7	2,7 mm	2,0 mm
 Hembras vks-oc 2,2	3,3 mm	2,7 mm
 Discos de aliviar vks-oc 1,7	2,8 mm	0,4 mm
 Discos de aliviar vks-oc 2,2	3,5 mm	0,4 mm

# Bola Vario Snap

- vks-oc rs 2,2 aditamentos
- vks-oc de uso extra-coronario

- **vks-oc uni**
- vks-oc bola intercambiable
- vks-sg bola intercambiable

- vks-sg
- vks-sg caja de hembra
- vks-sg macho de barra

## vks-oc uni



### Aplicación en sobredentaduras y barras.

Los machos vks-oc al no dejar residuos se cueilan conjuntamente con las espigas. Su manipulación es muy sencilla y biocompatible, al no crearse ninguna diferencia de potencial electrostática por utilizar diferentes aleaciones.

También se pueden obtener vks-oc uni en una aleación de alta fusión. Éstas son más precisas por no tener que ser pulidas posteriormente.



**Macho vks-oc uni**  
Ø 1,7 mm  
8 piezas  
REF 430 0676 0  
50 piezas  
REF 430 0675 0



**Macho vks-oc uni**  
Ø 2,2 mm  
8 piezas  
REF 430 0538 0  
50 piezas  
REF 430 0550 0



**Macho vks-oc uni**  
Ø 1,7 mm  
Macho HL sobrecolable  
2 piezas  
REF 430 0701 0



**Macho vks-oc uni**  
Ø 2,2 mm  
Macho HL sobrecolable  
2 piezas  
REF 430 0700 0

### Accesorios:



**Guía de paralelómetro oc/sg,**  
1 pieza  
ph-vks 1,7  
REF 430 0677 0  
ph-vks 2,2  
REF 360 0113 0



**Barras de cera**

**Barras de cera wstg 1,6**  
1,6 x 8 x 50 mm  
ca. 65 piezas  
REF 430 0265 0

**Barras de cera wstg 1,9**  
1,9 x 4 x 50 mm  
ca. 120 piezas  
REF 430 0266 0

**Barras de cera wstg 2,2**  
2,2 x 6 x 50 mm  
ca. 65 piezas  
REF 430 0267 0



**Guía de paralelómetro 1,9 - 2,2 para wstg 1,9 - 2,2**  
1 pieza  
REF 430 0270 0

### Medidas



Artículo	REF	Ø	Altura
Macho vks-oc uni/HL	430 0675 0	Bola 1,7 mm	2,2 mm
	430 0550 0	Bola 2,2 mm	3,2 mm

- vks-oc rs 2,2 aditamentos
- vks-oc de uso extra-coronario

- **vks-oc uni**
- vks-oc bola intercambiable
- vks-sg bola intercambiable

- vks-sg
- vks-sg caja de hembra
- vks-sg macho de barra

➔ **Información muy importante para la manipulación de los ataches ver pag. 129**

## vks-oc uni



1 Modelar la espiga como de costumbre. Posicionar la bola vks-oc uni correctamente y fijar con cera cliente.



2 Retirar la guía de paralelómetro y alisar las uniones entre bola vks-oc uni y espiga. El colado de una sola pieza facilita el trabajo.



3 El colado se realizará como siempre. El pulido de la bola vks-oc uni se realiza con una gamuza.



4 Posicionar el disco de aliviar en la parte baja de la bola. Introducir la hembra en la caja metálica con ayuda del lápiz de introducción.



6 Colocar la hembra con la caja sobre el macho. El disco de aliviar proporciona un paralelismo de la hembra.



7 Para realizar la prueba fijar la caja metálica con un poco de resina a la plancha base.



8 Caja metálica en el montaje. Se puede ver perfectamente el poco espacio que ocupa. Retirar el disco de aliviar durante la prueba y guardarlo.



9 Para terminar el enmullado volver a colocar el disco de aliviar y cubrir la bola con silicona fluida, sin llegar a la parte oclusal de la bola.



10 Presionar la caja metálica con la hembra sobre la silicona aun fluida.



11 Una vez ha endurecido la silicona proceder como de costumbre al enmullado y a la polimerización.



12 La prótesis terminada vista por abajo. Para retirar la hembra de fricción e introducir otra nueva o variar la fricción introducir una fresa de bola y romperla y colocar una nueva.

### Variante barre



1 Fijar sobre la barra modelada con ayuda de la guía de paralelómetro el vks-oc uni y encerar con cera caliente.



2 Retirar la guía de paralelómetro y alisar la unión de la bola vks-oc uni con la barra con cera caliente.



3 La técnica de colado se realizará como de costumbre. Pulir con una gamuza la bola vks-oc uni.

# Bola Vario Snap

- vks-oc rs 2,2 aditamentos
- vks-oc de uso extra-coronario

- vks-oc uni
- vks-oc bola intercambiable
- vks-sg bola intercambiable

- vks-sg
- vks-sg caja de hembra
- vks-sg macho de barra

## vks-oc uni



Hembra rígida para incorporar en una prótesis de resina.



**Hembras rojo**  
vks-oc Ø 1,7 mm  
fuerte Snap  
8 piezas  
REF 430 0656 0  
vks-oc Ø 2,2 mm  
8 piezas  
REF 430 0546 0



**Hembras verde**  
vks-oc Ø 1,7 mm  
reducida Snap  
8 piezas  
REF 430 0655 0  
vks-oc Ø 2,2 mm  
8 piezas  
REF 430 0544 0



**Hembras amarillo**  
vks-oc Ø 1,7 mm  
media Snap  
8 piezas  
REF 430 0659 0  
vks-oc Ø 2,2 mm  
8 piezas  
REF 430 0545 0



**Caja de hembra metálica**  
mmg vks-oc Ø 1,7 mm  
2 piezas  
REF 430 0697 0  
8 piezas  
REF 430 0661 0  
mmg vks-oc Ø 2,2 mm  
2 piezas  
REF 430 0696 0  
8 piezas  
REF 430 0547 0

### Accesorios:



**Lápiz de introducción**  
vks-oc Ø 1,7 mm  
1 pieza  
REF 430 0621 0



**Machos de transferencia**  
vks-oc Ø 2,2 mm  
8 piezas  
REF 430 0548 2



**Caja de hembra tmg**  
vks-oc Ø 1,7 mm  
2 piezas  
REF 430 0699 0  
vks-oc Ø 2,2 mm  
2 piezas  
REF 430 0698 0



**Machos de transferencia**  
vks-oc Ø 1,7 mm  
8 piezas  
REF 430 0662 0



**Lápiz de introducción**  
vks-oc Ø 2,2 mm  
1 pieza  
REF 430 0548 0



**Discos de aliviar**  
vks-oc Ø 1,7 mm  
8 piezas  
REF 430 0652 0  
vks-oc Ø 2,2 mm  
12 piezas  
REF 430 0540 0

### Surtido

#### Bola Vario Snap vks universal 1,7

14 piezas  
2 piezas de cada Hembras rojo, amarillo, verde  
2 Caja de hembra metálica  
2 Discos de aliviar  
2 Machos  
1 Lápiz de introducción  
1 Guía de paralelómetro  
REF 430 0674 0

### Surtido













#### Bola Vario Snap vks universal 2,2

14 piezas  
2 piezas de cada Hembras rojo, amarillo, verde  
2 Caja de hembra metálica  
2 Discos de aliviar  
2 Machos  
1 Lápiz de introducción  
1 Guía de paralelómetro  
REF 430 0532 0

Consejo: Solo se puede utilizar en trabajos de sobredentaduras las hembras vks-oc rs (resilentes o rígidas) con disco de aliviar para paralizarlas. El modo de empleo entre las hembras vks-oc y vks-oc rs son iguales. Solo hay que tener en cuenta que existen diferentes discos de aliviar, cajas metálicas y lápices de introducción para las hembras vks-oc y vks-oc rs.

Información de otros surtidos los encontrarán en la lista de precios!

### Medidas

Artículo	REF	Ø	Altura
 Caja de hembra metálica vks-oc 1,7	430 0697 0	3,5 mm	2,3 mm
 Caja de hembra vks-oc 1,7	430 0699 0	3,5 mm	2,3 mm
 Caja de hembra metálica vks-oc 2,2	430 0696 0	4,3 mm	3,1 mm
 Caja de hembra vks-oc 2,2	430 0698 0	4,3 mm	3,1 mm
 Hembras vks-oc 1,7	430 0655 0	2,7 mm	2,0 mm
 Hembras vks-oc 1,7	430 0659 0	2,7 mm	2,0 mm
 Hembras vks-oc 1,7	430 0656 0	2,7 mm	2,0 mm
 Hembras vks-oc 2,2	430 0544 0	3,3 mm	2,7 mm
 Hembras vks-oc 2,2	430 0545 0	3,3 mm	2,7 mm
 Hembras vks-oc 2,2	430 0546 0	3,3 mm	2,7 mm
 Discos de aliviar vks-oc 1,7	430 0652 0	2,8 mm	0,4 mm
 Discos de aliviar vks-oc 2,2	430 0540 0	3,5 mm	0,4 mm

- vks-oc rs 2,2 aditamentos
- vks-oc de uso extra-coronario

- **vks-oc uni**
- vks-oc bola intercambiable
- vks-sg bola intercambiable

- vks-sg
- vks-sg caja de hembra
- vks-sg macho de barra

➔ **Información muy importante para la manipulación de los ataches ver pag. 129**

## vks-oc uni



Modo de manipulación de la caja de la espiga radicular para fijarla en el esquelético.



**Macho vks-oc uni**  
 Ø 1,7 mm  
 8 piezas  
**REF 430 0676 0**  
 50 piezas  
**REF 430 0675 0**



**Macho vks-oc uni**  
 Ø 1,7 mm  
 Macho HL sobrecolable  
 2 piezas  
**REF 430 0701 0**



**Macho vks-oc uni**  
 Ø 2,2 mm  
 8 piezas  
**REF 430 0538 0**  
 50 piezas  
**REF 430 0550 0**



**Macho vks-oc uni**  
 Ø 2,2 mm  
 Macho HL sobrecolable  
 2 piezas  
**REF 430 0700 0**

### Accesorios:



**Guía de paralelómetro oc/sg,**  
 1 pieza  
 ph-vks 1,7  
**REF 430 0677 0**  
 ph-vks 2,2  
**REF 360 0113 0**



1 Modelar la espiga como de costumbre. Posicionar la bola vks-oc uni correctamente y fijar con cera cliente.



2 Retirar la guía de paralelómetro y alisar las uniones entre bola vks-oc uni y espiga. El colado de una sola pieza facilita el trabajo.



3 El colado se realizará como siempre. El pulido de la bola vks-oc uni se realiza con una gamuza.



4 Aliviar las zonas retentivas en la zona marginal con cera y preparar el modelo para el trabajo de esquelético.



7 Para el modelado utilizar la caja de hembra de cera, para asegurar un grosor uniforme de la caja en el esquelético. Terminar el trabajo como de costumbre.

### Medidas



Artículo	REF	Ø	Altura
Macho vks-oc uni/HL	430 0675 0	Bola 1,7 mm	2,2 mm
	430 0550 0	Bola 2,2 mm	3,2 mm

# Bola Vario Snap

- vks-oc rs 2,2 aditamentos
- vks-oc de extra-coronario
- vks-oc uni
- vks-oc bola intercambiable
- vks-sg
- vks-sg caja de hembra
- vks-sg macho de barra

## vks-oc uni



**Hembra rígida**  
vks-oc rs Ø 2,2 mm  
verde - reducida Snap  
8 piezas  
REF 440 0070 8



**Hembra rígida**  
vks-oc rs Ø 2,2 mm  
amarillo - media Snap  
8 piezas  
REF 440 0080 8



**Hembra rígida**  
vks-oc rs Ø 2,2 mm  
rojo - fuerte Snap  
8 piezas  
REF 440 0090 8



**Caja de hembra**  
vks-oc rs 2,2  
para pegar o soldar  
con láser  
2 piezas  
REF 440 0020 2



**Cja de hembra de cera**  
vks-oc rs 2,2  
8 piezas  
REF 440 0100 8  
50 piezas  
REF 440 0105 0



**Discos de aliviar**  
vks-oc rs 2,2  
8 piezas  
REF 440 0010 8



**Hembra de duplicar**  
vks-oc rs 2,2  
8 piezas  
REF 440 0110 8



**Alicate para hembra**  
vks-oc Ø 2,2 mm + zg  
1 pieza  
REF 310 0000 6

### Surtido

**Bola Vario Snap**  
vks-oc rs 2,2

18 piezas  
2 piezas de Hembra rígida rojo, amarillo, verde  
2 Caja de hembra  
2 Hembra de duplicar y 2 Hembras amarillo  
2 Caja de hembra de cera  
2 Discos de aliviar  
2 Machos  
1 Lápiz de introducción  
1 Guía de paralelómetro  
REF 440 0001 0

### Accesorios:



**Lápiz de introducción**  
vks-oc rs Ø 2,2 mm  
1 pieza  
REF 360 0116 1






**Guía de paralelómetro para hembra**  
vks-oc rs Ø 2,2 mm  
1 pieza  
REF 360 0116 0



**Adhesivo DTK**  
REF 540 0010 6

### Medidas

Artículo	REF	Ø	Altura
 Caja de hembra para pegar vks-oc rs 2,2	440 0020 2	4,0 mm	3,2 mm
 Hembra de duplicar vks-oc rs 2,2	440 0110 8	4,4 mm	3,4 mm
 Discos de aliviar vks-oc rs 2,2	440 0010 8	4,4 mm	0,75 mm



# Visiten nuestra página web!



En nuestra presencia en Internet pueden obtener más información al detalle del producto.

Online:

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

así como productos médicos dentales

**[www.bredent-medical.com](http://www.bredent-medical.com)** y

**[www.white-sky.info](http://www.white-sky.info)**



# Bola Vario Snap

- vks-oc rs 2,2 aditamentos
- vks-oc de uso extra-coronario
- vks-oc uni
- **vks-oc bola intercambiable**
- vks-sg bola intercambiable
- vks-sg
- vks-sg caja de hembra
- vks-sg macho de barra

## vks-oc bola intercambiable



Seguridad, precisión y biocompatibilidad con solo intercambiar la bola por una de titanio.



**Cabeza de bola con tornillo vks-oc/sg 1,7 titanio**  
1 pieza  
REF 450 0005 6



**Cabeza de bola con tornillo vks-oc/sg 2,2 titanio**  
1 pieza  
REF 450 0004 7



**Vaina con rosca vks-oc 1,7**  
1 pieza  
HL  
REF 450 0005 4  
Platino-Iridio  
REF 450 0005 5



**Vaina con rosca vks-oc 2,2**  
1 pieza  
HL  
REF 450 0004 6  
Platino-Iridio  
REF 450 0005 3

### Surtido

**vks-oc 1,7 bola intercambiable**  
5 piezas  
1 Cabeza de bola con tornillo  
1 Vaina con rosca  
1 Tornillo de fijación  
1 Destornillador  
1 Guía de paralelómetro  
REF 450 0005 8

### Accesorios:



**Guía de paralelómetro oc/sg,**  
1 pieza  
ph-vks 1,7  
REF 430 0677 0  
ph-vks 2,2  
REF 360 0113 0



**Destornillador corto, hexágono**  
1 pieza  
REF 330 0069 0

### Surtido

**vks-oc 2,2 bola intercambiable**  
5 piezas  
1 Cabeza de bola con tornillo  
1 Vaina con rosca  
1 Tornillo de fijación  
1 Destornillador  
1 Guía de paralelómetro  
REF 450 0004 5



**Tornillo de fijación M 2**  
1 pieza  
REF 450 0004 8  
**M 1,6**  
1 pieza  
REF 450 0005 7



**Destornillador Cabeza de bola con tornillo vks oc/sg 1,7**  
1 pieza  
REF 330 0116 4

**Macho de terraja vks para bola intercambiable 1,7**  
1 pieza  
REF 460 0011 7

**Macho de terraja vks para bola intercambiable 2,2**  
1 pieza  
REF 460 0012 2

- vks-oc rs 2,2 aditamentos
- vks-oc de uso coronario

- vks-oc uni
- **vks-oc bola intercambiable**
- vks-sg bola intercambiable

- vks-sg
- vks-sg caja de hembra
- vks-sg macho de barra

➔ **Información muy importante para la manipulación de los ataches ver pag. 129**

## vks-oc bola intercambiable



1 Se enrosca ligeramente la cabeza de la bola en la vaina con rosca y se posicionará en el modelado de la espiga con ayuda de la guía de paralelómetro.



2 Se encerrará el macho del atache en la dirección de entrada determinada.



7 Se continuará trabajando con la hembra de fricción rígida vks-oc 2,2 mm



3 Se desenrosca la cabeza de la bola con ayuda del destornillador en sentido contrario al sentido de las agujas del reloj de la vaina con rosca.



4 Antes de introducirlo en el revestimiento se deberá intercambiar el tornillo de la cabeza de la bola por el tornillo de fijación.



9 O con la hembra de fricción resiliente o rígida vks-oc rs 2,2 mm.



5 Se pincelará con Grafito Coloidal el tornillo de fijación y se introducirá sin presionar en la vaina con rosca.



6 Se arenará la estructura y se retirará con cuidado el tornillo de fijación. Se repasará la espiga y se pulirá el tornillo de la cabeza de bola con la pasta de Titanio de alto brillo.

### Medidas



Artículo	REF	Ø	Rosca	Altura
Cabeza de bola con tornillo vks-oc/sg 1,7	450 0005 6	Bola 1,7 mm	M 1,6 x 0,2	2,9 mm
Cabeza de bola con tornillo vks-oc/sg 2,2	450 0004 7	Bola 2,2 mm	M 2 x 0,25	3,5 mm
Vaina con rosca vks-oc 1,7	450 0005 4	3,4 mm	—	1,7 mm
Vaina con rosca vks-oc 2,2	450 0004 6	3,4 mm	—	1,7 mm

# Bola Vario Snap

- vks-oc rs 2,2 aditamentos
- vks-oc de uso extra-coronario
- vks-oc uni
- vks-oc bola intercambiable
- vks-sg bola intercambiable
- vks-sg
- vks-sg caja de hembra
- vks-sg macho de barra

## vks-oc/sg bola intercambiable - rosca para pegar



**Pieza auxiliar para modelar 1,7**  
1 pieza  
REF 450 0007 3



**Vaina con rosca titanio 1,7**  
2 piezas  
REF 450 0007 4



**Pieza auxiliar para modelar 2,2**  
1 pieza  
REF 450 0007 5



**Vaina con rosca titanio 2,2**  
2 piezas  
REF 450 0007 6

### Accesorios:



**Adhesivo DTK**  
REF 540 0010 6

### Pieza auxiliar de modelar para oc y sg.

La vaina para pegar de Titanio como alternativa económico con respecto a la vaina sobrecolable.



1 Integrar la pieza auxiliar de modelar en la dirección de entrada elegida en el modelado.



2 La forma de la pieza auxiliar de modelar deja ver la posición correcta del atache definitivo.



3 Antes de revestir retirar la pieza auxiliar de modelar.



4 Después del pulido enroscar la cabeza de bola en la vaina y con ayuda de la guía de paralelómetro pegar en la base arenada con el adhesivo DTK.




5 Colocar la hembra de fricción sobre la cabeza de la bola y trabajar como de costumbre.



6 Con la misma pieza auxiliar de modelar se trabaja el atache vks-oc.

### Medidas

Artículo	REF	Rosca	Altura
 Vaina con rosca titanio vks-oc/sg 1,7	450 0007 4	M 1,6 x 0,2	1,9
Vaina con rosca titanio vks-oc/sg 2,2	450 0007 6	M 2 x 0,25	1,9

# Catálogo principal

Encontrará en 408 páginas tanto consejos de manipulación como de utilización, así como ventajas de productos en 12 idiomas.

Antes de rellenar por favor hacer fotocopia



Rogamos que me envíen el catálogo indicado abajo a la siguiente dirección:  
(escribir en letra mayúscula)

Deseo una visita del asesor de bredent.  
Ruego que se ponga en contacto conmigo para concertar la visita:

.....  
Número de teléfono

Marque el idioma deseado:



alemán



español



francés



ruso



checo



rumano



inglés



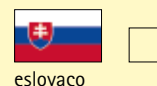
italiano



polaco



húngaro



eslovaco



coreano

.....  
Laboratorio Dental, empresa, Nombre, Apellido

.....  
Calle, Número

.....  
CP, Ciudad

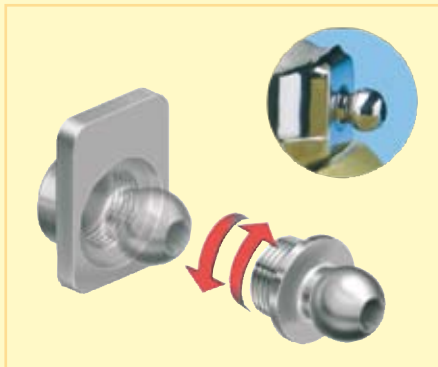
.....  
Fecha, Firma

**e-mail [info@bredent.com](mailto:info@bredent.com)**

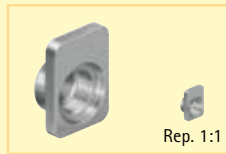
# Bola Vario Snap

- vks-oc rs 2,2 aditamentos
- vks-oc de uso coronario
- vks-oc uni
- vks-oc bola intercambiable
- vks-sg bola intercambiable
- vks-sg
- vks-sg caja de hembra
- vks-sg macho de barra

## vks-sg bola intercambiable



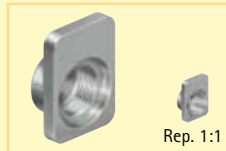
Roscas para sobrecolar y bolas para enroscar para obtener trabajos precisos, biocompatibles y seguros.



**Vaina con rosca vks-sg 1,7**  
1 pieza  
HL  
REF 450 0005 9  
Platino-Iridio  
REF 450 0006 0



**Cabeza de bola con tornillo vks-oc/sg 1,7**  
1 pieza  
titanio  
REF 450 0005 6



**Vaina con rosca vks-sg 2,2**  
1 pieza  
HL  
REF 450 0005 1  
Platino-Iridio  
REF 450 0005 2



**Cabeza de bola con tornillo vks-oc/sg 2,2**  
1 pieza  
titanio  
REF 450 0004 7

### Surtido

**vks-sg 1,7 bola intercambiable**  
5 piezas  
1 Cabeza de bola con tornillo

1 Vaina con rosca  
1 Tornillo de fijación  
1 Destornillador  
1 Guía de paralelómetro

REF 450 0006 1

### Surtido

**vks-sg 2,2 bola intercambiable**  
5 piezas  
1 Cabeza de bola con tornillo

1 Vaina con rosca  
1 Tornillo de fijación  
1 Destornillador  
1 Guía de paralelómetro

REF 450 0004 9

### Accesorios:



**Guía de paralelómetro oc/sg,**  
1 pieza  
ph-vks 1,7  
REF 430 0677 0  
ph-vks 2,2  
REF 360 0113 0



**Destornillador corto, hexágono**  
1 pieza  
REF 330 0069 0



**Tornillo de fijación M 2**  
1 pieza  
REF 450 0004 8  
**M 1,6**  
1 pieza  
REF 450 0005 7



**Destornillador Cabeza de bola con tornillo vks oc/sg 1,7**  
1 pieza  
REF 330 0116 4

**Macho de terraja vks para bola intercambiable 1,7**  
1 pieza  
REF 460 0011 7

**Macho de terraja vks para bola intercambiable 2,2**  
1 pieza  
REF 460 0012 2

- vks-oc rs 2,2 aditamentos
- vks-oc de uso extra-coronario

- vks-oc uni
- vks-oc bola intercambiable
- **vks-sg bola intercambiable**

- vks-sg
- vks-sg caja de hembra
- vks-sg macho de barra

➔ **Información muy importante para la manipulación de los ataches ver pag. 129**

## vks-sg bola intercambiable



1 Se enroscará ligeramente la cabeza de la bola en la vaina con rosca y se posicionará en el modelo con ayuda de la guía de paralelómetro.



2 Se enroscará el macho del atache en la dirección de entrada determinada por el contorno fresado con Interlock paralelo.



3 Se desenroscará la cabeza de la bola con ayuda del destornillador, en sentido contrario al sentido de las agujas del reloj, de la vaina con rosca.



4 Antes de introducirlo en revestimiento, se deberá intercambiar el tornillo de la cabeza de la bola por el tornillo de fijación.



5 Se pincelará con Grafito Coloidal el tornillo de fijación y se introducirá sin presionar en la vaina con rosca.



6 Se arenará la estructura y se retirará con cuidado el tornillo de fijación. Se terminará de reparar la corona y se enroscará la cabeza de la bola en la vaina.



7 Se pulirá la cabeza de la bola con pasta de titanio de alto brillo.



8 Se posicionará la hembra de fricción amarilla sobre la bola y se preparará el modelo para duplicar, se continuará con la manipulación del atache Bola Vario Snap vks-sg como de costumbre.

### Medidas



Artículo	REF	Ø	Profundidad	Rosca	Anchura	Altura
Cabeza de bola con tornillo vks-oc/sg 1,7	450 0005 6	Bola 1,7 mm		M 1,6 x 0,2		2,9 mm
Cabeza de bola con tornillo vks-oc/sg 2,2	450 0004 7	Bola 2,2 mm		M 2 x 0,25		3,5 mm
Vaina con rosca HL vks-sg 1,7	450 0005 9	—	1,7 mm	1,7 mm	3,0 mm	4,0 mm
Vaina con rosca Platino-Iridio vks-sg 1,7	450 0006 0	—	1,7 mm	1,7 mm	3,0 mm	4,0 mm
Vaina con rosca HL vks-sg 2,2	450 0005 1	—	1,7 mm	—	3,9 mm	5,1 mm
Vaina con rosca Platino-Iridio HL vks-sg 2,2	450 0005 2	—	1,7 mm	—	3,9 mm	5,1 mm

# Bola Vario Snap

- vks-oc rs 2,2 aditamentos
- vks-oc de uso extra-coronario
- vks-oc uni
- vks-oc bola intercambiable
- vks-oc bola intercambiable
- vks-sg
- vks-sg caja de hembra
- vks-sg macho de barra

## vks-sg Vista general de la gama completa del producto



Con estabilizador incorporado.



Para uso individual.



En sillas con barra para tarabajos exigentes



**Hembras verde** - reducida fricción Soft-Snap  
Reposición:  
Ø 1,7 mm  
8 piezas  
REF 430 0668 0  
Ø 2,2 mm  
8 piezas  
REF 430 0541 0



**Hembras amarillo** - normal fricción Soft-Snap  
Reposición:  
Ø 1,7 mm  
8 piezas  
REF 430 0666 0  
Ø 2,2 mm  
8 piezas  
REF 430 0542 0



**Hembras rojo** - fuerte fricción Soft-Snap  
Reposición:  
Ø 1,7 mm  
8 piezas  
REF 430 0664 0  
Ø 2,2 mm  
8 piezas  
REF 430 0543 0



**Bola Vario Snap vks-sg/sv 1,7**  
Reposición:  
Machos  
8 piezas  
REF 430 0735 3



**Macho sg**  
Reposición:  
Ø 1,7 mm  
8 piezas  
REF 430 0670 0  
Ø 2,2 mm  
8 piezas  
REF 430 0537 0



**Macho sg universal**  
Reposición:  
Ø 1,7 mm  
8 piezas  
REF 430 0676 0  
Ø 2,2 mm  
8 piezas  
REF 430 0538 0



**vks-Macho universal HL**  
Reposición:  
Ø 1,7 mm  
2 piezas  
REF 430 0701 0  
Ø 2,2 mm  
2 piezas  
REF 430 0700 0



**Guía de paralelómetro oc/sg,**  
1 pieza  
ph-vks 1,7  
REF 430 0677 0  
ph-vks 2,2  
REF 360 0113 0



**Lápiz de introducción vks-oc** Ø 1,7 mm  
1 pieza  
REF 430 0621 0  
vks-oc Ø 2,2 mm  
1 pieza  
REF 430 0548 0



**Machos de transferencia**  
vks-oc Ø 1,7 mm  
8 piezas  
REF 430 0662 0  
vks-oc Ø 2,2 mm  
8 piezas  
REF 430 0548 2



**Guía de paralelómetro universal para vks-sg/sv**  
REF 360 0115 1

### Surtido

vks Surtido completo	35 piezas	REF 430 0530 0
vks Surtido sg/uni 1,7	25 piezas	REF 430 0651 0
vks Surtido sg/2,2	10 piezas	REF 430 0533 0
vks Surtido sg 1,7	10 piezas	REF 430 0673 0
vks Surtido sg/sv 1,7	9 piezas	REF 430 0735 2



### Medidas

Artículo	REF	Profundidad	Anchura	Altura
Macho vks-sg 1,7	430 0670 0	2,7 mm	3,0 mm	4,1 mm
Macho vks-sg 1,7 sv	430 0735 3	4,3 mm	3,5 mm	4,5 x 5,5 mm
Macho vks-sg 2,2	430 0537 0	3,5 mm	3,8 mm	5,4 mm
Hembra vks-sg 1,7	430 0668 0	2,3 mm	3,2 mm	3,1 mm
	430 0666 0	2,3 mm	3,2 mm	3,1 mm
	430 0664 0	2,3 mm	3,2 mm	3,1 mm
Hembra vks-sg 2,2	430 0541 0	2,85 mm	4,2 mm	4,1 mm
	430 0542 0	2,85 mm	4,2 mm	4,1 mm
	430 0543 0	2,85 mm	4,2 mm	4,1 mm



- vks-oc rs 2,2 aditamentos
- vks-oc de uso extra-coronario

- vks-oc uni
- vks-oc bola intercambiable
- vks-sg bola intercambiable

- vks-sg
- vks-sg caja de hembra
- vks-sg macho de barra

➔ **Información muy importante para la manipulación de los ataches ver pag. 129**

## vks-sg



**Estabilizador vks-sg/sv 1,7.**  
Macho sg/sv 1,7 totalmente nuevo en los ataches Snap con estabilizador con bola 1,7 mm, evitando así el brazo del contorno.



**Bola Vario Snap vks-sg/sv 1,7**  
Surtido  
REF 430 0735 2



**Guía de paralelómetro universal**  
por su grácil forma, facilita la colocación del macho  
REF 360 0115 1



1 Después de estar colado no se debe retocar en la parte del macho y del estabilizador.



2 La superficie super brillante da por entendido el preciso ajuste de la hembra de fricción Snap.



3 Siempre se deberá duplicar con la hembra amarilla. Esto garantiza una caja de esquelético perfecto para la colocación individualmente de la fricción Snap.



4 El modelo de revestimiento se creará como de costumbre.

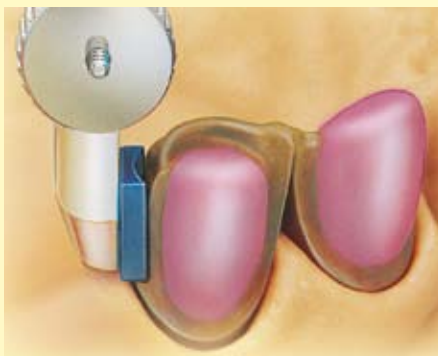


5 La reproducción exacta de la hembra integrada en el modelado.



6 La estructura secundaría con la hembra introducida garantiza una larga fricción Soft-Snap.

Para un correcto funcionamiento del atache Bola Vario Snap es necesario, que el paciente inserte la prótesis con los dedos, para conseguir el efecto Snap y por la presión de los mismos inserte correctamente la prótesis en boca.



**vks-sg para prótesis con extremo libre**



**Macho sg**  
La superficie de encerado cóncava y la superficie de plástico lisa garantizan por un resultado bueno y preciso.

Para poder dar la garantía sobre las hembras de fricción del atache Bola Vario Snap es necesario un brazo fresado con un interlock y un fresado de 0°.



1 Por su superficie de encerado cóncava permite acercarse más hacia la corona.



2 El diámetro de la bola no se debe variar.



3 Al aliviar no se colocara por basal cera de aliviar alrededor de la hembra, para asegurar así su completa fijación en metal.



4 El modelado de la caja del esquelético debe envolver por completo la hembra.



5 Repasar como de costumbre el esquelético. Durante el baño electrolítico proteger la caja de la hembra con cera.



6 Introducir la fricción Snap deseada con el lápiz de introducción.

# Bola Vario Snap

- vks-oc rs 2,2 aditamentos
- vks-oc de extra-coronario
- vks-oc uni
- vks-oc bola intercambiable
- vks-sg bola intercambiable
- vks-sg
- vks-sg caja de hembra
- vks-sg macho de barra

## vks-sg



Para el uso individualmente.



**Macho sg universal**  
Reposición:  
Ø 1,7 mm  
8 piezas  
REF 430 0676 0  
Ø 2,2 mm  
8 piezas  
REF 430 0538 0



**vks-Macho universal HL**  
Reposición:  
Ø 1,7 mm  
2 piezas  
REF 430 0701 0  
Ø 2,2 mm  
2 piezas  
REF 430 0700 0



**Hembras verde - reducida fricción Soft-Snap**  
Reposición:  
Ø 1,7 mm  
8 piezas  
REF 430 0668 0  
Ø 2,2 mm  
8 piezas  
REF 430 0541 0



**Hembras amarillo - normal fricción Soft-Snap**  
Reposición:  
Ø 1,7 mm  
8 piezas  
REF 430 0666 0  
Ø 2,2 mm  
8 piezas  
REF 430 0542 0



**Hembras rojo - fuerte fricción Soft-Snap**  
Reposición:  
Ø 1,7 mm  
8 piezas  
REF 430 0664 0  
Ø 2,2 mm  
8 piezas  
REF 430 0543 0



**Barras de cera para el ahorro en el modelado del caballito**  
1,6 x 8 x 50 mm  
REF 430 0265 0  
1,9 x 4 x 50 mm  
REF 430 0266 0  
2,2 x 6 x 50 mm  
REF 430 0267 0



**Guía de paralelómetro oc/sg,**  
1 pieza  
ph-vks 1,7  
REF 430 0677 0  
ph-vks 2,2  
REF 360 0113 0



**Lápiz de introducción vks-oc Ø 1,7 mm**  
1 pieza  
REF 430 0621 0  
vks-oc Ø 2,2 mm  
1 pieza  
REF 430 0548 0



**Guía de paralelómetro para barras de cera**

**Guía de paralelómetro 1,6 para wstg 1,6**  
1 pieza  
REF 430 0268 0

**Guía de paralelómetro 1,9 - 2,2 para wstg 1,9 - 2,2**  
1 pieza  
REF 430 0270 0



Después de haber realizado el colado se comienza con el duplicado.



El modelo de duplicado se debe realizar con la hembra amarilla.



Tanto la barra como la hembra se recubrirán con cera. El resto del modelado se realiza como de costumbre.



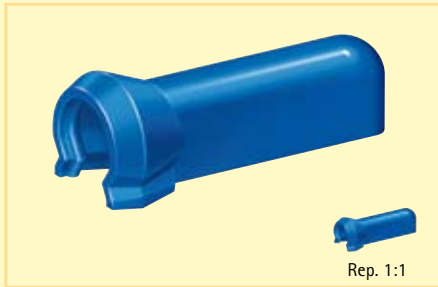
Un aguantе seguro para cada construcción con la Bola Vario Snap sg. La fricción puede ser intercambiada fácilmente por el dentista, según la que necesite el paciente.

- vks-oc rs 2,2 aditamentos
- vks-oc de uso extra-coronario
- vks-oc uni
- vks-oc bola intercambiable
- vks-sg bola intercambiable

- vks-sg
- **vks-sg caja de hembra**
- vks-sg macho de barra

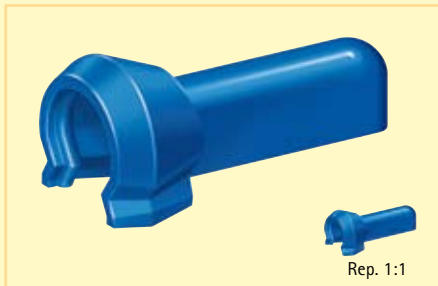
➔ Información muy importante para la manipulación de los ataches ver pag. 129

## vks-sg caja de hembra



Caja de hembra  
vks-sg 1,7  
8 piezas  
REF 430 0670 8

La carcasa de hembra asegura la fijación de la hembra y asegura al mismo tiempo un esquelético sin tensiones al poder pegar la estructura a ella.



Caja de hembra  
vks-sg 2,2  
8 piezas  
REF 430 0680 8



1 La construcción primaria se creará como siempre.



2 Introducir en la carcasa de hembra la hembra verde y situarla sobre el macho metálico.



3 Modelar el contra fresado con Pi-Ku-Plast y unir con la carcasa de hembra. Retirar la hembra antes de colar.



4 Antes de pegar el apéndice, arenarlo y proveerlo de retenciones.



5 Pegar la carcasa de hembra y el esquelético con el adhesivo DTK.



6 El apéndice también se puede incluir en la prótesis de resina. Imprescindible siempre el contrafresado.

# Bola Vario Snap

- vks-oc rs 2,2 aditamentos
- vks-oc de uso extra-coronario

- vks-oc uni
- vks-oc bola intercambiable
- vks-sg bola intercambiable

- vks-sg
- vks-sg caja de hembra
- vks-sg macho de barra

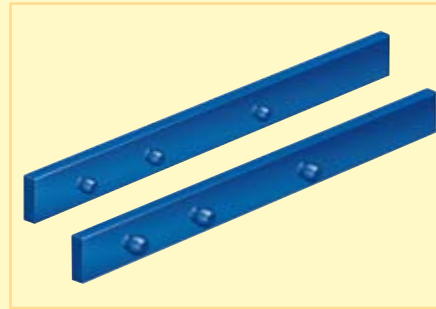
→ Información muy importante para la manipulación de los ataches ver pag. 129

## vks-sg macho de barra



**vks-sg macho de barra titanio 1,7**  
1 pieza  
sin bola con rosca  
REF 450 OSA1 7

**vks-sg macho de barra titanio 2,2**  
1 pieza  
sin bola con rosca  
REF 450 OSA2 2



**vks-sg macho de barra 1,7**  
8 piezas  
REF 430 0800 8

**vks-sg macho de barra 2,2**  
8 piezas  
REF 430 0810 8

**Bola Vario Snap Barra con machos.**  
Segmentos de barra con tres bolas integradas vks-Bola disponible en los dos tamaños 1,7 ó 2,2 mm. La barra se podrá obtener también en Titanio con bolas intercambiables.

### Surtido

**vks-sg macho de barra 1,7** 2 macho de barra  
13 piezas 1 Lápiz de introducción  
3 Hembras de 1 Guía de paralelómetro  
verde, amarillo, rojo REF 430 0806 0

### Surtido

**vks-sg macho de barra 2,2** 2 macho de barra  
13 piezas 1 Lápiz de introducción  
3 Hembras de 1 Guía de paralelómetro  
verde, amarillo, rojo REF 430 0816 0



**Cabeza de bola con tornillo vks-oc/sg 1,7 titanio**  
1 pieza  
REF 450 0005 6



**Destornillador Cabeza de bola con tornillo vks-oc/sg 1,7**  
1 pieza  
REF 330 0116 4



**Guía de paralelómetro 1,6**  
1 pieza  
REF 430 0623 0



**Cabeza de bola con tornillo vks-oc/sg 2,2 titanio**  
1 pieza  
REF 450 0004 7



**Destornillador corto, hexágono**  
1 pieza  
REF 330 0069 0



**Lápiz de introducción vks 1,7, 1 pieza**  
REF 430 0621 0  
**vks 2,2, 1 pieza**  
REF 430 0548 0



**Hembras verde - reducida fricción Soft-Snap**  
Reposición:  
Ø 1,7 mm  
8 piezas  
REF 430 0668 0  
Ø 2,2 mm  
8 piezas  
REF 430 0541 0



**Hembras amarillo - normal fricción Soft-Snap**  
Reposición:  
Ø 1,7 mm  
8 piezas  
REF 430 0666 0  
Ø 2,2 mm  
8 piezas  
REF 430 0542 0



**Hembras rojo - fuerte fricción Soft-Snap**  
Reposición:  
Ø 1,7 mm  
8 piezas  
REF 430 0664 0  
Ø 2,2 mm  
8 piezas  
REF 430 0543 0



Ahorro de tiempo gracias a las bolas integradas vks bolas. Por medio de un disco de corte acortar la barra a la medida necesaria y ajustarlo al espacio.



Por medio de la guía de paralelómetro posicionar la barra en la dirección de inserción de las coronas y encerarlas.



Alivar la estructura primaria y por debajo de la hembra de fricción hasta el modelo.



Cubrir la barra y la hembra con una capa fina de cera. El modelado restante se realizará individualmente.



Pulir la estructura asentada del esquelético con Brepol a alto brillo.



Con ayuda del lápiz de introducción colocar la hembra de fricción en la caja del esquelético.

- Vario-Soft 3
- Vario-Soft 3 sv
- Vario-Soft 3 sv atache de partición
- Vario-Soft 3 caja de hembra
- Vario-Soft 3 mini
- Vario-Soft 3 mini sv
- Inverto Plus
- Interlock

## Atache de rielera



Vario-Soft 3



Vario-Soft 3 con paralizador integrado



Vario-Soft 3 sv



Vario-Soft 3 sv atache de partición



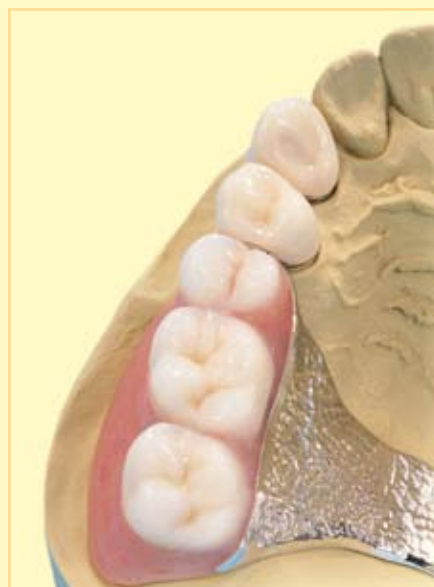
Vario-Soft 3 caja de hembra



Vario-Soft 3 mini



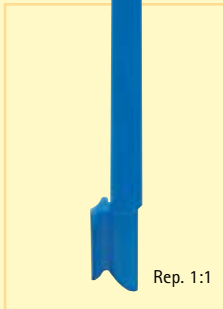
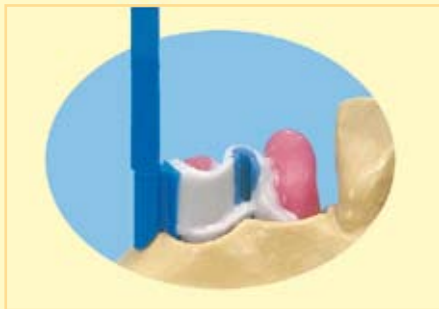
Vario-Soft 3 mini sv



# Atache de rielera

- **Vario-Soft 3**
- Vario-Soft 3 sv
- Vario-Soft 3 mini
- Interlock
- Vario-Soft 3 sv  
atache de partición
- Vario-Soft 3 mini sv
- Vario-Soft 3 caja de hembra
- Inverto Plus

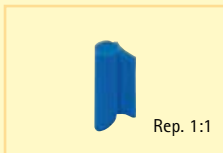
## Vario-Soft 3



Ofrece la posibilidad de multiplicar su aplicación con el mismo macho

**vs 3 Macho**  
8 piezas  
REF 430 0520 0

Rep. 1:1



**vs 3 Macho sin guía de paralelómetro**  
8 piezas  
REF 430 0737 0

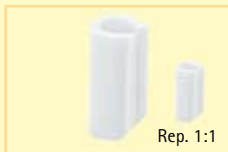
Rep. 1:1

### Hembras Soft

Desde hace años garantizan las hembras seguridad y comodidad para el paciente al llevarlas.

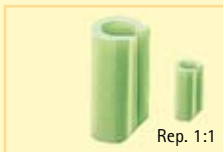
### Hembras Soft Soft

Fricciones especiales para poder nivelar las irregularidades y divergencias en los machos.



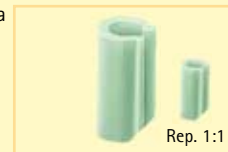
**Hembra de duplicar**  
8 piezas  
REF 430 0737 2

Rep. 1:1



verde - fricción reducida  
8 piezas  
REF 430 0519 0

Rep. 1:1



verde - fricción reducida  
8 piezas  
REF 430 0565 0

Rep. 1:1



**Caja de hembra de cera**  
8 piezas  
REF 430 0521 0

Rep. 1:1



amarillo - fricción media  
8 piezas  
REF 430 0518 0

Rep. 1:1



amarillo - fricción media  
8 piezas  
REF 430 0564 0

Rep. 1:1



rojo - fricción fuerte  
8 piezas  
REF 430 0517 0

Rep. 1:1



rojo - fricción fuerte  
8 piezas  
REF 430 0563 0

Rep. 1:1

### Surtido

13 piezas  
**Vario-Soft 3**  
2 vs 3 Machos  
1 Lápiz de introducción  
2 Hembra de duplicar  
2 Caja de hembra de cera  
2 Soft Hembras, verde - fricción reducida  
2 Soft Hembras, amarillo - fricción media  
2 Soft Hembras, rojo - fricción fuerte  
REF 430 0516 0

### Surtido

13 piezas  
**Vario-Soft 3 Soft**  
2 vs 3 Machos  
1 Lápiz de introducción  
2 Hembra de duplicar  
2 Caja de hembra de cera  
2 Soft Soft Hembras, verde - fricción reducida  
2 Soft Soft Hembras, amarillo - fricción media  
2 Soft Soft Hembras, rojo - fricción fuerte  
REF 430 0561 0

### Surtido

13 piezas  
**Vario-Soft 3 sin guía de paralelómetro integrado**  
2 vs 3 Machos sin guía de paralelómetro  
1 Lápiz de introducción  
2 Hembra de duplicar  
2 Caja de hembra de cera  
2 Soft Hembras, verde - fricción reducida  
2 Soft Hembras, amarillo - fricción media  
2 Soft Hembras, rojo - fricción fuerte  
REF 430 0738 2



# Atache de rielera

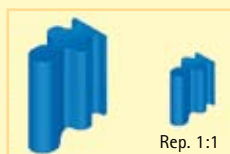
- Vario-Soft 3
- **Vario-Soft 3 sv**
- Vario-Soft 3 sv  
atache de partición
- Vario-Soft 3 caja de hembra
- Vario-Soft 3 mini
- Vario-Soft 3 mini sv
- Inverto Plus
- Interlock

## Vario-Soft 3 sv

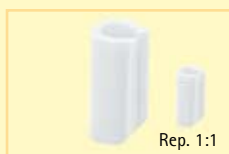


con estabilizadores integrados

Ahorro de tiempo, permitiendo así realizar construcciones más estéticas transmitiendo mejor las fuerzas de masticación.



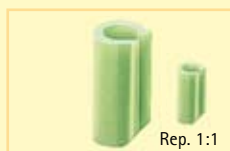
**Macho con estabilizador integrado**  
8 piezas  
REF 430 0737 4



**Hembra de duplicar**  
8 piezas  
REF 430 0737 2



**Caja de hembra de cera**  
8 piezas  
REF 430 0521 0



**Hembra Soft verde - fricción reducida**  
8 piezas  
REF 430 0519 0



**Hembra Soft amarillo - fricción media**  
8 piezas  
REF 430 0518 0



**Hembra Soft rojo - fricción fuerte**  
8 piezas  
REF 430 0517 0



**Lápiz de introducción**  
2 piezas  
REF 430 0736 6

Accesorios:



**Guía de paralelómetro universal**  
para vks-sg/sv  
REF 360 0115 1

### Surtido

13 piezas  
**Vario-Soft 3 sv**  
2 vs 3 Machos con estabilizador integrado  
1 Lápiz de introducción  
2 Hembra de duplicar  
2 Caja de hembra de cera  
2 Soft Hembras, verde - fricción reducida  
2 Soft Hembras, amarillo - fricción media  
2 Soft Hembras, rojo - fricción fuerte  
REF 430 0738 3

### Medidas



Artículo	REF	Ø	Profundidad	Anchura	Altura	max. Acortar
vs 3 sv Macho	430 0737 4	8 mm	5,3 mm	3,5 mm	6,0/7,0 mm	3,0 mm
vs 3 Hembra	430 0519 0	—	3,6 mm	3,2 mm	7,0 mm	3,0 mm
	430 0518 0	—	3,6 mm	3,2 mm	7,0 mm	3,0 mm
	430 0517 0	—	3,6 mm	3,2 mm	7,0 mm	3,0 mm



1 La forma creada por el ordenador abarca todos los requisitos de fijación de un elemento moderno de agarre.



2 La hembra de duplicar blanca garantiza la correcta fijación de las demás fricciones.



3 El modelo preparado para ser duplicado.



4 Un modelo de revestimiento exacto garantiza un estabilizador integrado perfecto.



5 Gracias de tener el estabilizador integrado se puede conseguir una estructura más estética.



6 Si se necesitan las otras fricciones, solo habrá que intercambiarlas.





# Formación en Senden/Ulm



Las instalaciones creadas para diferentes cursos de formación ofrecen la posibilidad de crear diferentes cursos de perfeccionamiento. También se podrán transmitir solo conocimientos teóricos, como el „Know how“ de la experiencia práctica.

Seminarios para el equipo de auxiliares de la clínica se podrán fomentar en instalaciones modernas. Cirugía u otras actividades se podrán transmitir en la sala contigua por medio de Multimedia, dando la sensación de estar muy cerca. La comunicación con el dictante se mantiene y se podrán realizar preguntas durante la intervención, que serán contestadas de inmediato.

Al técnico le espera, aparte de un laboratorio completamente equipado, una sala totalmente montada.

La sala con una agradable atmósfera en la „zona de relax“ le invita a un intercambio de experiencias con los otros participantes.



## Combinación „Educación y placer“



En verano, como en invierno, merece la pena de venir a ver los sitios de interés a los alrededores u ofertas deportivas en la región del Allgäu, Baviera-Suabia, así como el lago de Constanza. Las excursiones están a una hora del centro de formación de bredent y ofrecen la posibilidad de alargar la estancia de relax en esta región.

# Atache de rielera

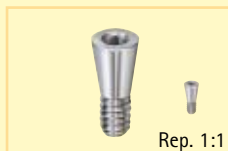
- Vario-Soft 3
- Vario-Soft 3 sv
- Vario-Soft 3 mini
- Vario-Soft 3 mini sv
- Inverto Plus
- **Vario-Soft 3 sv**  
**atache de partición**
- Vario-Soft 3 caja de hembra
- Interlock

## Vario-Soft 3 sv atache de partición

### Un atache ...



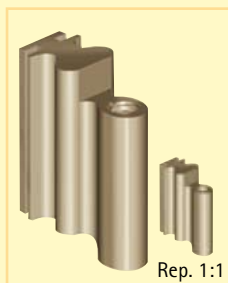
Atache de partición sobrecolable con estabilizador integrado.



**Tornillo de titanio**  
1 pieza  
REF 330 0070 0  
10 piezas  
REF 330 0071 0



**Vaina para**  
2 piezas  
REF 430 0730 4



**Macho para sobrecolar HL**  
1 pieza  
REF 450 0000 1

#### Accesorios:



**Guía de paralelómetro universal**  
1 pieza  
REF 360 0115 1



**Destornillador corto**  
1 pieza  
REF 330 0069 0

#### Surtido

4 piezas, 1 pieza  
Macho HL para sobrecolar HL  
Tornillo de titanio  
Vaina para  
Destornillador corto  
REF 450 0000 2



1 Se posiciona el macho para sobrecolar sobre el modelo con ayuda de la guía de paralelómetro.



2 Después del colado se efectúa el control de ajuste de la estructura.



3 Una vez se ha terminado la cerámica se pasa una gamuza por encima del atache de partición.



4 Fijar la vaina de sobrecolar con el tornillo de titanio con resina de modelar y terminar la estructura.



5 El modelo del puente se realiza como de costumbre.



6 Estructura metálica repasada y ajustada. Lista para poner cerámica.

#### Medidas



Artículo	REF	Ø	Profundidad	Anchura	Altura	max. Acortar
Macho	450 0000 1	1,8 mm	6,1 mm	3,0 mm	7,6/7,0 mm	2,8 mm
Tornillo de titanio 1,4	330 0070 0	M1,4 x 0,3	—	2,1 mm	4,5 mm	1,2 mm
Vaina para HL	430 0730 4	2,5 mm	—	—	2,1 mm	1,4 mm

- Vario-Soft 3
- Vario-Soft 3 sv
- Vario-Soft 3 sv
- Vario-Soft 3 caja de hembra
- Vario-Soft 3 sv  
**atache de partición**
- Vario-Soft 3 caja de hembra
- Vario-Soft 3 mini
- Vario-Soft 3 mini sv
- Inverto Plus
- Interlock

## Vario-Soft 3 sv atache de partición

... dos aplicaciones



Con la pérdida del pilar final se reutiliza el macho existente como base de la prótesis removable.



**Hembra verde-fricción reducida**  
8 piezas  
REF 430 0519 0



**Hembra de duplicar**  
8 piezas  
REF 430 0737 2



**Hembra amarillo-fricción media**  
8 piezas  
REF 430 0518 0



**Caja de hembra de cera**  
8 piezas  
REF 430 0521 0



**Hembra rojo-fricción fuerte**  
8 piezas  
REF 430 0517 0

Accesorios:



**Surtido de adhesivo para hembras de fricción**  
REF 540 0103 1

Si la fricción no tuviese retención al cabo del tiempo en la estructura metálica, se puede pegar con este adhesivo probado y autorizado.



1

Una vez se haya tomado la medida, vaciado, modelado y colado la estructura con atache se coloca la hembra de duplicar sobre el macho ya existente y se duplica.



2

El modelado de la estructura sobre el modelo de revestimiento.



3

Después de terminar la estructura metálica se introduce la fricción deseada.



4

El trabajo con atache terminado. Listo para realizar el montaje de dientes.

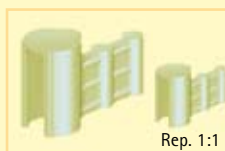
# Atache de rielera

- Vario-Soft 3
- Vario-Soft 3 sv
- Vario-Soft 3 mini
- Vario-Soft 3 mini sv
- Inverto Plus
- Vario-Soft 3 sv  
atache de partición
- Vario-Soft 3 caja de hembra
- Interlock

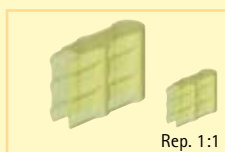
## Vario-Soft 3 caja de hembra



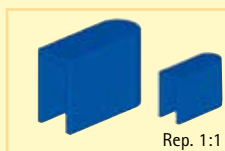
Caja de hembra de plástico para poder incluirla en cualquier colado con cualquier aleación y conseguir un encajado de la hembra perfecto.



**Caja de hembra**  
8 piezas  
REF 430 0737 6



**Hembra de duplicar**  
8 piezas  
REF 430 0737 8



**Caja de cera**  
8 piezas  
REF 430 0738 0



**Hembra amarillo soft fricción media**  
8 piezas  
REF 430 0564 0

### Surtido

6 piezas  
Vario-Soft vs 3 Caja de hembra  
2 Caja de hembra  
2 Caja de hembra para duplicar  
2 Caja de cera  
REF 430 0738 4

### Accesorios:



**Adhesivo DTK**  
REF 540 0010 6



1 En todos los machos del vs 3 se pueden incorporar perfectamente la caja de hembra. Es necesario realizar un contorno fresado.



2 Introducir la fricción del vs 3 en la caja de hembra y ajustarla por abajo al macho.



3 Modelar con resina Pi-Ku-Plast el contorno y unirlo a la caja de hembra. Se coloca la hembra de duplicar sobre la zona retentiva de la caja de hembra y se ajusta por abajo.



4 Antes de revestir, retirar la fricción vs 3 de la caja y colar en la aleación deseada.



5 Una vez se hayan retirado las irregularidades del colado, introducir la fricción con ayuda del lápiz de introducción.



6 Se coloca la hembra de duplicar sobre la zona retentiva de la caja de la hembra y se ajusta por abajo. El espesor definido de 0,2mm garantiza un espacio para el adhesivo.



7 La forma exterior de la hembra de duplicar de la caja esta de tal forma construida para que el adhesivo se traben en ella.



8 Se posiciona la hembra de cera sobre el modelo de revestimiento y se une al modelado de cera del esquelético.



9 Antes de colocar al adhesivo se aísla el modelo con vaselina y se arenan las partes a pegar con 110µ de óxido de aluminio.



10 Se pincela una capa fina de adhesivo DTK sobre la caja y esquelético



11 y con una ligera presión uniforme se pega sin tensiones.



### Medidas



Artículo	REF	Anchura	Altura	max. Acortar
vs 3 Caja de hembra	430 0737 6	1,8 / 4,7 mm	5,0 / 7,6 mm	individual

- Vario-Soft 3
- Vario-Soft 3 sv
- Vario-Soft 3 sv atache de partición
- Vario-Soft 3 caja de hembra
- Vario-Soft 3 mini
- Vario-Soft 3 mini sv
- Inverto Plus
- Interlock

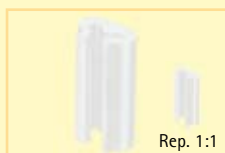
## Vario-Soft 3 mini



La grácil forma creada por ordenador y con tres fricciones Soft ofrece un agarre seguro, aún teniendo poco espacio.



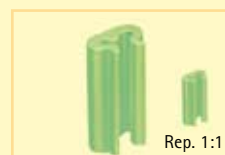
**Macho**  
8 piezas  
REF 430 0732 5



**Hembra de duplicar blanca**  
8 piezas  
REF 430 0732 3



**Caja de cera para hembra**  
8 piezas  
REF 430 0732 0



**Hembra verde** - fricción reducida  
8 piezas  
REF 430 0731 7



**Hembra amarillo** - fricción media  
8 piezas  
REF 430 0731 5



**Hembra rojo** - fricción fuerte  
8 piezas  
REF 430 0731 3

### Surtido

13 piezas  
**Vario-Soft 3 mini**  
2 Machos  
2 Hembras de duplicar  
2 Caja de hembra de cera  
2 Hembras, verde - fricción reducida  
2 Hembras, amarillo - fricción media  
2 Hembras, rojo - fricción fuerte  
1 Lápiz de introducción  
REF 430 0731 2



**Lápiz de introducción**  
2 piezas  
REF 430 0736 5

### Accesorios:



**Guía de paralelómetro universal**  
1 pieza  
REF 360 0115 1



La grácil forma de la guía del paralelómetro permite una perfecta fijación del macho y facilita el modelado.



La hembra de duplicar garantiza la perfecta creación de la caja metálica en el esquelético.



La forma del terminar el trabajo se realiza como de costumbre. Esto asegura la calidad del trabajo.

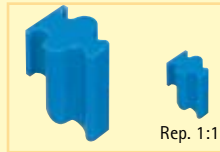
### Medidas

Artículo	REF	Profundidad	Anchura	Altura	max. Acortar
vs 3 mini Macho	430 0732 5	2,3 mm	3,1 mm	6,0 mm	3,0 mm
vs 3 mini Hembra	430 0731 7	2,0 mm	3,0 mm	6,0 mm	3,0 mm
	430 0731 5	2,0 mm	3,0 mm	6,0 mm	3,0 mm
	430 0731 3	2,0 mm	3,0 mm	6,0 mm	3,0 mm

# Atache de rielera

- Vario-Soft 3
- Vario-Soft 3 sv
- Vario-Soft 3 mini
- Interlock
- Vario-Soft 3 sv  
atache de partición
- Vario-Soft 3 caja de hembra
- **Vario-Soft 3 mini sv**
- Inverto Plus

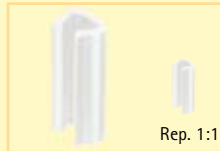
## Vario-Soft 3 mini sv



**Macho**  
8 piezas  
REF 430 0734 3



**Hembra verde** - fricción reducida  
8 piezas  
REF 430 0733 5



**Hembra de duplicar blanca**  
8 piezas  
REF 430 0734 1



**Hembra amarillo** - fricción media  
8 piezas  
REF 430 0733 3



**Caja de cera para hembra**  
8 piezas  
REF 430 0733 8



**Hembra rojo** - fricción fuerte  
8 piezas  
REF 430 0733 1

### Surtido

13 piezas  
**Vario-Soft 3 mini sv**  
2 Machos  
2 Hembra de duplicar  
2 Caja de hembra de cera  
2 Hembras, verde - fricción reducida  
2 Hembras, amarillo - fricción media  
2 Hembras, rojo - fricción fuerte  
1 Lápiz de introducción  
REF 430 0733 0



**Lápiz de introducción**  
2 piezas  
REF 430 0736 4



### Accesorios:



**Guía de paralelómetro universal**  
1 pieza  
REF 360 0115 1



Al no dejar residuos al colar garantiza un perfecto colado del macho.



La hembra de duplicar se puede ajustar en cualquier situación al modelo.



El modelado del esqueleto se realiza como de costumbre, sin tener que cambiar nada el sistema.

### Medidas

Artículo	REF	Ø	Profundidad	Anchura	Altura	max. Acortar
vs 3 mini sv Macho	430 0734 3	—	4,1 mm	3,5 mm	5,8 mm	2,8 mm
vs 3 mini sv Hembra	430 0733 5	—	2,0 mm	2,6 mm	6,0 mm	2,8 mm
	430 0733 3	—	2,0 mm	2,6 mm	6,0 mm	2,8 mm
	430 0733 1	—	2,0 mm	2,6 mm	6,0 mm	2,8 mm



# Atache de rielera

- Vario-Soft 3
  - Vario-Soft 3 sv
- Vario-Soft 3 sv  
  atache de partición
  - Vario-Soft 3 caja de hembra
- Vario-Soft 3 mini
  - Vario-Soft 3 mini sv
  - Inverto Plus
- **Interlock**

## Interlock



- colocación rápida y segura del Interlock
- sin dañar el muñón a la hora de taladrar
- repasar solo con la fresa de ranurar
- grosor definido de solo 0,4 mm

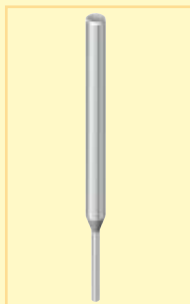
Se entregará por medio de la guía de paralelómetro al modelado el Interlock. Una vez colocado se modelará el hombro y luego se fresará.

Paralelo y cónico 2° creado en cera de alta fusión.  
Después de la medición de la dirección de entrada se crearán las cofias de cera o plástico.

### Interlock parallel



8 piezas  
REF 430 0736 9

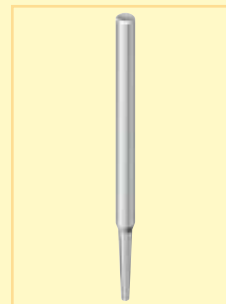


Guía de paralelómetro del Interlock paralelo  
1 pieza  
REF 360 0116 6

### Interlock 2°



8 piezas  
REF 430 0736 8



Guía de paralelómetro Interlock 2°  
1 pieza  
REF 360 0116 5



Una colocación limpia y rápida del Interlock con hombro fresado asegura un trabajo limpio y fácil de repasar.



Se repasa el Interlock con la fresa de ranurar F 538 2H 10. El repasado del hombro fresado se realizará como de costumbre.



La utilización correcta del Interlock garantiza un trabajo removible seguro y llevadero.

### Medidas



Artículo	REF	Ø	Anchura	Altura
Interlock 0°	430 0736 9	0,9 mm	2,2 mm	6,0 mm
Interlock 2°	430 0736 8	1,4 mm	1,0/1,4 mm	6,0 mm



- Cilindro de fricción activable
- Atache activable
- Vario Compress 1
- Vario Compress 2
- Fijador de bola
- UVE Elemento de unión universal

### Cilindro de fricción activable



Cilindro de plástico con tornillo de titanio biocompatible y fricción ajustable individualmente. Fácil de montar y agarre seguro en la prótesis, gracias a la forma especial del cilindro de fricción.

### Atache activable



Atache de titanio con silicona incorporada, como elemento de retención para trabajos con ataches y telescópicas.

- modo de empleo rápido
- fácil de montar
- para obtener fricción Snap y fricción
- elemento de retención económico

### Vario Compress 1



Fricción individual regulable por medio del tornillo ajustable.

### Vario Compress 2



Por medio de silicona se podrá controlar individualmente la fricción de trabajos con ataches o coronas telescópicas.

### Fijador de bola



Como elemento Snap o aumento de fricción en trabajos nuevos y reparaciones. La bola de cerámica y la silicona de relleno que sirve como amortiguación asegura la durabilidad y la entrada suave de la prótesis.

### UVE Elemento de unión universal



EL sistema UVE se puede colocar en diferentes sistemas de implantes, para crear una construcción sin tensiones o ampliaciones en trabajos combinados en construcciones sobre los implantes.

## Elemento de unión

- **Cilindro de fricción activable**
  - Atache activable
  - Vario Compress 1
- Vario Compress 2
  - Fijador de bola
  - UVE Elemento de unión universal

## Cilindro de fricción activable



**Surtido**  
 4 piezas  
 2 cilindros de fricción  
 2 Tornillos de titanio  
**REF 440 0068 0**

**Surtido**  
 20 piezas  
 10 cilindros de fricción  
 10 Tornillos de titanio  
**REF 440 0068 1**

Cilindro de plástico con tornillo de titanio bicompatible y fricción ajustable individualmente. Fácil de montar y agarre seguro en la prótesis, gracias a la forma especial del cilindro de fricción.

- fricción individualmente ajustable
- Agarre seguro en el esquelético por el botón de retención

**Cilindros de fricción**  
**Calibrador de cera**  
**REF 440 0068 3**



1 Se puede utilizar el elemento de fricción activable con los ataches del Varios Soft 3 o en coronas telescópicas.



2 Cuando se trabaja con ataches, utilizar siempre contorno fresado.



3 El cilindro de fricción se colocará con su parte plana al macho del atache.



4 Antes de duplicar el trabajo, se aliviará por la parte de abajo con cera y se procederá como siempre a duplicar.



5 La exacta reproducción del cilindro de fricción, garantiza un perfecto ajuste del esquelético.



6 Se preparará como de costumbre el modelado para a continuación revestir el trabajo.



7 Se introducirá el cilindro de fricción con un instrumento sin punta en el alojamiento del esquelético. El orificio por donde se va a introducir el tornillo mira hacia abajo.



8 Dependiendo de cómo se enrosque el tornillo de titanio, se obtendrá mayor o menor retención de la prótesis. Individualmente según quiera el paciente.



**Ideal para colocar en telescópicas**

### Medidas



Artículo	REF	Rosca	Profundidad	Longitud	Anchura	Altura
Cilindros de fricción	440 0068 0	—	2,4 mm	—	2,4 mm	3,2 mm
Tornillo de titanio		M 1,4 x 0,3	—	—	—	2,6 mm

- Cilindro de fricción activable
- **Atache activable**
- Vario Compress 1
- Vario Compress 2
- Fijador de bola
- UVE Elemento de unión universal

## Atache activable

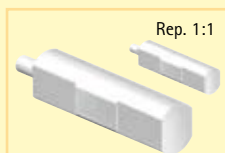


Atache de titanio con silicona incorporada, como elemento de retención para trabajos con ataches y telescópicos.

- modo de empleo rápido
- fácil de montar
- para obtener fricción Snap y fricción
- elemento de retención económico



**Atache activable ag**  
1 pieza  
REF 450 0003 2



**Calibrador de cera ag**  
1 pieza  
REF 450 0003 1

### Surtido

2 piezas  
1 Atache activable ag  
1 Calibrador de cera ag  
REF 450 0003 0

### Accesorios:



**Adhesivo DTK**  
REF 540 0010 6



1 La superficie distal del atache o de la corona telescópica deberá ser como mínimo 3 mm de ancha.



2 Se preparará como de costumbre el trabajo para duplicar.



3 Colocar el espaciador de cerámica con la parte más elevada hacia el atache en el modelado.



4 El esquelético modelado se revestirá por completo. El espaciador de cerámica deberá estar integrado por completo en el modelado de cera.



5 Retirar el mantenedor de cerámica con óxido de aluminio de 50 my, repasar el esquelético y darle brillo.



6 Introducir el atache y posicionarlo a su sitio, para comprobar su correcta ubicación.




7 Se rellenarán las dos aperturas del esquelético con adhesivo DTK e introducirá el atache de fricción. Una vez haya endurecido el adhesivo se terminará el montaje del esquelético.



8 Se puede utilizar como atache de fricción o de Snap. Para que actúe como atache Snap se realizará posteriormente una endadura en la parte del macho.



### Medidas

Artículo	REF	Profundidad	Anchura	Altura
 Atache activable ag	450 0003 2	2,7 mm	3,5 mm	3,0 mm

# Elemento de unión

- Cilindro de fricción activable
- Atache activable
- **Vario Compress 1**
- Vario Compress 2
- Fijador de bola
- UVE Elemento de unión universal

## Vario Compress 1

**VC 1: fricción individual regulable por medio de tornillo ajustable.**

**VC 1: Tornillo ajustable**  
 - rosca de precisión  
 - titanio grado 5  
 - posibilidad de acortar individualmente

**VC 1 Tornillo y VC 1 silicona de fricción**

- por medio del tornillo se comprime la silicona de fricción individualmente
- gracias a la fricción creada por la silicona de fricción se puede regular individualmente la presión sobre la parte primaria.
- la silicona de fricción está prevista de un espacio interior hueco, que hace de muelle sobre la pared y presiona hacia dentro este hueco.
- se garantiza así una fricción más blanda y un encaje más suave de la estructura.

**Apertura aproximal de la silicona de fricción VC 1 en el alojamiento**

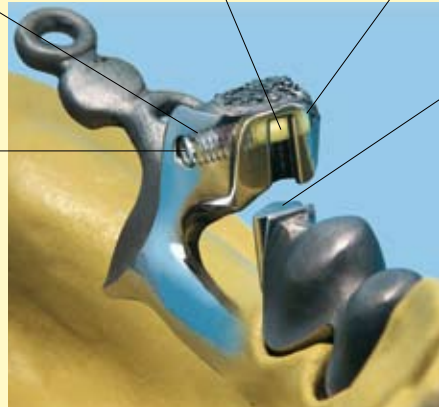
- por medio de esta apertura transmite la silicona de fricción su fuerza de agarre a la parte primaria.

**Espacio para la rosca y alojamiento de la silicona de fricción VC 1 pudiendo ser comprimida**

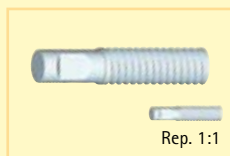
- gracias a la pieza de cerámica se crea en el proceso de colado este espacio.
- por medio de los instrumentos especiales se repasa la rosca y el alojamiento de la silicona de fricción, garantizando una precisión en el deslizamiento de las piezas

**Atache de rielera**

- se puede utilizar con cualquier atache de rielera
- también se puede utilizar en coronas telescópicas



Vario Compress VC 1: Por medio del tornillo se consigue comprimir individualmente un cilindro de silicona especial, resistente a la abrasión. Gracias a esta compresión, se transmite a través de la silicona de fricción una fuerza suave dosificable sobre la parte primaria. Por ello se puede controlar la fuerza de rozamiento sobre la parte primaria. La forma de la rosca y el alojamiento de la silicona de fricción se crean por medio de un espaciador de cerámica durante el proceso del colado. Instrumentos especiales de tungsteno facilitan la reproducción precisa de la rosca y del alojamiento. Ideal para ser utilizado en el sistema de esqueléticos- seguro, racional y preciso.



**VC 1 Rosca de cerámica**  
 Ø 2 mm Longitud 9,5 mm  
 1 pieza  
**REF 460 0010 3**



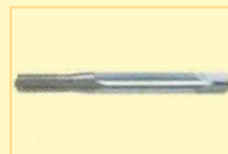
**VC 1 Silicona de fricción**  
 Ø 1,7 mm Longitud 4 mm  
 1 pieza  
**REF 460 0010 4**



**VC 1 Tornillo de titanio**  
 Ø 2 mm Longitud 4 mm  
 1 pieza  
**REF 460 0010 5**



**Instrumento para retirar cerámica**  
 1 pieza  
**REF 460 0010 6**



**Macho de terraja primario HM**  
 1 pieza  
**REF 460 0010 M**



**Macho de terraja secundario HM**  
 1 pieza  
**REF 460 0010 F**



**Rueda de disco para macho de terraja**  
 1 pieza  
**REF 330 0115 3**





**Destornillador, corto**  
 1 pieza  
**REF 330 0069 0**

**Surtido**  
 3 piezas, 1 pieza de cada  
**Vario Compress 1**  
 VC 1 Rosca de cerámica  
 VC 1 Silicona de fricción  
 VC 1 Tornillo de titanio  
**REF 460 0010 7**

### Surtido

8 piezas, 1 pieza de cada  
**Vario Compress 1**  
 VC 1 Rosca de cerámica  
 VC 1 Silicona de fricción  
 VC 1 Tornillo de titanio  
 Instrumento para retirar cerámica  
 Macho de terraja primario HM  
 Macho de terraja secundario HM  
 Rueda de disco para macho de terraja  
 Destornillador, corto  
**REF 460 0010 1**

### Medidas

Artículo	REF	Ø/Rosca	Longitud	max. Acortar
 Tornillo	460 0010 5	M 2 x 0,4	4 mm	2 mm
 Silicona de fricción	460 0010 4	1,7 mm	4 mm	—

- Cilindro de fricción activable
- Atache activable
- **Vario Compress 1**
- Vario Compress 2
- Fijador de bola
- UVE Elemento de unión universal

## Vario Compress 1



También se puede utilizar Vario Compress 1 en trabajos de telescópicas. Realizar la parte primaria como siempre. Modelar la parte secundaria directamente sobre o con el esquelético (ver foto 2).



Posicionar la rosca de cerámica en contacto con la parte primaria y fijar con cera. A continuación terminar el modelado de la estructura (ver foto 3).



Revestir y colar. Después del colado ajustar la estructura sobre la parte primaria y pulir hasta dar brillo.



Una vez se ha dado brillo, se retira la rosca de cerámica; se repasa la rosca con el macho de terraja; se posiciona la silicona de fricción VC 1 y por medio del tornillo se ajusta la fricción deseada.

### VC 1: fricción individual regulable por medio de tornillo ajustable



Modelar como de costumbre las coronas. Se fijará en ellas un atache extracoronario de riellera. El sistema Vario Compress 1 también se puede utilizar en coronas telescópicas.



Colar como siempre las coronas, repararlas y pulirlas. Las zonas paralelas se refrescarán con fresas de 0° grados. Terminar de reparar la parte primaria para poder comenzar con la parte secundaria.



Aliviar el modelo para conseguir el modelo de duplicado. Vaciar el modelo con revestimiento y modelar como de costumbre el trabajo del esquelético.



Se posiciona el espaciador de cerámica VC 1 en el modelado de cera del esquelético, manteniendo contacto con la superficie de fricción de la parte primaria. El mantenedor de espacio VC 1 reproduce con exactitud la rosca y la forma cilíndrica de la silicona VC 1.



A continuación terminar el modelado de la parte secundaria en cera. El espaciador de cerámica VC 1 sobresale del modelado, consiguiendo así una buena fijación en el revestimiento.



Una vez colado, ajustar la estructura sobre la parte primaria. Terminar el pulido del esquelético y retirar por completo por medio del instrumento para retirar cerámica los restos que podrían quedar en el alojamiento. Esto se realizará girando dicho instrumento en el alojamiento.



Por medio del macho de terraja primario de tungsteno se repasará la rosca. El macho de terraja primario retirará parcialmente los restos de cerámica dentro de la rosca. A continuación, utilizar el macho de terraja secundario para terminar de formar la rosca. Utilizar durante todo el proceso abundante aceite de fresado.



Introducir en el agujero limpio la silicona de fricción VC 1. La silicona de fricción está prevista de un espacio interior. La pared de la silicona de fricción entra a presión en este espacio creando una fricción blanda.



Cerrar la rosca con el tornillo y enroscar ligeramente. Por medio del tornillo se presiona sobre la silicona de fricción VC 1, regulando así la fricción del atache.

# Elemento de unión

- Cilindro de fricción activable
- Atache activable
- Vario Compress 1
- **Vario Compress 2**
- Fijador de bola
- UVE Elemento de unión universal

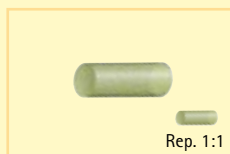
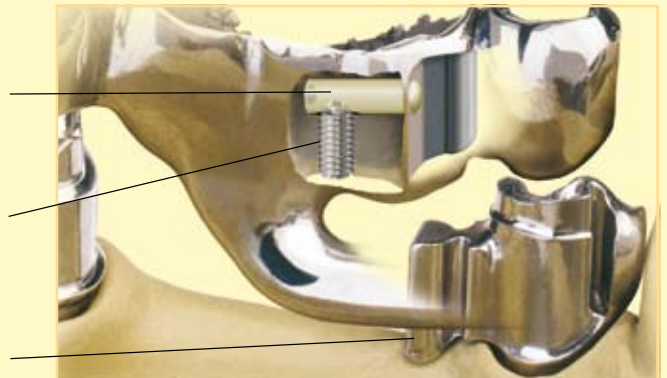
## Vario Compress 2

Por medio de silicona se podrá controlar individualmente la fricción de trabajos con ataches o coronas telescópicas.

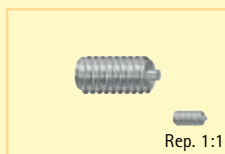
Gracias a su especial silicona resistente a abrasiones, se puede garantizar una larga durabilidad de agarre del trabajo.

Aflojando el tornillo de titanio del VC 2 se podrá intercambiar la silicona de fricción. La fricción se podrá ajustar individualmente. Vario Compress 2 se podrá posicionar por la parte de abajo o lateralmente.

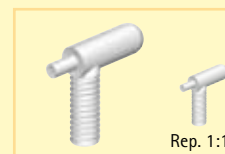
La parte primaria se modelará individualmente. Vario Compress 2 se puede colocar en cualquier lugar.



**VC 2 Silicona de fricción**  
 Ø 1,9 mm  
 Longitud 6 mm  
 1 pieza  
**REF 460 0011 5**



**VC 2 Tornillo de titanio**  
 Ø 2 mm  
 Longitud 5 mm  
 1 pieza  
**REF 460 0011 4**



**VC 2 Espaciador de cerámica**  
 Ø 2 mm  
 Longitud 5 mm  
 1 pieza  
**REF 460 0011 3**

### Surtido

8 piezas, 1 pieza de cada **Vario Compress 2**  
 VC 2 Silicona de fricción  
 VC 2 Tornillo titanio  
 VC 2 Espaciador de cerámica  
 Instrumento para retirar cerámica

Macho de terraja primario HM  
 Macho de terraja secundario HM  
 Rueda de disco para macho de terraja  
 Destornillador, corto  
**REF 460 0011 0**

### Surtido

3 piezas, 1 pieza de cada **Vario Compress 2**  
 VC 2 Silicona de fricción  
 VC 2 Tornillo de titanio  
 VC 2 Espaciador de cerámica  
**REF 460 0011 2**



Se pintará con un lápiz la posición del espaciador de cerámica.



Por medio de la fresa Rapidly 2,1 mm se creará una hendidura en la corona y en el revestimiento, hasta que el espaciador esté en su posición



Terminar el modelado hasta solo tener que introducir el espaciador de cerámica.



Integrar el espaciador de cerámica por completo en el modelado en cera y revestir el trabajo.



Por medio del instrumento para retirar la cerámica del espaciador, se retirará la cerámica que haya quedado en el agujero de la rosca. Eliminar el posible resto de cerámica con perlas de brillo de 50 my.





En el orificio donde se vaya hacer la rosca se realizará una hendidura con una fresa Rapidly de 2,1 mm y se comenzará a realizar con el macho de terraja, la rosca.



Una vez se haya terminado el trabajo se introducirá el tornillo de titanio y se reducirá entonces como se desee.

Ver la forma del instrumento para retirar cerámica y machos de terraja del Vario Compress 1. El eliminador de cerámica, el macho de terraja, el destornillador y la rueda de soporte del macho de terraja se pueden ver en el Vario Compress 1.

### Medidas

Artículo	REF	Ø/Rosca	Longitud	max. Acortar
 Tornillo de titanio	460 0011 4	M 2 x 0,4	5 mm	2,5 mm
 Silicona de fricción	460 0011 5	1,9 mm	6 mm	individual

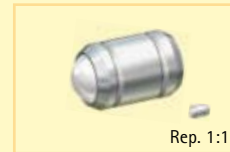
- Cilindro de fricción activable
- Atache activable
- Vario Compress 1
- Vario Compress 2
- **Fijador de bola**
- UVE Elemento de unión universal

## Fijador de bola



como elemento Snap o aumento de fricción en trabajos nuevos y reparaciones. La bola de cerámica y la silicona de relleno que sirve como amortiguación asegura la durabilidad y la entrada suave de la prótesis.

- Ventaja de tiempo por su rápido y fácil montaje
- Posibilidad de conseguir de nuevo la fricción
- Bola de cerámica para una comodidad al llevarlo
- Higiénico gracias a la silicona de amortiguación



**Fijador de bola**  
2 piezas  
REF 440 0265 1

Accesorios:



**Adhesivo DTK**  
REF 540 0010 6

### Modo de manipulación en el laboratorio



1 Para una reproducción exacta de la situación de la construcción primaria, aconsejamos crearla de Pi-Ku-Plast



2 y realizar el modelo de trabajo.



3 Antes de retirar la silla de resina crear una llave de silicona.



4 Perforar en la parte secundaria un agujero de 2,1 mm y recolocar sobre el modelo.



5 Crear con la fresa (Ø 2,1 mm) con cuidado una hendidura de máx. 0,4 mm en el muñón de resina.



6 Acoplar en el esquelético el fijador de bola y pegarlo con el adhesivo DTK.



8 La carcasa del fijador de bola con la pared de la corona debe ser una sola superficie. Solo puede estar sobresaliendo la bola de cerámica de la corona. Volver a recolocar las sillas de resina.



9 Crearse del muñón de resina una cofia de plástico.



10 Sobre el muñón de resina marcar la hendidura con un rojaulador. A continuación, crearse en la cofia de plástico un agujero de Ø 2,1 mm en la misma posición marcada.

### Manera de actuación en la clínica




11 Posicionar la cofia de plástico sobre la construcción primaria y transmitir posición exacta de la hendidura.



12 Incorporar la prótesis con la fricción recuperada.

### Medidas

Artículo	REF	Ø	Longitud
 Fijador de bola	440 0265 1	2,2 mm	3,7 mm

# Elemento de unión

- Cilindro de fricción activable
- Atache activable
- Vario Compress 1
- Vario Compress 2
- Fijador de bola
- UVE Elemento de unión universal

## UVE Elemento de unión universal



Un aditamento – muchas opciones – grandes ventajas.

### Trabajo con tornillo – sin tensiones y seguro.

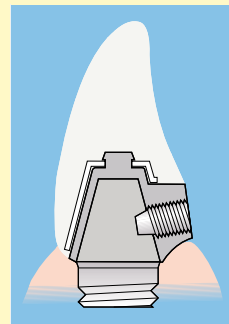
#### Passiv-Fit sencillo y seguro

Gracias al espacio definido para la adhesión de 0,15 mm es seguro encajar, aun siendo estructuras de larga extensión, sin tensiones.

Estructuras sin tensiones garantizan una larga vida al trabajo Implantológico

Nunca ha sido tan fácil crear tornillos transversales de manera tan sencilla

Las piezas prefabricadas aceleran y simplifican el trabajo en el laboratorio y dan una mayor precisión al trabajo.



Tornillo transversal para supraestructuras removibles según se desee.

### UVE para el Sistema de implantes SKY



UVE-Set 0° para SKY  
 UVE-Aditamento  
 UVE-Cofia de titanio  
 Tornillo transversal 0,9 mm Allen\*  
 Cofia auxiliar para modelar de resina  
 Tornillo del aditamento,  
 1 pieza de cada para todos los Ø  
 REF UV-Y4001



UVE-Set 15° para SKY  
 UVE-Aditamento  
 UVE-Cofia de titanio  
 Tornillo transversal 0,9 mm Allen\*  
 Cofia auxiliar para modelar de resina  
 Tornillo del aditamento,  
 1 pieza de cada para todos los Ø  
 REF UV-Y4002

### UVE para el Sistema de implantes CAMLOG®



UVE-Set 0° para CAMLOG®  
 UVE-Aditamento  
 UVE-Cofia de titanio  
 Tornillo transversal 0,9 mm Allen\*  
 Cofia auxiliar para modelar de resina  
 Tornillo del aditamento 0,05" Allen,  
 1 pieza de cada Ø 3,8 mm  
 REF UV-C3801  
 Ø 4,3 mm  
 REF UV-C4301  
 Ø 5,0 mm  
 REF UV-C5001



UVE-Set 15° para CAMLOG®  
 UVE-Aditamento  
 UVE-Cofia de titanio  
 Tornillo transversal 0,9 mm Allen\*  
 Cofia auxiliar para modelar de resina  
 Tornillo del aditamento 0,05" Allen,  
 1 pieza de cada Ø 3,8 mm  
 REF UV-C3802  
 Ø 4,3 mm  
 REF UV-C4302  
 Ø 5,0 mm  
 REF UV-C5002

\*Accesorio para tornillo transversal

### Accesorios:



Destornillador corto  
 0,9 mm Allen  
 REF 310 00K0 6



Destornillador para contraángulo  
 0,9 mm Allen  
 REF 310 W0K0 6



- Cilindro de fricción activable
- Atache activable
- Vario Compress 1
- Vario Compress 2
- Fijador de bola
- UVE Elemento de unión universal

## UVE Elemento de unión universal

### UVE 0°



**Cofia auxiliar para modelar**

Resina calcinable con un espacio definido para su adhesión de 0,15 mm.

**UVE-Cofia de titanio y tornillo transversal**

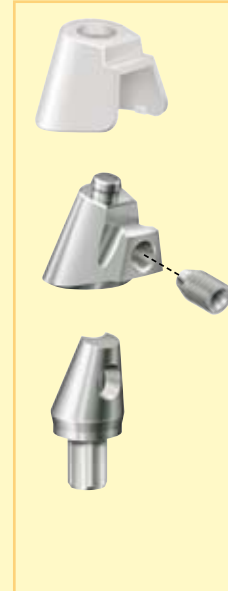
En la cofia de titanio UVE se ha integrado en el lateral una rosca para el tornillo transversal.

**UVE-Aditamento de titanio**

El aditamento de titanio UVE es la base para la estructura y se ha provisto de una retención precisa para el tornillo transversal.

**Tornillo transversal 0,9 mm Allen**

### UVE 15°



Tornillo transversal



1 Plancha de mordida.



2 Plancha de mordida atornillada en boca.



3 Montaje diagnóstico.



4 Montaje diagnóstico en boca.



5 Aditamentos sobre el modelo.



6 Cofia de titanio sobre el aditamento.



7 Llave para modelar.



8 Parte superior terminada de modelar.



9 estructura de metal no noble para ser revestido.



10 Puente preparado para su adhesión.



11 UVE-Cofia del tornillo transversal colocado en el puente pegado.



12 Trabajo terminado en la boca.



13 Control del perfil de labios.

Plancha de mordida sobre tres UVEs para una mejor toma de mordida en boca.

Procedimiento analógico con un montaje diagnóstico, para un control seguro y rápido.

Gracias a esta perfecta base diagnóstico se puede con pocos pasos crear con UVE un puente definitivo sin tensiones.

# Barras

- Perfil de barra Vario-Soft vsp

- Barra-Vario-Soft vss
- Barras de cera

## Perfil de barra Vario-Soft vsp

Le facilitamos la higiene de la barra sea en resina y titanio para paciente, por estar redondeada por basal.



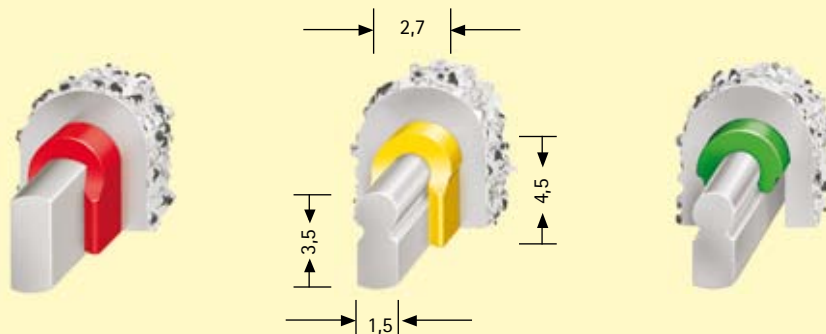
Más retención en la caja de la matriz por las retenciones en la fricción snap. Por medio del código de colores de las matrices, podrá el dentista reconocer qué dureza se ha utilizado y su posible variación en el momento.



Gracias al High-Tech-Duro Plast le garantizamos 8 años de fricción Snap. La forma precisa e idéntica externa de la hembra, le facilitará su rápido intercambio de la fricción.

Barras de titanio y con la comprobación de la biocompatibilidad de la Matriz de High-Tech- Duro Plast le garantiza su colocación en boca.

Múltiples posibilidades de trabajos extra coronarios al utilizar solo una parte de la barra.



Los perfiles Vario-Soft destacan por su forma redonda y pequeña, dándole la posibilidad de colocarlas en cualquier situación y posicionado la fricción Snap que desee.

El sistema de perfil de barra seguro y económico con 3 hembras de precisión de diferente fricción, indicado para cualquier trabajo de barras.

### Matrices para trabajos de barra paralela

Al ser el perfil de la barra de un Durplast especial, evitará que se queden pegadas las virutas y que se queme sin dejar residuos, garantizándole el colado.



fricción blanda y floja  
fricción media y normal  
fricción dura y fuerte

Hembra de duplicar



**Barra-Plástico vsp-f**  
4 piezas  
REF 430 0647 0  
25 piezas  
REF 430 0646 0



Podrá cubrir una gran parte de campos con la clásica barra paralela.

### Hembras fricción vsp-f

	8 piezas	50 piezas
verde	430 0639 0	430 0638 0
amarilla	430 0641 0	430 0640 0
roja	430 0643 0	430 0642 0

### Hembras para duplicar

	8 piezas
	REF 430 0625 1
	50 piezas
	REF 430 0624 1

### Accesorios:

**Surtido**  
20 piezas  
Perfil de barra Vario-Soft vsp-f, fricción  
4 Hembras vsp-f - roja, amarilla, verde  
2 Barras vsp-f  
4 Hembras de duplicar vsp-f  
1 Guía de paralelómetro vsp-f/fs/gs  
1 Lápiz de introducción vsp-f/fs/gs  
REF 430 0650 0



**Barra-Titanio vsp-f**  
REF 560 0001 0



**Caja de hembra vsp-f**  
8 piezas  
REF 430 0640 8  
50 piezas  
REF 430 0645 0



**Lápiz de introducción**  
2 pieza  
REF 430 0622 0



**Guía de paralelómetro**  
1 pieza  
REF 430 0623 0

• Perfil de barra Vario-Soft vsp

- Barra-Vario-Soft vss
- Barras de cera

Perfil de barra Vario-Soft vsp

Hembras para trabajos con barra snap.



Hembras fricción-Snap vsp-fs

	8 piezas	50 piezas
verde	430 0632 0	430 0633 0
amarilla	430 0635 0	430 0634 0
roja	430 0637 0	430 0636 0

Surtido

18 piezas  
 Perfil de barra Vario-Soft vsp-fs, fricción-Snap  
 4 Hembras vsp-fs - roja, amarilla, verde  
 2 Barras vsp-fs  
 1 Guía de paralelómetro Metall vsp-f/fs/gs  
 1 Lápiz de introducción vsp-f/fs/gs  
**REF 430 0649 0**



**Barra-Plástico vsp-fs**  
 4 piezas  
**REF 430 0694 0**  
 25 piezas  
**REF 430 0695 0**



Implante inferior en combinación con una barra Snap con una fricción-snap media.

Accesorios:



**Barra-Titanio vsp-fs / gs**  
**REF 560 0002 0**

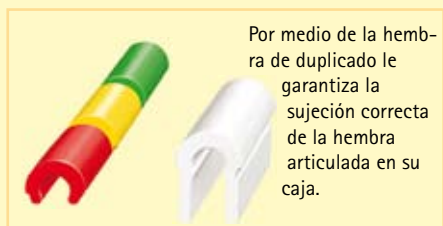


**Guía de paralelómetro**  
 1 pieza  
**REF 430 0623 0**



**Lápiz de introducción**  
 1 pieza  
**REF 430 0622 0**

Hembras para trabajos barra articulado



Por medio de la hembra de duplicado le garantiza la sujeción correcta de la hembra articulada en su caja.



**Barra-Plástico vsp-fs**  
 4 piezas  
**REF 430 0694 0**  
 25 piezas  
**REF 430 0695 0**



Trabajo de barra articulada. Por su facilidad de adaptación e intercambio de la matriz de la barra articulada, le dará resultado en el trabajo de caballitos excelente.

Hembras Articulado-Snap vsp-gs

	8 piezas	50 piezas
verde	430 0627 0	430 0626 0
amarilla	430 0629 0	430 0628 0
roja	430 0631 0	430 0630 0

Hembras para duplicar

8 piezas  
**REF 430 0625 0**  
 50 piezas  
**REF 430 0624 0**

Surtido

20 piezas  
 Perfil de barra Vario-Soft vsp-gs, Articulado-Snap  
 4 Hembras vsp-gs - roja, amarilla, verde  
 2 Barras vsp-gs  
 4 Hembras de duplicar vsp-gs  
 1 Guía de paralelómetro Metall vsp-f/fs/gs  
 1 Lápiz de introducción vsp-f/fs/gs  
**REF 430 0648 0**

Accesorios:



**Barra-Titanio vsp-fs / gs**  
**REF 560 0002 0**



**Lápiz de introducción**  
 2 piezas  
**REF 430 0622 0**



**Guía de paralelómetro**  
 1 pieza  
**REF 430 0623 0**

# Barras

- Perfil de barra Vario-Soft vsp
- Barra-Vario-Soft vss
- Barras de cera

## Perfil de barra Vario-Soft vsp

### Medidas



Artículo	REF	Longitud	Anchura	Altura
Barra fricción	430 0646 0	50 mm	1,5 mm	3,5 mm
Barra fricción-Snap/ Articulado-Snap	430 0695 0	50 mm	1,5 mm	3,5 mm
Hembra fricción	430 0640 0	6,5 mm	3,0 mm	4,5 mm
Hembra fricción-Snap	430 0634 0	5,6 mm	2,7 mm	2,3 mm
Hembra Articulado-Snap	430 0628 0	5,7 mm	2,7 mm	4,5 mm

### Trabajo de implantes utilizando una barra paralela



Por medio de la guía se adaptará y pegará la barra a las cofias de los implantes. Por ser de un material especial, las virutas no se quedan pegadas.



La barra colada y repasada se fijará con ayuda de la tija a las cofias y se soldará a ellas sin tensiones.



Se duplicará siempre con la fricción amarilla creada para la barra. Esto le garantiza el poder intercambiar sin problema la fricción, colocando así la deseada.



Se aliviará el trabajo como de costumbre y se duplicará. Alrededor de la hembra de fricción no se colocará cera de aliviar.



La fricción utilizada en el duplicado sirve como mantenedor de espacio en el esquelético.



Sobre la barra y la fricción se colocará una fina capa de cera. El resto del modelado se realizará como de costumbre.



Antes de introducir la fricción en el esquelético se comprobará si existe alguna retención o punto de contacto prematuro.



Se elegirá la fricción deseada introduciéndola con el lápiz de introducción. Gracias a que tiene puntos de retención la hembra de fricción le garantiza su anclaje perfecto en la caja metálica.



El trabajo terminado con barra paralela y fricción dura y fuerte (roja) desde basal. La fricción deseada se podrá controlar intercambiando así la misma, sea más fuerte o menos.

### Trabajo de implantes utilizando una barra articulada



Una vez soldada y repasada la barra articulada se posicionará la fricción para duplicar. Para garantizar el ajuste perfecto de la hembra articulada se evitará el aliviado de la fricción de duplicar.



Esquelético repasado y reajustado dispuesto a recibir la fricción-snap deseada para cada paciente.



Por medio del lápiz podrá introducir la fricción articulada en el esquelético.

Para conseguir una rotación del trabajo se colocará una fina capa de 0,3 mm sobre las cofias de los implantes y la barra.

# Innovación

Desde tres décadas ofrece bredent soluciones innovativas para el laboratorio dental. Esto es un componente muy importante en la filosofía de la empresa bredent.

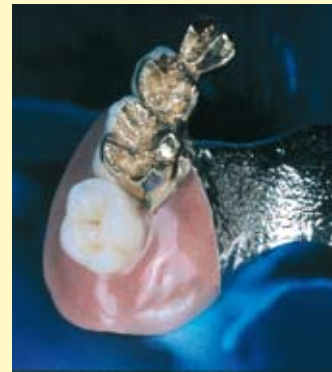


Los nuevos desarrollos y las técnicas de manipulación son elementos que tienen una gran importancia en el futuro, en la ingeniería de proceso y desarrollo de la medicina dentaria y laboratorio.

Gracias al constante contacto con los clientes y sus acontecimientos en el mercado dental, así como al concurso de Ideas a nivel internacional, nos llegan informaciones de mejoras para nuevos productos. Esto permite optimizar pasos de trabajo tanto en el laboratorio como en la clínica y así reducir gastos.

La inclusión de productos para la clínica dental amplía el programa de productos de bredent. Apoyando así la creación de prótesis exactas y ajustadas.

El concepto de la Simbiosis de bredent se ve reforzado gracias a los productos armonizados entre sí, que se complementan recíprocamente. Esto garantiza el éxito y ofrece al paciente una prótesis de alta calidad.



## ISO 9001

Un deseo especial de la empresa bredent es llevar a la práctica de manera consecuente el estándar de calidad según ISO 9001, ofreciendo al usuario la seguridad en los productos y como consecuencia ofrecer un alto nivel de la prótesis al paciente.



bredent

# Barras

- Perfil de barra Vario-Soft vsp
- **Barra-Vario-Soft vss**
- Barras de cera

## Barra-Vario-Soft vss

Sistema de barra con 3 fricciones intercambiables individualmente.

3 hembras de precisión con 3 fricciones distintas.



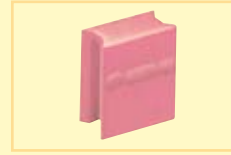
**Hembras vss verde**  
8 piezas  
REF 430 0527 0  
50 piezas  
REF 430 0610 0

fricción reducida y suave



**Hembras vss amarilla**  
8 piezas  
REF 430 0526 0  
50 piezas  
REF 430 0594 0

fricción normal y media



**Hembras vss roja**  
8 piezas  
REF 430 0525 0  
50 piezas  
REF 430 0620 0

fricción fuerte y estable

Al tener una forma exterior similar se puede intercambiar con facilidad la fricción



La retención Snap le asegura la sujeción de ella en la hembra

Los 4 cantos redondeados de la hembra, le darán una guía de inserción en la hembra secundaria



Una doble seguridad al tener una técnica de doble macho

**Machos vss**  
8 piezas  
REF 430 0524 0  
50 piezas  
REF 430 0595 0

### Surtido

2 Machos vss  
2 Hembras vss - roja, amarilla, verde  
1 Lápiz de introducción  
REF 430 0523 0

Un paralelismo del atache en el macho, se obtiene un colado limpio y homogéneo, con los que evitará un repasado.

Al ser de un plástico especial le facilita el repasado y ajuste con lo que le ahorra tiempo.

El macho se puede reducir desde mesial, distal y basal individualmente.

Con los 2° cónicos se facilitará el ajuste, sobre todo si se ha colado la pieza secundaria en una aleación no noble o cromo-cobalto.

El paralelómetro le ayuda a su posicionamiento.

### Accesorios:



**Lápiz de introducción**  
REF 430 0736 3

El lápiz de introducción, práctico pequeño, y económico, le facilitará el trabajo.



1 Es reducible hasta un 50%. Esto le facilitará la elección incluso en casos difíciles.



2 El macho es fácil de ajustar con lo que se obtiene un espacio libre que protege la papila.



3 Déjense sorprender de la fricción tan suave que tiene, y usted y su dentista estarán encantados.

### Medidas

Artículo	REF	Longitud	Anchura	Altura
Barra Macho vss	430 0595 0	48 mm	2,2 / 2°	7,1 mm
Hembra vss	430 0610 0	6,7 mm	3,4 mm	8,0 mm
	430 0594 0	6,7 mm	3,4 mm	8,0 mm
	430 0620 0	6,7 mm	3,4 mm	8,0 mm

El atache ideal para trabajos extracoronarios, aún teniendo poco espacio, puede utilizarlo por su técnica de doble macho.

- Perfil de barra Vario-Soft vsp
- Barra-Vario-Soft vss
- Barras de cera

## Barra-Vario-Soft vss

### La super fricción suave que le sorprenderá y convencerá.



El macho de la barra vss se puede reducir al tamaño adecuado. Se podrá colocar el doble macho tanto por mesial como por distal.



Ajustar el macho por basal a la encía. El material plástico se podrá trabajar sin dificultad.



El macho en situ encerrado. Se puede ajustar individualmente.



El colado ahorra soldadura con lo cual podrá elegir el metal que quiera. Por ello el atache vss está indicado para pacientes con alergia.



Se posicionará la hembra sobre el doble macho y se preparará el modelo para el esquelético.



La realización del modelo de revestimiento se hará con gelatina o silicona. El vss se podrá realizar con cualquier revestimiento, con lo que le evitará realizar algún paso más.



El modelado del esquelético se realizará como de costumbre sobre el modelo de revestimiento en el cual está marcada la hembra para garantizar el ajuste perfecto de la pieza secundaria del esquelético.



Se reparará el esquelético y se pulirá. Su fácil utilización y su fricción tan suave le convencerán.



La hembra en situ. La retención le asegurará el ajuste en la hembra principal.

### Aún después de años se podrá ajustar individualmente la fricción en muy poco tiempo y costo reducido.



Después de haber revisado la posición correcta del macho se encerrará a la corona.



El colado le facilitará a la hora de elegir el metal con el que quiera trabajar y el de obtener un colado homogéneo, sin tensiones.



Después de haber ajustado la hembra amarilla se realizará el aliviado para el esquelético. Alrededor de la hembra no tendrá que haber cera.



Con ello se consigue que el esquelético llegue hasta la encía, obteniendo por completo la hembra en metal.



El lápiz de introducción le facilitará su colocación de la hembra y le asegura la precisión de entrada del esquelético.





Al tener unas guías de entrada la hembra estará sujeta al 100%. Ésta se podrá intercambiar por una fricción suave o más fuerte.

- Perfil de barra Vario-Soft vsp
- Barra-Vario-Soft vss
- **Barras de cera**

## Barras de cera



## Barras de cera para ataches wbgsg



Barras de cera para ataches	Nomenclatura	REF	Unidades	Cantidad
Cabeza 2 Ø x 50 mm Longitud	wbgsg 2,0 	430 0261 0	ca. 170 piezas	
Cabeza 3 Ø x 50 mm Longitud	wbgsg 3,0 	430 0262 0	ca. 90 piezas	
Guía de paralelómetro 2,0 para wbgsg 2,0	ph 2,0	430 0263 0	1 pieza	
Guía de paralelómetro 3,0 para wbgsg 3,0	ph 3,0	430 0264 0	1 pieza	



## Barras de cera para ataches wsgsg



Barras de cera para ataches	Nomenclatura	REF	Unidades	Cantidad
micro 2,2 altura de barra x 50 mm	wsgsg m 2,2 	430 0271 0	ca. 250 piezas	
normal 3,0 altura de barra x 50 mm	wsgsg n 3,0 	430 0272 0	ca. 125 piezas	
Guía de paralelómetro 1,6 para wsgsg m 2,2	ph 1,6	430 0623 0	1 pieza	
Guía de paralelómetro 2,2 para wsgsg n 3,0	ph 2,2	430 0270 0	1 pieza	

## Barras de cera en T wtgsg



Barras de cera en T	Nomenclatura	REF	Unidades	Cantidad
Barras de cera en T 2,75	wtgsg 2,75 	430 0275 0	ca. 150 piezas	
Barras de cera en T 3,5	wtgsg 3,5 	430 0276 0	ca. 90 piezas	
Guía de paralelómetro 2,75 para wtgsg 2,75	phT 2,75	430 0277 0	1 pieza	
Guía de paralelómetro 3,5 para wtgsg 3,5	phT 3,5	430 0278 0	1 pieza	

## Medidas



Artículo	REF	Ø	Longitud	Anchura	Altura	max. Acortar
Barras de cera para ataches	430 0261 0	Cabeza 2,0 mm	50 mm	2,0 mm	4,5 mm	individual
	430 0262 0	Cabeza 3,0 mm	50 mm	3,0 mm	5,5 mm	individual
Barras de cera para ataches	430 0271 0	—	50 mm	2,2 mm	1,5 mm	individual
	430 0272 0	—	50 mm	2,2 mm	3,0 mm	individual
Barras de cera en T	430 0275 0	—	50 mm	2,75 mm	3,4 mm	individual
	430 0276 0	—	50 mm	3,5 mm	4,75 mm	individual

Remitente (sello):

Nº de cliente:

Pedido:

Fecha y firma



- Perfil de barra Vario-Soft vsp
- Barra-Vario-Soft vss
- **Barras de cera**

## Barras de cera

### Barras de cera wstg



Barras de cera	Nomenclatura	REF	Unidades	Cantidad
1,6 x 8 x 50 mm	wstg 1,6	430 0265 0	ca. 65 piezas	
1,9 x 4 x 50 mm	wstg 1,9	430 0266 0	ca. 120 piezas	
2,2 x 6 x 50 mm	wstg 2,2	430 0267 0	ca. 65 piezas	
Guía de paralelómetro 1,6 para wstg 1,6	ph 1,6	430 0623 0	1 pieza	
Guía de paralelómetro 2,2 para wstg 1,9 y wstg 2,2	ph 2,2	430 0270 0	1 pieza	

### Barras de cera articulada wsgl



Barras de cera articulada	Nomenclatura	REF	Unidades	Cantidad
micro 2,2 altura de barra x 50 mm	wsgl m 2,2	430 0273 0	ca. 300 piezas	
normal 3,0 altura de barra x 50 mm	wsgl n 3,0	430 0274 0	ca. 160 piezas	
Guía de paralelómetro 1,6 para wsgl m 2,2	ph 1,6	430 0623 0	1 pieza	
Guía de paralelómetro 2,2 para wsgl n 3,0	ph 2,2	430 0270 0	t1 pieza	

### Barras de cera redondas wstr



Barras de cera redondas	Nomenclatura	REF	Unidades	Cantidad
1,5 Ø x 50 mm	wstr 1,5	430 0279 0	ca. 400 piezas	
1,8 Ø x 50 mm	wstr 1,8	430 0280 0	ca. 300 piezas	
2,0 Ø x 50 mm	wstr 2,0	430 0281 0	ca. 250 piezas	

### Medidas



Artículo	REF	Ø	Longitud	Anchura	Altura	max. Acortar
Barras de cera	430 0265 0	–	50 mm	1,6 mm	8,0 mm	individual
	430 0266 0	–	50 mm	1,9 mm	4,0 mm	individual
	430 0267 0	–	50 mm	2,2 mm	6,0 mm	individual
Barras de cera articulada	430 0273 0	–	50 mm	1,4 mm	2,2 mm	individual
	430 0274 0	–	50 mm	2,1 mm	3,0 mm	individual
Barras de cera redondas	430 0279 0	1,5 mm	50 mm	–	–	individual
	430 0280 0	1,8 mm	50 mm	–	–	individual
	430 0281 0	2,0 mm	50 mm	–	–	individual

Remitente (sello):

Nº de cliente:

Pedido:

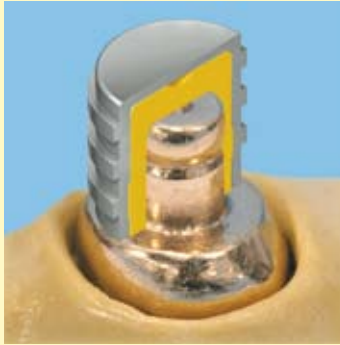
Fecha y firma

## Atache cilíndrico

- Atache cilíndrico zg

## Atache cilíndrico zg

Atache universal para cualquier situación con fricción resiliente, snap o rígida

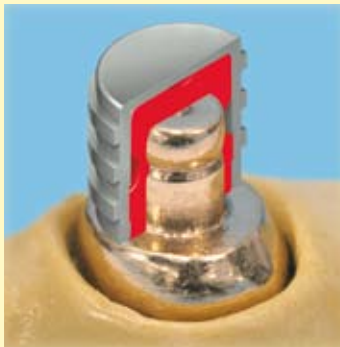


### Fricción rígida

Hembras de un material especial en tres colores diferentes, con diferentes fuerzas de fricción fácil de intercambiar, agilizando así un ajuste de la fricción deseada de la prótesis removible.

Hembras de fricción y Snap se pueden obtener en tres colores diferentes con diferentes fuerzas de fricción. La hembra de fricción verde es reducida, la amarilla es normal y la roja para una fuerza de fricción fuerte.

Si se quiere que la prótesis se sostenga con una fricción de fricción o de Snap, se puede intercambiar fácilmente de manera individual.



### Snap

Para el correcto alojamiento de la hembra de fricción sin tensiones, de manera económica en la prótesis, se puede utilizar la caja de titanio K, montándola directamente en la prótesis de resina o la caja de titanio M para pegar en el esquelético.

Elija usted mismo:

### 1. Machos de plástico o de metal



**Machos de plástico**

8 piezas  
REF 440 0120 8  
50 piezas  
REF 440 0125 0



**Macho para sobrecolar**  
2 piezas  
REF 440 0120 2



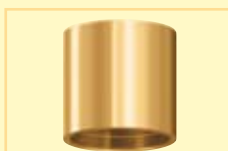
### 2. Hembras metálicas para montaje en Resina



**Caja de hembra de titanio K**  
2 piezas  
REF 440 0230 2  
8 piezas  
REF 440 0230 5  
50 piezas  
REF 440 0235 0



**Caja de hembra de titanio M**  
2 piezas  
REF 440 0240 2  
8 piezas  
REF 440 0240 8  
50 piezas  
REF 440 0245 0



**Hembra de duplicar**  
2 piezas  
REF 440 0250 2



**Caja de hembra de cera**  
8 piezas  
REF 440 0260 8  
50 piezas  
REF 440 0265 0

## • Atache cilíndrico zg

### Atache cilíndrico zg



Hembras de fricción rígida y snap se pueden intercambiar entre sí.

### 3. Hembras con fricción resiliente, rígida o snap

#### Fricción



**Hembra verde**  
fricción reducida  
8 piezas  
REF 440 0150 8  
50 piezas  
REF 440 0155 0



**Hembra amarilla**  
fricción media  
8 piezas  
REF 440 0140 8  
50 piezas  
REF 440 0145 0



**Hembra roja**  
fricción fuerte  
8 piezas  
REF 440 0130 8  
50 piezas  
REF 440 0135 0

#### Snap



**Hembra verde**  
fricción reducida  
8 piezas  
REF 440 0180 8  
50 piezas  
REF 440 0185 0



**Hembra amarilla**  
fricción media  
8 piezas  
REF 440 0170 8  
50 piezas  
REF 440 0175 0



**Hembra roja**  
fricción fuerte  
8 piezas  
REF 440 0160 8  
50 piezas  
REF 440 0165 0

#### Accesorios:



**Guía de paralelómetro universal 2**  
1 pieza  
REF 360 0116 0



**Lápiz de introducción**  
1 pieza  
REF 360 0116 4



**Set de transferencia**  
**Macho de transferencia**  
2 piezas  
**Hembra de transferencia**  
2 piezas  
REF 440 0116 3



**Pinza de hembra**  
1 pieza  
REF 310 0000 6



**Adhesivo DTK**  
REF 540 0010 6

#### Medidas



Artículo	REF	Ø	Altura	Ø Superficie
Machos de plástico	440 0120 8	2,5 mm	3,8 mm	4,6 mm
Macho HL	440 0120 2	2,5 mm	3,7 mm	4,3 mm
Caja de hembra de titanio K	440 0230 2	4,8 mm	4,2 mm	—
Caja de hembra de titanio M	440 0240 2	4,3 mm	4,2 mm	—
Hembras fricción / Snap	440 0150 8	3,75 mm	3,8 mm	—
	440 0140 8	3,75 mm	3,8 mm	—
	440 0130 8	3,75 mm	3,8 mm	—
	440 0180 8	3,75 mm	3,8 mm	—
	440 0170 8	3,75 mm	3,8 mm	—
	440 0160 8	3,75 mm	3,8 mm	—

# Atache cilíndrico

## • Atache cilíndrico zg

# Atache cilíndrico zg

## Atache cilíndrico y montaje en la prótesis



Se realiza una plancha base de resina fotopolimerizable, donde se incluyen las hembras.



La hembra de fricción se puede intercambiar con facilidad con ayuda de la pinza de hembra y se introducirá con el lápiz de introducción otra hembra.



En la terminación del trabajo se deberá colocar silicona fluida por debajo de la caja de la hembra metálica, para evitar que entre resina durante la polimerización.



Con ayuda de la guía de paralelómetro se encera el macho sobrecolable o de plástico en el sitio que corresponde.



2.1 Hembra con resiliencia.  
2.2 Se introduce la hembra con ayuda del lápiz de introducción en la caja metálica.  
2.3 Este es el principio de funcionamiento de la hembra de resiliencia.



Si se utiliza la hembra de resiliencia se debe utilizar el disco de aliviar debajo de la caja de hembra metálica.



El atache cilíndrico se puede posicionar en cualquier sitio y en cualquier situación de trabajo.

### Surtido base

- 12 piezas
- para el montaje en resina\*, fricción
- 2 Machos de plástico
- 2 Hembras fricción, verde, fricción reducida
- 2 Hembras fricción, amarilla, fricción media
- 2 Hembras fricción, roja, fricción fuerte
- 2 Caja de hembra de titanio K
- 1 Guía de paralelómetro universal 2
- 1 Lápiz de introducción

REF 440 0115 5

### Surtido base

- 12 piezas
- para el montaje en resina\*, Snap
- 2 Machos de plástico
- 2 Hembras Snap, verde, fricción reducida
- 2 Hembras Snap, amarilla, fricción media
- 2 Hembras Snap, roja, fricción fuerte
- 2 Caja de hembra de titanio K
- 1 Guía de paralelómetro universal 2
- 1 Lápiz de introducción

REF 440 0115 4

### Reposición

- 10 piezas
- surtida\*, fricción
- 2 Machos de plástico
- 2 Hembras fricción, verde, fricción reducida
- 2 Hembras fricción, amarilla, fricción media
- 2 Hembras fricción, roja, fricción fuerte
- 2 Caja de hembra de titanio K

REF 440 0115 8

### Reposición

- 10 piezas
- surtida\*, Snap
- 2 Machos de plástico
- 2 Hembras Snap, verde, fricción reducida
- 2 Hembras Snap, amarilla, fricción media
- 2 Hembras Snap, roja, fricción fuerte
- 2 Caja de hembra de titanio K

REF 440 0115 7

\* Los machos para sobrecolar van aparte del surtido (2 piezas), REF 440 0120 2.

• Atache cilíndrico zg

Atache cilíndrico zg

Atache cilindrico con hembra de fricción rígida zg-f

La combinación perfecta para trabajar con otros elementos paralelos.



Una vez se hayan probado las coronas telescópicas, se colocarán los machos sobre las raíces paralelos a los otros elementos existentes.



Para no variar la forma del atache cilíndrico se pulirá con una gamuza hasta conseguir brillo.



Por la forma exterior de la caja de la hembra metálica se asegura la correcta fijación en la resina.



Fricción individualmente intercambiable, aún con el paso de los años.



Surtido base para el montaje en resina, ver pag. 186.

Surtido base

- 16 piezas
- para montaje en metal \*, fricción
- 2 Machos de plástico
- 2 Hembras fricción, verde, fricción reducida
- 2 Hembras fricción, amarilla, fricción media
- 2 Hembras fricción, roja, fricción fuerte
- 2 Hembras de duplicar
- 2 Caja de hembra de cera
- 2 Caja de hembra de titanio M
- 1 Guía de paralelómetro universal 2
- 1 Lápiz de introducción
- REF 440 0115 2

Reposición

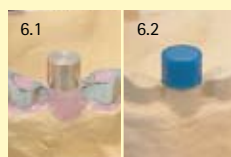
- 14 piezas, surtida\*, fricción
- 2 Machos de plástico
- 2 Hembras fricción, verde, fricción reducida
- 2 Hembras fricción, amarilla, fricción media
- 2 Hembras fricción, roja, fricción fuerte
- 2 Hembras de duplicar
- 2 Caja de hembra de cera
- 2 Caja de hembra de titanio M
- REF 440 0116 1

Atache cilíndrico con hembra Snap zg-s

La caja de la hembra metálica se pega en la estructura metálica sin tensiones



Da muchas posibilidades de colocación. La hembra de duplicar se coloca después del colado sobre el macho (6.1), aliviando todas las zonas retentivas por basal.



Sobre el modelo de revestimiento se coloca la caja de hembra de cera (6.2) y se modela el resto del esquelético.



Gracias a su pequeño tamaño se puede modelar estéticamente el trabajo.



Se pega la caja de la hembra metálica en el esquelético con el adhesivo DTK.



Las hembras de fricción rígidas y snap se pueden intercambiar entre sí.

Surtido base

- 16 piezas
- para montaje en metal \*, Snap
- 2 Machos de plástico
- 2 Hembras Snap, verde, fricción reducida
- 2 Hembras Snap, amarilla, fricción media
- 2 Hembras Snap, roja, fricción fuerte
- 2 Hembras de duplicar
- 2 Caja de hembra de cera
- 2 Caja de hembra de titanio M
- 1 Guía de paralelómetro universal 2
- 1 Lápiz de introducción
- REF 440 0115 1

Reposición

- 14 piezas, surtida\*, Snap
- 2 Machos de plástico
- 2 Hembras Snap, verde, fricción reducida
- 2 Hembras Snap, amarilla, fricción media
- 2 Hembras Snap, roja, fricción fuerte
- 2 Hembras de duplicar
- 2 Caja de hembra de cera
- 2 Caja de hembra de titanio M
- REF 440 0116 0

\* Los machos para sobrecolar van aparte del surtido (2 piezas), N°de Ref. 440 0120 2.

# Técnica de pasadores

- Sistema de cerrojo oscilante sr
- Sistema de cerrojo oscilante src
- Pasador bs 1
- KS-Pasador
- Sistema de pasador Snap
- Pasador activable

## Sistema de cerrojo oscilante sr

Las formas gráciles y especiales de las piezas permiten la colocación individual de construcciones sin fricción y extraíbles - ideal para implantes.



### Surtido

14 piezas  
Sistema de cerrojo oscilante sr izquierda + derecho  
REF 430 0736 2

### Surtido

14 piezas  
Sistema de cerrojo oscilante sr izquierda  
REF 430 0730 5

### Surtido

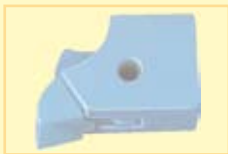
14 piezas  
Sistema de cerrojo oscilante sr derecho  
REF 430 0730 6



Anclaje de cerrojo con estabilizador  
izquierda, 4 piezas  
REF 430 0735 8  
derecho, 4 piezas  
REF 430 0735 9



Sistema de cerrojo oscilante  
4 piezas  
REF 430 0735 7



Cerrojo oscilante con caja de cerrojo



Carcasa de caja de contorno  
izquierda, 4 piezas  
REF 430 0730 9  
derecho, 4 piezas  
REF 430 0731 0



Caja de cerrojo 4 piezas  
REF 430 0735 6



Lápiz de acero de óxido  
20 piezas  
REF 430 0293 0



Muelle del cerrojo con 5 años garantía  
10 piezas  
REF 430 0334 0



Cerrojo oscilante con caja de cerrojo en la caja de contorno

Vista del sistema de cerrojo oscilante sr



en posición abierta



en posición cerrada



Vista completa del sistema de cerrojo oscilante

Accesorios:



Guía de paralelómetro universal  
1 pieza  
REF 360 0115 1

- Sistema de cerrojo oscilante sr
- Sistema de cerrojo oscilante src
- Pasador bs 1
- KS-Pasador
- Sistema de pasador Snap
- Pasador activable

## Sistema de cerrojo oscilante sr

El cerrojo económico le ofrece muchas posibilidades para trabajos con ganancias.



1 Contorno fresado clásico con Interlock y sistema de cerrojo completo. El esquelético completo se unió con el sistema de cerrojo con conexión de enganche en doble t sin tensiones.



2 Cerrojo de pestillo con caja de pestillo individual, ideal para sitios con poco espacio.



3 Construcción con mono-reductor integrado para evitar estabilizador. La utilización de la caja de pestillo evita el modelado del contorno fresado.

Posibles aplicaciones en trabajos combinados con brazos de contornos clásicos.



1 El anclaje de cerrojo se puede ajustar a la papila.



2 El colado en piezas sin tener que soldar, reduce los costes y las aleaciones en la boca.



3 Se realiza el modelado del brazo de contorno con la resina de modelar a pincel Pi-Ku-Plast garantizando la reproducción al detalle de la forma.



4 El sistema de cerrojo oscilante le ofrece la solución individual para cada paciente con una amplia combinación entre sí.

Posibles aplicaciones en trabajos combinados con el anclaje de cerrojo reducido.



1 Por la forma protectora de la papila se posiciona el anclaje de cerrojo con la guía de paralelometro encerrándolo a la corona.



2 El contorno creado en el macho de anclaje le evitará crear un fresado complicado y ahorra tiempo y costos.



3 La forma grácil del sistema de cerrojo oscilante le facilita la modelación individual de la carcasa de caja de contorno.



4 Por las indicaciones previamente mencionadas para las soluciones se evita la carga en las piezas pilares.

Monoreductor con contorno incorporado y el modelado individual de la carcasa de caja de cerrojo



1 Pieza primaria con contorno integrado, ahorrando tiempo y espacio en los fresados.



2 El cerrojo oscilante oscila en sentido horizontal en dirección al anclaje del cerrojo.



3 La construcción del sistema de cerrojo resalta por su sencillez.



4 Después de abrir la Hoja de cerrojo se puede retirar la prótesis sin ningún tipo de carga sobre la pieza pilar.

### Medidas



Artículo	REF	Longitud	Anchura	Altura	Ø
Anclaje de cerrojo	430 0735 9	4,0 mm	2,9 mm	4,3 mm	—
Sistema de cerrojo oscilante	430 0735 7	5,8 mm	3,8 mm	2,9 mm	—
Caja de cerrojo	430 0735 6	6,2 mm	5,0 mm	2,9 mm	—
Carcasa de caja de contorno	430 0731 0	6,4 mm	5,9 mm	4,8 mm	—
Lápiz de acero de óxido	430 0293 0	10,0 mm	—	—	1,0 mm

# Técnica de pasadores

- Sistema de cerrojo oscilante sr
- **Sistema de cerrojo oscilante src**
- Pasador bs 1
- KS-Pasador
- Sistema de pasador Snap
- Pasador activable

## Sistema de cerrojo oscilante src

Mantenedor de cerámica para la correcta y fácil creación del pasador en la técnica de estructura única.  
Pasador con la técnica de esquelético: económico, ajustado y ahorro de tiempo.



### Anclaje de cerrojo de cera

- se cuele conjuntamente con las coronas primarias, reduciendo así los metales en boca
- estabilizador integrado da más estética y facilita la creación de la estructura



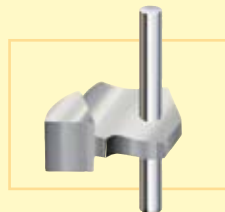
### Hoja de cerrojo con eje de cerrojo de cerámica

- Caja de de cerrojo en cera, facilitando así el modelado
- se integra en el modelado del esquelético
- después del colado solo arenar
- Ajuste de superficie gracias a la forma precisa de la hoja y eje de cerrojo



### Muelle del cerrojo

- fija la posición de la Hoja de cerrojo en posición abierta y cerrada, dando mayor seguridad al paciente.



### Hoja de cerrojo de titanio

- Su forma ajusta perfectamente a la forma de cerámica prefabricada
- se racionaliza el tiempo de trabajo
- Eje de cerrojo

### Eje de cerrojo

- de acero, resistente en boca
- Ajusta preciso al mantenedor de cerámica del eje de cerrojo, facilita el ajuste

Se han creado de cerámica piezas formadas para ayudar y reducir el tiempo de modelar y de creación de la estructura para un cerrojo individual. Las piezas de cerámica se han creado según la hoja y eje de cerrojo, de tal manera que caben dentro uno del otro. La caja del cerrojo se colará conjuntamente con la estructura de esquelético de una sola pieza, evitando las soldaduras. Se reduce la diversidad de metales en boca y se reduce el coste de un trabajo con cerrojo individual.



**Hojas de cerrojo src de cerámica**  
2 piezas  
REF 430 0738 5



**Anclaje de cerrojo izquierdo**  
4 piezas  
REF 430 0735 8



**Anclaje de cerrojo derecho**  
4 piezas  
REF 430 0735 9



**Muelle del cerrojo**  
10 piezas  
REF 430 0334 0



**Sistema de cerrojo oscilante titanio**  
2 piezas  
REF 430 T735 7



**Lápiz de acero de óxido**  
20 piezas  
REF 430 0293 0

### Surtido

10 piezas, Sistema de cerrojo oscilante src izquierda + derecho  
REF 430 0738 8

### Accesorios:



**Guía de paralelómetro universal**  
1 pieza  
REF 360 0115 1



- Sistema de cerrojo oscilante sr
- **Sistema de cerrojo oscilante src**
- Pasador bs 1
- KS-Pasador
- Sistema de pasador Snap
- Pasador activable

## Sistema de cerrojo oscilante src

Piezas de cerámica facilitan el terminado del trabajo con cerrojos.



Encerar el macho del cerrojo en la misma dirección de la estructura primaria. El estabilizador integrado se podrá encerar en un trabajo con barras.



Después del colado preparar el modelo para el duplicado. El alojamiento del cerrojo se aliviará de tal manera que sea visible aprox. 0,5mm del borde después de duplicar.



Se puede ver muy bien en el modelo de revestimiento el macho de cerrojo. La pieza de cerámica se podrá colocar en el alojamiento del cerrojo.



Por medio de un disco de corte se ajustará la pieza de cerámica que encaje perfectamente en el alojamiento del cerrojo y ...



... cerrar exactamente con la pieza de cera con el macho de cerrojo, pero que aún se pueda fijar en el alojamiento.



Fijar la pieza de cerámica con el eje y encerrarlos.



Integrar de manera completa en el modelado, así como la pieza de cerámica. El eje deberá salir por ambas partes del modelado.



Se ajusta la hoja del cerrojo de titanio en la caja arenada. Colocar el muelle del cerrojo detrás de la hoja del cerrojo y fijarlo con el eje.

### Medidas



Artículo	REF	Longitud	Anchura	Altura	Ø
Anclaje de cerrojo	430 0735 9	4,0 mm	2,9 mm	4,3 mm	—
Sistema de cerrojo oscilante titanio	430 T735 7	5,8 mm	3,8 mm	2,9 mm	—
Lápiz de acero de óxido	430 0293 0	10,0 mm	—	—	1,0 mm

# Técnica de pasadores

- Sistema de cerrojo oscilante sr
- Sistema de cerrojo oscilante src
- Pasador bs 1
- KS-Pasador
- Sistema de pasador Snap
- Pasador activable

## Pasador bs 1

El eje del pasador se podrá reducir según la situación y se creará un enganche para abrirlo.



El pasador bs 1 es perfecto para incluirlo en la zona frontal. Por medio de un alambre doblado se podrá abrir y empujar el eje hacia fuera.



El pasador bs 1 se podrá utilizar individualmente. También se podrá utilizar como monoreductor el pasador bs 1, gracias a su reducido tamaño. En el eje del pasador también se podrá crear una hendidura para poder ser abierto de manera fácil.



### La solución individual:

El enganche para abrir se creará con resina para prótesis o resina de carillas de manera individual, pudiéndose disimular mejor.

### Reposiciones



**Ejes del pasador**  
2 piezas  
REF 450 0006 4



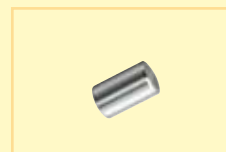
**Tornillos con embolo**  
2 piezas  
REF 450 0006 5



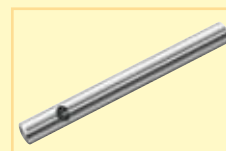
**Tornillos de cera**  
2 piezas  
REF 430 0748 2



**Arandela de cera**  
2,0/1  
2 piezas  
REF 450 0007 2



**Pieza auxiliar para modelare**  
2,0 x 3,5  
2 piezas  
REF 450 0007 0



**Pieza auxiliar para modelare 2,0**  
2 piezas  
REF 450 0006 3



**Pieza auxiliar para modelar 1,3**  
2 piezas  
REF 450 0007 1



**Macho de terraja primaria M 1,6**  
1 pieza  
REF 330 0116 V



**Macho de terraja secundaria M 1,6**  
1 pieza  
REF 330 0116 F



**Soporte de rueda para macho de terraja**  
1 pieza  
REF 330 0115 3



**HM-Fresa de puntar**  
Ø 1,4  
1 pieza  
REF 330 0066 0




**Diatit-Multidrill 2,0**  
1 pieza  
REF 330 0072 0

### Accesorios:



**Aceite de fresado y perforación**  
20 ml  
REF 550 0000 8



**Surtido**  
17 piezas  
Pasador bs 1  
REF 450 0006 2

- Sistema de cerrojo oscilante sr
- Sistema de cerrojo oscilante src
- Pasador bs 1
- KS-Pasador
- Sistema de pasador Snap
- Pasador activable

## Pasador bs 1

### Variante 1: Tornillo con émbolo en una construcción metálica



1 Crear el modelado en cera como de costumbre. La barra prefabricada (REF 430 0265 0) está indicada para un terminado rápido y cómodo.



2 Con la fresa de puntear crear una pequeña hendidura y con la fresa de perforación en espiral Diatit-Multidrill crear el agujero correspondiente.



3 Colocar las piezas de modelar auxiliares 2,0 y 1,3 y emplazarlas en el agujero, que estarán de la parte primaria a una distancia de 1,3 a 1,5mm ...



4 ... de distancia. Con ayuda del Pi-Ku-Plast la pieza de modelar auxiliar.



5 Terminar el modelado según la situación. Retirar las piezas de modelar auxiliares, revestir y a continuación colar.



6 Después del colado y con ayuda del macho de terraja y abundante aceite de fresado y perforación crear la rosca.



7 acortar el eje del pasador según la situación. Crear una hendidura para su apertura y fijar el eje del pasador con el tornillo con émbolo.



8 Teniendo poco espacio se podrá utilizar también el pasador.

### Variante 2: Tornillo con émbolo en resina



9 Posicionar el mantenedor de espacio para revestimiento centrado en el agujero. Preparar el modelo para duplicar.



10 Sobre el modelo de revestimiento posicionar la arandela de cera. Así se creará un grosor uniforme durante el modelado en el esquelético.



11 Terminar el modelado. El extremo de la pieza de modelar quedará visible.



12 Fijar el tornillo de cera en la pieza de modelar auxiliar 2,0 y en la perforación. Entre el tornillo de cera y la estructura secundaria deberá haber una distancia de 1mm.



13 Después del montaje se limpiará el tornillo de cera con vapor. se ha creado una perfecta rosca en resina, que servirá para enroscar el tornillo con émbolo. El eje del pasador se acortará individualmente y se creará una hendidura para poder ser abierta. Se podrá tapar el eje del pasador con resina de color. Una solución perfecta y sencilla para una prótesis removible.

### Medidas

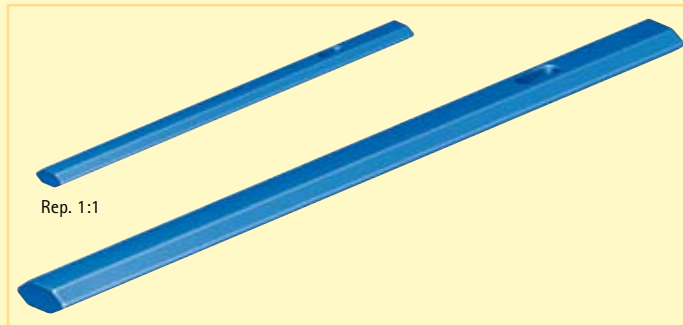


Artículo	REF	Ø/Rosca	Longitud	max. Acortar
Eje de cerrojo	450 0006 4	2,0 mm	15,0 mm	individual
Tornillo con embolo	450 0006 5	M 1,6 x 0,35	4,4 mm	—

# Técnica de pasadores

- Sistema de cerrojo oscilante sr
- Sistema de cerrojo oscilante src
- Pasador bs 1
- **KS-Pasador**
- Sistema de pasador Snap
- Pasador activable

## KS-Pasador



**Pasador**  
2 piezas  
REF 450 0007 9



**Camisa de titanio**  
2 piezas  
REF 450 0007 8

### Pasador confeccionado con apertura.

- pocas piezas
- montaje sencillo
- acortamiento individual solución individual
- para pacientes con dificultad motriz
- Con efecto Snap al abrir y cerrar
- Ideal para construcciones con Implantes



1 Modelar la construcción primaria con un alojamiento para el pasador. Situar la camisa de titanio.



2 Probar la camisa de titanio en la construcción primaria colada.



3 Preparar la construcción primaria para construcción terciaria - con o sin la técnica de galvanó.



4 Preparación de la construcción terciaria para el encofrado.



5 Pegar la camisa de titanio en la construcción terciaria.



6 Ajustar el pasador colado con el abridor preparado en la construcción.



7 El pasador abierto con el abridor creado individualmente. Ideal para pacientes con dificultades motrices.

### Medidas



Artículo	REF	Ø	Longitud	Anchura	Altura	max. Acortar
Pasador	450 0007 9	—	50 mm	3,3 mm	1,8 mm	individual
Camisa de titanio	450 0007 8	—	25 mm	4,5 mm	2,3 mm	individual

- Sistema de cerrojo oscilante sr
- Sistema de cerrojo oscilante src
- Pasador bs 1
- KS-Pasador
- **Sistema de pasador Snap**
- Pasador activable

## Sistema de pasador Snap

Sistema multiuso para cualquier trabajo combinado

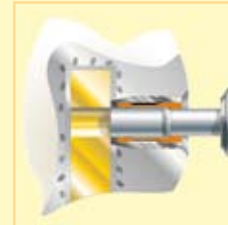


Gracias a su suave deslizamiento, se consigue tanto en estado abierto como cerrado un suave efecto Snap para encajar.



**cerrado**

El Snap garantiza una fijación segura en su posición cerrada.

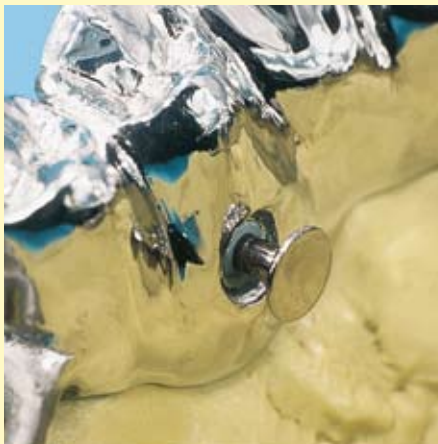


**abierto**

El efecto Snap garantiza al paciente, que el pasador esté abierto y pueda retirar la prótesis.

## Pasador Snap E

No importa la aleación que se utilice.



Tamaño original



Todas las piezas son de titanio. La biocompatibilidad de la hembra de plástico, garantiza una larga vida y un suave efecto snap.

La aleación de platino-iridio de la vaina del pasador, permite en el proceso de sobrecorado ahorrar tiempo, manteniendo una alta precisión en el trabajo.

# Técnica de pasadores

- Sistema de cerrojo oscilante sr
- Sistema de cerrojo oscilante src
- Pasador bs 1
- KS-Pasador
- **Sistema de pasador Snap**
- Pasador activable

## Pasador Snap E

Sistema multiuso para cualquier trabajo combinado:

Pegar en el esquelético



**Pasador Snap E**  
1 pieza  
REF 440 0065 8

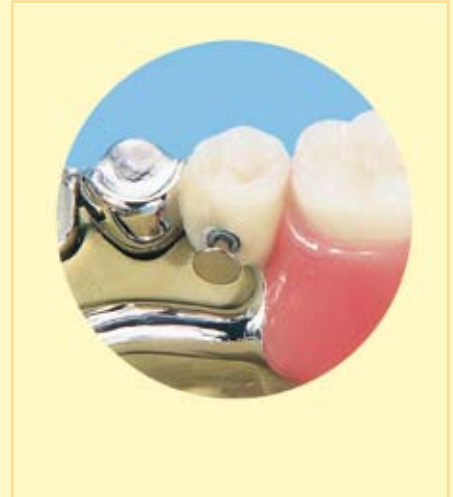


**Calibrador de cerámica E**  
2 piezas  
REF 440 0065 7



**Calibrador de cera**  
1 pieza  
REF 440 0066 1

Empotrar en resina



Para ayudar al paciente a retirar el aparato de la boca, se puede montar para abrirlo por vestibular con ayuda de un instrumento.

### Surtido

5 piezas  
**Pasador Snap E**  
**Montaje en el esquelético**  
2 Pasador Snap E  
2 Calibrador de cerámica E  
1 Calibrador de cera  
REF 440 0065 3

### Surtido

3 piezas  
**Pasador Snap E**  
**Empotrar en resina**  
2 Pasador Snap E  
1 Calibrador de cera  
REF 440 0065 1

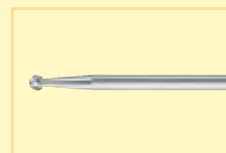
Accesorios:



**HM-Fresa de puntear**  
REF 330 0066 0



**Diatit-Multidril**  
REF 330 0073 0



**Rapidy fresa**  
REF H001 NH 21



**Aceite de fresado y perforación**  
20 ml  
REF 550 0000 8



**Barras de cera wstg**  
1,6 x 8,0 mm  
REF 430 0265 0



**Separador FGP**  
REF 540 0102 7



**Adhesivo DTK**  
REF 540 0010 6

- Sistema de cerrojo oscilante sr
- Sistema de cerrojo oscilante src
- Pasador bs 1
- KS-Pasador
- **Sistema de pasador Snap**
- Pasador activable

## Pasador Snap E

### Pasador Snap E para montaje en el esquelético.

Sistema de montaje preciso después del colado.



El modelo y el colado se realiza como siempre.



Con la fresa de puntear se ubica la posición del pasador, creando una pequeña hendidura.



Por medio de la fresa Di-atit Multidrill de 1,5 mm se perfora la estructura para posicionar posteriormente el pasador.



Se cierra con cera el agujero para duplicar.



Con la fresa Rapidy de 2,1mm se crea a mano un alojamiento en ambos lados de la estructura.



Se prepara el modelo para duplicar como siempre y se duplica.



Los alojamientos creados en la barra se tienen que reproducir perfectamente.



Con ayuda del calibrador de cera, se coloca el mantenedor de cerámica.



Se encera el mantenedor de cerámica E hasta su mayor diámetro en el modelado del trabajo.



Se retiran los restos del mantenedor de cerámica, arenando a 110 µ y 4 bar de presión.



Para realizar la prueba se coloca el pasador en las estructuras sobrepuestas.

### Pegar el pasador Snap E.

Zonas que no se quieran pegar, se deberán aislar con el separador FGP.



Pincelar 2-3 mm alrededor del agujero con separador.



La zona de contacto de la cabeza del pasador en la parte secundaria, también habrá que aislarla.



Aislar la zona del pivote del pasador hasta la vaina.



Aislar la zona de contacto de la cabeza del pasador con la parte secundaria.



Se ubican las partes primarias y secundarias una encima de la otra. Se coloca una gota de Adhesivo DTK en el agujero de la parte secundaria.



Se reviste con una fina capa de adhesivo DTK la vaina y se introduce en la parte secundaria. Una vez ha endurecido el adhesivo DTK se retiran los sobrantes.



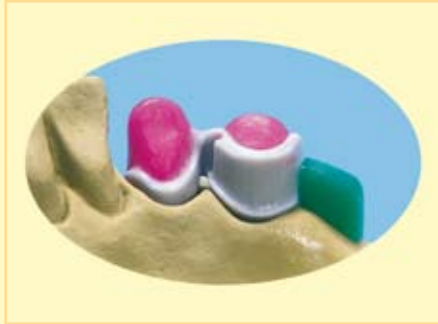
# Técnica de pasadores

- Sistema de cerrojo oscilante sr
- Sistema de cerrojo oscilante src
- Pasador bs 1
- KS-Pasador
- **Sistema de pasador Snap**
- Pasador activable

## Pasador Snap E

### Pasador Snap E para empotrar en resina.

Montaje fácil, sencillo y seguro.



Se modela la corona con respaldo fresado e interlock. Al mismo tiempo se encera un trozo de barra en el extremo libre.



1 Después de colar se repasa y se pule la estructura.



2 Con la fresa de puntear se ubica la zona a perforar.



3 Por medio del punteado anterior, se fija correctamente la perforación de la fresa Diatit-Multidril.



4 El agujero del pasador se tapa con cera para proceder al duplicado.



5 Con la fresa Rapidy 2,1 mm se crea a mano un alojamiento en ambos lados de la barra.



6 Se prepara el modelo para duplicar y se procede a ello.



7 Se han reproducido perfectamente los alojamientos en el modelo de revestimiento.



8 Se colocan las puntas del calibrador de cera en los alojamientos.



9 Se enceran las puntas cilíndricas del calibrador en el encerado del diseño del esquelético.



10 Por este método se han creado a ambos lados del modelado una apertura redondeada.



11 Las dos aperturas están simétricamente enfrentadas.



12 Se repasan los agujeros con la fresa Diatit-Multidril de 1,5 mm.



13 Se prueba el pasador sin dificultad.



14 Se fija el pasador en el esquelético con resina.



La cabeza del pasador se incluirá hasta el borde exterior en el encerado, terminando luego la prótesis.



- Sistema de cerrojo oscilante sr
- Sistema de cerrojo oscilante src
- Pasador bs 1
- KS-Pasador
- **Sistema de pasador Snap**
- Pasador activable

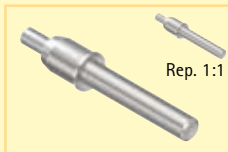
## Pasador Snap

Si se levanta la estructura para revestir, existen dos posibilidades de trabajar:

### Pegar Pasador Snap E

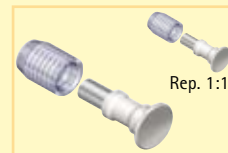


**Pasador Snap E**  
1 pieza  
REF 440 0065 8

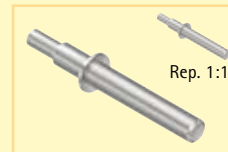


**Lápiz para modelar E**  
1 pieza  
REF 440 0065 6

### Sobrecolado Pasador Snap A



**Pasador Snap A**  
1 pieza  
REF 440 0066 0



**Lápiz para modelar A**  
1 pieza  
REF 440 0065 5



**Pasador Snap**  
1 pieza  
REF 440 0065 9

### Surtido

4 piezas  
**Pasador Snap E**  
2 Pasador Snap E  
2 Lápiz para modelar E  
REF 440 0065 2

### Surtido

4 piezas  
**Pasador Snap A**  
2 Pasador Snap A  
2 Lápiz para modelar A  
REF 440 0065 4

### Accesorios:



**HM-Fresa de puntear**  
REF 330 0066 0



**Diatit-Multidrill**  
REF 330 0073 0



**Aceite de fresado y perforación**  
20 ml  
REF 550 0000 8



**Barras de cera wstg**  
1,6 x 8,0 mm  
REF 430 0265 0



**Pi-Ku-Plast**  
resina de modelar  
REF 540 0017 3  
**Surtido pequeño**  
REF 540 0019 6



**Separador FGP**  
REF 540 0102 7



**Adhesivo DTK**  
REF 540 0010 6

# Técnica de pasadores

- Sistema de cerrojo oscilante sr
- Sistema de cerrojo oscilante src
- Pasador bs 1
- KS-Pasador
- **Sistema de pasador Snap**
- Pasador activable

## Pasador Snap E

Posibilidad de incluir el pasador Snap E en cualquier aleación.



Se adaptan las barras de cera de bredent al modelo.



1

Por medio de la fresa de puntear se ubica la posición del pasador.



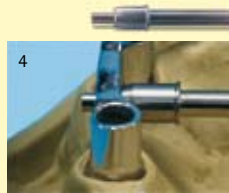
2

Gracias al punteado se fija la fresa Diatit-Multi-drill de 1,5 mm, asegurando un diámetro exacto de la perforación.



3

Al ocupar poco espacio el pasador Snap, da la posibilidad de colocarlo en cualquier posición.



4

Se introduce el lápiz para modelar E hasta el escalón del mismo en el agujero.



5

Se fija el lápiz para modelar E con resina Pi-Ku-Plast y cera de modelar hasta llegar a su máximo diámetro.



6

Por medio de un ligero giro y un alicate se retira el lápiz para modelar E del encerado.



7

El revestimiento que queda en la caja del pasador se retira arenando con 110  $\mu$  y 4 bar de presión.



8

El aislamiento y el pegado del pasador Snap E se realizará como descrito en la pág. 193.



9

- Sistema de cerrojo oscilante sr
- Sistema de cerrojo oscilante src
- Pasador bs 1
- KS-Pasador
- **Sistema de pasador Snap**
- Pasador activable

## Pasador Snap A

Ahorro de tiempo en el método de sobrecolado en aleaciones seminobles – estructuras secundarias.



1 Se ajustan las barras de cera de bredent al modelo.



2 Se ubica la posición del pasador creando un alojamiento con la ayuda de la fresa de puntear.



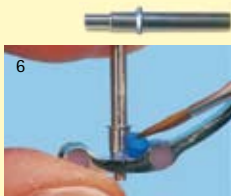
3 Se perfora la barra con la fresa Diatit-Multidril y abundante aceite de perforación.



4 Gracias a su pequeño tamaño, permite ubicar la perforación sin problemas en la parte primaria deseada.



5 Se coloca sobre el lápiz para modelar A la vaina sobrecolable y se posiciona en el agujero hasta hacer tope en el escalón.



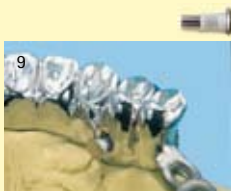
6 Se fija el lápiz para modelar A con la vaina sobrecolable con resina Pi-Ku-Plast y cera de modelar hasta llegar a su máximo diámetro.



7 Después de terminar el modelado se retira el lápiz para modelar A con un ligero giro.



8 Para no dañar la vaina sobrecolable se arena con perlas de vidrio, para retirar los sobrantes de revestimiento.



9 Se introduce el pasador Snap en la vaina sobrecolada.



### Medidas

Artículo	REF	Ø Eje	Ø Cabeza	Longitud	Ø	max. Acortar
Pasador Snap	440 0065 8	1,5 mm	3,5 mm	6,25 mm	—	—
Pasador Snap Vaina	440 0066 0	2,8 mm	—	3,6 mm	2,8 mm	—

# Técnica de pasadores

- Sistema de cerrojo oscilante sr
- Sistema de cerrojo oscilante src
- Pasador bs 1
- KS-Pasador
- Sistema de pasador Snap
- **Pasador activable**

## Pasador activable

Utilizable universalmente. El pasador se podrá utilizar individualmente tanto por lingual como por vestibular.



Pasador: Creado de un acero especial que es estable en boca y con una ranura activable creada por erosión; espaciador de cera.



Las hembras de bloque de metal garantizan que coincidan los agujeros paralelos de los pasadores.

### Surtido

- 2-Surtido  
**Sistema de pasador\***  
 1 Hembra de alivio  
 2 Hembra del pasador  
 2 Macho del pasador  
 1 Lápiz de acero 1,5 mm  
 2 Pasador activable  
**REF 430 0445 0**



La hembra del pasador: Hembra preformada de cera reduce el tiempo de trabajo a la hora de crear el esquelético.



El macho del pasador tiene una forma cóncava en la parte de encerado.



Pasador mini: el pequeño hermano del sistema de pasadores bredent



La hembra del pasador "mini" facilita el trabajo del pasador.

### Surtido

- 2-Surtido  
**Sistema de pasador mini\***  
 1 Hembra de alivio  
 2 Hembra del pasador  
 2 Macho del pasador  
 1 Lápiz de acero 1,5 mm  
 2 Pasador activable  
**REF 430 0460 0**

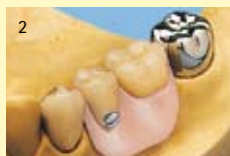


El macho del pasador "mini". La alternativa para ahorrar espacio en la zona frontal.

\* Para más información lea la lista de precios



1 Manejo del pasador por vestibular trabajado en un pilar extracoronario.



2 Manejo del pasador por lingual/palatino.



3 La ranura creada por erosión se puede activar fácilmente por su parte trasera.

- Sistema de cerrojo oscilante sr
- Sistema de cerrojo oscilante src
- Pasador bs 1
- KS-Pasador
- Sistema de pasador Snap
- **Pasador activable**

## Pasador activable

### Sistema del pasador activable



1 El modelado se realizará como de costumbre. Con ayuda de la guía de paralelómetro se encerará el macho al modelado.



2 Se ajustará el macho a la encía y se integrará al hombro fresado.



3 Una vez se haya repasado y pulido se procederá a colocar la cerámica.



4 Posicionar la hembra de duplicar y fijarla con el lápiz de acero inoxidable.



5 Se retirará la hembra de duplicar y se tapaná el agujero con cera, dejando visible una hendidura.



6 Se colocará la hembra de cera en su posición correcta.



7 El modelado del esqueleético se realizará como de costumbre.



8 Esquelético colado y repasado. Los agujeros del pasador ajustan exactamente uno sobre el otro, son visibles.



9 Montaje de dientes con el eje provisional de alambre para la comprobación en boca.



10 Introducir el pasador hasta que coincidan la arandela de cera con la parte secundaria.



11 Silla terminada: El pasador se abrirá estirando de él.



12 Vista desde abajo. La ranura del pasador posibilitan el ser activado fácilmente.

### Medidas



Artículo	REF	Ø Eje	Longitud	Anchura	Altura	Ø Cabeza
Pasador	430 0459 0	1,5	6,2 mm	—	—	2,9 mm
Pasador mini	430 0500 0	1,5	4,5 mm	—	—	2,9 mm
Hembra del pasador	430 0458 0	—	5,6 mm	2,5 mm	4,1 mm	—
Hembra del pasador mini	430 0490 0	—	4,6 mm	1,9 mm	3,6 mm	—
Macho del pasador	430 0458 0	—	5,4 mm	3,7/1,2 mm	3,4 mm	—
Macho del pasador mini	430 0490 0	—	4,3 mm	3,7/0,9 mm	2,8 mm	—

# Oferta de formación en el extranjero

A parte de las salas de formación en Senden, existen otros laboratorios para cursos o seminarios en el extranjero. Estos seminarios son dictados por dictantes extranjeros o nacionales.

## Italia

**Temas de seminario: Técnica de fresado y ataches, coronas telescópicas, técnica de pasadores, esqueléticos, epítesis, estructura única con esquelético**

Para visitar dichos seminarios u obtener información contacte por favor a:

bredent s.r.l., Via Roma 10 / 39100 Bolzano – Italia  
Tel.: 0039 / 0471 469576 / Fax: 0039 / 0471 469573



## Polen

**Temas de seminario: Esqueléticos, trabajo combinado con ataches Bola Vario Snap, Vario-Soft 3 y Pasador-Snap**

La mayoría de los seminarios se realizan en un moderno laboratorio equipado con 5 puestos de trabajo en Poznan.



## Russia

**Temas de seminario: Esqueléticos, ataches Bola-Vario-Snap o Vario-Soft 3**

Dictante Stas Petrowskij, galardonado con el premio del concurso „Ataches y técnica de esqueléticos en Moscú y su región" y director técnico dental en la Policlínica de estomatología.

## EEUU

**Temas de seminario: Técnica de ataches, implantes, coronas y puentes, así como fresado y estructura única.**

Los cursos se ajustan al conocimiento y formación del cursillista.

El laboratorio equipado de bredent en EEUU/ Miami – Florida ofrece sitio para 12 personas. Los cursos son dictados por dictantes internacionales en alemán, español e inglés.



## España

**Temas de seminario: Técnica de fresado y ataches, coronas telescópicas, técnica de pasadores, esqueléticos, epítesis, estructura única con esquelético**

Para visitar dichos seminarios u obtener información contacte por favor a:

Mario Parra  
Tel.: 0034 - 901 120 145



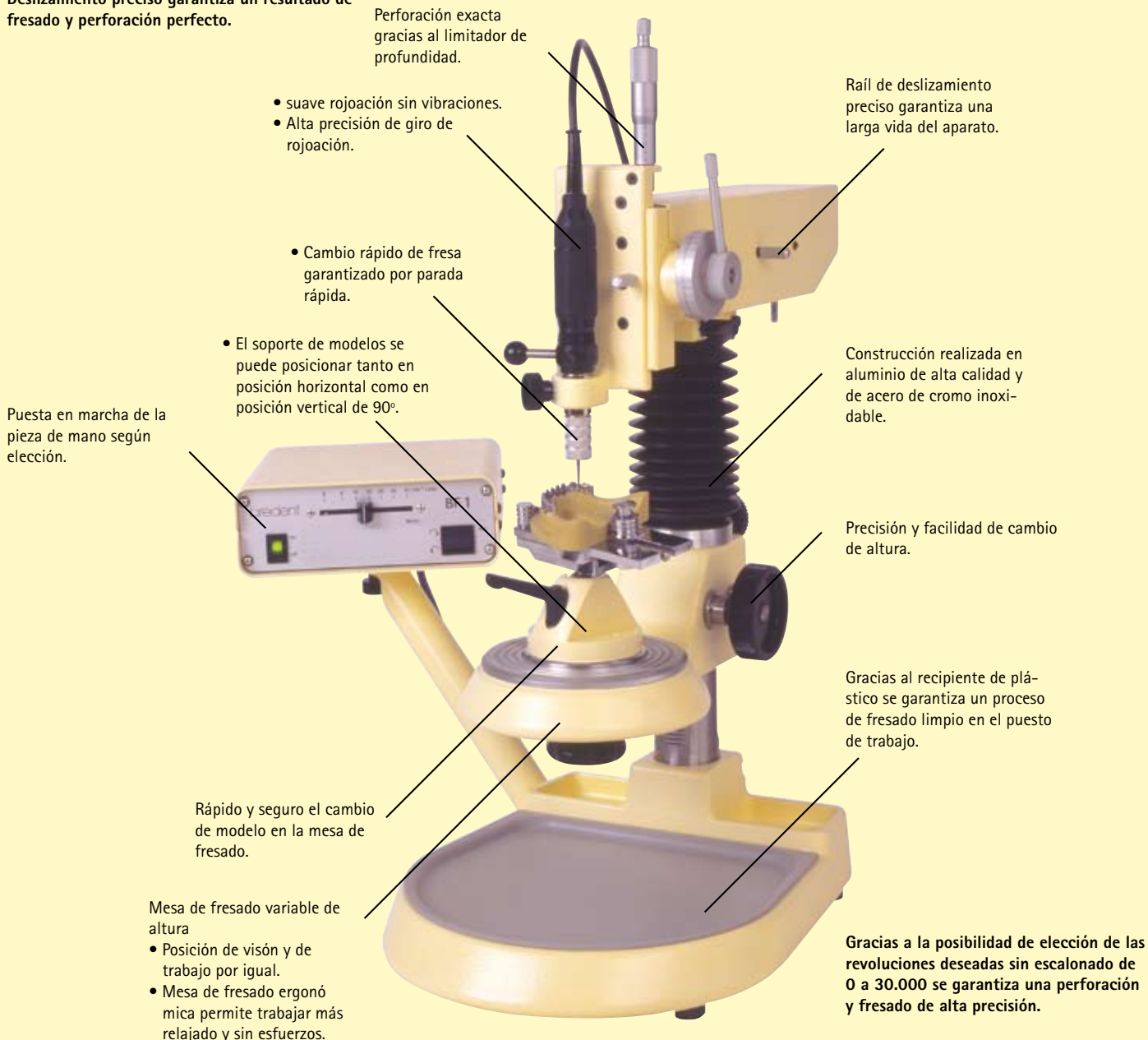
<b>Aparatos / Instrumentos</b>	
Fresadora BF 1 .....	206
Zócalo de fresado.....	207
Soporte de modelos BF 1 .....	207
Araña de transmisión.....	207
Sistema de medición Brenometer.....	207
Alicate para fricción de bredent.....	208
Novo-Grip .....	208
<b>Resinas</b>	
Pi-Ku-Plast / Pi-Ku-Plast HP 36.....	209
<b>Unión de láser / adhesión</b>	
Unión para láser LV 1.....	211
Adhesivo-DTK.....	211
Unión de conexión DTK.....	212
Conexión de enganche en doble T dtk mini .....	214
<b>Recuperación de fricción</b>	
Sistema de fricción FGP.....	216

# Aparatos / Instrumentos

- **Fresadora BF 1**
- Zócalo de fresado
- Soporte de modelos BF 1
- Araña de transmisión
- Sistema de medición
- Brenometer
- Alicata para fricción de bredent
- Novo-Grip

## Fresadora BF 1

Deslizamiento preciso garantiza un resultado de fresado y perforación perfecto.



### Surtido

- 4 piezas
- 1 Fresadora BF 1
- 1 Pieza de mano para BF 1
- 1 Soporte de modelos BF 1
- 1 Regulador BF 1

**REF 140 0089 0**

### Datos técnicos

Voltaje	230 Voltios / 50/60 Hz
Potencia	80 Vatios
Revoluciones	0 - 30.000 U/min.
Pinza de sujeción	Ø 2,35 mm
Resistencia	proyección de sobrecarga térmica
Momento de torsión	2,6 Ncm
Peso	17,5 kg
Ancho/Profund./Altura	250 x 370 x 510 mm

### Accesorios

<b>Pinza de 2,35 mm</b>	<b>REF 730 0016 9</b>
<b>Pinza de 3 mm</b>	<b>REF 730 0015 3</b>
<b>Rueda de soporte para macho de terraja</b>	<b>REF 330 0115 4</b>
<b>Soporte de modelos BF 1</b>	<b>REF 730 0017 0</b>
<b>Pieza de mano para BF 1</b>	<b>REF 140 0089 5</b>
<b>Zócalo de fresado</b>	<b>REF 730 0017 1</b>
<b>Zócalo de fresado</b>	<b>REF 140 0089 3</b>
<b>Adapter turbina airaqua 16 mm</b>	<b>REF 730 0018 4</b>
<b>BF1 18 mm</b>	<b>REF 730 0018 3</b>
<b>28,5 mm</b>	<b>REF 730 0018 5</b>



- Fresadora BF 1
- Zócalo de fresado
- Soporte de modelos BF 1
- Araña de transmisión
- Sistema de medición Brenometer
- Alicata para fricción de bredent
- Novo-Grip

## Zócalo de fresado



Zócalo de fresado con rosca para su fijación en la base de la fresadora BF1. Al mismo tiempo sirve para soltar la escayola, de manera limpia, con solo girar suavemente el tornillo, sin dañar la placa metálica.

Zócalo de fresado  
1 pieza  
REF 140 0089 3



## Soporte de modelos BF 1



El soporte de moldeos se podrá utilizar con cualquier fresadora, también con las que tengan imán. El giro de 90° da la posibilidad de realizar perforaciones laterales en barras, sin tener que retirar el modelo.

Soporte de modelos BF 1  
1 pieza  
REF 730 0017 0



## Araña de transmisión



Transmisión exacta desde el modelo al zócalo de fresado. Hasta 8 unidades se pueden transferir simultáneamente.

Araña de transmisión  
3 mm  
REF 360 0116 3  
2,35 mm  
REF 360 0126 5

## Sistema de medición Brenometer



Sistema de medición Brenometer

Cuatro platos de medición diferentes según Ney permiten un exacto posicionamiento de los perfiles de los ganchos en las zonas retentivas. Un lápiz de búsqueda, con una mina de lápiz roja con soporte permiten obtener una correcta medición.

### Surtido

- 1 Brenometer Soporte de mina
  - 1 Brenometer Lápiz de búsqueda
  - 1 Brenometer Plato 0,25
  - 1 Brenometer Plato 0,35
  - 1 Brenometer Plato 0,50
  - 1 Brenometer Plato 0,75
- REF 310 0000 2



El diseñar y medir ganchos con un solo aparato ahorra tiempo y dinero.

Reposiciones:

- |                              |                |
|------------------------------|----------------|
| Brenometer Soporte de mina   | REF 310 0000 4 |
| Brenometer Lápiz de búsqueda | REF 310 0000 3 |
| Brenometer Plato 0,25        | REF 310 0002 5 |
| Brenometer Plato 0,35        | REF 310 0003 5 |
| Brenometer Plato 0,50        | REF 310 0005 0 |
| Brenometer Plato 0,75        | REF 310 0007 5 |

# Aparatos / Instrumentos

- Fresadora BF 1
- Zócalo de fresado
- Soporte de modelos BF 1
- Araña de transmisión
- Sistema de medición Brenometer
- Alicates para fricción de bredent
- Novo-Grip

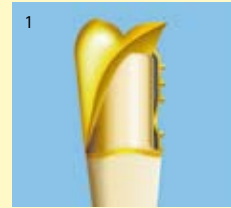
## Alicates para fricción de bredent



La salvación para las coronas telescópicas.

Alicates para fricción de bredent  
REF 320 0043 0

Así de fácil se podrá dar otra vez fricción a las coronas telescópicas y cónicas.



El alicate consta de una parte redonda (bola) y una parte plana (sartén), con las que se devolverá un punto o varios puntos de fricción a la corona. El brazo largo del alicate posibilita controlar la fuerza empleada.

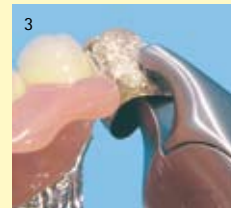


**El problema:** fricción perdida en coronas telescópicas y cónicas

**La salvación:** el alicate para activar - un alicate que devuelve la fricción de las coronas telescópicas y cónicas.



Por haber conseguido un punto de fricción en la corona exterior se consigue un nuevo punto de retención entre la parte interna de la secundaria y la parte externa de la primaria. Consiguiendo así otra vez fricción entre las partes de retención. Si se ha creado una retención grande se podrá eliminar trabajando como de costumbre la superficie de la corona.



También se podrá reducir la fricción dada en un punto con el alicate de fricción. Se retira la carilla de resina volviéndola a colocar una vez reducida la fricción.

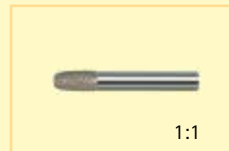
## Novo-Grip



Puntas de diamante sinterizados con „Mango”, fácil de limpiar y afilar.

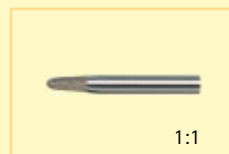
**Novo-Grip Alicates**  
1 Alicates  
+ 2 puntas normales + 1 Llave allen  
REF 310 0000 8

**Novo-Grip Alicates**  
1 Zange  
+ 2 piezas pequeñas + 1 Llave allen  
REF 310 0011 3



1:1

**Novo-Grip**  
Puntas normales  
2 piezas  
REF 310 0001 A



1:1

**Novo-Grip**  
Puntas pequeñas  
2 piezas  
REF 310 0001 B

Accesorios:



**Diablo Cleaner**  
Piedra para limpiar para puntas  
1 pieza  
REF 340 0100 0

**Lápices de rosca M3**  
4 piezas  
REF 310 0011 2

Diferentes tamaños



Puntas intercambiables de mandril 2,35 mm, también para coronas primarias pequeñas.

Mandriles especiales



Por medio de mandriles endurecidos se garantiza, aún teniendo que presionar, una alta estabilidad.

Giratorios



Una vez se hayan desgastado los diamantes, se pueden girar las puntas, para obtener de nuevo diamantes activos.

Afilar



Para devolver la abrasividad del diamante se deberán limpiar las puntas, colocándolas en la pieza de mano, con la ayuda de la piedra correspondiente, sacando así un nuevo diamante de la unión de bronce.

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

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



Propiedades de modelar óptimas con una alta estabilidad y un ajuste inalcanzable. La resina de modelar con pincel se puede obtener en 5 colores diferentes.

Las dos resinas se diferencian solo de la contracción. HP 36 tiene una contracción de solo 0,036 %. Por el rápido fraguado de la resina es apta para la creación de muñones desmontables o cofias de resina en la técnica de coronas telescópicas.



La granulación microfina reproduce hasta los detalles más finos y eleva la precisión.

**Ventajas del Pi-Ku-Plast HP 36**

En 5 diferentes colores translúcidos para poder controlar mejor el grosor y obtener un buen contraste a la cera de modelar.



Las partes planas y puntiagudas de los dos tamaños de los pinceles posibilitan recoger la cantidad exacta deseada.



Saturar el pincel con monómero del Pi-Ku-Plast HP 36. Por la cantidad de monómero que se tenga en el pincel y el tiempo que se tenga en el polímero del Pi-Ku-Plast se podrá controlar la cantidad y estabilidad del material.

### Surtido grande Pi-Ku-Plast

3 Recipiente de trabajo  
1 Pincel A + 1 Pincel B  
1 Soporte de pincel  
100 ml Cleaner  
100 ml Monómero  
85 g Polímero

- azul
- amarillo
- naranja
- rojo
- transparente

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

### Surtido Pi-Ku-Plast HP 36

3 Recipiente de trabajo  
1 Pincel A + 1 Pincel B  
1 Soporte de pincel  
100 ml Cleaner  
100 ml Monómero  
85 g Polímero

- azul
- amarillo
- naranja
- rojo
- transparente

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

## Reposiciones

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

## Reposiciones

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

## Reposiciones

Recipiente de trabajo Cleaner, 8 ml	REF 540 0017 2
Recipiente de trabajo Monómero, 8 ml	REF 540 0017 1
Recipiente de trabajo Polímero, 8 ml	REF 540 0017 0
Pincel A + soporte de pincel, 3 piezas	REF 330 0114 6
Pincel B + soporte de pincel, 3 piezas	REF 330 0114 7

## Reposiciones

Recipiente de trabajo Cleaner, 8 ml	REF 540 0020 9
Recipiente de trabajo Monómero, 8 ml	REF 540 0020 7
Recipiente de trabajo Polímero, 8 ml	REF 540 0020 8
1 Pincel A + soporte de pincel, 3 piezas	REF 330 0114 6
1 Pincel B + soporte de pincel, 3 piezas	REF 330 0114 7

### Surtido pequeño Pi-Ku-Plast

20 ml Cleaner  
2 Recipientes de silicona, rojo  
20 ml Monómero rojo  
1 Pincel A + soporte de pincel  
12 g Polímero

REF 540 0019 6



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

# Resinas

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

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



Pincel A  
+ soporte de pincel  
REF 330 0114 6



Pincel B  
+ soporte de pincel  
REF 330 0114 7



Para porciones más grandes, utilizar la parte plana del pincel e introducirlo en el polímero.



Para porciones pequeñas, utilizar la parte estrecha del pincel e introducirlo en el polímero.



Para recoger mínimas porciones de polímero utilizar la punta del pincel e introducirlo en el polímero.

### Perfecto control de grosor por la translucidez del color del Pi-Ku-Plast



La reproducción de la superficie metálica de las partes primarias quedan super lisas y el resultado es un interior de la parte secundaria lisa.



Por medio del separador del Pi-Ku-Plast, N° de Ref.: 540 0018 2, es por primera vez posible, crear cofias primarias sobre muñones pinceladas con espaciador. La base ideal para trabajos de fresado.



El ajuste perfecto sin fisuras del modelado de las partes secundarias, garantizan un estructura secundaria ajustada.



Fijación absolutamente rígida y sin cambio dimensional para la preparación de trabajos para soldar.

### La fase de combustión de la resina en el cilindro es decisivo para el éxito ó fracaso del colado.



Puesta en comparación una resina de la competencia y la resina Pi-Ku-Plast HP 36 en el proceso de combustión.



A 275°C muestra la resina de la competencia una fuerte forma de espuma y expansión.



A 300°C muestra la resina de la competencia una indudable expansión. Pi-Ku-Plast HP 36 reduce su volumen.



Cofias idénticas, creadas por la resina de pincel.



Preparado para revestir, resina de la competencia y Pi-Ku-Plast HP 36.



Por su expansión tan grande durante la fase de combustión lleva a la resina de la competencia a la rotura del muñon de revestimiento en el cilindro. La corona después del colado sale con una tapa cerrada e inservible. Un corte transversal por la corona colada muestra el muñon roto (Foto 8).



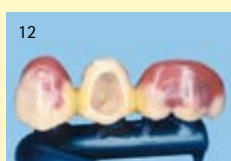
La resina de la competencia consigue la fase plástica por el calor de rozamiento al reparar y alta sensibilidad al calor. La consecuencia puede ser deformación de la modelación, superficies rugosas y ajustes imperfectos.



Pi-Ku-Plast HP 36 tiene una alta estabilidad dimensional, al reparar produce virutas finas y una superficie lisa y exacta. Esto posibilita una reproducción exacta de forma y un buen ajuste al modelado.



Para un modelado de una estructura de puentes dejar enfriar la pieza pónica, cortar por incisal el punto de contacto con un cutter y unir con Pi-Ku-Plast HP 36.

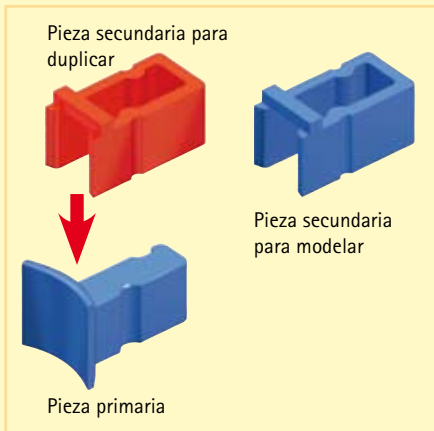


Por su mínima contracción del Pi-Ku-Plast HP 36 posibilita modelar sin tensiones y colados ajustados.

- Unión para láser
- Adhesivo-DTK
- Unión de conexión DTK

- Conexión de enganche en doble T dtk mini

## Unión para láser



### Surtido

30 piezas  
 10 Piezas primaria  
 10 Piezas secundaria para duplicar  
 10 Piezas secundaria para modelar  
**REF 440 0000 4**

### Puntos de unión por soldadura de láser perfectas y racionales.

La unión de láser LV 1 le garantiza la correcta dimensión de la zona de unión, el mayor ajuste y una reducción de coste, al no tener que creárselo Usted mismo.

### Medición en mm:

Pieza primaria	L 4,6 x A 1,6 x AI 2,5
Pieza secundaria para duplicar	L 5,2 x A 2,6 x AI 2,5
Pieza secundaria para modelar	L 5,2 x A 2,6 x AI 2,5

### Reposiciones:

Pieza primaria	16 piezas	REF 440 0000 5
Pieza primaria	50 piezas	REF 440 0000 1
Pieza secundaria para duplicar	16 piezas	REF 440 0000 6
Pieza secundaria para duplicar	50 piezas	REF 440 0000 2
Pieza secundaria para modelar	16 piezas	REF 440 0000 7
Pieza secundaria para modelar	50 piezas	REF 440 0000 3

### Accesorios:

Guía de paralelómetro REF 360 0115 1

La creación de una zona de unión de láser es complicada y costosa. Para conseguir un ajuste y una estabilidad en la unión es necesario el respetar unas medidas exactas. La unión de láser LV1 garantiza una estabilidad y ajuste de la soldadura. La contracción de la cicatriz de la soldadura y cualquier posible tipo desplazamiento de la pieza secundaria se consigue evitar con estas piezas.



Se encera la parte primaria de la unión de láser al anclaje secundario – solo se tendrá que paralizar si el anclaje secundario está ubicado entre dos piezas de unión y se vaya a soldar. Atención: El „cuello" aproximal mira hacia oclusal.



Para duplicar se colocará la pieza secundaria para duplicar roja sobre la pieza primaria de la unión de láser.



Antes de vaciar el modelo de revestimiento se sacará la pieza secundaria de duplicar roja y se sustituye por la pieza secundaria de modelar azul.



Modelo de revestimiento con la pieza secundaria para modelar: el modelado del esquelético se realizará como de costumbre. La pared interior de la pieza secundaria para modelar es algo más gruesa que la de la pieza de secundaria para duplicar. Por ello ajustará la pieza colada exterior sobre la pieza primaria sin tenerla que repasar mucho. Las zonas de fijación trabajadas garantizan un control adicional sobre el anclaje secundario.



Antes de soldar el anclaje secundario se deberá retirar el travesaño de la unión de láser LV1. Para fijar el anclaje secundario se fijarán dos puntos de soldadura en la parte superior e inferior de la unión en diagonal. Después de realizarlo se deberá hacer un control de ajuste. A continuación se soldará por completo en diagonal toda la superficie de unión.



La sobredimensión de la pieza secundaria para modelar es mínimo. Esto garantiza un ajuste de la soldadura. Para realizar varias soldaduras de anclajes secundarios se deberá realizar una detrás de otra – siempre terminar una unión de soldadura y después realizar la siguiente fijación del anclaje secundario.

## Adhesivo-DTK



Adhesivo dual para fijación de elementos de construcciones dentales.

Adhesivo-DTK  
 REF 540 0010 6



### Accesorios:

Pasta catalizadora K, 5 gr	REF 540 0111 K
Pasta base B, 5 gr	REF 540 0111 B
Bloc de mezcla, 10 piezas	REF 330 0114 4
Espátula, 100 piezas	REF 330 0114 3

# Unión de láser / adhesión

- Unión para láser
- Adhesivo-DTK
- Unión de conexión DTK
- Conexión de enganche en doble T dtk mini

## Unión de conexión DTK



Uniones entre metal sin soldaduras no tienen tensiones, se obtiene más precisión y se reducen costes – en espacios reducidos se consigue en poco tiempo una adhesión.



Macho



Hembra



Macho con hembra de duplicado















Macho con hembra



Hembra de duplicar

### Diferente inclinaciones y tamaños para cualquier situación en boca

Imágen 1:1	90° A	90° B	120° A	120° B
<b>Macho</b>	 L 6,0 mm A 4,0 mm Al 3,5 mm	 L 4,5 mm A 2,5 mm Al 3,5 mm	 L 7,0 mm A 4,0 mm Al 5,0 mm	 L 5,0 mm A 2,5 mm Al 3,0 mm
16 piezas 50 piezas	REF 430 0405 A REF 430 0342 A	REF 430 0405 B REF 430 0342 B	REF 430 0402 A REF 430 0422 0	REF 430 0402 B REF 430 0423 0
<b>Hembra</b>	 L 5,5 mm A 4,0 mm Al 3,0 mm	 L 4,0 mm A 2,5 mm Al 2,0 mm	 L 5,5 mm A 4,0 mm Al 3,0 mm	 L 4,5 mm A 2,5 mm Al 2,5 mm
16 piezas 50 piezas	REF 430 0404 A REF 430 0341 A	REF 430 0404 B REF 430 0341 B	REF 430 0401 A REF 430 0420 0	REF 430 0401 B REF 430 0421 0
<b>Hembra de duplicar</b>	 L 5,5 mm A 4,0 mm Al 3,0 mm	 L 4,0 mm A 2,5 mm Al 3,0 mm	 L 5,5 mm A 4,0 mm Al 3,0 mm	 L 4,5 mm A 2,5 mm Al 2,5 mm
16 piezas 50 piezas	REF 430 0406 A REF 430 0343 A	REF 430 0406 B REF 430 0343 B	REF 430 0403 A REF 430 0424 0	REF 430 0403 B REF 430 0425 0
<b>Guía de paralelómetro, 1 pieza</b>	REF 430 0345 A	REF 430 0345 B	REF 430 0344 A	REF 430 0344 B

#### Accesorios:



Adhesivo-DTK  
REF 540 0010 6

**Surtido**  
**Unión de conexión DTK dtk 90°**  
5 Machos A  
5 Machos B  
10 Hembras A  
10 Hembras B  
5 Hembras de duplicar A  
5 Hembras de duplicar B  
1 Guía de paralelómetro A + B  
REF 430 0340 0

**Surtido**  
**Unión de conexión DTK dtk 90°**  
3 Machos A  
3 Machos B  
6 Hembras A  
6 Hembras B  
3 Hembras de duplicar A  
3 Hembras de duplicar B  
REF 430 0347 0

**Surtido**  
**Unión de conexión DTK dtk 120°**  
5 Machos A  
5 Machos B  
10 Hembras A  
10 Hembras B  
5 Hembras de duplicar A  
5 Hembras de duplicar B  
1 Guía de paralelómetro A + B  
REF 430 0408 0

**Surtido**  
**Unión de conexión DTK dtk 120°**  
3 Machos A  
3 Machos B  
6 Hembras A  
6 Hembras B  
3 Hembras de duplicar A  
3 Hembras de duplicar B  
REF 430 0407 0

- Unión para láser
- Adhesivo-DTK
- **Unión de conexión DTK**
- Conexión de enganche en doble T dtk mini

## Unión de conexión DTK

### Unión de conexión DTK en coronas

Los machos se deben colocar paralelamente entre sí.



Colocar el macho con la guía de paralelómetro al modelado.



Según esté la encía, elegir el macho DTK de 90° ó 120°.



Fijar la hembra de duplicar exactamente sobre el macho.



Preparar el modelo para duplicar como de costumbre. No se debe variar la hembra de duplicar.



Retirar la hembra de duplicar e introducir la hembra azul en el hueco.



y realizar el modelo de revestimiento. La hembra azul está ahora colocada según se ha paralizado el macho.



Modelar el esquelético como de costumbre y unir la estructura de cera con la hembra.



Arenar la hembra después de colar y reparar la estructura metálica.

### Unión de conexión DTK en esquelético

Los machos se adaptan a la situación de la encía; no hace falta paralelismo



Fijar el macho sobre el modelado del esquelético y no variar la forma del mismo.



Después de haber repasado y pulido el esquelético modelar la corona y fijar la parte de la hembra.



Ajustar las coronas y arenar con 110my con óxido de aluminio y pegar con adhesivo DTK sin tensiones.

# Unión de láser / adhesión

- Unión para láser
- Adhesivo-DTK
- Unión de conexión DTK

## • Conexión de enganche en doble T dtk mini

### Conexión de enganche en doble T dtk mini



#### dtk mini

2 tamaños en 3 inclinaciones diferentes 90°, 105°, 120°. La solución perfecta para todos los casos, por su reducido tamaño.

#### Accesorios:



Adhesivo-DTK  
REF 540 0010 6















#### dtk mini anterior













dtk-frontal para espacios pequeños en el sector anterior. Sin problemas en el sector anterior, aún teniendo una mordida baja.



#### dtk mini superplano

Superplano dtk. Una conexión superplana para el sector posterior, obteniendo una estabilidad fuerte con poco espacio.

dtk mini	90° A	90° B	105° A	105° B
<b>Macho</b>	 L 11,0 mm A 3,0 mm Al 4,0 mm	 L 7,5 mm A 2,5 mm Al 3,5 mm	 L 10,0 mm A 3,0 mm Al 4,0 mm	 L 7,5 mm A 2,5 mm Al 3,5 mm
16 piezas 50 piezas	REF 430 0693 A REF 430 0694 A	REF 430 0693 B REF 430 0694 B	REF 430 0699 A REF 430 0700 A	REF 430 0699 B REF 430 0700 B
<b>Hembra</b>	 L 5,5 mm A 3,0 mm Al 3,0 mm	 L 3,0 mm A 2,5 mm Al 3,0 mm	 L 5,5 mm A 3,0 mm Al 3,0 mm	 L 3,0 mm A 2,5 mm Al 3,0 mm
16 piezas 50 piezas	REF 430 0691 A REF 430 0692 A	REF 430 0691 B REF 430 0692 B	REF 430 0697 A REF 430 0698 A	REF 430 0697 B REF 430 0698 B
<b>Hembra de duplicar</b>	 L 5,5 mm A 3,0 mm Al 3,0 mm	 L 3,0 mm A 2,5 mm Al 3,0 mm	 L 5,5 mm A 3,0 mm Al 3,0 mm	 L 3,0 mm A 2,5 mm Al 3,0 mm
16 piezas 50 piezas	REF 430 0689 A REF 430 0690 A	REF 430 0689 B REF 430 0690 B	REF 430 0695 A REF 430 0696 A	REF 430 0695 B REF 430 0696 B

dtk mini	120° A	120° B	dtk mini anterior	dtk mini superplano
<b>Macho</b>	 L 10,0 mm A 3,0 mm Al 4,0 mm	 L 7,5 mm A 2,5 mm Al 3,5 mm	 L 9,0 mm A 2,0 mm Al 2,0 mm	 L 10,0 mm A 5,0 mm Al 2,0 mm
16 piezas 50 piezas	REF 430 0705 A REF 430 0706 A	REF 430 0705 B REF 430 0706 B	REF 430 0711 0 REF 430 0712 0	REF 430 0717 0 REF 430 0718 0
<b>Hembra</b>	 L 5,5 mm A 3,0 mm Al 2,5 mm	 L 3,0 mm A 2,5 mm Al 2,5 mm	 L 5,5 mm A 2,0 mm Al 1,5 mm	 L 6,0 mm A 5,0 mm Al 2,0 mm
16 piezas 50 piezas	REF 430 0703 A REF 430 0704 A	REF 430 0703 B REF 430 0704 B	REF 430 0709 0 REF 430 0710 0	REF 430 0715 0 REF 430 0716 0
<b>Hembra de duplicar</b>	 L 5,5 mm A 3,0 mm Al 2,5 mm	 L 3,0 mm A 2,5 mm Al 2,5 mm	 L 5,5 mm A 2,0 mm Al 1,5 mm	 L 6,0 mm A 5,0 mm Al 2,0 mm
16 piezas 50 piezas	REF 430 0701 A REF 430 0702 A	REF 430 0701 B REF 430 0702 B	REF 430 0707 0 REF 430 0708 0	REF 430 0713 0 REF 430 0714 0



- Unión para láser
- Adhesivo-DTK
- Unión de conexión DTK

• Conexión de enganche en doble T dtk mini

Conexión de enganche en doble T dtk mini

Surtido	Surtido	Surtido	Surtido	Surtido	Surtido
<b>dtk mini A + B</b> 90°, 105°, 120° consta de 2 conexiones A + B 90°, 105°, 120° 1 Guía de paralelómetro 90° 1 Guía de paralelómetro 105°/120° 2 conexiones para sector anterior 2 conexiones superplanas <b>REF 430 0558 0</b>	<b>dtk mini A + B</b> 90° Macho, 3 piezas de cada Hembra, 6 piezas de cada Hembra de duplicado, 3 piezas de cada <b>REF 430 0684 0</b>  Guía de paralelómetro <b>REF 430 0623 0</b>	<b>dtk mini A + B</b> 105° Macho, 3 piezas de cada Hembra, 6 piezas de cada Hembra de duplicado, 3 piezas de cada <b>REF 430 0685 0</b>  Guía de paralelómetro <b>REF 360 0112 0</b>	<b>dtk mini A + B</b> 120° Macho, 3 piezas de cada Hembra, 6 piezas de cada Hembra de duplicado, 3 piezas de cada <b>REF 430 0686 0</b>  Guía de paralelómetro <b>REF 360 0112 0</b>	<b>dtk mini anterior A + B</b> Macho, 3 piezas de cada Hembra, 6 piezas de cada Hembra de duplicado, 3 piezas de cada <b>REF 430 0687 0</b>	<b>dtk mini superplano A + B</b> Macho, 3 piezas de cada Hembra, 6 piezas de cada Hembra de duplicado, 3 piezas de cada <b>REF 430 0688 0</b>

dtk mini



Gracias a las 3 diferentes inclinaciones del macho podrá utilizarlo en diferentes situaciones, ya que puede adaptar la preforma de cera a la encía.



Por medio de la hembra de duplicado, que ajusta perfectamente sobre el macho, podrá obtener un duplicado exacto.



Después del pulido del esquelético podrá pegarlo, por ejemplo, con resina autopolimerizable, cemento o composite sin tener ninguna tensión.

dtk mini anterior



Dtk-Frontal indicado para la utilización en el sector anterior superplano pequeño. Gracias al espacio creado en la barra de encerado, le garantiza la protección de la papila. Al tener la posibilidad de reducir al mínimo la pieza solo se podrá colocar en ocasiones puntuales y en el sector anterior.



Ajuste exacto de la hembra de duplicado sobre el macho. El proceso de aliviar y duplicar se realizará como de costumbre. Aún teniendo una encía estrecha, podrá integrarlo en el modelado del esquelético.



Unir sin tensiones, sin soldaduras, aún con poco espacio. Aún teniendo dientes pequeños, tendrá el espacio suficiente para realizar un encerado.

dtk mini superplano



La conexión superplana de sólo 2 mm de altura total para el sector posterior. Al tener una mayor superficie de retención, obtendrá también una mayor fuerza de unión. Por tener la zona basal aliviada, le facilitará el encerado y ajuste de la pieza a la encía.



Ajuste exacto de la hembra de duplicar superplana, esta se intercambiará en el duplicado obteniendo un espacio de 0,2 mm para poder pegar.



Enganche de conexión superplana para el sector posterior, obteniendo espacio suficiente para la colocación de dientes. Evite soldaduras, pudiendo pegar, sobre todo en situaciones difíciles y con poco espacio.

# Recuperación de fricción

## • Sistema de fricción FGP

### Sistema de fricción FGP



#### Fricción individual según su deseo.

El sistema de fricción FGP le da una nueva perspectiva al dentista y al protésico dental de conseguir un ajuste individual en cualquier trabajo de telescópicas nuevas o ya realizadas.

Una solución cómoda para el paciente por su larga duración y ahorro de tiempo durante la manipulación.

### Campo de utilización del sistema de FGP



#### Seguridad y alta calidad

El sistema de FGP le ofrece la solución para conseguir una fricción individual para trabajos nuevos de coronas cónicas y telescópicas.



#### Solución rápida en vez de largas esperas

gracias a poder utilizar el sistema de fricción FGP en la clínica.

Es la solución para el especialista y el paciente por su fácil manejo, al poder **restaurar otra vez la fricción** de trabajos de telescópicas.



#### Individualidad y precisión

Aún siendo una zona difícil no se tiene que prescindir de conseguir otra vez fricción en **trabajos nuevos o rebases** en trabajos ya realizados.



#### Sin compromiso

cuando se realice un atache nuevo individual. Con el sistema FGP se consigue un buen resultado, hasta para el más exigente.

### 20 años de experiencia con el sistema FGP

Descubra personalmente las ventajas que le ofrece el sistema:

- ➔ Ahorro de tiempo al trabajar rápido y sin complicación
- ➔ Reducir gastos al reconstruir otra vez la fricción individualmente
- ➔ No hay que ajustar partes secundarias
- ➔ Larga durabilidad
- ➔ Alta comodidad para el paciente
- ➔ Más económico al realizar solo un colado
- ➔ Se puede trabajar en boca
- ➔ Adaptación sin fisuras
- ➔ Gracias a la alta compactación de la superficie de resina se evita la reduce la adhesión de placa

Estas ventajas han sido probadas 50.000 veces, consiguiendo una fricción soft al sacar e introducir la prótesis.

El sistema FGP se basa en poder reconstruir otra vez fricción entre trabajos de telescópicas, pudiendo volver a dar una fricción metal resina y evitando así la fricción metal contra metal.

El ajuste por fricción metal-resina produce un coeficiente menor de rozamiento, que en la fricción metal contra metal. La consecuencia de ello es un menor desajuste en la unión y una larga durabilidad.

## • Sistema de fricción FGP

### Sistema de fricción FGP

#### Realización de nuevas coronas telescópicas



1 Como espaciador para el FGP se puede utilizar cofias de plástico o de cera



2 con un grosor de 0,2 mm y a 1mm por encima del borde cervical.



3 En el modelo de revestimiento, con escalón en la zona cervical,



4 se realizará como de costumbre la corona exterior y el modelado del esquelético.



5 Una vez después de colado, con cualquier aleación,



6 se repasará el esquelético y se terminará con resina o porcelana las coronas.



7 Durante la preparación de la estructura se ha conseguido un espacio que será rellenado solo con FGP.



8 El modelo se aislará antes de empezar a trabajar.



9 Se pincelará una capa uniforme del adhesivo FGP en la parte interna de la corona.



10 El endurecimiento del adhesivo será de 5min. al aire, pudiéndose ver una capa transparente.



11 Los dos componentes del FGP se mezclarán 1:1



12 y será introducido sin crear burbujas en la corona secundaria.



13 Con una presión uniforme se colocará sobre el modelo.



14 La resina FGP endurecida visible, descansado en el escalon del limite cervical.



15 El sistema FGP permite realizar individualmente una fricción deseada y llevadera.

#### La mejor fricción

Pruebas e investigaciones electrónicas de rastreo con FGP han dado un mejor valor de fricción que la fricción metal contra metal.

Durante la comparación del ajuste de fricción metal contra metal y fricción resina metal se realizaron 21.000 comprobaciones de entrada y salida. Esta prueba correspondería a una durabilidad de 20 años.



**Ajuste metal contra metal convencional.**  
La fuerza de fricción de 8 Newton una vez terminada la fricción metal contra metal.



**Ajuste FGP resina contra metal.**  
Ajuste de fricción de 8 Newton una vez terminada la fricción metal contra resina.



Toma del microscopio de rastreo de la parte interior de la corona telescópica de una aleación precisa aumentada un 100%.



Toma del microscopio de rastreo de la parte interior de la corona telescópica con FGP aumentada un 100%.

**Resultado:** resto de fricción de 2 Newton, es decir, solo un 25 %.

**Resultado:** resto de fricción de 6 Newton, es decir, todavía tiene un 75 %.

# Recuperación de fricción

## • Sistema de fricción FGP

### Sistema de fricción FGP

#### Reconstrucción de pérdida de fricción



Trabajo de telescópicas después de haber sido llevado un tiempo.



Al ser insertado otra vez no tiene fricción suficiente para mantenerse en el sitio.



Las coronas primarias de las telescópicas en posición.



Con ayuda del medidor de espesores se controla el grosor de las coronas.



Se repasan las superficies internas de las coronas secundarias para crear espacio suficiente para la resina FGP.



Se eliminan los restos de las partículas metálicas con aire a presión.



Alrededor de las coronas primarias se colocará hilo retractor.



A continuación se aislará las coronas primarias con vaselina líquida.



Se pincela una capa uniforme del adhesivo FGP en las caras internas de las coronas secundarias.



Se mezclan los dos componentes A+B a partes iguales 1:1.



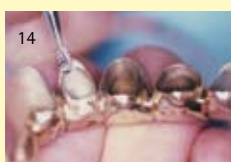
y se introduce, sin crear burbujas en las coronas secundarias.



Una vez posicionado en la boca del paciente se presionará solo con la fuerza normal de mordida.



Los restos de la resina se eliminará con una sonda. Aprox. después de 120 seg. de mezcla levantar algo la prótesis y volver a insertar.



Después de 7min. se levantará la prótesis de la boca y se retirará los restos fraguados con una fresa.



El resultado es una prótesis con una fricción y un asentamiento confortable en poco tiempo.

#### FGP en implantología

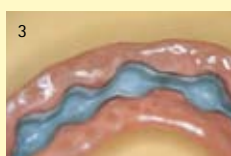
Ajuste sin tensiones.



Por su buena característica de fluidez, ofrece la resina de FGP una suave entrada y salida de la supraestructura.



En las estructuras de un solo colado de metal biocompatible se podrán compensar las pequeñas tensiones existentes.



Por su alta resistencia al rozamiento y facilidad de entrada y salida de la supraestructura, permiten al paciente llevar una prótesis confortable y de sencillo manejo.



La fricción estable durante años de la resina FGP da como resultado pacientes satisfechos con su prótesis.

#### Surtido

##### Reconstrucción de pérdida de fricción REF 540 0102 8

- 1 x 2,5 gr FGP Componente A resina de fricción
- 1 x 2,5 gr FGP Componente B resina de fricción
- 1 x 1,25 ml FGP Adhesivo
- 1 x 3,0 ml FGP Aislante
- 1 Espátula
- 5 Pincel
- 1 Soporte de pincel
- 1 Bloc de mezcla



#### Reposiciones:

FGP Componente A resina de fricción	REF 540 0108 A
FGP Componente B resina de fricción	REF 540 0108 B
FGP Adhesivo	REF 540 0102 6
FGP Aislante	REF 540 0102 7

#### Accesorios:

1 Bloc de mezcla		
35 x 50 x 10 mm	10 piezas	REF 330 0114 4
Pincel	100 piezas	REF 330 0114 2
Espátula	100 piezas	REF 330 0114 3
Soporte de pincel	12 piezas	REF 330 0114 1
Cánulas de aplicación, negras	25 piezas	REF 580 0001 8



<b>Ceras</b>	
Cera de modelar.....	220
Cera de aliviar Biotec.....	220
Cera de preparación.....	220
Perfil de barra inferior.....	221
Preformas de cera.....	221
Preformas de ganchos.....	222
Retenciones.....	223
Planchas de cera.....	223
Caja de surtidos.....	224
Bebedores de cera.....	224
Adhesivo de cera.....	225
<b>Sellador de superficies</b>	
Optiguss.....	226
<b>Duplicar</b>	
Exaktosil N 15.....	227
Exaktosil N 21.....	227
Technosil Silicona para duplicar.....	228
Technolit.....	228
Sistema para duplicar.....	229
Isosil.....	229
Master-Copy.....	230
Bre-Gel 1.....	232
Bre-Gel 2.....	232
Bre-Gel 3.....	232
<b>Revestir / Colado</b>	
Microcerámica.....	233
Brevest M1.....	233
Brevest Rapid 1.....	234
Brevest exakta M / exakta Speed.....	234
Brealloy F 400.....	235
Brealloy MO.....	235
Soldadura Brealloy.....	236
Fundente Brealloy.....	236
Duro-Top.....	236
Endurecedor de revestimiento.....	237
Envoltorio cresponado.....	237
Marcador de revestimiento.....	237
Embudo para colar.....	238
Libro para oro.....	238
<b>Aparatología / Instrumental</b>	
Polierjet.....	239
Adaptador de cera.....	240
Statik-Disc.....	241
<b>Repasado de superficie de titanio</b>	
Surtido de trabajo de titanio.....	242
<b>Técnica de estructura única</b>	
Estructura única.....	244
<b>Pulido</b>	
Set de pulido para metal.....	246
Brepol.....	246

## Ceras

- Cera de modelar
- Cera de aliviar
- Cera de preparación
- Cera de preparación
- Perfil de barra inferior
- Planchas de cera
- Preformas de ganchos
- Retenciones
- Planchas de cera
- Caja de surtidos
- Bebederos de cera
- Adhesivo de cera

### Cera de modelar Protek



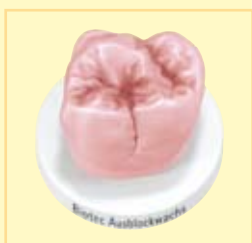
Por su color opaco contrasta con cualquier irregularidad para su corrección.

**Cera de modelar Protek**  
25 gr, verde  
REF 510 0090 1



La calidad de la cera corresponde a la consistencia de todas las preformas Protek, por lo que le facilitará el modelado, retocado y terminación del trabajo.

### Cera de aliviar Biotec



**Cera de aliviar Biotec**  
28 gr, rosa  
REF 510 0061 5



Gracias a sus componentes especiales permite el raspado para suavizar las zonas de paso entre cera y escayola.



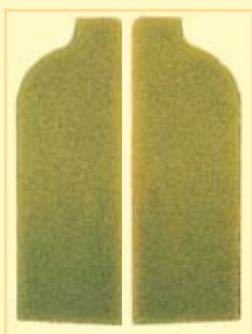
Agiliza y ahorra tiempo durante el raspado y bloqueo del modelo.



Una vez se ha limpiado con vapor el modelo no se han difundido partículas de color en la escayola. El modelo maestro permanece limpio.

Cera especial para bloquear zonas retentivas en modelos para duplicar en esqueléticos. Cera de aliviar con buena característica de raspado y sin manchar la escayola después de limpiar con vapor el modelo.

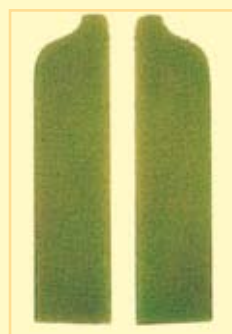
### Protek-Preforma de preparación de unión entre silla y barra lingual



**Protek-Preforma de preparación**  
Tamaño A

0,40  
REF 430 \*571 0  
/ 90 piezas izq./der.

0,60  
REF 430 \*573 0  
/ 90 piezas izq./der.



**Protek-Preforma de preparación**  
Tamaño B

0,40  
REF 430 \*572 0  
/ 105 piezas izq./der.

0,60  
REF 430 \*574 0  
/ 105 piezas izq./der.



Esta cera de preparación autoadhesiva con escalón prefabricado incluido, lo puede obtener en 2 tamaños, garantizándole una precisión y uniformidad del cierre por debajo, de la resina. La preforma de cierre esta perfectamente complementada con las barras linguales.

\*Se puede obtener también como cera de verano Protek (perfecta calidad de cera con altas temperaturas). Introducir en la 4ª posición del número de Referencia una „S“ para cera de verano o una „0“ para una calidad normal de la cera.

### Protek - Cera de preparación



**Protek- Cera de preparación**  
0,30 mm REF 430 \*582 0  
0,40 mm REF 430 \*583 0  
0,50 mm REF 430 \*584 0  
/ 15 piezas x paquete  
0,60 mm REF 430 \*585 0

autoadhesivas:  
0,30 mm REF 430 \*586 0  
0,40 mm REF 430 \*587 0  
0,50 mm REF 430 \*588 0  
0,60 mm REF 430 \*589 0



La cera de preparación Protek, es una cera por ahora innovativa por su extrema flexibilidad y antifisuras. Después del duplicado le será posible eliminar la cera sin que deje residuos sobre el modelo. Le simplificará la preparación; con grandes ventajas de tiempo.

\*Se puede obtener también como cera de verano Protek (perfecta calidad de cera con altas temperaturas). Introducir en la 4ª posición del número de Referencia una „S“ para cera de verano o una „0“ para una calidad normal de la cera.

- Cera de modelar
- Cera de aliviar
- Cera de preparación
- Cera de preparación
- Perfil de barra inferior
- Planchas de cera
- Preformas de ganchos
- Retenciones
- Planchas de cera
- Caja de surtidos
- Bebederos de cera
- Adhesivo de cera

## Perfil de barra inferior



**Protek-Barras linguales**  
Perfiles de barra inferiores de cera de forma ergonómica. La adaptación a la encía se consigue gracias a la forma cóncava de la barra lingual, agilizando el trabajo.

**Protek-Barras linguales**  
3,6 x 1,85 30 pzs. REF 430 0743 0  
80 pzs. REF 430 0748 0



El perfil de barra convencional se deja doblar con dificultad, teniendo que ser fijada con cera posteriormente.



Los perfiles de cera Protek Barras de cera se ajustan perfectamente a la encía, evitando así tener que encerar posteriormente.



1,7 x 4	30 pzs.	REF 430 0124 C
	80 pzs.	REF 430 0125 C
2,0 x 4	30 pzs.	REF 430 0124 B
	80 pzs.	REF 430 0125 B
2,3 x 4	30 pzs.	REF 430 0124 A
	80 pzs.	REF 430 0125 A
2,45 x 4,3	30 pzs.	REF 430 012A 0
	80 pzs.	REF 430 013A 0

Por medio de los 3 tamaños le será más fácil adaptar la barra a cualquier situación. Por su calidad de cera será su adaptación sin contracción. La resistencia a la presión, le evitará una deformación de las barras, asegurándole una estética de la modelación.

Surtido consta de REF 430 0124 6  
12 barras de cada

## Protek - Perfiles de transmisión



reducción de trabajo



Surtido por 15 piezas  
Tamaño A+B izq./der.  
1,7 REF 430 0575 0  
2,0 REF 430 0576 0  
2,3 REF 430 0577 0



Los perfiles de transmisión están terminados por abajo, de tal manera que le posibilita adaptar el perfil sobre el modelo de revestimiento, que fue aliviado anteriormente, con la performa de preparación, anteriormente descrita.



Para cada tamaño de las barras existe su correspondiente perfil de transmisión, por lo que ahorrará tiempo al modelar las distintas uniones. Existente en 2 tamaños correspondiendo a las 3 formas de las barras linguales.

1,7 izq. A REF 430 517 LA	1,7 izq. B REF 430 517 LB	50 pzs.
1,7 der. A REF 430 517 RA	1,7 der. B REF 430 517 RB	50 pzs.
2,0 izq. A REF 430 520 LA	2,0 izq. B REF 430 520 LB	50 pzs.
2,0 der. A REF 430 520 RA	2,0 der. B REF 430 520 RB	50 pzs.
2,3 izq. A REF 430 523 LA	2,3 izq. B REF 430 523 LB	50 pzs.
2,3 der. A REF 430 523 RA	2,3 der. B REF 430 523 RB	50 pzs.

## Protek - Perfil de unión entre gancho y barra lingual - su solución



**Protek - Perfil de unión entre gancho y barra lingual,**  
Tamaño A por 100 pzs.  
REF 430 0578 0



**Protek - Perfil de unión entre gancho y barra lingual,**  
Tamaño B 100 por pzs.  
REF 430 0579 0



La posibilidad de poder unir sin dificultad el gancho con la barra. Las preformas de unión están según a las distintas barras, por lo que solo se tendrá que adaptar.



Vista lateral

**Surtido**  
A+B cada 50 unidades  
REF 430 0580 0

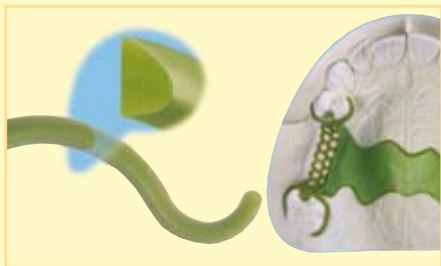


El pincelado del Optiguss, le facilitará el trabajo, al rellenar las distintas fisuras existentes. Evitará con ello el fluido de revestimiento por debajo de la modelación.

# Ceras

- Cera de modelar
- Cera de aliviar
- Cera de preparación
- Cera de preparación
- Cera de preparación
- Perfil de barra inferior
- Planchas de cera
- Preformas de ganchos
- Retenciones
- Planchas de cera
- Caja de surtidos
- Bebederos de cera
- Adhesivo de cera

## Preformas de ganchos



El gancho premolar-molar tiene un corte transversal desplazado First, por el cual los restos de comida deslizan sin dañar la papila. El soporte sobre el diente se protegerá de esta manera que con ganchos con cortes transversales convencionales.



**Ganchos premolares-molares formados wlf pmk**  
10 planchas  
REF 430 0748 1



**Ganchos Pre+Molar curvados para el sistema de inyección de resina**  
10 planchas x 10 ganchos izq.+dchs.  
REF 430 0748 5

**Por medio de estos perfiles de ganchos no se producirá ninguna torsión o dilatación al doblar la cera. Se creará un colado del gancho más homogéneo.**

Visten el curso "Esquelético es información colada". Para más información ver en el capítulo 14 del catálogo general de bredent.



Se señalará el ecuador del diente como de costumbre. Se buscará el punto de retención del gancho por medio del plato de medición 2 (zona de retención de 0,35mm) del sistema de medición Brenometer. En ganchos cortos (8mm) se posicionará la punta del gancho sobre el punto buscado (imagen 1).



En un gancho para un premolar (11mm) se posicionará la punta de retención sobre el punto de retención (imagen 2) y en un gancho para un molar (14mm) se posicionará por debajo del punto de retención (imagen 3). Según esta indicación se han creado los ganchos premolar-molar para posicionar sobre el diente. El perfil de cera no se encerará, ya que sino se perdería su forma original.



A la hora de repasar se alisarán los ganchos solo con una goma y se redondearán solo las puntas de los ganchos. Así siempre se mantendrá la forma y longitud del perfil, como la fuerza de tracción.



Se cortará el perfil del gancho de su base (árbol) con un cuchillo.



Posicionar el perfil de gancho sobre la plantilla y acortar según la longitud deseada.

Accesorios:



El perfil del gancho formado, se posicionará sobre el diente y adaptará con el adaptador de cera N°de Ref: 360 0120 5. No encerar con cera, ya que se variará el perfil.



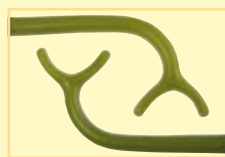
Los restos de comida se desviarán gracias a la especial forma del perfil de gancho protegiendo a la encía.

**Adaptador de cera**  
REF 360 0120 5



**Gancho molar**  
10 planchas x  
20 ganchos

REF 430 0157 1



**Gancho Bonyhard**  
10 Planchas x  
12 ganchos  
REF 430 0157 6





- Cera de modelar
- Cera de aliviar
- Cera de preparación
- Cera de preparación
- Cera de preparación
- Perfil de barra inferior
- Planchas de cera
- Preformas de ganchos
- Retenciones
- Planchas de cera
- Caja de surtidos
- Bebederos de cera
- Adhesivo de cera

## Preformas de ganchos



**Gancho anular curvado**  
10 planchas x 20 ganchos REF 430 0157 2

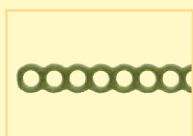
Fácil retirada de las preformas de Protek, por su estable forma y resistencia a la presión. La cera muerta de Protek, le evitará el retocar las puntas de los ganchos y sus uniones.



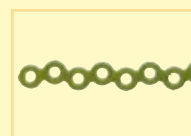
## Retenciones

Gran elección de retenciones para cada situación. Cera especial con mayor estabilidad de torsión para conseguir un trabajo más exacto.

**Retención agujereada**  
25 piezas  
13,5 cm largo  
REF 430 0159 0



**Retención agujereada desplazado**  
25 piezas  
13,5 cm largo  
REF 430 0159 1



**Retención forma peine**  
25 piezas  
13,5 cm largo  
REF 430 0157 5



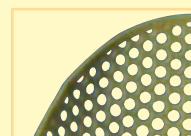
**Retenciones con escalón de cierre curvado**  
20 piezas  
REF 430 0157 7



**Rejilla 1,5 / 2,0**  
20 planchas 7x7 cm  
1,5  
REF 430 0599 0  
2,0  
REF 430 0158 3



**Rejilla de refuerzo SUP preformada**  
12 piezas  
REF 430 0219 0



## Planchas de cera

**Planchas de cera rugosas**  
translúcidas, para visualizar mejor el diseño y limitación del trabajo.

Al no fisurarse y quedar estable, le ayudará en su correcta adaptación en las zonas profundas, del paladar sin arrugarse. Le simplificará el trabajo.

\*Se puede obtener también como cera de verano Protek (perfecta calidad de cera con altas temperaturas). Introducir en la 4ª posición del número de Referencia una „S“ para cera de verano o una „0“ para una calidad normal de la cera.



**rugosidad fina**

- 0,30 mm 15 piezas
- 0,35 mm 15 piezas
- 0,40 mm 15 piezas
- 0,45 mm 15 piezas
- 0,50 mm 15 piezas
- 0,60 mm 15 piezas

- REF 430 \*161 0
- REF 430 \*161 1
- REF 430 \*161 2
- REF 430 \*161 3
- REF 430 \*161 4
- REF 430 \*161 5



**rugosidad media**

- 0,30 mm 15 piezas
- 0,35 mm 15 piezas
- 0,40 mm 15 piezas
- 0,45 mm 15 piezas
- 0,50 mm 15 piezas
- 0,60 mm 15 piezas

- REF 430 \*161 6
- REF 430 \*161 7
- REF 430 \*161 8
- REF 430 \*161 9
- REF 430 \*162 0
- REF 430 \*162 1



**rugosidad gruesa**

- 0,30 mm 15 piezas
- 0,35 mm 15 piezas
- 0,40 mm 15 piezas
- 0,45 mm 15 piezas
- 0,50 mm 15 piezas
- 0,60 mm 15 piezas

- REF 430 \*162 2
- REF 430 \*162 3
- REF 430 \*162 4
- REF 430 \*162 5
- REF 430 \*162 6
- REF 430 \*162 7

## Ceras

- Cera de modelar
- Cera de aliviar
- Cera de preparación
- Cera de preparación
- Cera de preparación
- Perfil de barra inferior
- Planchas de cera
- Preformas de ganchos
- Retenciones
- Planchas de cera
- Caja de surtidos
- Bebederos de cera
- Adhesivo de cera

## Caja de surtidos



**Surtido Protek:**  
Para obtener una mejor visualización de todo el proceso; individualmente adaptable a sus deseos.

**Protek caja E 12**  
(vacía)  
REF 640 0084 0

Todos los perfiles de Protek se obtienen en una caja totalmente reciclable

## Bebederos de cera en rollo



Tiene la posibilidad de obtener los bebederos en distintos diámetros en consistencia duro y media.

### Bandas de cera

7,0 x 1,5 x 180 mm  
220 gr REF 430 0156 0

**Bebederos de cera en rollo, 250 gr**  
Perfil in Ø mm

REF azul (medio)

REF verde (duro)

• 1,2	430 0115 0	
• 1,5	430 0115 5	
• 2,0	430 0116 0	430 0111 0
• 2,5	430 0116 5	430 0111 5
• 3,0	430 0117 0	430 0112 0
• 3,5	430 0117 5	430 0112 5
• 4,0	430 0118 0	430 0113 0
• 5,0	430 0118 5	430 0113 5



Los bebederos de cera se dejan doblar sin reacción de retroceso o doblez cuando se utilicen.



## Bebederos de cera Quadro



**Bebederos cuadrados para obtener mejor resultado de colado.**

Investigaciones han demostrado que los líquidos tienen las características, también el metal, de fluir en forma de gota, también en un bebedero cuadrado. Es por ello que el aire (gas) pueda evadirse en los espacios huecos (bebederos cuadrados) por las esquinas, produciendo así:

- ningún remolino en la fusión producido por la contrapresión del aire restante
- rápida entrada del material fundido
- colados homogéneos
- superficies lisas
- ajustes perfectos



**Bebederos de cera Quadro, 250 gr, verde**

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

- Cera de modelar
- Cera de aliviar
- Cera de preparación
- Cera de preparación
- Cera de preparación
- Perfil de barra inferior
- Planchas de cera
- Preformas de ganchos
- Retenciones
- Planchas de cera
- Caja de surtidos
- Bebederos de cera
- Adhesivo de cera

## Perfiles de cera concebidos en barras

Perfil Ø en mm, verde

·	0,8	REF 430 0125 0
•	1,2	REF 430 0121 0
•	1,5	REF 430 0121 5
●	2,0	REF 430 0122 0
▲	1,8 x 0,9	REF 430 0122 5
▲	2,0 x 1,0	REF 430 0123 0
▲	3,0 x 1,5	REF 430 0123 5
▲	4,0 x 1,5	REF 430 0124 0
▲	4,0 x 1,7	REF 430 0124 5

Surtido de perfiles de cera-ga  
150 gr consta de perfiles de cera concebidos desde Ø 1,2 mm  
REF 430 0120 0



Unos bebederos redondos y de media caña en la calidad de cera Protek, le supone una cera muerta, resistente a presiones y una fácil adaptación de las retenciones sin contracción.

## Pegamento de cera Protek wk 2- se difunde en el revestimiento



Pegamento de cera  
Protek wk 2, 20 ml  
REF 540 0099 0

100 ml  
REF 540 0100 2

Diluyente  
100 ml  
REF 540 0100 1



El pegamento de cera se deja pincelar en una capa fina sobre el modelo, difundándose en el revestimiento.



Los perfiles se agarran mejor sin fisuras y se aseguran sobre el modelo de revestimiento.

# Sellador de superficies

## • Optiguss

### Optiguss

**La solución a la perfecta perfección con menos esfuerzo:**

Pincelando una fina capa de Optiguss micro (con una capa de 5 micras) u Optiguss macro (con una capa de 10 micras) obtendrá un modelado de sus esqueléticos totalmente lisos, sellados y reforzados. Utilizando Optiguss se reduce el trabajo de repaso, con respecto a otras superficies coladas sin tratamiento, un 50%.



**Optiguss-macro**  
15 ml  
REF 520 0092 0

**Optiguss-micro**  
15 ml  
REF 520 0093 0



**Recipiente Optiguss macro**, 2 piezas  
REF 390 0035 0

**Recipiente Optiguss micro**, 2 piezas  
REF 390 0034 0



3 pinceles tamaño A + soporte REF 330 0114 6

3 pinceles tamaño B + soporte REF 330 0114 7

3 pinceles tamaño C + soporte REF 330 0114 8



**Envase para limpiar pinceles**  
2 piezas  
REF 390 0037 0



**Limpiar pinceles**  
20 ml  
REF 520 0094 0

### Surtido

15 ml Optiguss-macro  
15 ml Optiguss-micro  
2 Recipiente Optiguss macro  
2 Recipiente Optiguss micro  
3 pinceles tamaño A  
3 pinceles tamaño B  
3 pinceles tamaño C  
2 Envase para limpiar pinceles  
1 Limpiar pinceles  
REF 520 0091 0



Puntos de unión modelados en cera, se nivelarán y alisarán rápidamente por medio de Optiguss.



A causa de las superficies lisas, se reducirá el tiempo de trabajo en un 30 %.



Le facilitará la colocación de los perfiles de cera, por medio de haberlos pincelado varias veces con Optiguss.



Evitará la infiltración del revestimiento por debajo de la modelación, ya que actúa como sellador usando Optiguss.

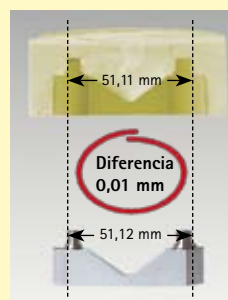
- **Exaktosil N 15 / N 21**
- Technosil Silicona para duplicar
- Technolit
- Sistema para duplicar
- Isosil
- Master-Copy
- Bre-Gel 1
- Bre-Gel 2
- Bre-Gel 3

## Exaktosil N 15 / N 21

**Pruebas demuestran las buenas características que tiene el Exaktosil!** Las siliconas de duplicar Exaktosil N15 y N21, con un tiempo de trabajo de 5 a 6 min., son muy fluidas y reproducen a la perfección cada detalle. Gracias a su buena recuperación, su alta resistencia a la tracción y su alargamiento de rotura y de elasticidad, hacen de la silicona Exaktosil una silicona de duplicado segura a la hora de desmoldar y ofrecen al técnico un nivel de calidad homogéneo. Para cada caso la silicona de duplicar correcta -Exaktosil!



**Cambio de medida lineal: 1,8 ‰** (según DIN EN 24 823) Un elemento de prueba (coronas estilizadas) se duplicarán con Exaktosil N 21.



Comparación de la masa del elemento de prueba y el duplicado. Gracias a su mínima contracción de solo 1,8 ‰ garantiza un alto ajuste de los trabajos de esqueléticos.



**Exaktosil N 15**  
**Componente A**  
 1000 ml  
 REF 540 0114 A  
**Exaktosil N 15**  
**Componente B**  
 1000 ml  
 REF 540 0114 B

### Surtido

Exaktosil N 15  
 1000 ml A  
 1000 ml B  
 REF  
 540 0103 8



**Exaktosil N 15**  
**Componente A**  
 5000 ml  
 REF 540 0115 A  
**Exaktosil N 15**  
**Componente B**  
 5000 ml  
 REF 540 0115 B

### Surtido

Exaktosil N 15  
 5000 ml A  
 5000 ml B  
 REF  
 540 0103 9



Su alta resistencia a la rotura de aprox. 1,25 N/mm<sup>2</sup> y su dilatación de aprox. 350% protegen al duplicado de daños al sacar el modelo de la forma.



**Exaktosil N 21**  
**Componente A**  
 1000 ml  
 REF 540 0116 A  
**Exaktosil N 21**  
**Componente B**  
 1000 ml  
 REF 540 0116 B

### Surtido

Exaktosil N 21  
 1000 ml A  
 1000 ml B  
 REF  
 540 0114 7



**Exaktosil N 21**  
**Componente A**  
 5000 ml  
 REF 540 0117 A  
**Exaktosil N 21**  
**Componente B**  
 5000 ml  
 REF 540 0117 B

### Surtido

Exaktosil N 21  
 5000 ml A  
 5000 ml B  
 REF  
 540 0114 8



## Duplicar

- Exaktosil N 15 / N 21
- **Technosil Silicona para duplicar**
- Technolit
- Sistema para duplicar
- Isosil
- Master-Copy
- Bre-Gel 1
- Bre-Gel 2
- Bre-Gel 3

## Technosil Silicona para duplicar



Silicona para duplicar de adición reticulada, sin contracción y materiales de relleno para conseguir una reproducción exacta. Technosil se mezcla en relación 1:1 facilitando su manipulación. La dureza Shore de 25 está indicado para la creación del duplicado del modelo sin mufla con el sistema para duplicar de bredent.

**Technosil Silicona para duplicar**  
1 de cada 1000 g  
Componente A REF 540 TS01 A  
Componente B REF 540 TS01 B



El rápido endurecimiento permite trabajar de manera rápida. Sin contracción para modelos exactos.



**Technosil Silicona para duplicar**  
1 de cada 5000 g  
Componente A REF 540 TS05 A  
Componente B REF 540 TS05 B

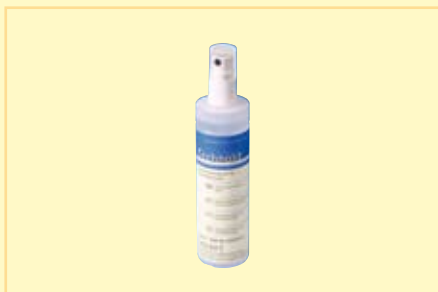
### Surtido

Technosil Silicona para duplicar  
Componente A + B  
1 de cada 1000 gr  
REF 540 TS01 0

### Surtido

Technosil Silicona para duplicar  
Componente A + B  
1 de cada 5000 gr  
REF 540 TS05 0

## Technolit



Liberador de tensiones para superficies para evitar burbujas y mejorando las características de fluido de la escayola y revestimiento.

**Technolit**  
125 ml  
REF 520 ET12 5



Después de 2 min. de haber actuado se secará el molde de silicona con aire comprimido. Technolit evita que la superficie en escayola y revestimiento queden rugosos, dando como resultado una superficie homogénea.



Reposición  
750 ml  
REF 520 ET75 0

- Exaktosil N 15 / N 21
- Technosil Silicona para duplicar
- Technolit

- Sistema para duplicar
- Isosil
- Master-Copy
- Bre-Gel 1
- Bre-Gel 2
- Bre-Gel 3

## Sistema para duplicar

El proceso de duplicar como centro y base para la reproducción del duplicado. La estabilidad de las piezas de plástico aseguran la exactitud al duplicar y reduce el proceso de duplicar.



La base de mufla sirve para base del cilindro.



El cilindro se coloca en la base de mufla para estabilizar.



**Base de mufla grande,**  
REF 520 DBKS G  
**pequeño,**  
REF 520 DBKS K



El mantenedor de espacio se llenará con material para aliviar. Para mantener el modelo seguro al duplicar e impide que se mueva.



La masa para aliviar es para fijación del modelo y para aliviar zonas retentivas. No se une con la silicona y se deja rutilizar siempre que se requiere.



**Küvettenmanschette grande,**  
REF 520 DBKM  
**pequeño,**  
REF 520 DBKM K



El modelo se sitúa céntrico sobre el material para aliviar.



El estabilizador para duplicar se coloca en la ranura del cilindro y posiciona según altura del modelo. Esto impide que se deforme la forma de silicona al vaciar con el revestimiento.



**Mantenedor de espacio del zócalo grande,**  
REF 520 DBPE G  
**pequeño,**  
REF 520 DBPE K



El cilindro se llena con Technosil.



Se fija la forma de duplicar con el ángulo de revestir de aluminio. Independiente de la superficie donde se colocará, es posible de crear un modelo sin tensiones.



**Estabilizador para duplicar groß,**  
REF 520 DBBS  
**klein,**  
REF. 520 DBBS K



Surtido pequeño y grande.



**Ángulo de revestir de aluminio**  
REF 520 DBAL W

### Surtido

pequeño, 5 pzas.  
1 Base de la mufla  
1 Cilindro  
1 Mantenedor de espacio del zócalo  
1 Estabilizador para duplicar  
1 Ángulo de revestir de aluminio  
REF 520 DBST K

### Surtido

grande, 5 pzas.  
1 Base de la mufla  
1 Cilindro  
1 Mantenedor de espacio del zócalo  
1 Estabilizador para duplicar  
1 Ángulo de revestir de aluminio  
REF 520 DBST G



**Material para aliviar 100 g**  
REF 540 0101 8

### Sistema para duplicar-Surtido de introducción

22 pzas.  
1 de cada Base de la mufla grande, pequeño  
1 de cada Cilindro grande, pequeño  
2 de cada Mantenedor de espacio del zócalo grande, pequeño  
3 de cada Estabilizador para duplicar grande, pequeño  
2 Ángulo de revestir de aluminio  
2 Material para aliviar  
125 ml Isosil  
1 de cada 1000 g Technosil Silicona de duplicar A+B  
125 ml Technolit  
REF 520 DBST E

## Isosil



**Isosil 125 ml**  
REF 520 IS12 5



**Reposición 750 ml**  
REF 520 IS75 0



Las piezas de plástico humedecidas con Isosil se dejan retirar fácilmente y al mismo tiempo se reponen a la forma de duplicar.

## Duplicar

- Exaktosil N 15 / N 21
- Technosil Silicona para duplicar
- Technolit

- Sistema para duplicar
- Isosil
- **Master-Copy**
- Bre-Gel 1
- Bre-Gel 2
- Bre-Gel 3

## Master-Copy



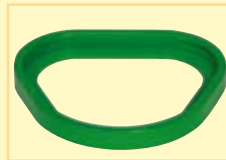
Con la misma fiabilidad se copian los modelos y la situación oclusal en el articulador.



El modelo de revestimiento puede conseguir el mismo ajuste oclusal que el modelo maestro de trabajo, al poder ser articulado.



**Placa base Master-Copy**  
1 pieza  
REF 360 0124 0



**Anillo base Master-Copy**  
1 pieza  
REF 360 0124 1



**Master-Copy Cilindro de silicona grande**  
1 pieza  
REF 360 012M G



**Estabilizador Master-Copy grande**  
1 pieza  
REF 360 012S G



**Estabilizador Master-Copy pequeño**  
1 pieza  
REF 360 012S K



**Cilindro de silicona Master-Copy pequeño**  
1 pieza  
REF 360 012M K



**Master-Copy Basisformer**  
1 pieza  
REF 360 0124 2

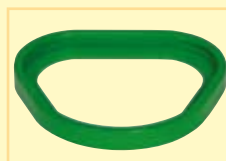


**Placas metálicas de fijación**  
50 piezas  
REF 360 0118 1

**Surtido grande**  
REF 360 0125 6



**Placa base Master-Copy**  
1 piezas



**Anillo base Master-Copy**  
1 piezas



**Master-Copy Cilindro de silicona grande**  
1 piezas



**Estabilizador Master-Copy grande**  
1 piezas



**Master-Copy Basisformer**  
1 piezas



**Placas metálicas de fijación**  
50 piezas

La condición para el buen funcionamiento del Master-Copy, es que se haya zocalado antes el modelo con el sistema Master-Split. Rogamos pidan el prospecto sobre el sistema de modelos Máster.



- Exaktosil N 15 / N 21
- Technosil Silicona para duplicar
- Technolit

- Sistema para duplicar
- Isosil
- **Master-Copy**
- Bre-Gel 1
- Bre-Gel 2
- Bre-Gel 3

## Master-Copy



### La situación de comienzo...

Situación de comienzo muy típica. El modelo inferior se deberá duplicar para crear un esquelético.



1 La placa base es la base para el modelo maestro. El modelo creado con el formador de base Master-Split ajusta perfectamente sobre dicha placa base.



2 El modelo maestro queda fijado sobre dicha base, gracias al imán.



3 Se colocará sobre la placa base, el anillo base.



4 El cilindro de silicona se agarra el anillo base, gracias al dispositivo de retención creado en él.



5 El estabilizador le da a todo el duplicado una seguridad y permite el vertido por igual de silicona en la zona de los dientes.



6 Rellenar el formador de duplicado Master-Copy hasta la apertura del estabilizador con silicona.



7 Una vez se haya endurecido la silicona, darle la vuelta al formador de duplicado y retirar la placa base.



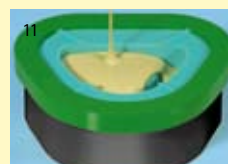
8 Se podrá retirar el modelo de la silicona, con ayuda de aire comprimido.



9 Si costase retirar el modelo de la silicona, se podría retirar provisionalmente el anillo de base.



10 El formador de base lleva un imán en su base.



11 Se rellenará el duplicado con revestimiento, dejando 5 mm por debajo del borde libre.



12 Se posicionará el formador de base y se rellenará el molde hasta dicho formador. Por su transparencia se podrán ver las posibles burbujas en el revestimiento.



### ... el resultado

Una vez endurecido, se procederá a retirar el modelo y se repararán las zonas de colado. Se podrá colocar el modelo en el articulador.

# Duplicar

- Exaktosil N 15 / N 21
- Technosil Silicona para duplicar
- Technolit

- Sistema para duplicar
- Isosil
- Master-Copy
- Bre-Gel 1
- Bre-Gel 2
- Bre-Gel 3

## Bre-Gel 1

Gelatina Agar indicada para microondas, de una fina y extraordinaria fluidez, para el duplicado de modelos de revestimiento.



**Bre-Gel BG 1**  
6000 ml  
REF 540 0103 6



**Consistencia fina.**  
Por su buena fluidez se podrá vaciar sin crear burbujas.



**Color translúcido.**  
Al poder visualizar por donde está el modelo, se podrá recortar sin problemas.



**Alta estabilidad en cantos.**  
Por su alta estabilidad en los cantos, permite reproducir detalladamente el modelo de duplicado.

**Reutilizable.**  
Por su fina viscosidad de fluidez se podrá vaciar sin crear burbujas.



**Zona de trabajo**  
40 a 42°C



Por su baja temperatura de vertido, muy semejante a la del modelo, garantiza un duplicado sin tensiones y muy detallado.

Reutilizable por lo menos 20 veces en el microondas o gelatinadora.

## Bre-Gel 2 opaco, Bre-Gel 3 opaco-líquido

Gelatina indicada para microondas, opaco para cualquier técnica de duplicado.



**Bre-Gel BG 2 opaco**  
6000 ml  
REF 540 0105 3



**Alta resistencia a la rotura.**  
Por su alta elasticidad y resistencia a la rotura permite retirar el duplicado en zonas retentivas. Es por ello que se puede utilizar en la técnica de duplicado de attaches para conseguir trabajos de precisión.



**Bre-Gel BG 3 opaco-líquido**  
4 x 400 ml  
REF 540 0105 4

**Color opaco.**  
El color claro y opaco facilita la valoración de filigranas en la zona duplicada.



**Fundición múltiple**

**Fina consistencia.**  
El vertido fluido de la gelatina permite crear un duplicado sin burbujas del trabajo.



**Fundición múltiple.**  
Por su extrema flexibilidad permite que la forma se vuelva a su sitio una vez se haya retirado el modelo maestro.

- **Microcerámica**
- **Brevest M1**
- Brevest Rapid 1
- Brevest exakta M
- Brevest exakta Speed
- Brealloy F 400
- Brealloy MO
- Soldadura Brealloy
- Fundente Brealloy
- Duro-Top
- Endurecedor de revestimiento
- Envoltorio cresponado
- Marcador de revestimiento
- Embudo para colar
- Libro para oro

## Microcerámica

Superficies oclusales perfectas gracias a la utilización de la Microcerámica en la técnica de coronas, puentes y esqueléticos.



Indicado en la técnica de puentes y coronas de aleaciones no nobles, ya que se crea una superficie superfina. La Microcerámica se adapta a la expansión del revestimiento.



Gracias a su largo tiempo de trabajo permite pincelarlo perfectamente sobre la superficie. Sus micro partículas de cerámica reproducen exactamente las finas estructuras.

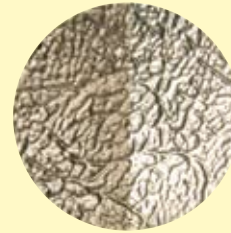


La diferencia se ve después de haber arenado con perlas de vidrio: La capa de óxido se deja retirar con más facilidad, consiguiendo ahorrar tiempo.

**Microcerámica sin con**



Se facilita la retirada del revestimiento, ya que no existe ninguna unión entre revestimiento y microcerámica.



La Microcerámica evita la creación tan fuerte de la capa de óxido sobre las aleaciones de metales no nobles. Arenar la estructura solo con 50 µ con perlas de vidrio, consiguiendo así un pre brillo, acortando así el tiempo de repasado.



**Microcerámica**  
125 gr  
REF 550 0001 2

Accesorios:



**3 Pincel A**  
+ 1 Soporte de pincel  
REF 330 0114 6

**3 Pincel B**  
+ 1 Soporte de pincel  
REF 330 0114 7

**3 Pincel C**  
+ 1 Soporte de pincel  
REF 330 0114 8

## Brevest M1

Revestimiento universal de alta precisión para aleaciones de Cr-Co. Con solo dos líquidos, se puede realizar coronas, puentes, ganchos y esqueléticos, así como colados de una sola pieza.



**Bresol N \***  
1000 ml envase  
REF 520 000N 1  
  
5000 ml envase  
REF 520 000N 5

**Brevest M1**  
40 bolsas de 200 gr  
REF 570 0000 8  
  
100 bolsas de 200 gr  
REF 570 0002 0

\* resistente a heladas

### Surtido

20 bolsas de 200 gr Brevest M1  
1000 ml Bresol N \*  
REF 570 0002 2

Rogamos pidan la información sobre cursos de ataches vs 3 y estructuras únicas.

Accesorios:



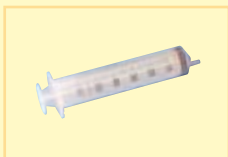
**Botella dosificadora**  
REF 520 0101 1



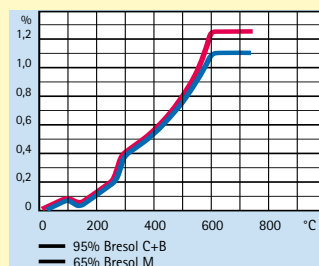
Para la técnica de coronas y puentes se utilizará el líquido de expansión resistente a las heladas Bresol C+B para controlar la expansión.



Para conseguir un ajuste en los colados de una sola pieza, se consigue cambiando el valor de expansión del revestimiento. Gracias a su largo tiempo de trabajo entre 5 a 6 min. se puede conseguir esa exactitud.



**Jeringa de dosificación**  
6 piezas  
REF 520 0101 2



El líquido de expansión resistente a las heladas Bresol C+B y Bresol M es el condicionante para la precisión en aleaciones de Cr-Co en el colado.



Al conseguir la expansión exacta, se puede obtener el ajuste en trabajos de ataches, contrafresados y ganchos.

# Revestir / Colado

- Microcerámica
- Brevest M1
- Brevest Rapid 1
- Brevest exakta M

- Brevest exakta Speed
- Brealloy F 400
- Brealloy MO
- Soldadura Brealloy

- Fundente Brealloy
- Duro-Top
- Endurecedor de revestimiento
- Envoltorio cresponado

- Marcador de revestimiento
- Embudo para colar
- Libro para oro

## Brevest Rapid 1



**Revestimiento de calentamiento rápido universal para la técnica de coronas y puentes, así como esqueléticos.**

**Bresol R**  
1000 ml envase  
REF 520 000R 1  
5000 ml envase  
REF 520 000R 5

**Brevest Rapid 1**  
50 bolsas de 160 gr  
REF 570 160R 8  
125 bolsas de 160 gr  
REF 570 16R2 0

**Brevest Rapid 1**  
40 bolsas de 200 gr  
REF 570 000R 8  
100 bolsas de 200 gr  
REF 570 00R2 0

Accesorios:

**Botella dosificadora**  
REF 520 0101 1  
**Jeringa de dosificación**  
6 piezas  
REF 520 0101 2



Revestimiento rápido y fino para cualquier expansión de puentes, también para revestir sin aro metálico.



Ideal para el colado de una sola pieza. Expansión regulable por medio del Bresol R.

### Surtido

25 bolsas de 160 gr  
Brevest Rapid 1  
1000 ml Bresol R  
REF 570 160R 4  
20 bolsas de 200 gr  
Brevest Rapid 1  
1000 ml Bresol R  
REF 570 0002 5



Después de 15 min desde el comienzo de la mezcla, se puede introducir Brevest Rapid a 900° C en el horno de precalentamiento.



Trabajos de ataches y esqueléticos perfectos, aún si se tiene que ir rápido.

## Brevest exakta M y Brevest exakta Speed

Revestimiento de fosfato para el duplicado en gelatina y silicona. Con el líquido especial resistente a las heladas se puede controlar la expansión para obtener la expansión deseada en trabajos de ataches y esqueléticos.



**Brevest exakta M**  
20 bolsas de 400 gr  
REF 570 00XM 8  
50 bolsas de 400 gr  
REF 570 0XM2 0

**Bresol N \***  
1000 ml envase  
REF 520 000N 1  
5000 ml envase  
REF 520 000N 5

### Surtido

10 bolsas de 400 gr  
Brevest exakta M  
1000 ml Bresol N \*  
REF 570 0002 3



**Brevest exakta Speed**  
20 bolsas de 400 gr  
REF 570 0ES0 8  
50 bolsas de 400 gr  
REF 570 0ES2 0

**Bresol Speed \***  
1000 ml envase  
REF 520 000S 1  
5000 ml envase  
REF 520 000S 5

### Surtido

10 bolsas de 400 gr  
Brevest exakta Speed  
1000 ml Bresol Speed \*  
REF 570 0ES0 4

Accesorios:



**Botella dosificadora**  
REF 520 0101 1

### Duplicado en gelatina

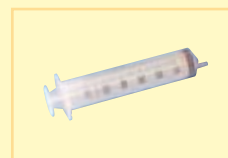


Brevest exakta M y Brevest exakta Speed son revestimientos especiales para duplicar con gelatina. Después de retirar del molde endurecer con Duro Top.

### Duplicado en silicona



Buena fluidez y un tiempo de trabajo entre 2 a 3 min. No es necesario la utilización de liberador de tensiones.



**Jeringa de dosificación**  
6 piezas  
REF 520 0101 2

- Microcerámica
- Brevest M1
- Brevest Rapid 1
- Brevest exakta M
- Brevest exakta Speed
- **Brealloy F 400**
- **Brealloy MO**
- Soldadura Brealloy
- Fundente Brealloy
- Duro-Top
- Endurecedor de revestimiento
- Envoltorio cresponado
- Marcador de revestimiento
- Embudo para colar
- Libro para oro

## Brealloy F 400



### Aleación de Cr-CoMo para ganchos- ataches de esqueléticos.

Brealloy F400 no contiene Níquel y corresponde a las normas DIN EN ISO 6871- Partida 1:1996

Brealloy F 400	Envase	100 gr	500 gr	1000 gr
cilindro a 7,5 gr	REF	500 ML10 0	500 ML50 0	500 ML00 0



Gracias a su buena característica del material del Brealloy F 400, permite trabajar más dinámico y un buen pulido.



Brealloy F 400 tiene una dureza de 400 HV10. Esta aleación se creó especialmente para la técnica de ataches en metales no nobles. El sistema innovativo de esquelético creado por bredent, le permite realizar un trabajo con cerrojo y también realizar ganchos más gráciles. La comodidad de llevar el trabajo le satisfecerá al paciente.

Valores físicos (valor indicativo)	
Densidad (g/cm <sup>3</sup> )	8,4
Dureza Vickers (HV 10)	400
Punto sólido (°C)	1320
Punto líquido (°C)	1380
Temperatura de colado (°C)	1480
0.2% límite de elasticidad (MPa)	700
E-Modul (MPa)	ca. 220.000
Tenacidad (MPa)	900
Elasticidad de rotura (%)	4
Coefficiente de expansión (WAK 25 - 600 °C)	15 µm/mk

Composición (en masa-%)	
Cobalto	64,7
Cromo	29
Molibdeno	5
Manganeso	0,4
Silicio	0,5
Carbono	0,4

#### Accesorios:

**Soldadura Brealloy**  
7 gr  
REF 500 0001 0

**Fundente Brealloy**  
8 gr  
REF 500 0001 1

## Brealloy MO



La aleación se ha desarrollado a las necesidades de crear ganchos y esqueléticos así como estructuras únicas. El fácil repasado reduce la utilización de fresas. **brealloy MO no tiene níquel.**

**brealloy MO**  
100 gr  
REF 500 MO10 0  
500 gr  
REF 500 MO50 0  
1000 gr  
REF 500 MO00 0

Valores físicos (Valores a seguir)	
Densidad (g/cm <sup>3</sup> )	8,3
Dureza (HV 10)	380
Punto sólido (°C)	1260
Punto líquido (°C)	1350
Temperatura de colado (°C)	1420
0,2 %-límite de expansión (MPa)	640
Resistencia a la tracción (N/mm <sup>2</sup> )	700
Módulo E (MPa)	210.000
Resistencia a la rotura (%)	<6

Composición (en masa-%)	
Cobalto	62,2
Cromo	30
Molibdeno	5,5
Silicio	1,0
Manganeso	0,6
Carbono	0,6
Otros	0,1



1 El alto módulo E permite la creación de trabajos con ganchos.



2 Al dejarse repasar de manera fácil el brealloy MO agiliza la creación de trabajos con ataches.



3 Se deja crear cerrojos individuales ajustados.

#### Accesorios:

**Soldadura Brealloy**  
7 gr  
REF 500 0001 0

**Fúndente Brealloy**  
8 gr  
REF 500 0001 1

## Revestir / Colado

- Microcerámica
- Brevest M1
- Brevest Rapid 1
- Brevest exakta M
- Brevest exakta Speed
- Brealloy F 400
- Brealloy MO
- Soldadura Brealloy
- Fundente Brealloy
- Duro-Top
- Endurecedor de revestimiento
- Envoltorio crespado
- Marcador de revestimiento
- Embudo para colar
- Libro para oro

## Soldadura Lot



**Soldadura Brealloy**  
7 gr  
REF 500 0001 0

Una soldadura totalmente creada en combinación con la aleación de CrCo para esquelético y cerámica para evitar la creación de elementos galvánicos e interacciones con la cerámica.

## Fundente Brealloy



**Fundente Brealloy**  
8 gr  
REF 500 0001 1

Indicado para aleaciones de CrCo, mejora la fluidez de la soldadura.

## Duro-Top



**Duro-Top**  
1000 ml  
REF 570 0005 4

Endurecedor de modelos para obtener superficies de modelos precisos y limpios para trabajar.

### Para la técnica de duplicado con Agar



Especial para el duplicado con la técnica con Agar para el sellado de la superficie del modelo.

### Estabilidad de cantos



Cantos y detalles finos se podrán sobrecargar, gracias al proceso del endurecimiento.

### Superficies lisas



Las preformas de cera se adhieren sin pegamento sobre la superficie.

### Difusión perfecta en el modelo



Por su fina fluidez penetra fácilmente en la superficie del modelo.

### Alto rendimiento



Reacción de endurecimiento muy buena y modelos robustos aún después de varios endurecimientos.

- Microcerámica
- Brevest M1
- Brevest Rapid 1
- Brevest exakta M

- Brevest exakta Speed
- Brealloy F 400
- Brealloy MO
- Soldadura Brealloy

- Fundente Brealloy
- Duro-Top
- Endurecedor de revestimiento
- Envoltorio cresponado

- Marcador de revestimiento
- Embudo para colar
- Libro para oro

## Endurecedor de revestimiento



Mejora la dureza y estructura de superficie de modelos de revestimiento duplicados con silicona.

Endurecedor de revestimiento, 500 ml  
REF 550 0000 4



Su alta estabilidad de los cantos le garantiza no dañar las terminaciones finas del modelo.



Gracias a su estabilidad contra rayaditas permite realizar un modelado sin dañar la superficie del modelo.

## Envoltorio cresponado



Envoltorio cresponado  
25 m  
REF 570 0002 1

Para individualizar el revestimiento de modelos.

- aumento de superficies
- recogida de temperatura por igual, así como enfriamiento
- ahorro de revestimiento



## Marcador de revestimiento



Facilita la identificación correcta del cilindro de revestimiento.

Marcador de revestimiento  
REF 330 0115 0



Los datos necesarios se podrán escribir rápida y fácilmente.



Se podrá leer sobre todo tipo de revestimientos hasta 1100° C sin problemas.

## Revestir / Colado

- Microcerámica
- Brevest M1
- Brevest Rapid 1
- Brevest exakta M
- Brevest exakta Speed
- Brealloy F 400
- Brealloy MO
- Soldadura Brealloy
- Fundente Brealloy
- Duro-Top
- Endurecedor de revestimiento
- Envoltorio cresponado
- Marcador de revestimiento
- **Embudo para colar**
- **Libro para oro**

### Embudo para colar



**Embudo para colar**  
realizado de resina de  
alta calidad  
25 pzs.  
REF 360 0002 5



Gracias a la forma especial del embudo para colar se utiliza en la técnica de esqueléticos. Creado de un plástico de alta calidad para darle mayor durabilidad de vida. La forma dada con respecto a los embudos para colado convencionales mejora el comportamiento de vacío de los objetos colados.

### Libro para oro



**Libro para oro**  
DIN A 6  
REF 610 0020 0

Por la sencilla estructuración del libro para oro se podrá controlar el almacén del metal noble. Facilita el control de gasto del metal noble.



**Libro para oro**  
DIN A 4  
REF 610 0010 0



- Polierjet
- Adaptador de cera
- Statik-Disc

## Polierjet

El desarrollo industrial de una técnica de pulido, agiliza el tratamiento de la superficie a tratar.



Quadro-Finish

**Polierjet Quadro-Finish**  
incl. Material para pulir  
4 Tambores de pulir  
REF 130 0046 0

**Datos técnicos**

Altura	800 mm
Ancho	880 mm
Profundidad	590 mm
Rendimiento del motor	0,75 KW
Toma de corriente	2,7 A /230 V
Peso	152 kg



Se eleva la biocompatibilidad del esquelético por la compactación de la superficie con respecto al pulido convencional:

- sin irritación de encías por cantos afilados
- sin irritación de mucosa por poras



Duo-Finish

**Polierjet Duo-Finish**  
incl. Material para pulir  
2 Tambores de pulir  
REF 130 0045 0

**Datos técnicos**

Altura	670 mm
Anchura	755 mm
Profundidad	600 mm
Rendimiento del motor	0,75 KW
Toma de corriente	2,7 A /230 V
Peso	126 kg

- calidad de pulido homogénea
- sin posibilidad de doblarse los esqueléticos por pulido manual
- mejora y normaliza el ajuste de los trabajos de esqueléticos
- se evita el pulido engorroso y pérdida de tiempo a la hora de pulir con gomas
- menos suciedad y aire más agradable en el laboratorio
- templado de superficie de aleaciones no nobles, es por ello que los ganchos se vuelven más elásticos
- pulido perfecto en los interiores de los ganchos

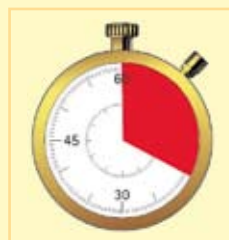
La estructura de los ganchos del esquelético mejora por el rodamiento del material de pulido. Por fuera es una cáscara dura en su interior un núcleo blando, es por ello que se vuelven más elásticos y flexibles los ganchos, semejante a un tallo.

Accesorios:

**Soporte de armazón**  
REF 730 0016 8

**Tambores de pulir**  
REF 730 0016 7

Consulte por leasing



Trabajos de esqueléticos, coronas y puentes de aleaciones no nobles y titanio se pulirán en tres pasos de trabajo hasta el pre-brillo. El ahorro de tiempo por trabajo de esquelético es de aprox. 20min con respecto al pulido tradicional.

**1. Prepulido**



**Cerámica de pulir 3/3,**  
8000 gr  
REF 730 0015 7  
**Cerámica de pulido 6/12,**  
7200 gr  
REF 730 0015 8  
**Cerámica de pulido 9/9,**  
7800 gr  
REF 730 0015 9  
**Polvo agresivo grueso,**  
5500 gr  
REF 730 0016 2

**2. Pulido principal**



**Bolas de porcelana para pulir,**  
9800 gr  
REF 730 0016 0  
**Lápices de porcelana para pulir,**  
8800 gr  
REF 730 0016 1  
**Polvo agresivo fino,**  
3500 gr  
REF 730 0016 3

**3. Brillo principal**



**Granulado de pulir,**  
4000 gr  
REF 730 0016 4  
**Crema de brillo,**  
290 gr  
REF 730 0016 5  
**Lápices de acero para pulir,**  
2500 gr  
REF 730 0016 6

- Polierjet
- **Adaptador de cera**
- Statik-Disc

## Adaptador de cera



adaptación rápida y fácil de las preformas de cera para esqueléticos.

**Adaptador de cera**  
REF 360 0120 5



Con la parte plana se puede adaptar perfectamente ganchos y barras linguales sobre la superficie de revestimiento, sin ensuciarlas.



Gracias a la silicona especial del adaptador de cera, se evita dañar y deformar las preformas de cera y colocarlas seguro sobre el modelo.



La parte redondeada es ideal para adaptar paladares rugosos o retenciones. También se evita dañar las partes finas de las preformas.

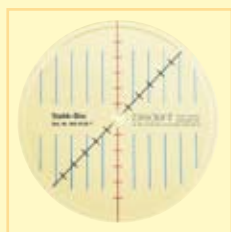


- Polierjet
- Adaptador de cera
- Statik-Disc

## Statik-Disc

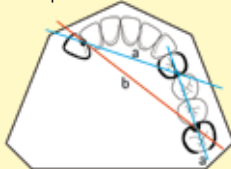
Por medio del Statik-Disc se evitarán las planificaciones de los diseños complicados de construcción de las estructuras móviles.

La posición estática de los elementos de retención podrán ser optimizados tanto por el dentista como por el técnico especialista.



- búsqueda rápida de la correcta estática de la estructura
- se puede utilizar individualmente para cada situación
- adaptable sobre cualquier modelo
- de fácil manejo

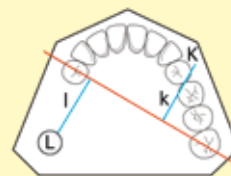
La ley de líneas para los ganchos es válida para cualquier construcción protésica. La línea de apoyo del gancho (a) transcorre periféricamente con



Statik-Disc  
REF 360 0126 7

respecto con el cuerpo prótesisico. En construcciones con sillas deberá coincidir lo máximo posible con el medio del maxilar. Esta línea se crea siempre por la unión de los puntos de apoyo oclusales de los ganchos. La línea principal del gancho (b) parte la mitad del maxilar en diagonal. Es el resultado de la unión de los puntos de apoyo oclusales de los dientes 13 y 27.

**La creación del eje de vuelco.** El brazo de carga y el brazo de fuerza están perpendicular al eje de vuelco. Es válida la ley de



palanca carga (L) x brazo de carga (I) = fuerza (K) x brazo de fuerza (k). La carga y la fuerza están en cierto punto predeterminado, es por eso que habrá que conseguir que la fuerza y el brazo de fuerza sean igual de grande o mantener más grande que la carga x el brazo de carga.

### Clase de Kennedy II

Los espacios libres están en ambos lados (extremo libre en ambos lados) a distal de los dientes permanentes. Esta forma de prótesis da estáticamente la siguiente situación: Si la silla se hundiese por la carga de masticación, se

creará en el lado opuesto en sentido diagonal una carga de giro. El eje de rotación transcurre por el apoyo del mismo lado y el final de la silla del lado opuesto.

Marcar la posición del último diente pensado en colocar pasando en diagonal por el último diente natural del modelo (1). Se colocará de tal manera el Statik Disc sobre el modelo que la línea roja traspase por el medio del último diente que se

vaya a posicionar y en el lado opuesto del último diente natural por donde vaya el apoyo oclusal. La línea roja es al mismo tiempo el eje de vuelco.

La línea negra se girará hacia el lado opuesto hacia el apoyo oclusal pensado sobre el diente natural. Gracias a esta línea se podrá fijar hasta donde se puede montar el último diente artificial (2). Al mismo tiempo se puede leer de las

líneas azules, la relación entre el brazo de fuerza y el brazo de lastre. La distancia entre las líneas azules es de 10mm para poder visualizar mejor así la distancia.

En este ejemplo se puede observar, que la relación entre el brazo de fuerza y de lastre, respetando la posición del último diente, no es ideal. Aquí habría que evitar colocar este último diente y acortar la fila de piezas para colocar (3).



### Clase de Kennedy III

El hueco dental está distal del resto de los dientes (extremo libre unilateral) o en combinación con un hueco intermedio en el lado opuesto. Esta forma

de prótesis da la siguiente situación: Si se planifica mal la posición de los ganchos, se podrá obtener una mala carga y un vuelco de la prótesis. Es por ello que habrá que posicionar un Kippmeider.

Se posionará la línea roja del Statik-Disc entre el último diente de la hilera más corta del resto de dientes (apoyo mesial) y del último diente

del lado opuesto (apoyo mesial).

La línea negra se girará hasta que indique sobre el último diente que se quiera posicionar. En el lado opuesto se marcará la posición del estabilizador.

Si este estuviese demasiado lejos en el campo estético, se deberá girar la línea negra más hacia mesial del diente siguiente. El estabilizador se desplazará hacia distal.



### Clase de Kennedy IV

La clase de Kennedy IV describe la limitación del hueco que va desde la izquierda hacia

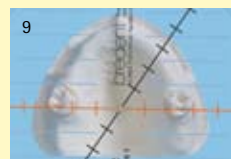
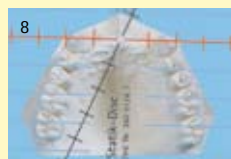
derecha de la línea media y hacia distal del resto de los dientes.

Este tipo de reposición de dientes se posicionarán los ganchos hacia atrás. Si se co-

loca el Statik Disc de tal manera, que la línea roja ejerza de línea de vuelco (silla interdental = apoyo por mesial), se podrá observar en las líneas azules, que la relación entre el brazo de fuerza y de lastre es igualado si se posicionan los ganchos hacia atrás.

Aquí falta el brazo de fuerza, es por ello que se crea un brazo de lastre largo. Se crean

ganchos abiertos hacia la silla y apoyos en distal. Los brazos de los ganchos actúan a la hora de retirar la estructura de fuerza de extracción de retención, ya que en el movimiento de extracción se levantará del ecuador.



### Técnica de ataches



También en la técnica de ataches se puede facilitar la planificación con el Statik-Disc. Aquí se posionará la línea roja sobre el atache, que ejercerá de eje de vuelco. Con las líneas azules se medirán la relación entre el brazo de fuerza y de lastre y se podrá medir la extensión de los dientes que hay que montar.

# Repasado de superficie de titanio

## • Surtido de trabajo de titanio

### Surtido de trabajo de titanio



Racionalice su tiempo de repasado de titanio con los productos especiales para titanio, fresas, pulidores, cepillos y pastas.

Por tener una geometría de corte especial, un filo superafilado y una estructura de corte en combinación con la impregnación de Diatit, le garantizará una reducción de calor, un repasado más fácil del titanio, le protegerá el material al trabajar.



Revoluciones indicadas 20000  
REF D 194 KT 50



Revoluciones indicadas 20-25000  
REF D 194 KT 40

La fresa de titanio Diatit con una abrasión especial, le da la posibilidad de reparar sin problemas la superficie de titanio sin tener que variar la potencia de rotación de la fresa, consiguiendo así un repasado deseado, homogéneo y liso de la superficie.



Revoluciones indicadas 25-30000  
REF D 198 KT 23



Revoluciones indicadas 10-15000  
REF D 001 KT 14

Las diferentes formas le garantizan el repasado preciso en zonas estrechas y difíciles de llegar. Utilizando las revoluciones adecuadas para la fresas (vea cuadro) conseguirá resultados óptimos con ventajas para su fresa, larga duración y repasado perfecto.



Revoluciones indicadas 5-100000  
REF 350 0087 0



Revoluciones indicadas 15-200000  
REF 350 0088 0

El material esta realizado para conseguir un resultado de pulido perfecto para el titanio.



REF 350 0054 0



REF 350 0065 0

Con el cepillo de pelo de cabra para pieza de mano en combinación con Titapol-Pasta prebrillo conseguirá un brillo casi perfecto.

Con el borrego de lana de pieza de mano y la pasta universal de brillo Abraso-Starglanz obtendrá un brillo perfecto y reluciente.



REF 350 0081 0



REF 350 0083 0

En el cepillo Abraso-Soft Metall con tela sintética porosa están incorporados materiales abrasivos. Este cepillo en combinación con la pasta Titapol le dará un pulido homogéneo en poco tiempo.

La gamuza de brillo metal con 50 hileras extrafinas, de una tela especial, le dará una absorción de material de pulir mayor, consiguiendo así en pocos minutos un brillo ideal.

## • Surtido de trabajo de titanio

### Surtido de trabajo de titanio



**Titapol**  
150 gr  
REF 520 0015 3  
350 g  
REF 520 0015 4



**Abraso-Star Brillo asg**  
REF 520 0016 3



Las pastas de prebrillo Titapol y la pasta universal de brillo Abraso-Star Brillo son la combinación perfecta para conseguir un resultado del pulido perfecto.



**Soporte de haja**  
8Bo/HP  
REF 210 0043 0

#### Surtido de trabajo para titanio

REF 350 0089 0

- 1 Fresa de tungsteno diatit D194 KT 50
- 1 Fresa de tungsteno diatit D194 KT 40
- 1 Fresa de tungsteno diatit D198 KT 23
- 1 Fresa de tungsteno diatit D001 KT 14
- 1 Disco de pre pulido Titapol
- 1 Filtro de pre pulido Titapol
- 1 Cepillo redondo zwm db 19 Ø pelo de cabra blanco, montado doble pelo
- 1 Borrego de lana pieza de mano
- 1 Abraso-Soft Metal CSF 2/80 Chunking negro con tela sintética interpuesta
- 1 Gamuza de brillo metal 50 L/100
- 1 Pasta de pre brillo Titapol 150 g
- 1 Abraso-Star Brillo asg pasta universal para brillo metales nobles y no nobles
- 1 Soporte de haja 8Bo/HP

#### Reposiciones:

- REF D194 KT 50
- REF D194 KT 40
- REF D198 KT 23
- REF D001 KT 14
- REF 350 0087 0
- REF 350 0088 0
- REF 350 0054 0
- REF 350 0065 0
- REF 350 0081 0
- REF 350 0083 0
- REF 520 0015 3
- REF 520 0016 3
- REF 210 0043 0

Elija la fresa de Tungsteno-Diatit para racionalizar su trabajo de Titanio de nuestro Programa de fresas.

## • Estructura única

## Estructura única



Coronas telescópicas y esquelético con el método de estructura única. Con la técnica de estructura única de bredent, le será posible realizar una estructura ajustada de aleación de CrCo.

El técnico ahorra durante el proceso de realizar este sistema comparado con el sistema de un trabajo combinado de una aleación oro/CrCo un 40% del tiempo. La graduación de la fricción por pieza secundaria será de 6min., al poder dirigir la expansión del revestimiento. Además se reduce en un 90% tener que pedir y almacenar aleaciones de oro. Por el alto módulo de elasticidad de la aleación del Cr-Co (Brealloy C + B 270 = 200000 MPa) se pueden realizar estructuras más estéticas.

Nuevos campos de aplicación, permiten realizar estructuras superiores libres de paladar o estructuras inferiores sin barras linguales, dándole al trabajo y al paciente una mayor comodidad para llevarlo. Se recuperará el sentido del gusto y la fonética al hablar del paciente. La alta biocompatibilidad de la aleación de Cr-Co, evita que se creen tensiones electrostáticas en boca. La baja conductibilidad de calor que tiene el Cr-Co, permite reducir la sensibilidad de caliente y frío con respecto a aleaciones de oro, mejorando el estado de ánimo del paciente.

No solo se aprovecha el paciente de las ventajas de la estructura única, del ahorro de material, sino también el dentista y el laboratorio. El dentista podrá solicitar, en vez de un esquelético corriente, un trabajo con telescópicas más valorado y estético. El técnico ahorra tiempo durante el trabajo, pudiendo invertirlo en otros trabajos. Para el paciente significa reducir costes de material al ser de una misma aleación todo el trabajo.

**Paciente, dentista y laboratorio se aprovechan de las ventajas de realizar trabajos de estructura única.**

### Ventajas del sistema de estructura única:

#### 1. Paciente

- reduce gastos con la misma o mejor calidad de trabajo
- alta biocompatibilidad
- comodidad por estructuras más gráciles
- mejora la fonética
- sensibilidad al gusto más natural
- ningún cuerpo extraño en boca

#### 2. Dentista

- puede satisfacer al paciente, al obtener estructuras más gráciles
- el paciente reduce gastos, pudiendo ser tratado con más calidad
- menos adherencia a la placa, alarga la vida de los dientes
- Solo un metal en boca - compatibilidad de tejidos

#### 3. Técnico en prótesis

- mayor ganancia, al reducir almacenamiento de material
- ahorro de tiempo con respecto a la técnica convencional
- mayor posibilidad de estética por estructuras más gráciles
- más sitio para las carillas
- fácil manejo del sistema

**Su éxito es nuestro empeño.**

• Estructura única

Estructura única

Con el sistema de bredent es posible crear una estructura única de manera grácil, biocompatible y ajustada.



Se preparan las coronas primarias con una fresa de cera de 2° F200 2W 23.



Habrá que tener en cuenta, de obtener un grosor máximo de pared de 0,3 a 0,4 mm.



Se colará con Brealloy C + B 270 las primarias y con las fresas de fresado para metales no nobles de 2°, se refresarán las estructuras fácilmente.



Con la pasta de pulido y brillo para aleaciones no nobles Brepol, se obtendrá en poco tiempo un brillo excepcional.

Para más información sobre la fresadora BF1 ver en la página 206.



La preparación para duplicar se realizará como de costumbre con cera de preparación Protek.



Para el duplicado se utilizará la mufla de duplicado DK-Sil y la silicona Exactosil N15.



Por medio del revestimiento Brevest M1 se conseguirá la expansión exacta, para que ajuste posteriormente el esquelético.



Las coronas secundarias se realizarán conjuntamente con el esquelético, creando una estructura única y ahorrando tiempo de trabajo.



Soliciten más información sobre el curso „Coronas telescópicas y esquelético en una estructura única“.

## Pulido

- Set de pulido para metal
- Brepol

## Set de pulido para metal

El programa completo para el pulido de todas las aleaciones.



Abraso Soft Metal

Cepillo  
Abraso  
Metal

Abrillan-  
tado del  
metal

Pasta de piedra  
pómez  
Pasta de pulir  
para resina y  
metal

### Set de pulido para metal

- 1 x 150 g Abraso Star K50 abrasivo suave
- 1 x 150 g Abraso Star K80 abrasivo fuerte
- 1 x 500 g Pasta de piedra pómez
- 1 Stück Abraso Soft Metal
- 1 Stück Cepillo Abraso Metal
- 1 Stück Abrillantado del metal
- 50 ml Abraso Star Brillo

REF 350 0085 0



Abraso Star  
K80 abrasivo fuerte

Abraso Star  
K50 abrasivo suave



Abraso Star Brillo  
Crema de brillo para  
todas las aleaciones  
de metal semi-noble,  
no noble y resinas.

## Brepol



**Brepol**  
50 gr  
REF 540 0103 7

El pulido de brillo para  
aleaciones de metales  
no nobles.



Utilizando Brepol con cepillos redondos con pelo de cabra se producirá un pulido perfecto de brillo en todas las aleaciones de metales no nobles.



Pulido seguro con la pieza de mano en ganchos que estén en la prótesis de resina.



Se podrán pulir coronas y puentes de aleaciones de no nobles como si fuesen oro.



Coronas telescópicas y cónicas después de fresado sin pulido, se podrá obtener un alto brillo utilizando la pasta Brepol. Ideal para zonas internas de coronas secundarias.

### Accesorios:



**Cepillos redondos de pelo de cabra blanco, doble capa**  
Ø 19 mm, 15 piezas  
REF 350 0054 0



**Cepillos de pincel Chunking negro**  
7 mm largo  
15 piezas  
REF 350 0041 0



Pulir ataches, contornos fresados y estructuras de esqueléticos rápidamente y con precisión hasta conseguir alto brillo.





**Desinfección y limpieza**  
 Dentaclean desinfectante de impresiones y prótesis ..... 248  
 Bolsas de envío ..... 248  
 Dentaclean limpiador de prótesis ..... 248  
 Dentaclean limpiador para ultrasonidos ..... 249  
 Dentaclean eliminador de escayola / Dentaclean eliminador de escayola Speed ..... 249  
 Dentaclean desinfectante de piedra pómez ..... 249

**Material de bloqueo**  
 Transblock ..... 250

**Aparatología / Instrumental**  
 Polylux pl 20 ..... 251  
 Espátula eléctrica ..... 251  
 Espátula eléctrica bwm 3 ..... 252  
 Ergonom - Espátula para cera ..... 253  
 Piezo-Blitz pb1 ..... 253  
 Pinza para reponer ..... 254  
 Waxpool duo ..... 255  
 Jeringuilla termo ..... 256  
 Posi-boy ..... 256  
 Caja protectora ..... 256  
 thermopress 400 ..... 256  
 Soporte de papel de articular ..... 257

**Aislantes**  
 Separador de cera ..... 258  
 Separador de escayola gis ..... 258  
 Isoplast ..... 259  
 Acrylic Sep ..... 259

**Ceras**  
 Cera protectora de bordes ..... 260  
 Rodillos de mordida ..... 260  
 Cera de montaje asw ..... 261  
 Planchas de cera rosa standard ..... 261  
 Arrugas palatinas de cera gf ..... 262  
 Cera de pegar ..... 262  
 Bebederos de cera plástica ..... 263  
 Bebederos de cera para inyectar ..... 263

**Acrílicos y sistemas**  
 Material fotopolimerizable UV ..... 264  
 Poly-Gel UV ..... 265  
 Dentaplast Opti-Press ..... 266  
 Dentaplast Opti-Cold ..... 266  
 Dentaplast Opti-Cast ..... 267  
 Opti-Cast Sistema de resina de vertido ..... 268  
 Multisil-Soft ..... 270  
 thermopress ..... 271  
 thermopress bre.crystal ..... 272  
 thermopress bre.dentan ..... 273  
 thermopress Bio Dentaplast ..... 273  
 thermopress bre.flex ..... 274  
 thermopress Bio XS ..... 275  
 thermopress 400 ..... 276  
 thermopress 400 Sistema de mufla ..... 277

**visio.lign Sistema de carillas**  
 Piezas del sistema ..... 278  
 Indicaciones - Campo de uso ..... 279  
 Pasos de trabajo ..... 280  
 novo.lign A ..... 282  
 novo.lign P ..... 283  
 Opaquer ..... 285  
 visio.link ..... 285  
 combo.lign ..... 285  
 crea.lign ..... 286  
 visio.sil ..... 286  
 Dispensador ..... 286

**Siliconas**  
 haptosil D ..... 289  
 Taladro de llaves ..... 290

**Opaquer**  
 Ropak UV ..... 291  
 Ropak compacto UV ..... 291  
 Ropak compacto UV color diente ..... 291

**Repasado de acrílicos**  
 Abraso-Gum Acryl ..... 292  
 Fresa de montaje ..... 292  
 Fresas Diacryl ..... 293  
 Fresas para la técnica de fresado ..... 294

**Pulir**  
 Set de pulido de resina ..... 295  
 Pulido de brillo con cepillos de pieza de mano ..... 295  
 Cepillos de pulir ..... 296  
 Gamuzas de pulido ..... 297

## Desinfección y limpieza

- Dentaclean Desinfectante de impresiones y prótesis
- Bolsas de envío
- Dentaclean limpiador de prótesis
- Dentaclean limpiador para ultrasonido
- Dentaclean eliminador de escayola
- Dentaclean eliminador de escayola Speed
- Dentaclean desinfectante de piedra pómez

## Dentaclean Desinfectante de impresiones y protésis



La desinfección con Dentaclean limpiador de impresiones y prótesis evita la transmisión de virus, bacterias y hongos del paciente al laboratorio. El concentrado da para 11 litros de solución para ser utilizada. Olor suave y solución eficaz.

**Desinfectante de impresiones y prótesis**  
1000 ml concentrado  
dan 10 litros de solución listos para su uso  
25 piezas Bolsas de envío  
REF 520 0100 6

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



Por medio de las impresiones no desinfectadas se pueden transmitir enfermedades. Se aumenta la posibilidad de



Después de haber desinfectado con el Dentaclean desinfectante de impresión y prótesis se eliminarán los virus, bacterias y hongos, que no se podrán identificar.

## Bolsas de envío



Las bolsas de envío están identificadas con rótulo „desinfectado“. Se ha creado un apartado para introducir la instrucción de trabajo, para que no se humedezca.

**Bolsas de envío**  
200 piezas  
REF 520 0100 2

## Dentaclean limpiador de prótesis



**Concentrado para la eliminación de placa, sarro y depósitos en la prótesis.**

**Dentaclean Limpiador de prótesis**  
1000 ml concentrado  
resultan 11 litros de líquido  
listos para su uso  
REF 520 0099 2



Hasta ahora se tenía que eliminar el sarro raspando. Esto es desagradable y produce una pérdida de tiempo.



Las prótesis sucias siempre han sido difíciles de limpiar e invirtiendo bastante tiempo en ellas.



Dentaclean limpiador de prótesis elimina fácilmente por medio del concentrado en el ultrasonido hasta la placa incrustada en la resina en solo 15min.



Con el Dentaclean limpiador de prótesis se pueden limpiar con rapidez y con poco esfuerzo cualquier prótesis.

- Dentaclean Desinfectante de impresiones y prótesis
- Bolsas de envío
- Dentaclean limpiador de prótesis
- Dentaclean limpiador para ultrasonido
- Dentaclean eliminador de escayola
- Dentaclean eliminador de escayola Speed
- Dentaclean desinfectante de piedra pómez

## Dentaclean limpiador para ultrasonido



**Dentaclean limpiador para ultrasonido. Concentrado para limpiar superficies de restos de pastas de pulido.**  
Olor suave, agresivo en la limpieza.



La limpieza de suciedades quitan mucho tiempo. Por ello se utilizan en ocasiones materiales agresivos y perjudiciales para la salud.



El combinado del Tenside y emulgentes consigue eliminar hasta suciedades incrustadas sin dañar la superficie y rápidamente con poco esfuerzo para el técnico.

### Dentaclean limpiador para ultrasonido

1000 ml de concentrado dan para 11 litros de líquido listo para utilizar.  
REF 520 0099 7

## Dentaclean eliminador de escayola / Dentaclean eliminador de escayola Speed



La solución ya lista para la retirada de restos de escayola en cualquier superficie. El Dentaclean eliminador de escayola se puede obtener en dos versiones: normal y Speed. Se tiene que ir rápido al utilizar el Dentaclean eliminador de escayola Speed.



Restos de escayola endurecida se podrán eliminar en poco tiempo, protegiendo el recipiente de mezcla.

**Dentaclean eliminador de escayola**  
1000 ml  
REF 520 0011 9  
2500 ml  
REF 520 0099 3

**Dentaclean eliminador de escayola Speed**, 1000 ml  
REF 520 0101 0  
2500 ml  
REF 520 0099 4



La suave y rápida eliminación de la escayola protegen la superficie de la resina y su color.

## Dentaclean desinfectante de piedra pómez



**Dentaclean desinfectante de piedra pómez**  
5000 ml  
REF 520 0099 8

**Dentaclean desinfectante de piedra pómez**  
1000 ml  
REF 520 0099 9

Seguridad ante gérmenes de enfermedades.

### Dentaclean desinfectante de piedra pómez

- elimina los gérmenes de enfermedades
- se mantiene durante dos a tres semanas húmeda y fuera de gérmenes sin tener que mezclar más material.
- contiene materias protectoras de la piel, protegiendo así las manos de los que estén trabajando.
- contiene materias volátiles naturales que después de varias semanas mantienen un olor agradable.
- eleva la adherencia de la pómez al cepillo y al material de pulido, por lo que salpicará menos. Así se ahorra tiempo en el pulido, al no tener que volver a coger pómez.



En el pómez húmedo se encuentran gérmenes de enfermedades, tales como: VHI, hongos de piel, hepatitis B, etc... Estos gérmenes perjudican la salud del técnico de prótesis y la del paciente.



Contra la propagación de estos gérmenes protege Dentaclean desinfectante de piedra pómez. Sus reacciones fungicida, bacteriana y antiviral. Investigaciones hechas por el Dr. Schumacher de Melsungen demuestran, que tanto el virus del VHI como del VHB es eliminado por completo.

~~Hepatitis B~~

~~VHI~~

~~Hongos de piel~~

### Modo de empleo:

Mezclar la piedra pómez con Dentaclean desinfectante de piedra pómez; **no** mezclar con agua. Solo así se mantendrá durante dos a tres semanas húmeda y sin gérmenes.

## Material de bloqueo

### • Transblock

## Transblock



**El material de bloqueo transparente para trabajar de manera precisa y rápida.** La estabilidad del Transblock ofrece una adaptación uniforme de las capas y se puede adaptar mediante raspado.



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



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



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



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

**Transblock**  
250 gr  
**REF 540 0114 9**

- **Polylux pl 20**
- **Espátula eléctrica**
- Espátula eléctrica bwm 3
- Espátula para cera - Ergonom
- Piezo-Blitz pb1
- Pinza para reponer
- Waxpool duo
- Jeringuilla termo
- Posi-boy
- Caja protectora
- thermopress 400
- Soporte de papel de articular

## Polylux pl 20



El aparato de luz con bandeja movable para una mejor colocación del objeto. El rendimiento de 9Wattios de las ondas de la luz, ilumina todo el interior de la bandeja, polimerizando el material. Zona UVA de 350 - 450 nm. Rendimiento: 20 mw/cm.

### Polylux pl 20

Aparato de luz UVA con bandeja **REF 140 0088 0**

Aparato de luz UVA sin bandeja **REF 140 0084 0**

### Accesorios:

Bandeja **REF 140 0085 0**  
 Lámpara de reposición S 9W **REF 140 0086 0**

## Espátula eléctrica



Pieza de mano  
(sin puntas)  
**REF 110 0072 0**



### Puntas montables para modelar

tamaño 1 Ø 0,3 mm  
**REF 790 0070 0**

tamaño 3 Ø 0,7 mm  
**REF 790 0072 0**

tamaño 5 Ø 1,0 mm  
**REF 790 0074 0**



1 Por medio de la punta fina Duo de la espátula se puede encerar de forma perfecta zonas interdientales.



2 Con la punta gruesa se encerarán superficies grandes.



3 Para alisar o raspar el modelado se puede utilizar la punta estándar.



4 La punta angulada es ideal para encerar zonas de difícil acceso interdientales.

### Sondas



Sonda standart  
**REF 320 0070 0**

Sonda espada  
**REF 320 0072 0**



Sonda Duo  
**REF 790 0073 0**

Sonda hueca con ángula  
**REF 320 0071 0**

# Aparatología / Instrumental

- Polylux pl 20
- Espátula eléctrica
- **Espátula eléctrica bwm 3**
- Espátula para cera - Ergonom
- Piezo-Blitz pb1
- Pinza para reponer
- Waxpool duo
- Jeringuilla termo
- Posi-boy
- Caja protectora
- thermopress 400
- Soporte de papel de articular

## Espátula eléctrica bwm 3



**Regulador bwm3**  
con pieza de mano  
y Sonda de modelar  
Nº 5  
REF 140 0096 3

**Regulador  
bwm 3**  
REF 140 0096 0

**Pieza de mano  
bwm 3**  
REF 140 0096 2



**Soporte para pieza de  
mano movable bwm 3**  
REF 210 0045 1



**Pedal de pie  
bwm 3**  
REF 140 0096 1



**Almohadilla de la  
pieza de mano  
4 piezas**  
REF 140 0096 4

**Espátula eléctrica con una calidad high-tech moderna para trabajar cómodamente y sin estrés.**

- pieza de mano ergonómica
- manejo fácil
- calentamiento rápido por medio del pedal de pie
- fácil intercambio de las sondas para modelar



**Sonda para modelar bwm3**  
Nº 1  
REF 320 004G 1

**Sonda para modelar bwm3**  
Nº 3  
REF 320 004G 3

**Sonda para modelar bwm3**  
Nº 5  
REF 320 004G 5

**Sonda para modelar bwm3**  
estandar  
REF 320 0047 2



1 Almacenamiento visible de las sondas para modelar sobre el regulador.



2 Fijación segura del mango caliente sobre el regulador.



3 El giro de las sondas durante la modelación, ya no es posible por la fijación del mango.



4 Las nuevas sondas de modelar estan unidas con el mango, es por ello que se dejan intercambiar fácilmente. Trabajar cómodamente gracias a la nueva almohadilla soft de agarre de la pieza de mano.



5 Si no se utilizase durante un tiempo la espátula, se puede dejar sobre el soporte movable que esta junto al técnico.



6 El mango especial del instrumento, impide una rotación de las puntas durante el trabajo.



7 Las sondas de modelar se pueden almacenar perfectamente sobre el regulador y así poder visualizar mejor.



8 Si la espátula no se utilizase, se puede dejar sobre el soporte listo para volver a cojer.



9 Con el pedal de pie se puede sobrepasar la temperatura inicial fijada. Con solo una pisada se consigue un calentamiento rápido de las sondas.



10 Supervisión más sencilla y manipulación más fácil del regulador para un trabajar menos estresante y seguro.



11 Cable flexible, que no molesta durante el trabajo.



12 Técnica High-tech transformada en el diseño y en el funcionamiento - para un trabajo más cómodo y sencillo.

- Polylux pl 20
- Espátula eléctrica
- Espátula eléctrica bwm 3
- **Espátula para cera - Ergonom**
- **Piezo-Blitz pb1**
- Pinza para reponer
- Waxpool duo
- Jeringuilla termo
- Posi-boy
- Caja protectora
- thermopress 400
- Soporte de papel de articular

## Espátula para cera - Ergonom



**Espátula de modelar para prótesis.**  
 Dos espátulas en una. Por ello se evitará cambiar de instrumento durante el encerado del trabajo, agilizando así el trabajo de encerar. Diseño de mango ergonómico para personas diestras y zurdas.

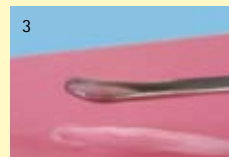
**Espátula para cera - Ergonom**  
**REF 310 0001 3**



1 Canto afilado especialmente de la punta de la espátula para facilidad y agilizar el modelado de las formas de papilas.



2 La espátula con canto afilado está indicado para modelar las zonas alveolares.



3 Por la profunda cucharilla se podrá colocar abundante cantidad de cera.



4 Colocado más preciso y con la cantidad necesaria de cera, reduciendo el tener que modelar posteriormente en la zona interdental.



5 Por la forma curvada de la cucharilla, se podrá facilitar y agilizar el repasado de uniones y bordes funcionales, dándoles una forma individual.

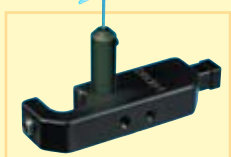
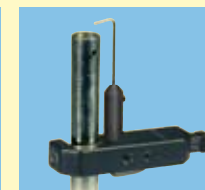


7 Con la espátula para cera Ergonom se podrá modelar con más agilidad y rapidez el modelado, dando un aspecto más natural.

## Piezo-Blitz pb1

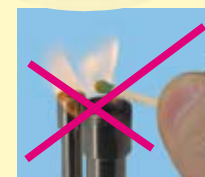


**Piezo-encendedor eléctrico para todos los tipos de mecheros.**  
 Ajustable a cualquier mechero (tb. en viejos)



**Piezo-Blitz pb1**  
**REF 360 0126 6**

Con solo girar el encendedor eléctrico se podrá encender tanto la llama principal como secundaria.



... no más búsquedas innecesarias de cerillas o mecheros.

# Aparatología / Instrumental

- Polylux pl 20
- Espátula eléctrica
- Espátula eléctrica bwm 3
- Espátula para cera - Ergonom
- Piezo-Blitz pb1
- **Pinza para reponer**
- Waxpool duo
- Jeringuilla termo
- Posi-boy
- Caja protectora
- thermopress 400
- Soporte de papel de articular

## Pinza para reponer



- puntas especiales creadas de un material endurecido para larga vida, para un agarre seguro
- para encontrar y agarrar piezas pequeñas - se evita la larga búsqueda
- puntas gráciles para zonas estrechas

Agarre seguro de dientes de resina y cerámica a la hora de reponerlos en la mufla y al limpiarlos. Las puntas especiales agarran los dientes y otras piezas pequeñas de manera segura y rápida.



1 Las puntas de la parte anterior permite obtener un agarre seguro de los dientes y pequeñas piezas.



2 Los dientes especiales y meditados de las puntas optima la seguridad durante el agarre.

Pinza para reponer  
1 pza.  
REF 310 0011 5



3 Con una pinza normal no es posible un agarre seguro de los dientes. Se suprime la búsqueda innecesaria.



4 Piezas pequeñas como tornillos o ataches se podrán agarrar sin problemas con seguridad. Especialmente para la implantología se hace una pinza necesaria.



5 Durante la terminación del montaje siempre se produce un problema- la reposición de los dientes. Gracias a los dientes especiales y estrechos en las puntas de la pinza se consigue un agarre seguro.



- Polylux pl 20
- Espátula eléctrica
- Espátula eléctrica bwm 3
- Espátula para cera - Ergonom
- Piezo-Blitz pb1
- Pinza para reponer
- **Waxpool duo**
- Jeringuilla termo
- Posi-boy
- Caja protectora
- thermopress 400
- Soporte de papel de articular

## Waxpool duo



Waxpool duo regulador  
REF 110 0150 0

### Waxpool duo Set

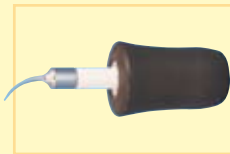
- 4 piezas
  - 1 Waxpool duo Regulador
  - 1 Waxpool duo Pieza de mano
  - 2 Puntas para modelar Waxpool duo según elección
- REF 110 0152 0

Waxpool duo  
Pieza de mano  
REF 110 0151 0

#### Accesorios:



Soporte para pieza de mano  
REF 140 0096 5



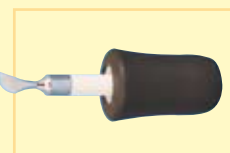
Punta de modelar  
Tamaño 1  
REF 320 WP4G 1



Punta de modelar  
Tamaño 3  
REF 320 WP4G 3



Punta de modelar  
Tamaño 5  
REF 320 WP4G 5



Punta de modelar  
Estandar  
REF 320 WP47 2

#### Calentador de cera y espátula eléctrica todo en uno – regulador digital ofrece una comodidad durante el trabajo

- Carcasa estable y de fácil limpieza
- tapa de plástico intercambiable
- diseño visible
- se puede cambiar de °C a °F

#### Calentador de cera

- temperatura ajustable exacta para la cera de inmersión, eleva la calidad
- elemento de calentamiento de alto rendimiento reduce el tiempo de fundición de la cera
- cofias de cera uniforme gracias a la constante temperatura
- no se quema uno los dedos durante el procedimiento de inmersión, gracias los envases protegidos
- temperatura de fundición hasta 120° C

#### Espátula eléctrica

- posible conexión adicional de una espátula eléctrica
- solo un aparato sobre la mesa
- trabajar sin esfuerzo gracias al mango ergonómico
- gracias al aislamiento especial se evita el calentamiento del mango
- intercambio fácil de las puntas
- Boost-Taste permiten durante cualquier instalación de la temperatura, un calentamiento rápido llegando a la temperatura final
- temperatura máxima de 240° C

## Aparatología / Instrumental

- Polylux pl 20
- Espátula eléctrica
- Espátula eléctrica bwm 3
- Espátula para cera - Ergonom
- Piezo-Blitz pb1
- Pinza para reponer
- Waxpool duo
- Jeringuilla termo
- Posi-boy
- Caja protectora
- thermopress 400
- Soporte de papel de articular

### Jeringuilla termo



Jeringuilla termo  
REF 110 0121 1



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



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

Accesorio:



**Barritas de plástico**

250 gr embalaje

REF 510 0070 1

1000 gr cubo

REF 510 0070 0

**Para la fijación rápida sin dejar residuos en cualquier situación de modelos.**

Calentando las barras de pegar plásticas se dejan deformar y posicionar fácilmente sobre el modelo.

### Posi-boy



**La perfecta tercera mano para sujetar el modelo en cualquier posición.**

El Posi-Boy agiliza el trabajo con resinas autopolimerizables. Gracias a su pesada base metálica garantiza una perfecta posición en la olla a presión. Se evita que se vuelque o se vierta resina de la silla formada.



El Posi-Boy está creado de un material anti corrosivo V2 A, que garantiza la durabilidad del mismo y mantiene en cualquier olla a presión la resina en su sitio. Por su forma estable y la posibilidad de variar la inclinación garantiza la posición correcta del pmodelo.

Posi-boy  
REF 360 0101 0

### Caja protectora



La caja protectora evita la inhalación de polvo, protege los ojos y protege su salud. Se puede elegir entre con o sin salida de aspiración. Se puede conectar directamente a la aspiración.

**Caja protectora con aspiración**

Medida: aprox. An 410 x P 350 x Al 260 mm  
Ø 35 mm

REF 220 0010 0

**Caja protectora sin aspiración**

Medida: aprox. An 410 x P 350 x Al 260 mm

REF 220 0011 0

- Polylux pl 20
- Espátula eléctrica
- Espátula eléctrica bwm 3
- Espátula para cera - Ergonom
- Piezo-Blitz pb1
- Pinza para reponer
- Waxpool duo
- Jeringuilla termo
- Posi-boy
- Caja protectora
- thermopress 400
- Soporte de papel de articular

## thermopress 400



### Máquina de inyección para resinas térmicas hasta 400° C

- No hace falta ningún accesorio especial como una botella de CO<sub>2</sub> o compresor. Así se ahorra gastos y tiempo. El resultado de inyección se consigue de manera sencilla y segura, ya que no puede haber ninguna pérdida de presión.
- Más comodidad al simplificar la programación y manejo de la máquina.
- Ahorro de tiempo en el modo de trabajo a poder trabajar de manera paralela con las cámaras de calentamiento.
- El procedimiento de la inyección solo se realizará con la tapa cerrada, ofreciendo así más seguridad durante el proceso. La colocación de la mufla es más cómoda, gracias a la expulsión automática del cartucho una vez se haya abierto la barra posterior.

### thermopress 400

- 1 Máquina con cable de red
  - 2 Llave de Allen
  - 1 Cepillo de limpieza
  - 1 Utillaje especial
- REF 110 0040 0**



El proceso de calentamiento es acelerado por medio de elementos de calentamiento de alto rendimiento. La resina es mantenida por dos elementos de calentamiento a temperatura, protegiendo así el material.



Mecanismo de mando y fijación aseguran la mufla en la máquina. Es por ello que la transmisión de fuerza se realizará por completo sin perder ninguna energía.



Manejo visible y cómodo gracias al Display multifunciones. Hasta 30 programas diferentes se pueden programar.

### Datos técnicos del thermopress 400

Anchura	650 mm
Altura	250 mm
Profundidad	300 mm
Peso	40 kg
Voltaje	220 - 230 V
Rendimiento	0,5 - 1,6 kW max 2,2 kW

### Accesorio thermopress 400:

1 Marco de desenmoldado y émbolo*	REF 140 0090 4
1 Pinza para cartuchos*	REF 140 0090 6
1 Gancho para mufla con llave allen*	REF 140 0091 2
1 Mufla pequeña* (L 122 cm, A 102 cm, A 72 cm)	REF 140 0090 3
1 Mufla grande (L 140 cm, A 102 cm, A 72 cm)	REF 140 0090 5
1 Cepillo de limpieza	REF 110 0040 2
1 thermopaste 400 grasa especial , 50 gr*	REF 540 0105 1
Expando-Rock-Set	
5 kg escayola de expansión, 500 ml Expandosol	REF 570 0ERS 5

thermopress-Workshop  
REF 950 0020 0

### thermopress 400 surtido accesorio

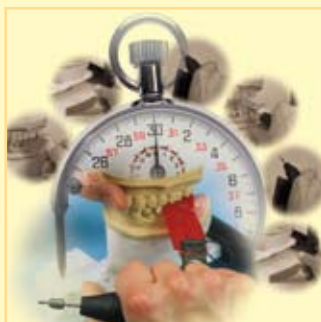
7 piezas  
**REF 110 0040 1**

Ver arriba accesorio Thermopress 400: Los artículos marcados con un \* están incluidos en el surtido de accesorio del thermopress 400!

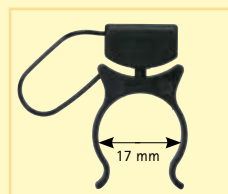
### thermopress surtido de introducción

5x30 g bre.crystal rosa 1	2x16 g bre.dentan A
3x24 g bre.crystal transparente	3x16 g Bio Dentaplast A2
5x24 g bre.flex rosa 1	<b>REF 140 0090 2</b>
2x20 g bre.flex rosa 2	

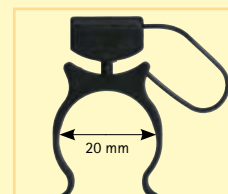
## Soporte de papel de articular



Ya no es necesario el tener que dejar la pieza de mano para coger el papel de articular. Retocar con solo girar la mano.



Soporte de papel de articular tamaño 1  
1 pieza  
**REF 360 0121 7**



Soporte de papel de articular tamaño 2  
1 pieza  
**REF 360 0122 0**

## Aislantes

- Separador de cera
- Separador de escayola
- Isoplast ip
- Acrylic Sep

### Separador de cera



**Separador de cera wis con boli pincel pk 20**  
750 ml  
REF 540 0070 4

Accesorio:



**Botella en spray de plástico sp**  
125 ml  
REF 540 0075 0



**Boli con pincel pk 20**  
20 ml  
REF 540 0072 0



Por medio del boli pincel se puede dosificar y pintar donde se desee el separador de cera sobre el modelo.



Después de haber modelado la silla se puede levantar sin problemas del modelo, sin dañarlo.

Separador micro fino para cualquier modelaje en cera. Separa escayola, resina, metal y también cera contra cera..

### Separador de escayola



**Separador de escayola**  
750 ml  
REF 540 0013 5

Accesorio:



**Botella en spray de plástico sp**  
125 ml  
REF 540 0075 0



**Boli con pincel pk 20**  
20 ml  
REF 540 0072 0



El separador se impregna en la escayola sin producir ninguna capa, sellando la superficie. La botella con pincel asegura el pincelado uniforme del separador.



El separador de escayola asegura el separado sin problemas de las dos partes de las muflas.



Para separar seguro escayola de escayola. Un aislante de escayola a base de alginato, que garantiza un ajuste sin fisuras. Para una alta precisión y separación durante la creación de desmontables.

- Separador de cera
- Separador de escayola
- Isoplast ip
- Acrylic Sep

## Isoplast ip



Aísla escayola de resina para cualquier resina termo y autopolimerizable.



Por medio de la botella con pincel se puede aplicar en la zona concreta Isoplast, ahorrando material.

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

Accesorio:



**Boli con pincel pk 125**  
125 ml  
REF 390 0033 0



El separador de escayola resina sella la superficie, asegurando así una reproducción exacta.



Isoplast da una superficie lisa sobre la resina, reduciendo el tiempo de trabajo.



## Acrylic Sep



Separador resina escayola para la técnica de prensado, vertido o inyección. Especialmente indicado para aislar en las resinas del sistema thermopress.

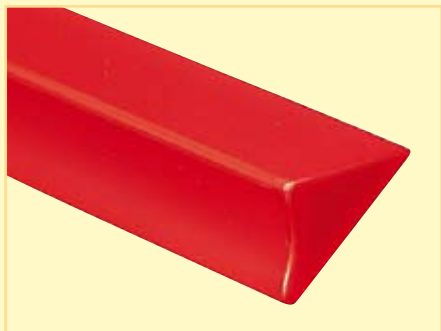
**Acrylic Sep**  
250 ml  
REF 520 0029 1

750 ml  
REF 520 0029 4

## Ceras

- Cera protectora de bordes
- Rodillos de mordida
- Cera de montaje asw
- Planchas de cera rosa standard
- Arrugas palatinas de cera gf
- Cera de pegar
- Bebederos de cera plástica
- Bebederos de cera para inyectar

### Cera protectora de bordes



**Para la creación de bordes funcionales perfectos.** La cera de bordes funcionales ligeramente pegajosa y flexible permite un posicionamiento fácil y seguro en cualquier cubeta. La fijación definitiva se realizará encerándolo. Se permite obtener un borde funcional uniforme.

**Cera protectora de bordes frs**  
175 gr  
REF 430 0150 0



La cubeta funcional permite la creación de modelos precisos con un buen borde funcional.



Bordes funcionales regulares y perfectos en el modelo garantizan un asentamiento perfecto de la prótesis.

### Rodillos de mordida



Rodillos de mordida preformados de cera con forma de maxilar y en barra con diferentes durezas.

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



medio, rojo, superior  
74 piezas  
REF 430 0020 0

medio, rojo, inferior  
74 piezas  
REF 430 0021 0



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

blando, rosa, superior  
74 piezas  
REF 430 0025 0

blando, rosa, inferior  
74 piezas  
REF 430 0026 0



Su forma de perfil en la base facilita la adaptación a la plancha.



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

duro, amarillo, superior  
74 piezas  
REF 430 0015 0

duro, amarillo, inferior  
74 piezas  
REF 430 0016 0



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

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

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



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



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



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



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

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



Prepara el modelo como de costumbre para el rodillo.



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



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



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



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



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

- Cera protectora de bordes
- Rodillos de mordida
- **Cera de montaje asw**

- **Planchas de cera rosa standard**
- Arrugas palatinas de cera gf
- Cera de pegar

- Bebederos de cera plástica
- Bebederos de cera para inyectar

## Cera de montaje asw



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



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



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



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



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



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

### Surtido

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



Se deja adaptar sin problemas a la plancha base.



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



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



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

## Planchas de cera rosa standard mdwst



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

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

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

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

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

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



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



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

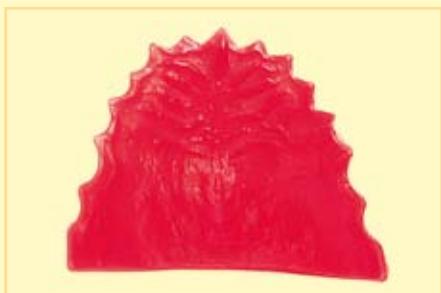


Aún si se ha probado varias veces se mantiene la plancha de cera estable, como al principio.

## Ceras

- Cera protectora de bordes
- Rodillos de mordida
- Cera de montaje asw
- Planchas de cera rosa standard
- **Arrugas palatinas de cera gf**
- Cera de pegar
- Bebederos de cera plástica
- Bebederos de cera para inyectar

### Arrugas palatinas de cera gf



**Mayor calidad, funcionalidad y estética en poco tiempo.** El encerado de los dientes se agiliza, ya que las arrugas palatinas ya están provistas de estas escotaduras.



#### Surtido

**Arrugas palatinas de cera gf**  
25 piezas de cada

en total  
120 piezas  
0,5 mm A, B, C  
1,5 mm A, B, C  
**REF 430 0218 0**



La utilización de arrugas palatinas de cera agiliza el trabajo del encerado y ahorra tiempo.



Cortar la cera rosa del modelado y sustituir por las arrugas palatinas de cera.



Las preformas de las arrugas palatinas se dejan amoldar fácilmente y sin problemas al paladar.



Con la punta fina de la espátula eléctrica se puede unir sin problemas las escotaduras de las arrugas palatinas a las zonas interdientales.



La estética, funcionalidad y naturalidad del paladar se ha vuelto a establecer.



tamaño A

— 0,5 mm 100 piezas **REF 430 0214 A**

— 1,5 mm 60 piezas **REF 430 0211 A**



tamaño B

— 0,5 mm 110 piezas **REF 430 0215 B**

— 1,5 mm 70 piezas **REF 430 0212 B**

### Cera de pegar



Los materiales contenidos en la cera permiten conseguir una estabilidad de unión entre todos los materiales. A pesar de ello se podrá limpiar con vapor o con agua caliente sin dejar residuos la cera.

**Cera de pegar**  
rojo oscuro  
25 gr  
**REF 510 0040 0**



Su alta estabilidad después de enfriarse, permite reproducir cualquier modelo sin ningún refuerzo adicional.



Por la elección de los materiales se deja lavar sin dejar residuos al vaporizar o escaldar.



- Cera protectora de bordes
- Rodillos de mordida
- Cera de montaje asw
- Planchas de cera rosa standard
- Arrugas palatinas de cera gf
- Cera de pegar
- Bebederos de cera plástica
- Bebederos de cera para inyectar

## Bebederos de cera plástica



Bebederos de cera plástica  
220 gr  
REF 430 0172 0



Ahorrar tiempo utilizando ceras especiales para la técnica de vertido e inyectado.

- no deja residuos
- preformados
- manejables a temperatura ambiente

## Bebederos de cera para inyectar



Bebederos de cera para inyectar  
275 gr, Ø 10 mm  
REF 430 0741 0



El diámetro está especialmente creado para la mufla del sistema thermopress.

- Baja temperatura de fusión, facilitando así su limpieza
- no deja residuos

## Acrílicos y sistemas

- **Material fotopolimerizable UV**
  - Poly-Gel UV
  - Dentaplast Opti-Press
  - Dentaplast Opti-Cold
- Dentaplast Opti-Cast
- Opti-Cast Sistema de resina de vertido
- Multisil-Soft
- thermopress bre.crystal, bre.dentan, Bio Dentaplast, bre.flex, Bio XS, thermopress 400
- thermopress 400 Sistema de mufla

## Material fotopolimerizable UV



### Resina fotopolimerizable con alta estabilidad para cubetas individuales y planchas base.

La flexibilidad del material permite un fácil posicionamiento sobre el modelo, sin que se fisure. Al mismo tiempo se puede recortar con un instrumento la forma deseada. El color rosa ofrece a la base un color ideal para el montaje.



**Material fotopolimerizable UV**  
50 piezas superior  
REF 540 0011 0



**Material fotopolimerizable UV**  
50 piezas inferior  
REF 540 0011 1



**Material fotopolimerizable UV en tiras**  
2,5 mm x 90 mm  
1350 gr  
REF 540 0016 6

**Material fotopolimerizable UV en bloque**  
1000 gr  
REF 540 0011 3

Accesorio:

### Surtido

50 piezas  
25 x Material fotopolimerizable UV - superior  
25 x Material fotopolimerizable UV - inferior  
REF 540 0011 2



**Polylux pl 20 aparato fotopolimerizable con recipiente**  
(ver página 251)  
REF 140 0088 0



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



2 El material UV se deja cortar con cualquier instrumento, reduciendo el tiempo de trabajo.



3 Su fácil adaptación permite mantener el grosor requerido.



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



5 Después de solo 10 min de fotopolimerización en la PolyLux ha endurecido el material.



6 Por su alta estabilidad del material UV evita la deformación durante la toma de impresión, asegurando un modelo de precisión.



7 El color rosa es la base perfecta para el montaje.



8 Si se utiliza como base de plancha de mordida o como plancha con rodillo garantiza la resina un trabajo sin deformaciones en el paciente.

- Material fotopolimerizable UV
- **Poly-Gel UV**
- Dentaplast Opti-Press
- Dentaplast Opti-Cold

- Dentaplast Opti-Cast
- Opti-Cast Sistema de resina de vertido
- Multisil-Soft

- thermopress bre.crystal, bre.dentan, Bio Dentaplast, bre.flex, Bio XS, thermopress 400
- thermopress 400 Sistema de mufla

## Poly-Gel UV



Protege la resina de la escayola en trabajos de completas en proceso de termopolimerización ahorrando tiempo.

**Poly-Gel UV**  
200 ml  
REF 540 0013 1



**Polylux pl 20**  
REF 140 0084 0

### Surtido

200 ml Poly-Gel UV  
250 gr Cristales de retención  
REF 540 0013 6



**Poly-Gel UV**  
**Cristales de retención**  
250 gr  
REF 540 0013 2



Los cristales de retención le dan una superficie de retención a la escayola para fijar el Poly-Gel UV.



1 Enmuflar como de costumbre la completa en la mufla.



2 Colocar directamente del tubo el material Poly-Gel UV sobre los cuellos de los dientes, para evitar así perder material.



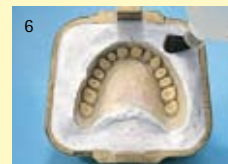
3 Con ayuda de un instrumento repartir el Poly-Gel UV a una fina capa sobre los cuellos de los dientes (max. 3 mm).



4 Se vierten los cristales de retención sobre el Poly-Gel UV. Para evitar que se levante la mordida, no colocar Poly-Gel UV sobre las caras oclusales de los dientes.



5 Como se fotopolimeriza el Poly-Gel UV bajo la luz UV, se pueden realizar varios trabajos al mismo tiempo.



6 Después de limpiar la mufla de la cera, se mantiene el Poly-Gel UV en la escayola. Las zonas interdetales están protegidas.



7 Poly-Gel UV crea una película protectora, que solo se tendrá que retirar una vez se ha sacado de la mufla.



8 Reproducción exacta del modelado de cuellos en resina. Se reduce el tiempo de repasado de la zona interdental, gracias a la utilización del Poly-Gel UV.

## Acrílicos y sistemas

- Material fotopolimerizable UV
- Poly-Gel UV
- Dentaplast Opti-Press
- Dentaplast Opti-Cold
- Dentaplast Opti-Cast
- Opti-Cast Sistema de resina de vertido
- Multisil-Soft
- thermopress bre.crystal, bre.dentan, Bio Dentaplast, bre.flex, Bio XS, thermopress 400
- thermopress 400 Sistema de mufla

### Dentaplast Opti-Press



Resina de prótesis termopolimerizable en 3 colores. Dentaplast Opti-Press se trabajará en la técnica de prensado, indicado para trabajos de telescópicas y trabajos de Coverdenture, en prótesis dentales, así como trabajos combinados.



La estabilidad dimensional y la rigidez a la torsión asegura la fijación perfecta de la prótesis de resina.



Enmuflar el montaje de cera como de costumbre en la mufla. Para proteger los dientes de resina con Poly-Gel UV o Dentasil.



Aislar la superficie de escayola con Isoplast después de haber limpiado la cera de la mufla.

Dentaplast Opti-Press	VPE	100 gr	500 gr	1000 gr
Polvo, rosa opaco	REF	540 0112 4	540 0112 5	540 0112 6
Polvo, rosa opaco veteado	REF	540 0112 7	540 0112 8	540 0112 9
Polvo, transparente	REF	540 0112 1	540 0112 2	540 0112 3



Para realizar en la base de los dientes una superficie rugosa, se podrán retirar los dientes de la mufla.

Dentaplast Opti-Press	VPE	100 ml	500 ml	1000 ml
Monómero	REF	540 0113 0	540 0113 1	540 0113 2



La perfecta relación polvo-líquido permite amasar bien la resina. Así se podrá rellenar la mufla sin problemas.

### Dentaplast Opti-Cold



Resina autopolimerizable de color rosa para el montaje de sillas de esqueléticos, reparaciones y rebases.



Gracias a su buena fluidez y larga fase de trabajo, permite verter la resina sin crear burbujas en trabajos a terminar o reparaciones.



Dentaplast Opti-Cold	VPE	100 gr	500 gr	1000 gr
Polvo, rosa opaco	REF	540 0113 8	540 0113 9	540 0114 0
Polvo, rosa opaco, veteado	REF	540 0114 1	540 0114 2	540 0114 3
Polvo, transparente	REF	540 0113 5	540 0113 6	540 0113 7

Dentaplast Opti-Cold	VPE	100 ml	500 ml	1000 ml
Monómero	REF	540 0114 4	540 0114 5	540 0114 6

- Material fotopolimerizable UV
- Poly-Gel UV
- Dentaplast Opti-Press
- Dentaplast Opti-Cold
- **Dentaplast Opti-Cast**
- Opti-Cast Sistema de resina de vertido
- Multisil-Soft
- thermopress bre.crystal, bre.dentan, Bio Dentaplast, bre.flex, Bio XS, thermopress 400
- thermopress 400 Sistema de mufla

## Dentaplast Opti-Cast



Opti-Cast el sistema de resina de vertido.

### sin Cadmio

La resina de vertido Dentaplast Opti-Cast no contiene Cadmio y por su bajo resto en monómero es llevadera.

Las modernas instalaciones de alta tecnología garantizan una estabilidad en calidad según las normas DIN EN 1567.



### Ajuste perfecto

Por su baja reabsorción durante la polimerización da como resultado un ajuste perfecto de la prótesis.



### Calidad de superficie

La alta densidad de la resina de vertido Dentaplast Opti-Cast evita que se quede placa pegada en la superficie pulida. La condición ideal para crear prótesis individualmente.

<b>Dentaplast Opti-Cast</b>	VPE	100 gr	500 gr	1000 gr
Polvo, rosa opaco	REF	540 P010 O	540 P050 O	540 P100 O
Polvo, rosa opaco, veteado	REF	540 P010 G	540 P050 G	540 P100 G
Polvo, transparente	REF	540 P010 T	540 P050 T	540 P100 T
<b>Dentaplast Opti-Cast</b>	VPE	100 ml	500 ml	1000 ml
Monómero	REF	540 F010 O	540 F050 O	540 F100 O

# Acrílicos y sistemas

- Material fotopolimerizable UV
- Poly-Gel UV
- Dentaplast Opti-Press
- Dentaplast Opti-Cold
- Dentaplast Opti-Cast
- Opti-Cast Sistema de resina de vertido
- Multisil-Soft
- thermopress bre.crystal, bre.dentan, Bio Dentaplast, bre.flex, Bio XS, thermopress 400
- thermopress 400 Sistema de mufla

## Opti-Cast Sistema de resina de vertido

### Surtido Opti-Cast



**Opti-Cast Mufla**  
1 pieza  
REF 360 0125 7

**Tapones de cierra**  
20 piezas  
REF 360 0125 8

**Crear con poco esfuerzo una prótesis, repararla y pulirla.** Su óptima fluidez y sus ajustados tiempos de trabajo, hacen de la resina de vertido Opti-Cast un producto de 1ª necesidad. Queda para el pasado el no conseguir los ajustes perfectos. Gracias a la elección de las materias primas se consigue ese ajuste perfecto y se minimiza el resto de monómero que queda en la resina.



**Tapones de goma**  
3 piezas  
REF 360 0125 9

**Tubo hueco metálico**  
1 pieza  
REF 360 0126 0



**Tazón de mezcla de goma maxi 1**  
80 ml  
1 pieza  
REF 320 004M 1



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



**Medidor monómero**  
25 ml, 1 pieza  
REF 360 0126 2



**Medidor polímero**  
50 ml, 1 pieza  
REF 360 0126 3



**Bre-Gel BG 3**  
4 x 400 ml  
REF 540 0105 4

### Surtido

**Opti-Cast rosa opaco**  
1 Mufla  
20 Tapones de cierra  
3 Tapones de goma  
1 Tubo hueco metálico  
1 Tazón de mezcla de goma maxi 1  
1 Medidor monómero

1 Medidor polímero  
500 g Opti-Cast Resina de vertido polímero  
500 ml Opti-Cast Resina de vertido monómero  
30 ml Isoplast ip  
**REF 360 0126 4**

### Surtido

**Opti-Cast rosa opaco, vetado**  
1 Mufla  
20 Tapones de cierra  
3 Tapones de goma  
1 Tubo hueco metálico  
1 Tazón de mezcla de goma maxi 1  
1 Medidor monómero

1 Medidor polímero  
500 g Opti-Cast Resina de vertido polímero  
500 ml Opti-Cast Resina de vertido monómero  
30 ml Isoplast ip  
**REF 360 0126 8**

### Bre-Gel BG 3 Opaco líquido

Gelatina especial para el duplicado, para crear dentaduras económicas.



1 Se pone en remojo el modelo con el montaje encerado.



2 Para evitar una presión negativa durante la retirada del molde, se colocarán los tapones de cierre por la parte exterior de la mufla.



3 Introducir los tapones de goma en las aperturas de vertido.



4 Para garantizar una buena colocación de los bebederos de entrada, se posicionará el modelo y la base de la mufla como se ve en la foto. Un imán en la base de la mufla garantiza su fijación.



5 Agitar la gelatina de duplicar...



6 ...la gelatina homogénea se calentará en el microondas a 600-800 Vatios durante 3 min.

- Material fotopolimerizable UV
- Poly-Gel UV
- Dentaplast Opti-Press
- Dentaplast Opti-Cold

- Dentaplast Opti-Cast
- **Opti-Cast Sistema de resina de vertido**
- Multisil-Soft

- thermopress bre.crystal, bre.dentan, Bio Dentaplast, bre.flex, Bio XS, thermopress 400
- thermopress 400 Sistema de mufla

## Opti-Cast Sistema de resina de vertido



**7** Para obtener un calentamiento por igual de la gelatina, removerla y calentar durante otros 2 min.

**8** Teniendo la tapa abierta del bote, se evita el sobrecalentamiento (hervir) por sobrepresión.

**9** El enfriamiento se realizará al Baño María con agua fría, removiendo siempre hasta los 40-45° C.

**10** Vertir la gelatina en la mufla, hasta que rebese algo de los orificio de salida de aire.

**11** El endurecimiento total de la gelatina se consigue a los 45 min. en agua fría

**12** La ranura circular que existe en la base de la mufla, facilita la apertura de la mufla.

**13** Se retirará con aire a presión el modelo de la contramufla, para evitar dañarlo.

**14** El detallado modelado en cera se habrá reproducido perfectamente.

**15** Remojar durante 10 min. el modelo.

**16** El orificio de entrada y salida para la resina de vertido se realizará con el tubo hueco metálico.

**17** Antes de recolocar los dientes en la contramufla con gelatina, se hará una retención circular...

**18** ...y en la zona de abajo con la fresa de montaje (REF 340 0101 0) de los dientes.

**19** Gracias a su corto tiempo de secado y su fina consistencia, se podrá pincelar una fina capa de Isoplast (750 ml REF 54001019) sobre el modelo.

**20** Se recolocará el modelo en la forma de gelatina.

**21** Se mantendrán los tapones de goma hasta el final, en la contramufla, para garantizar la estabilidad del duplicado durante el cierre de la mufla.

**22** Se cerrará la mufla, en su posición centrada con efecto Snap .

**23** Se posicionará la contramufla sobre la base aplastada de la mufla. Desde arriba se podrá ver la resina Opti-Cast.

**24** Moviendo la mufla un poco lateralmente se conseguirá evitar burbujas de aire.

**25** Con agua fría se consigue un retroceso de polimerización. Se podrá rellenar resina durante la fase de polimerización.

**26** Polimerizar en olla a presión con 2 a 6 bar a 40 hasta 50° C durante 30 min.

# Acrílicos y sistemas

- Material fotopolimerizable UV
- Poly-Gel UV
- Dentaplast Opti-Press
- Dentaplast Opti-Cold
- Dentaplast Opti-Cast
- Opti-Cast Sistema de resina de vertido
- **Multisil-Soft**
- thermopress bre.crystal, bre.dentan, Bio Dentaplast, bre.flex, Bio XS, thermopress 400
- thermopress 400 Sistema de mufla

## Multisil-Soft



El rebase blando permanente.

**Multisil-Primer**  
5 ml  
REF 520 0100 4



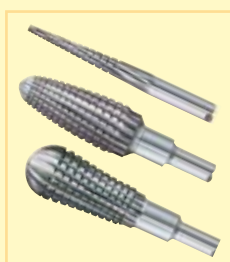
estabilidad de unión

El adhesivo se ha creado para la unión entre resina y silicona.



listo para su uso

Su buena fluidez, permite trabajar con mayor facilidad con la pistola con cartucho.

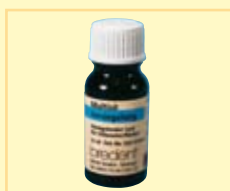


**Fresa para silicona**  
REF S187 QG 23  
REF S263 QG 60  
REF S237 QG 65



se puede reparar

El corte geométrico especial de la fresa para silicona facilita el repasado en las zonas de unión y bordes funcionales.



**Multisil-Sellador**  
10 ml  
REF 520 0100 5



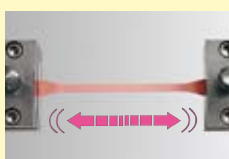
evita la placa

El Multisil sellador evita la creación de placa sobre la superficie y la penetración de bacterias.



elasticidad permanente

El material destaca por su larga comodidad de llevar en boca.



resistente a la rotura

Materiales altos entrecruzados permiten un manejo más extremo y se obtiene una estabilidad a la rotura.



**Pistola de dosificación**  
REF 320 0044 0

### Surtido

**Multisil-Soft**  
2 x 50 ml Multisil-Soft en cartuchos  
5 ml Multisil-Primer  
10 ml Multisil-Sellador  
12 piezas de cánulas de mezcla  
1 pieza Fresa para silicona S237 QG 65

REF 540 0104 5



### Reposiciones:

50 ml Multisil-Soft en cartuchos  
REF 540 0104 6  
5 ml Multisil-Primer  
REF 520 0100 4  
10 ml Multisil-Sellador  
REF 520 0100 5  
12 pzs. de cánulas de mezcla amarillas  
REF 320 0045 1



- Material fotopolimerizable UV
- Poly-Gel UV
- Dentaplast Opti-Press
- Dentaplast Opti-Cold

- Dentaplast Opti-Cast
- Opti-Cast Sistema de resina de vertido
- Multisil-Soft

- thermopress bre.crystal, bre.dentan, Bio Dentaplast, bre.flex, Bio XS, thermopress 400
- thermopress 400 Sistema de mufla

## thermopress



La gran disponibilidad en materiales biocompatibles, permiten una gran elección y un amplio campo de trabajo en el sistema.



### bre.crystal

es de larga duración, ofrece una superficie compacta y lisa. Esto mejora el confort a la hora de ser llevada la prótesis.

- sin restos de monómero - alta tolerancia del cuerpo
- mínima absorción de agua - efecto de succión permanente, ajuste duradero
- disponible en los colores transparente, rosa 1, rosa 2, rosa 3, rosa beteadot
- se trabaja a una temperatura de 260° C



### bre.dentan

es un termoplástico polimerizado industrialmente, aumentando así la resistencia a la rotura y la biocompatibilidad en trabajos de puentes y coronas.

- se puede revestir con cualquier resina convencional, como la resina K+B
- disponible en tres colores mas convencionales A, B, C.
- se trabaja a una temperatura de 260° C



### bre.flex

Material de base para prótesis parciales irrompible. Otras aplicaciones pueden ser protectores bucales y deportivos.

- disponible en los colores traslúcido, rosa 1, rosa 2, rosa 3 y color diente B.
- se trabaja a una temperatura de 222° C



### Bio Dentaplast

Ganchos y ataches, que se crearon convencionalmente de metal, se pueden crear ahora de color diente. Se mejora la estética de donde vayan los ganchos de retención a las piezas naturales.

Campos de indicaciones adicionales los podrá encontrar en

- técnica de coronas y puentes (provisional)
- técnica de telescópicas y ataches
- ganchos de color diente
- los colores se asemejan a los colores Vita A1, A2, A3, B2, B3
- se trabaja a una temperatura de 220° C



### Bio XS

El Bio XS de alta fusión es estable a la temperatura y en su forma, así como sin tensiones, facilitando la creación de prótesis ajustadas.

- El material termoplástico totalmente estable, está indicado para la creación de estructuras sin metal de carillas, coronas, puentes, así como trabajos de telescópicas y ataches.
- disponible en color crema
- se trabaja a una temperatura de 380° C

# Acrílicos y sistemas

- Material fotopolimerizable UV
- Poly-Gel UV
- Dentaplast Opti-Press
- Dentaplast Opti-Cold

- Dentaplast Opti-Cast
- Opti-Cast Sistema de resina de vertido
- Multisil-Soft

- **thermopress bre.crystal**, bre.dentan, Bio Dentaplast, bre.flex, Bio XS, thermopress 400
- thermopress 400 Sistema de mufla

## bre.crystal



creado de un termoplástico de altos requisitos y estética.

	bre.crystal	termo/autopolimerizable
Contracción	0,6 %	5-7 %
Absorción de agua	0,35 %	2 %
Resto de monómero	0,2 %	2-7 %

### Modelación en cera



El bebedero de cera ajustable y moldeable, con un diámetro de 7mm, se posicionará en la zona de premolares.



La silicona de protección para los dientes Dentasil (REF 520 0029 6) consigue una alta dureza final. Es por ello que se protegen los dientes de la alta presión de inyección.

### bre.crystal (termoplástico-prótesis parcial y completa)

Color	Cantidad	REF
transparente	20 x 24 gr	540 OP32 4
transparente	20 x 30 gr	540 OP33 0
transparente	1 x 500 gr	540 OP30 5
rosa 1	20 x 24 gr	540 OP12 4
rosa 1	20 x 30 gr	540 OP13 0
rosa 1	1 x 500 gr	540 OP10 5
rosa betonado	20 x 24 gr	540 OP02 4
rosa betonado	20 x 30 gr	540 OP03 0
rosa betonado	1 x 500 gr	540 OP00 5
rosa 2	20 x 24 gr	540 OP22 4
rosa 2	20 x 30 gr	540 OP23 0
rosa 2	1 x 500 gr	540 OP20 5
rosa 3	20 x 24 gr	540 OP42 4
rosa 3	20 x 30 gr	540 OP43 0
rosa 3	1 x 500 gr	540 OP40 5

### Enmuflar



El trabajo modelado en cera se enmuflará con escayola tipo III-IV.

### Retención



La zona rugosa y retentiva de los dientes confeccionados se pinclarán con el adhesivo Conector durante 5 min. La retención circular en los dientes, garantiza un agarre seguro.

### Pulir



La altamente condensada resina de la prótesis de bre.crystal se deja repasar y pulir como una resina convencional.

**Cartuchos vacíos de aluminio**  
18 piezas  
REF 540 KLO1 8

**Bebederos de cera plástica**  
220 gr  
REF 430 0172 0

**Adhesivo conector**  
REF 520 0029 2

**Wipo-Dur**  
Material de reparación  
rosa Polvo  
500 gr  
REF 540 ORPO 5

**Líquido**  
500 ml  
REF 540 ORFO 5



**Acrylic Sep**  
**Separador de resina escayola**  
250 ml  
REF 520 0029 1  
750 ml  
REF 520 0029 4

### Accesorio:



**Silicona de protección Dentasil**  
2 x 50 ml  
con 24 cánulas de mezcla tamaño 2, amarillo  
REF 520 0029 6

**Cánulas de mezcla tamaño 2, amarillo**  
12 piezas  
REF 320 0045 1



**Fresa adiamantada para la técnica de carillas Vb2**  
1 pieza  
REF 340 0083 0



**Separador de escayola**  
750 ml  
REF 540 0013 5



**Pistola de dosificación**  
REF 320 0044 0

- Material fotopolimerizable UV
- Poly-Gel UV
- Dentaplast Opti-Press
- Dentaplast Opti-Cold

- Dentaplast Opti-Cast
- Opti-Cast Sistema de resina de vertido
- Multisil-Soft

- thermopress bre.crystal, bre.dentan, Bio Dentaplast, bre.flex, Bio XS, thermopress 400
- thermopress 400 Sistema de mufla

## bre.dentan



Resina termoplástica con alta resistencia a la rotura para coronas, puentes y provisionales de largo tiempo en color diente. Rápido, sencillo y económico.



**bre.dentan**  
3 colores dentales  
(Técnica de coronas y puentes)



Sus excelentes características de material, le garantiza un asentamiento correcto y un ajuste preciso. Ideal para la creación de provisionales exactos y de alta calidad.



**Separador de escayolas**  
750 ml  
REF 540 0013 5

	Cantidad	REF
bre.dentan A	20 x 16 gr	540 ODA1 6
bre.dentan B	20 x 16 gr	540 ODB1 6
bre.dentan C	20 x 16 gr	540 ODC1 6

## Bio Dentaplast



... ofrece para los trabajos de combinadas y esqueléticos un múltiple empleo. Preforzados preformas para ganchos ya prereforzados para inyectar. no se precisa remodelar, se ahorra tiempo y tiene ya la forma transversal ideal.

**Bio Dentaplast**  
(Colores según Vita)

	Cantidad	REF
A1	20 x 16 gr	540 BA11 6
A1	20 x 20 gr	540 BA12 0
A2	20 x 16 gr	540 BA21 6
A2	20 x 20 gr	540 BA22 0
A2	1 x 500 gr	540 BA20 5
A3	20 x 16 gr	540 BA31 6
A3	20 x 20 gr	540 BA32 0
A3	1 x 500 gr	540 BA30 5
B2	20 x 16 gr	540 BB21 6
B2	20 x 20 gr	540 BB22 0
B2	1 x 500 gr	540 BB20 5
B3	20 x 16 gr	540 BB31 6
B3	20 x 20 gr	540 BB32 0
B3	1 x 500 gr	540 BB30 5

**Expando-Rock-Set**  
5 kg escayola de expansión  
500 ml Expandosol  
REF 570 OERS 5



**Separador de escayolas**  
750 ml  
REF 540 0013 5



**Ganchos pre+molar forjados para la inyección de resina**

10 Tablas a 10 'Ganchos izquierda+ derecha  
REF 430 0748 5

Trabajos preparativos



El modelo maestro se duplica según estandar.

Duplicado



La poca contracción del Bio Dentaplast se compensa con la escayola de expansión.

Modelación



La modelación en cera debe de ser sobredimensionada no se debe de modelar menos de 1,5 mm en la parte más gruesa de diámetro. Las retenciones se refuerzan con 1,0 mm hilo de cera.

Revestir



Bio Dentaplast es un suave fluido termoplast. Hilos de cera con un diámetro de 3,5 - 4,0 mm son suficiente para bebederos de inyección.



**Laca para muñones UV**  
REF 540 0100 5

Aislar



Se consiguen superficies de alto brillo sellando la superficie de escayola con la laca UV Lack (REF 540 0100 6) resistente al calor.

Montaje terminado



Los materiales que están sintonizados entre ellos (Expando-Rock, Separadores, Bio Dentaplast) compensan expansión y contracción y permiten fabricar una prótesis exacta.

# Acrílicos y sistemas

- Material fotopolimerizable UV
- Poly-Gel UV
- Dentaplast Opti-Press
- Dentaplast Opti-Cold

- Dentaplast Opti-Cast
- Opti-Cast Sistema de resina de vertido
- Multisil-Soft

- **thermopress** bre.crystal, bre.dentan, Bio Dentaplast, **bre.flex**, Bio XS, thermopress 400
- thermopress 400 Sistema de mufla

## bre.flex



bre.flex es un flexible, altamente compatible Polyamid y ha demostrado su uso para alérgicos. bre.flex se deja manipular muy bien con fresas de silicona.

### bre.flex

(Protectores deportivos y placas de mordida, esqueléticos y trabajos con ataches)

Color	Cantidad	REF
incoloro	20 x 24 g	540 0F12 4
incoloro	20 x 20 g	540 0F12 0
incoloro	20 x 16 g	540 0F11 6
incoloro	1 x 500 g	540 0F10 5
Color diente B	20 x 24 g	540 0F22 4
Color diente B	20 x 20 g	540 0F22 0
Color diente B	20 x 16 g	540 0F21 6
Color diente B	1 x 500 g	540 0F20 5
rosa 1	20 x 24 g	540 0F02 4
rosa 1	20 x 20 g	540 0F02 0
rosa 1	20 x 16 g	540 0F01 6
rosa 1	1 x 500 g	540 0F00 5
rosa 2	20 x 24 g	540 0F42 4
rosa 2	20 x 20 g	540 0F42 0
rosa 2	20 x 16 g	540 0F41 6
rosa 2	1 x 500 g	540 0F40 5
rosa 3	20 x 24 g	540 0F32 4
rosa 3	20 x 20 g	540 0F32 0
rosa 3	20 x 16 g	540 0F31 6
rosa 3	1 x 500 g	540 0F30 5

### Duplicar



Usar Expando-Rock para la fabricación del modelo.

### Modelación en cera



La modelación en cera tiene un espesor de tan solo 0,5 - 0,8 mm.

### Aislar



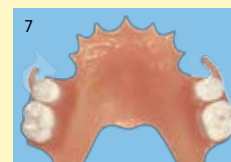
Por el sellado de la Superficie de la escayloa con la laca Stumpflack UV (REF 540 0100 6) se consiguen superficies homogéneas y brillantes de la prótesis.

### Revestir



Para el zócalo y antagonista usar escayloa clase III.

### Monatje terminado



bre.flex es resistente. Ideal para la fabricación de prótesis flexible.

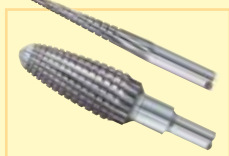


**Diatit-Multidrill**  
1,5 Ø x 8 mm  
REF 330 0073 0

### Retención



Para un correcto agarre de los dientes se realizará un agujero como retención de 1 mm desde mesial a distal. Diatit-Multidrill (REF 330 0073 0)



**Fresa para silicona**  
REF S187 QG 23  
REF S263 QG 60

### Desenmufflar



Después del enfriamiento de mínimo 8h se deja desenmufflar de manera muy sencilla el bre.flex.



**Laca para muñones UV**  
REF 540 0100 5

### Accesorio:



**Abroso-Gum Acryl**  
6 piezas  
REF P243 HG 10



**Cartuchos vacíos**  
18 piezas  
REF 540 KL01 8



**Abroso-Gum Acryl**  
6 piezas  
REF P243 HM 10



**Cepillos de estrella Rodéo**  
15 piezas, Ø 21 mm  
REF 350 0097 0

- Material fotopolimerizable UV
- Poly-Gel UV
- Dentaplast Opti-Press
- Dentaplast Opti-Cold

- Dentaplast Opti-Cast
- Opti-Cast Sistema de resina de vertido
- Multisil-Soft

- **thermopress** bre.crystal, bre.dentan, Bio Dentaplast, bre.flex, **Bio XS**, thermopress 400
- thermopress 400 Sistema de mufla

## Bio XS



El material especial termoplástico creado por bredent es un polímero extremadamente estable, de alta fusión y biocompatible. La mejor unión entre la resina de carillas y la estructura de Bio XS se crea arenando con 110  $\mu$  a aprox. 2 Bar. Si se colocan retenciones mejoran la adhesión.

### Bio XS

color crema 5 x 8 gr	REF 540 XS00 8
color crema 5 x 16 gr	REF 540 XS01 6
color crema 2 x 24 gr	REF 540 XS02 4
color crema 1 x 500 gr	REF 540 XS00 5

### Accesorio:

<b>Expando-Rock-Set</b>	<b>thermopaste 400</b>
5 kg escayola de expansión	Grasa especial para
500 ml Expandosol	Bio XS, 50 gr
REF 570 OERS 5	REF 540 0105 1

Sin laboriosos procedimientos se fabrican coronas y estructuras de puentes, ataches, telescópicas y esqueléticos en el sistema de inyección.

El cálido tono de color crema refuerza, aún teniendo en zonas poco espacio, la estética en finas estructuras de carillas.



1 Modelado encerado enmuflado sobre el modelo creado con Expando Rock para conseguir la expansión necesaria. Así se consigue la exactitud de ajuste de la construcción creada, reduciendo el tiempo de ajuste posterior.



2 La creación del termoplástico especial Bio XS permite la creación de estructuras gráciles y evita el intercambio térmico en boca del paciente. Elevando en general la comodidad del paciente al llevarlo.

### Bio XS propiedades del material y características

- Leve fluido hasta 0,3 mm
- Resiliencia ca.170 MPa y la resistencia a la tracción ca. 100 MPa
- Resistencia a los productos de limpiezas
- Resistencia al descoloreado de colores de alimentos
- Estribilizable

### Bio XS aprobado compatibilidad biológica y calidad

- Probado según ISO 10993 sobre biocompatibilidad
- Círculo de calidad según ISO 9001

### Bio XS para prótesis sin metal con máximas exigencias

- Sintonización entre los materiales
- Ajuste exacto de los resultados de la inyección
- Ningún efecto térmico en la boca del paciente
- Ningún sabor a metal
- Excelente confort de uso

# Acrílicos y sistemas

- Material fotopolimerizable UV
- Poly-Gel UV
- Dentaplast Opti-Press
- Dentaplast Opti-Cold

- Dentaplast Opti-Cast
- Opti-Cast Sistema de resina de vertido
- Multisil-Soft

- **thermopress** bre.crystal, bre.dentan, Bio Dentaplast, bre.flex, Bio XS, **thermopress 400**
- thermopress 400 Sistema de mufla

## thermopress 400



### Máquina de inyección para resinas térmicas hasta 400° C

- No hace falta ningún accesorio especial como una botella de CO<sub>2</sub> o compresor. Así se ahorra gastos y tiempo. El resultado de inyección se consigue de manera sencilla y segura, ya que no puede haber ninguna pérdida de presión.
- Más comodidad al simplificar la programación y manejo de la máquina.
- Ahorro de tiempo en el modo de trabajo a poder trabajar de manera paralela con las cámaras de calentamiento.
- El procedimiento de la inyección solo se realizará con la tapa cerrada, ofreciendo así más seguridad durante el proceso. La colocación de la mufla es más cómoda, gracias a la expulsión automática del cartucho una vez se haya abierto el barra posterior.

### thermopress 400

- 1 Máquina con cable de red
  - 2 Llave de Allen
  - 1 Cepillo de limpieza
  - 1 Utillaje especial
- REF 110 0040 0**



El proceso de calentamiento es acelerado por medio de elementos de calentamiento de alto rendimiento. La resina es mantenida por dos elementos de calentamiento a temperatura, protegiendo así el material.



Mecanismo de mando y fijación aseguran la mufla en la máquina. Es por ello que la transmisión de fuerza se realizará por completo sin perder ninguna energía.



Manejo visible y cómodo gracias al Display multifunciones. Hasta 30 programas diferentes se pueden programar.

### Datos técnicos del thermopress 400

Anchura	650 mm
Altura	250 mm
Profundidad	300 mm
Peso	40 kg
Voltaje	220 - 230 V
Rendimiento	0,5 - 1,6 kW max 2,2 kW

### Accesorio thermopress 400:

1 Marco de desenmoldado y émbolo*	REF 140 0090 4
1 Pinza para cartuchos*	REF 140 0090 6
1 Gancho para mufla con llave allen*	REF 140 0091 2
1 Mufla pequeña* (L 122 cm, A 102 cm, A 72 cm)	REF 140 0090 3
1 Mufla grande (L 140 cm, A 102 cm, A 72 cm)	REF 140 0090 5
1 Cepillo de limpieza	REF 110 0040 2
1 thermopaste 400 grasa especial , 50 gr*	REF 540 0105 1
<b>Expando-Rock-Set</b>	
5 kg escayola de expansion, 500 ml Expandosol	REF 570 0ERS 5

### thermopress 400 surtido accesorio (Maquina)

7 piezas

**REF 110 0040 1**

Ver arriba accesorio thermopress 400: Los artículos marcados con un \* están incluidos en el surtido de accesorio del thermopress 400!

### thermopress surtido de introducción (Cartuchos)

5x30 g bre.crystal rosa 1	2x16 g bre.dentan A
3x24 g bre.crystal transparente	3x16 g Bio Dentaplast A2
5x24 g bre.flex rosa 1	<b>REF 140 0090 2</b>
2x20 g bre.flex rosa 2	

### Programa de formación

curso de 2-días (Senden)

**REF 950 0020 0**

### thermopress 400 Prospecto de información

**REF 992 9450 E**

### thermopress 400 Información para el paciente

**REF 000 1350 E**

### thermopress 400 Sistema-CD

**REF 992 946 EX**

### thermopress 400 SurtidoS1 (Cartuchos)

5 x 30 g bre.crystal rosa 1	1 x 250 ml Acrylic Sep
5 x 24 g bre.flex rosa 1	1 x 20 ml Espaciador fotopolimerizable opaco
5 x 16 g bre.dentan A	
5 x 16 g Bio Dentaplast A3	<b>REF 540 S000 1</b>

### thermopress 400 SurtidoS2 (Cartuchos)

5 x 16 g Bio Dentaplast A2	5 x 16 g Bio Dentaplast B3
5 x 16 g Bio Dentaplast A3	1 x 250 ml Acrylic Sep Separador de resina
5 x 16 g Bio Dentaplast B2	<b>REF 540 S000 2</b>

- Material fotopolimerizable UV
- Poly-Gel UV
- Dentaplast Opti-Press
- Dentaplast Opti-Cold

- Dentaplast Opti-Cast
- Opti-Cast Sistema de resina de vertido
- Multisil-Soft

- thermopress bre.crystal, bre.dentan, Bio Dentaplast, bre.flex, Bio XS, thermopress 400
- **thermopress 400 Sistema de mufla**

## Sistema de Muflas thermopress 400



Modelado en cera



Estructura de resina inyectada

Producción de manera fácil y ahorrando tiempo de coronas y puentes con el sistema thermopress 400.

- ya no hay que enmufflar de manera laboriosa en la mufla
- menos repasado al obtener una inyección ajustado
- se reduce el tiempo de espera al evitar enmufflar con escayola
- no hay que pincelar separador
- se facilita el desenmufflado
- control de expansión a través del revestimiento



1 Se evita realizar la técnica de enmufflado convencional.



2 Por medio del revestimiento Brevest Rapid 1 se puede contrarrestar la contracción de la resina, gracias a la expansión controlable que se puede conseguir.



3 Se fija el modelado de cera en la base metálica y se revestirá como de costumbre.



4 Para realizar la combustión de la cera colocar el cilindro en el horno de precalentamiento durante 30 min a 900° C caliente. A continuación sacarlo y dejarlo enfriar.



5 Recolocar el cilindro sobre la base metálica y abrazarlo con el cilindro metálico. El anillo metálico solo deberá abrazar alrededor del cilindro de revestimiento.



6 Fijar los tornillos del anillo metálico y a continuación colocar el bloque de resina como contracojinete para la presión de inyección.



7 Se coloca la mufla en el thermopress 400 y se fijará con los tornillos. A continuación se realizará la inyección.



8 La prótesis ajustada está en poco tiempo terminada. Modo de trabajo para la técnica de puentes de inyección de manera rápida.

**thermopress 400**  
Formador de zócalo  
1 pza.  
REF 360 0128 2

**thermopress 400**  
Bloque de resina  
1 pza.  
REF 360 0128 3

**thermopress 400**  
Cilindro de silicona  
1 pza.  
REF 360 0128 0

**thermopress 400**  
Anillo metálico  
1 pza.  
REF 360 0128 1

**thermopress 400**  
Mantenedor de espacio  
1 pza.  
REF 360 0128 4

**Surtido** 5-pzas.

**thermopress 400**  
**Sistema de mufla**  
1 Formador de zócalo  
1 Anillo metálico  
1 Bloque de resina  
1 Mantenedor de espacio  
1 Cilindro de silicona  
REF 360 0123 0

# visio.lign Sistema de carillas

- Piezas del sistema
- Indikationen - Anwendungsgebiete

- Pasos de trabajo
- novo.lign A
- novo.lign P

- Opaquer
- visio.link
- combo.lign

- crea.lign
- visio.sil
- Dispensador

## Piezas del sistema



**visio.lign**, el sistema de carillas con garantía estética. Las carillas constan de varias capas para el sector anterior y posterior con un sistema de adhesión uniforme en el color. Las masas para falsa encía y ampliaciones cierran el sistema



### Carillas anteriores

La elección de una forma anatómica viva le ofrece poder conseguir una estética más natural en cualquier indicación. Por el momento se pueden conseguir 11 formas diferentes, 8 superiores desde 44 - 53 mm y 3 formas inferiores desde 35 - 41 mm.



### Carillas posteriores

Carillas posteriores multifuncionales universales indicadas para cualquier concepto de oclusión. Se pueden obtener en dos tamaños.



### combo.lign

Composite de unión de color dentina de endurecimiento dual para la adhesión de las carillas.



### crea.lign

Composite de microrelleno de ampliación para la individualización, ampliación y definición.



### Opaquer

Polimerización por luz y dual.



### visio.sil

Silicona transparente de adición reticulada para la creación de llaves de silicona que deja traspasar la luz y aplicarlo con materiales fotopolimerizables.



### visio.link

Adhesivo (Primer) para PMMA y composite para la adhesión de carillas novo.lign A y novo.lign P, dientes de tablilla y para acondicionar de composites.



### Dispensador

El dispensador permite sacar sin esfuerzo, así como la mezcla de los ambos materiales.



- Piezas del sistema
- **Indicaciones - Campo de uso**

- Pasos de trabajo
- novo.lign A
- novo.lign P

- Opaquer
- visio.link
- combo.lign

- crea.lign
- visio.sil
- Dispensador

Indicaciones - Campo de uso



1 Coronas telescópicas y cónicas



2 Cornas y puentes



3 Técnica de ataches



4 Prótesis sobre implantes



5 Revestido oclusal



6 Prueba estética



7 Prótesis provisional



8 Prótesis total sobre implantes



9 Estructura provisional



10 Técnica de esquelético

# visio.lign Sistema de carillas

- Piezas del sistema
- Indikationen - Anwendungsgebiete

- **Pasos de trabajo**
- novo.lign A
- novo.lign P

- Opaquer
- visio.link
- combo.lign

- crea.lign
- visio.sil
- Dispensador

## Pasos de trabajo

### Prueba estética



Elección del tamaño y color deseado



Ajuste y retoque de las carillas ...

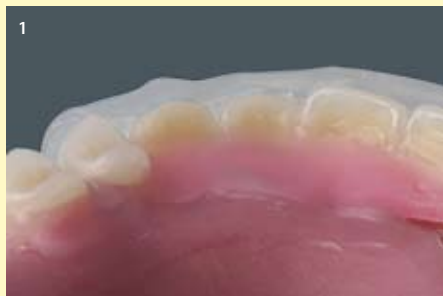


...fijar por medio de la cera beauty sobre una plancha base.



Montaje de las carillas para la prueba estética.

### Modelado de la estructura



Fijación de las carillas después de la prueba estética con silicona.



La posición de las carillas sirve para la planificación y como ayuda de transmisión durante el modelado de la posición elegida.

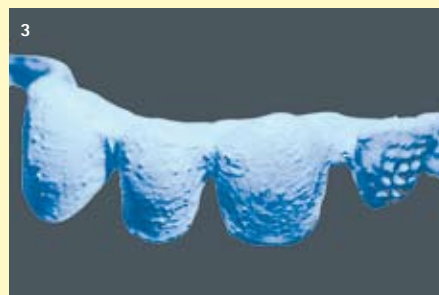


Estructura espacio suficiente, gracias a la buena planificación

### Acondicionamiento de la estructura



El acondicionamiento de la estructura se realizará con el Metal-Primer



Pincelar opaquer y polimerizarlo con luz.

- Piezas del sistema
- Indikationen - Anwendungsgebiete

- **Pasos de trabajo**
- novo.lign A
- novo.lign P

- Opaquer
- visio.link
- combo.lign

- crea.lign
- visio.sil
- Dispensador

## Pasos de trabajo

### Adhesión



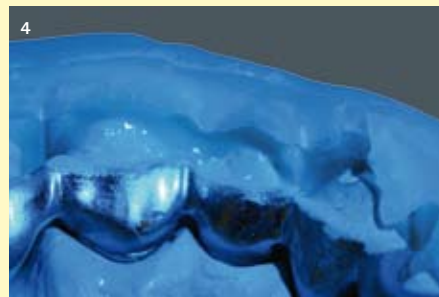
1 Pincelar visio.link y polimerizado



2 Aplicar combo.lign sobre la parte interior de la carilla .

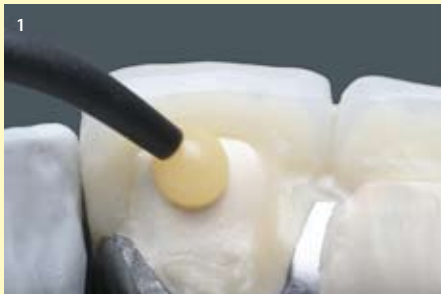


3 Polimerizar dentro de la llave de silicona transparente.



4 Polimerización en la llave de silicona transparente.

### Terminar con crea.lign



1 Masa de dentina



2 Ampliación proximal y cervical.



3 Masa de incisal...



4 ...y las masas para la ampliación rojo-blanco son materiales de terminación de colores coordinados entre sí.

# visio.lign Sistema de carillas

- Piezas del sistema
- Indikationen - Anwendungsgebiete

- Pasos de trabajo
- **novo.lign A**
- novo.lign P

- Opaquer
- visio.link
- combo.lign

- crea.lign
- visio.sil
- Dispensador

novo.lign A, elección de la forma SUP. anterior, grosor de la faceta en la zona cervical y zona central de 1mm

A44				
S46				
I47				
D48				
M48				
D49				
B51				
K53				

(Imagen 1:1 medida en mm)

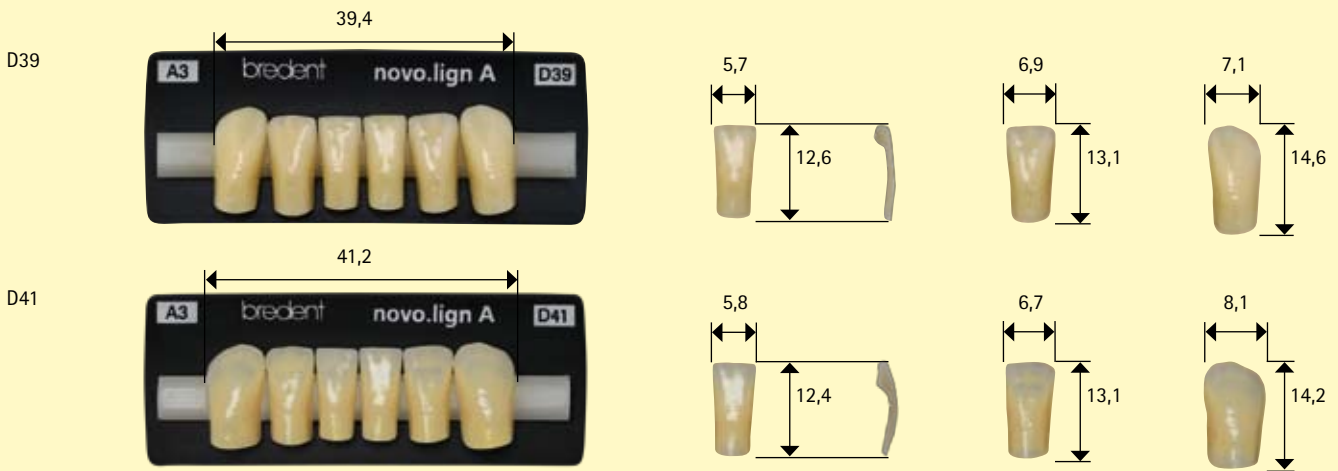
- Piezas del sistema
- Indikationen - Anwendungsgebiete

- Pasos de trabajo
- novo.lign A
- **novo.lign P**

- Opaquer
- visio.link
- combo.lign

- crea.lign
- visio.sil
- Dispensador

novo.lign P, elección de la forma INF. anterior, grosor de la faceta en la zona cervical y zona central de 1mm



(Imagen 1:1 medida en mm)

novo.lign A y P



**visio.lign**

Las pronunciadas características dan al diseño del diente su original vida. Las zonas de abrasión, así como la asimetría individual y estructura oclusal se crean de modelos naturales.

La conversión de las formas en un proceso de producción de dientes confeccionados se ha realizado digitalmente. Con la utilización de métodos modernos de producción y las técnicas de precisión se transmiten por las texturas superficiales las filigranas y características de la superficie.

**Diseño y material**

Las carillas novo.lign A y novo.lign P tienen un grosor de 1 milímetro y están basadas en un nuevo desarrollo de polímeros con material cerámico de relleno.

El acrílico radículado entrecruzado (PMMA) garantiza la estabilidad de color y la resistencia a la placa. El micro relleno incluido en la matriz de la polimerización eleva la resistencia a la abrasión, semejándose a los dientes naturales. La matriz del composite se destaca por su alta resistencia a la torsión y a la elasticidad del material PMMA.

**Unión y creación de capas**

Por la unión con el cemento de composite coordinado con los colores combo.lign se crea una carilla totalmente estética, estable en su color individual. Primero se acondiciona la carilla y pegado con el composite estable para modelar. Combo.lign endurece dual, por medio de luz UV y autopolimerizable, dando una segura y duradera unión.



Las carillas novo.lign A y novo.lign P están creadas industrialmente, asegurando la reproducción exacta del diente natural garantizando una buena estética. El paciente podrá opinar durante la prueba estética cómo quiere que quede el trabajo definitivo.

# visio.lign Sistema de carillas

- Piezas del sistema
- Indikationen - Anwendungsgebiete

- Pasos de trabajo
- novo.lign A
- **novo.lign P**

- Opaquer
- visio.link
- combo.lign

- crea.lign
- visio.sil
- Dispensador

## novo.lign P, Elección del tamaño SUP./INF. posterior Grosor de la faceta en la zona cervical y zona central de 1mm

Entrega según cuadrante

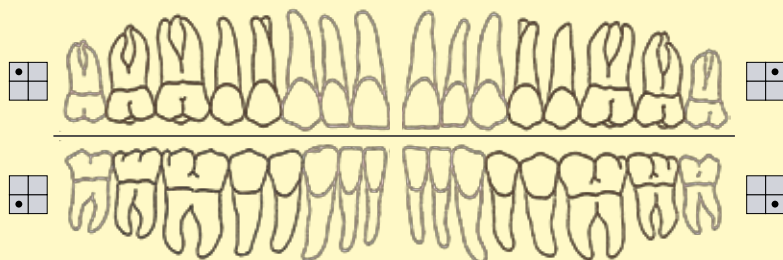
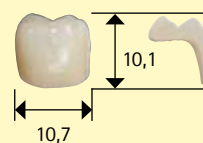
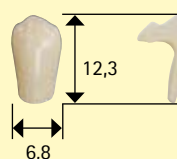
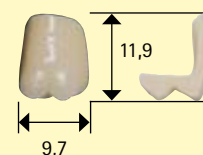
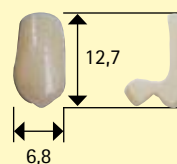


Tabla de combinación según tamaño novo.lign Carillas

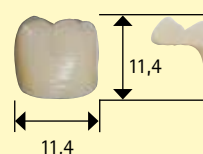
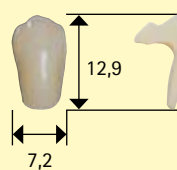
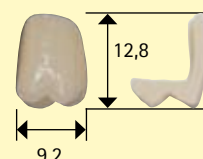
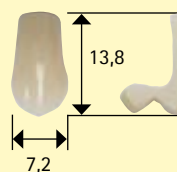
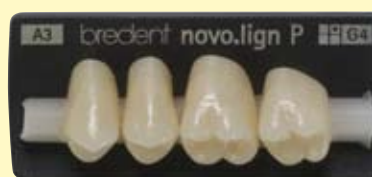
anterior SUP.	INF.	posterior novo.lign P
A44	*	G3
S46	D39	G3
I47	D39	G3
D48	D39	G3 + G4
M48	D39	G3 + G4
D49	D39 + D41	G3 + G4
B51	D39 + D41	G4
K53	D41	G4

\*Tamaño en desarrollo

G3



G4



(Imagen 1:1 medida en mm)

- Piezas del sistema
- Indikationen - Anwendungsgebiete

- Pasos de trabajo
- novo.lign A
- novo.lign P

- Opaquer
- visio.link
- combo.lign

- crea.lign
- visio.sil
- Dispensador

## Opaquer



combo.lign Opaquer – Foto y autopolimerizable REF mira formulario de pedido.

Disponible en 3 colores:  
 - light para A1,A2 y B2  
 - medium für A3, B3, C3, D3 und A3,5  
 - Gum para falsa encía



Dosificado por ramal usar 1:1. Solo trabajar como alternativa con pasta catalizadora fotopolimerizable.

## visio.link



PMMA- y Composite Primer para la unionde altamente compactado Carillas novo.lign A y novo.lign P como dientes confeccionados.Para el confeccionamiento v de composites, materiales de bases para prótesis y para el combatible termoplástico Bio XS. REF VLPMMMA10



pincelar uy fino visio.link y dejar polimerizar. Agente de unión para novo.lign A y P, dientes confeccionados, composites y material de base para prótesis.

## combo.lign



Composite dualendurecimiento en colores de dentina para el seguro pegado de las Carillas novo.lign A y novo.lign P. Disponibles en los colores A1, A2, A3, A3,5 B2, B3, C3, D3, A4. REF mira formulario de pedido.

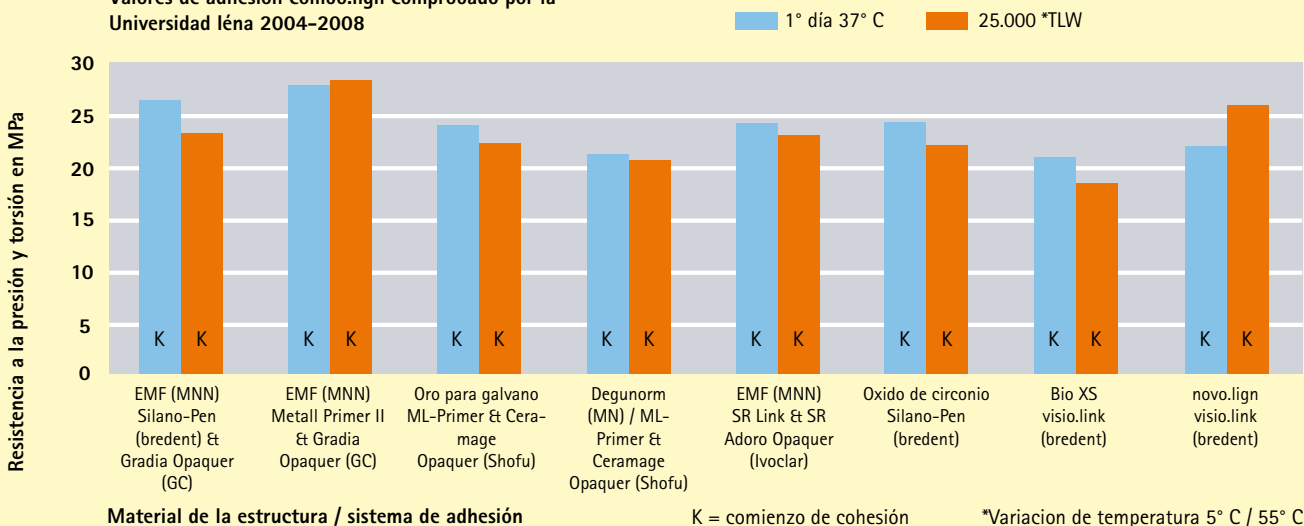


combo.lign se puede usar para separaciones de 0,2mm hasta 2mm .Por el endurecimiento dual endurece el material tambien en zonas de sombras y garantiza máxima fuerza de interconexión.

**combo.lign**  
 Composite de fijación  
 8 g  
 REF mira formulario de pedido.

**Cánulas de mezcla** Cánulas no transluzentes de mezcla para el manejo seguro de combo.lign, 10 pzs. REF COM KG21 0

Valores de adhesión combo.lign comprobado por la Universidad Léna 2004-2008



## visio.lign Sistema de carillas

- Piezas del sistema
- Indikationen - Anwendungsgebiete

- Pasos de trabajo
- novo.lign A
- novo.lign P

- Opaquer
- visio.link
- combo.lign

- **crea.lign**
- **visio.sil**
- **Dispensador**

### crea.lign



**Composite de micro relleno de ampliación** para la individualización, ampliación y terminación. Para crear la estética roja-blanca, con masas de dentina, intensivos e incisales REF ver hoja de pedido.



crea.lign está compensado con el sistema de unión en los colores y tiene unas muy buenas propiedades de polimerización.

### visio.sil



**Creado para la utilización con materiales de fotopolimerización**

Silicona de adición reticulada transparente para crear una llave de silicona transparente que permita traspasar la luz. Para utilizar con materiales fotopolimerizables.



visio.sil se podrá aplicar directamente y sin cánula de mezcla.

**visio.sil**

50 ml

REF 540 0120 0

**Cánulas de mezcla**

**visio.sil**

12 Stück

REF 320 0045 7

### Dispensador



**Dispensador para combo.lign**

Jeringa de dosificación para 5ml jeringa de doble cámara



Con ayuda del dispensador y las cánulas de mezcla se consigue una mezcla sin burbujas sin pérdida de mezcla de los componentes 1:1.

**Dispensador**

5 ml

REF 320 0044 1

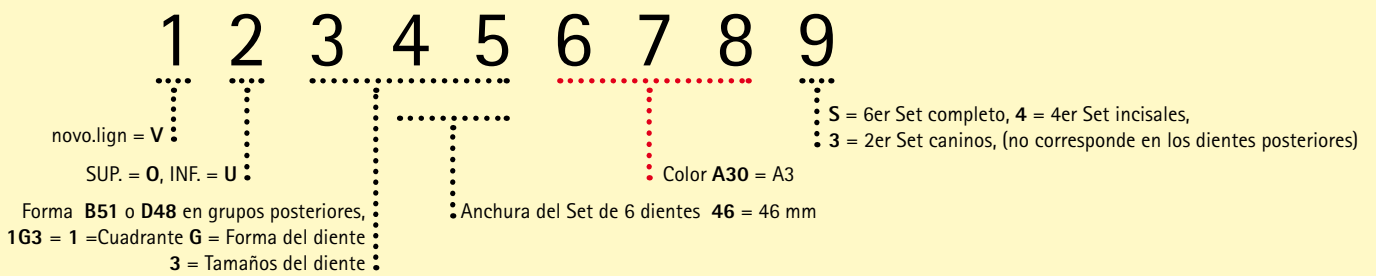


novo.lign A Carillas anterior Superior		Colores (Sistema de colores clásicos A-D)									
		A1	A2	A3	A3,5	A4	B2	B3	C3	D3	
REF		A10	A20	A30	A35	A40	B20	B30	C30	D30	
A44 6er Set (13, 12, 11, 21, 22, 23)	VOA44	---	---	S							
A44 4er Set (12, 11, 21, 22)	VOA44	---	---	4							
A44 2er Set (13, 23)	VOA44	---	---	3							
S46 6er Set (13, 12, 11, 21, 22, 23)	VOS46	---	---	S							
S46 4er Set (12, 11, 21, 22)	VOS46	---	---	4							
S46 2er Set (13, 23)	VOS46	---	---	3							
I47 6er Set (13, 12, 11, 21, 22, 23)	VOI47	---	---	S							
I47 4er Set (12, 11, 21, 22)	VOI47	---	---	4							
I47 2er Set (13, 23)	VOI47	---	---	3							
D48 6er Set (13, 12, 11, 21, 22, 23)	VOD48	---	---	S							
D48 4er Set (12, 11, 21, 22)	VOD48	---	---	4							
D48 2er Set (13, 23)	VOD48	---	---	3							
M48 6er Set (13, 12, 11, 21, 22, 23)	VOM48	---	---	S							
M48 4er Set (12, 11, 21, 22)	VOM48	---	---	4							
M48 2er Set (13, 23)	VOM48	---	---	3							
D49 6er Set (13, 12, 11, 21, 22, 23)	VOD49	---	---	S							
D49 4er Set (12, 11, 21, 22)	VOD49	---	---	4							
D49 2er Set (13, 23)	VOD49	---	---	3							
B51 6er Set (13, 12, 11, 21, 22, 23)	VOB51	---	---	S							
B51 4er Set (12, 11, 21, 22)	VOB51	---	---	4							
B51 2er Set (13, 23)	VOB51	---	---	3							
K53 6er Set (13, 12, 11, 21, 22, 23)	VSUP.53	---	---	S							
K53 4er Set (12, 11, 21, 22)	VSUP.53	---	---	4							
K53 2er Set (13, 23)	VSUP.53	---	---	3							
Carillas anterior Inferior											
D39 6er Set (43, 42, 41, 31, 32, 33)	VUD39	---	---	S							
D39 4er Set (42, 41, 31, 32)	VUD39	---	---	4							
D39 2er Set (43, 33)	VUD39	---	---	3							
D41 6er Set (43, 42, 41, 31, 32, 33)	VUD41	---	---	S							
D41 4er Set (42, 41, 31, 32)	VUD41	---	---	4							
D41 2er Set (43, 33)	VUD41	---	---	3							

antes de rellenar realizar una fotocopia

Rogamos marquen la cantidad deseada.

Composición de los N°de REF para novo.lign



Remitente (Sello):

N°de cliente

Fecha, Firma

novo.lign P, carillas multifuncionales posterior G 3			Colores (sistema de colores clásicos A-D )								
			A1	A2	A3	A3,5	A4	B2	B3	C3	D3
REF			A10	A20	A30	A35	A40	B20	B30	C30	D30
1G3	1.Cuadrante, (14, 15, 16, 17)	V01G3 _ _ _ _									
2G3	2.Cuadrante, (24, 25, 26, 27)	V02G3 _ _ _ _									
3G3	3.Cuadrante, (34, 35, 36, 37)	VU1G4 _ _ _ _									
4G3	4.Cuadrante, (44, 45, 46, 47)	VU2G4 _ _ _ _									
Carillas posterior G 4											
1G4	1.Cuadrante, (14, 15, 16, 17)	V03G3 _ _ _ _									
2G4	2.Cuadrante, (24, 25, 26, 27)	V04G3 _ _ _ _									
3G4	3.Cuadrante, (34, 35, 36, 37)	VU3G4 _ _ _ _									
4G4	4.Cuadrante, (44, 45, 46, 47)	VU4G4 _ _ _ _									

combo.lign		A1	A2	A3	A3,5	A4	B2	B3	C3	D3
REF		A10	A20	A30	A35	A40	B20	B30	C30	D30
Opaquer de fijación 8 g	CO2x4 _ _ _ _									

combo.lign Opaquer	VPE	REF	Cantidad
Opaquer light, fotopolimerizable	4 g	CO1X4OPL	
Opaquer medium, fotopolimerizable	4 g	CO1X4OPM	
Opaquer GUM, fotopolimerizable	4 g	CO1X4OPG	
Opaquer catalizador, autopolimerizable	4 g	CO1X4Kat	

combo.lign	VPE	REF	Cantidad
Cánulas de mezcla	10 St.	COM KG21 0	

visio.link	VPE	REF	Cantidad
PMMA y Composite Primer	10 ml	VLP MMA1 0	

visio.sil	VPE	REF	Cantidad
Transparente A - Silicona	50 ml	540 0120 0	
Cánulas de mezcla visio.sil	12 St.	320 0045 7	

crea.lign	VPE	REF	Cantidad
crea.lign Dentina A1	4 g	CLF MDA1 0	
crea.lign Dentina A2	4 g	CLFMDA20	
crea.lign Dentina A3	4 g	CLFMDA30	
crea.lign Dentina A3,5	4 g	CLFMDA35	
crea.lign Dentina A4	4 g	CLFMDA40	
crea.lign Dentina B2	4 g	CLFMDB20	
crea.lign Dentina B3	4 g	CLFMDB30	
crea.lign Dentina C3	4 g	CLFMDC30	
crea.lign Incisal opal	4 g	CLFM00I1	
crea.lign Incisal blue	4 g	CLFM00I2	
crea.lign Incisal rose	4 g	CLFM00I3	
crea.lign GUM light	4 g	CLFM00G1	
crea.lign GUM rosa	4 g	CLFM00G2	
crea.lign GUM pink	4 g	CLFM00G3	

Dispensador	VPE	REF	Cantidad
Dispensador	5 ml	320 0044 1	

Rogamos marquen la cantidad deseada. antes de rellenar realizar una fotocopia

Remitente (Sello):

Nº de cliente

Fecha, Firma

- haptosil D
- Taladro de llaves

## haptosil D



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



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

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



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



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



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



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



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



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

### Datos técnicos

Silicona de adición reticulada para amasar

Dureza:	90 Shore A
Resistencia a la dureza:	4,86 N/mm <sup>2</sup>
Deformación bajo presión:	1,24%
Dilatación de rotura:	15%
Tiempo de trabajo:	90-120 Seg.
Tiempo de endurecimiento:	aprox. 5-6 minutos

# Siliconas

- haptosil D
- Taladro de llaves

## Taladro de llaves



El método más seguro y exacto para fijar los dientes a la llave de escayola y silicona.

Taladro de llaves  
1 pieza  
REF 330 0078 0



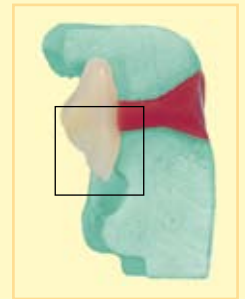
**Sin pegamento de contacto- sin obtener dientes torcidos en la llave.**  
método convencional                      método bredent



espacio no deseado



ajuste exacto



Por medio del método tradicional se fijan los dientes con cera de pegar por incisal / oclusal. Esto puede producir un espacio no deseado por la contracción de la cera.

Por los agujeros realizados en la llave en la parte frontal se podrá colocar la cera de pegar sobre el diente. Por la contracción de la cera hará que el diente se contraiga a la llave y por ello asegura su posición.



1 La perforación por oclusal en la llave de silicona o escayola asegura la centralización de la cera de pegar sobre el diente.



2 El taladro escalonado amplía la perforación por vestibular en forma de embudo para asegurar la fijación del diente.



3 Por el agujero se vierte la cera de pegar líquida, posicionando así el diente.



4 Gracias a este método se consigue que el diente se contraiga hacia la llave, posicionándolo así correctamente.

- Ropak UV
- Ropak compacto UV
- Opaquer compacto color diente UV

## Ropak UV



Opaquer de color resina fotopolimerizable para cubrir las partes metálicas de los esqueléticos.

**Ropak UV F - monómero**  
10 ml  
REF 520 0016 4



**Ropak UV P - polímero**  
10 gr  
REF 520 0016 5



La viscosidad del opaquer Ropak UV se puede establecer como uno desea.



Mezclar polímero y monómero sobre un bloc de mezclas a una consistencia homogénea.



Utilizar pincel de un solo uso para pintar la superficie. Aún siendo algo líquido, se pueden cubrir con Ropak UV las zonas deseadas.



Por medio del pincel pincelar una fina capa sobre el metal. Cualquier zona por oscura que sea se puede tapar con el opaquer Ropak UV.



Por medio de opaquer rosa Ropak UV se consigue la perfecta estética

## Ropak compacto UV



La alternativa ya mezclada para tapar las zonas del esquelético sin esfuerzos.

**Ropak compacto UV**  
20 ml  
REF 540 0013 3



Pincelar el Ropak compacto UV directamente con el pincel integrado en la tapa sobre la superficie limpia del metal.

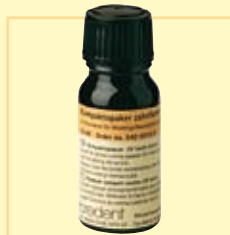


Gracias a la utilización del Ropak se consigue una imagen posterior de la resina más agradable.



Todas las superficies pinceladas con Ropak UV son cubiertas con un color estable.

## Opaquer compacto color diente UV



Para dar mayor estética a las zonas con dientes a talón.

**Opaquer compacto color diente UV**  
10 ml  
REF 540 0010 5



El opaquer compacto color diente es ideal para la zona frontal.



Así se consigue tapar las zonas metálicas sin problemas y al mismo tiempo una perfecta estética.



Se pincela el opaquer de color de diente sobre las zonas que se quieran tapar perfectamente.

## Trabajo de resina

- Abraso-Gum Acryl
- Fresa de montaje
- Fresas Diacryl
- Fresas para la técnica de fresado

### Abraso-Gum Acryl surtido de trabajo de resina

**A mano para cualquier pequeña corrección en la resina.**

Las fresas de tungsteno de bredent y los pulidores de resina retiran cualquier zona que moleste, alisan la superficie y dan brillo.

Fresa Diatit



1 pieza  
REF D200 KF 23

1 pieza  
REF D263 KG 60



Utilizando poca presión se consigue una superficie lisa.

Pulidor de resina grueso, verde



6 piezas  
REF P243 HG 10



El pulidor verde grueso elimina cualquier huella de repasado de la fresa y da forma a la superficie.

#### Surtido

5 piezas

1 Fresa Diatit

D263 KG 60

1 Fresa Diatit

D200 KF 23

1 Pulidor de resina

grueso, verde

1 Pulidor de resina

medio, gris

1 Pulidor de resina

fino, rojo

REF 350 0099 2

Pulidor de resina medio, gris



6 piezas  
REF P243 HM 10



El pulidor gris es menos agresivo y alisa la superficie en un solo paso de trabajo.

Pulidor de resina fino, rojo



6 piezas  
REF P243 HF 10



El pulidor de brillo produce sobre cualquier superficie de resina en poco tiempo un brillo excelente.

## Fresa de montaje



Fresa de montaje  
1 pieza  
REF 340 0101 0

**Dos fresas en una.**

Repasar sin tener que intercambiar la fresa en un solo paso.

- Ajuste rápido de la base del diente durante el montaje
- Retocar zonas prematuras en las caras oclusales de los dientes

**Dos fresas en una.**



**SUP.klusal**



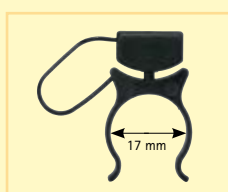
Por su fina punta en forma redonda, cubierta con diamante sintético, permite retirar las zonas prematuras deseadas, sin problemas.

**basal**

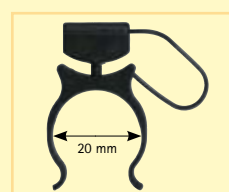


Su gruesa forma en la parte posterior, cubierta con diamante natural, eleva el rendimiento de retirada y agiliza la eliminación de material durante el repasado.

Accesorio:



Soporte de papel de articular tamaño 1  
1 pieza  
REF 360 0121 7



Soporte de papel de articular tamaño 2  
1 pieza  
REF 360 0122 0

- Abraso-Gum Acryl
- Fresas Diacryl
- Fresas para la técnica de fresado

## Fresas Diacryl



**Ahorro de tiempo y alta calidad en el repasado de resina con las fresas adiamantadas Diacryl.** Por tener una capa uniforme de diamante grueso con cantos afilados y unas elegidas formas se acoplan perfectamente a un repasado rápido de la prótesis y de la cubeta individual.



**Surtido**  
por 1 pieza  
REF 340 0107 0



**Fresa gruesa**  
1 pieza  
REF 340 0103 0



Por su grano extra grueso y su forma hueca es perfecta para el repasado con máxima refrigeración.



**Fresa de bordes redonda**  
1 pieza  
REF 340 0106 0



Por su forma estrecha en la parte media se consiguen bordes uniformes de una sola pasada.



**Fresa universal**  
1 pieza  
REF 340 0104 0



Se puede utilizar en cualquier sitio, sea en zonas de papilas ó reproducción de raíces.



**Fresa de bordes puntiaguda**  
1 pieza  
REF 340 0102 0



Liberará zonas de frenillos sin dejar ningún canto vivo.



**Fresa de papilas**  
1 pieza  
REF 340 0105 0



Su fina forma de llama permite repasar el trabajo dejándolo más fino en las zonas de papilas y alveolares.



**Goma de repasado**  
1 pieza  
REF 340 0090 0



Por su superficie de repasado fino produce una superficie lisa en poco tiempo para pulir. La goma de repasado evita tener que utilizar papel de lija.

# Trabajo de resina

- Abraso-Gum Acryl
- Fresas Diacryl
- Fresa de montaje
- Fresas para la técnica de fresado

## Fresas para la técnica de fresado

### Fresas de tungsteno

Para el repasado de resina.  
Formas especiales con dentado cruzado para obtener superficies lisas en resina.



**Rapidy Microfresas con talón biselado**  
1 pieza  
REF H001 NH 10



La fresa Rapidy Microfresa está provista de un talón biselado que hace que aún en zonas de difícil acceso se consiga una superficie lisa.

### Fresas Diatit

Para mayor durabilidad y mayor rendimiento de corte.



1 pieza  
REF D194 KS 70



El dentado cruzado agresivo es ideal para la retirada en superficies grandes rápidamente material.

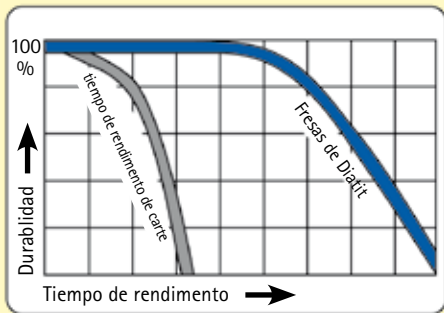
Las fresas de bredent con el templado especial de protección consiguen una dureza de 3700 según Vickers (HV).



1 pieza  
REF D468 GG 16



Por medio de las fresas Diatit se puede cortar con precisión y sin tensiones.



Una fresa Diatit con templado especial alcanza un 100% más de dureza, tres veces más de durabilidad con respecto a una fresa bredent sin este templado especial.



1 pieza  
REF D237 KG 65



El dentado cruzado permite trabajar sin presión y con rapidez superficies lisas.



1 pieza  
REF D263 KG 60



Por su forma universal evita tener que cambiar de fresa durante el trabajo.



1 pieza  
REF D194 KG 23



El pequeño ángulo dentado permite reparar con precisión.

Para más formas de fresas de fresado ver en capítulo 9!



1 pieza  
REF D274 KG 60



Por el corte especial de esta fresa se consigue una superficie super lisa en poco tiempo.



- Set de pulir resina
- Pulido de brillo con cepillos de pieza de mano
- Cepillos para pulir
- Gamuza para pulir

## Set de pulir resina

El programa completo de pulido para cualquier técnica de resina Pulir con sistema.

Más información sobre cepillos para pulir la encontrará en el capítulo 12!



**Abraso-Soft Acryl**  
Ø 80 mm  
1 pieza  
REF 350 0080 0

**Cepillo Abraso Acryl**  
Ø 80 mm  
1 pieza  
REF 350 0078 0

**Gamuza de brillo Acryl**  
Ø 100 mm  
1 pieza  
REF 350 0082 0

**Pasta de piedra pómez**  
para cualquier pulido de resina y metal  
3 x 500 gr  
REF 520 0016 0



**Abraso Star K50**  
abrasividad suave  
320 gr  
REF 520 0016 1



La pasta de piedra pómez se difunde en el cepillo alargando así el efecto del pulido.

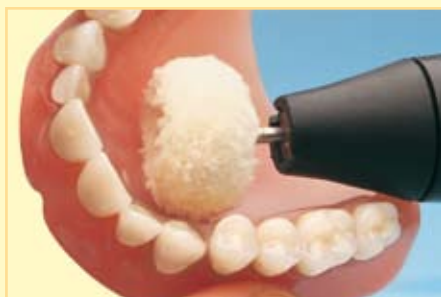


Los componentes finos abrasivos de la pasta de piedra pómez protegen durante el pulido la superficie de resina.

**Set de pulir resina REF 350 0084 0**

150 gr Abraso Star K50 abrasividad suave  
500 gr Pasta de piedra pómez  
1 pieza Abraso-Soft Acryl  
1 pieza Cepillo Abraso Acryl  
1 pieza Gamuza de brillo Acryl

## Pulido de brillo con cepillos de pieza de mano



**Pulido con pieza de mano para resina.**  
Con los cepillos y las gamuzas de pieza de mano se consigue brillo sobre cualquier superficie de resina.



**Cepillo de borrego**  
Ø 22 mm  
15 piezas  
REF 350 0065 0



**Cepillo de estrella, pelo de cabra, blanco**  
Ø 19 mm  
15 piezas  
REF 520 0015 1



**Cepillo de estrella, pelo de cabra, blanco**  
Ø 13 mm  
15 piezas  
REF 520 0014 1



**Gamuza de tela impregnado psl-b**  
Ø 22 mm  
15 piezas  
REF 350 0091 0



**Gamuza de piel vuelta**  
Ø 22 mm  
15 piezas  
REF 350 0066 0



**Cepillo de fieltro**  
Con 3 discos finos de fieltro  
Ø 22 mm  
15 piezas  
REF 350 0064 0



EL cepillo de borrego super blando abrillanta las zonas del paladar sin dejar superficies rugosas, evitando así que se pegue placa.



La forma de estrella le da un 50% más de rendimiento de pulido, trabajando así menos tiempo.



Con el tamaño pequeño del cepillo de pulir de estrella se consigue entrar en zonas más difíciles. Ideal para pulir zonas interdenciales sin dañarlas.



Con la gamuza de tela estable se consigue dar en resinas duras un excelente brillo.



Por medio de la gamuza de piel vuelta se consigue evitar dañar las zonas de unión entre metal y resina.



Los tres discos de fieltro se adaptan perfectamente a la estructura, facilitando así el pulido de las zonas más finas.

Accesorio:



**Acrypol pasta de brillo**  
para resina de carillas  
170 gr  
REF 520 0017 0



**Abraso Star brillo asg**  
Crema para brillo  
2 x 50 ml  
REF 520 0016 3

# Pulir

- Set de pulir resina
- Pulido de brillo con cepillos de pieza de mano
- **Cepillos para pulir**
- Gamuza para pulir

## Cepillos para pulir



### Abraso-Soft Acryl

Gracias al velo de fibra y las cerdas desteñidas del cepillo absorbe más pasta de pulir y reduce al 50 % el tiempo de repasado.

La estructura porosa del velo de la fibra recoge más cantidad de piedra pómez o pasta de pulir que un cepillo convencional. Se evita así el constante re-puesto de pasta de pulir. El velo fibroso recoge aire refrigerando así mejor durante el pulido de la resina y protegiéndola.

### Abraso-Soft Acryl

Ø 80 mm  
1 pieza  
REF 350 0080 0



Con la combinación de la pasta de piedra pómez con las cerdas desteñidas y el velo fibroso se impregna mejor todo el cepillo.



La piedra pómez con agua se difunde en el velo fibroso y cerdas manteniéndose más tiempo y repartiéndola con más efectividad de pulido.



Las cerdas del cepillo son de chungking desteñado. Por el desteñado se vuelven más rugosas y blandas las cerdas. La superficie rugosa mantiene mejor la piedra pómez sobre el cepillo, puliendo con más efectividad sin dañar la superficie.



**Cepillos de pulir de pulidora con centro de plástico.**

**Cepillos redondos - Chungking blanco.**

La forma afilada del cepillo grande es ideal para pulir en zonas difíciles.



**Chungking blanco**  
Ø 80 mm  
4 hileras  
12 piezas  
REF 350 0034 0



**Chungking blanco**  
Ø 65 mm  
4 hileras  
12 piezas  
REF 350 0074 0



**Chungking blanco**  
Ø 70 mm  
3 hileras  
12 piezas  
REF 350 0030 0



**Chungking blanco**  
Ø 60 mm  
3 hileras  
12 piezas  
REF 350 0075 0



**Chungking blanco**  
Ø 50 mm  
2 hileras  
12 piezas  
REF 350 0027 0



### Cepillos - estrechos

pele de cabra, blanco con centro metálico  
Para el pulido delicado.

Las cerdas de pelo de cabra blandas evitan dañar los dientes confeccionados facilitando el pulido interdental.

### Cepillo estrecho - pelo de cabra blanco, con centro metálico

Ø 48 mm  
10 piezas  
REF 350 0061 0

- Set de pulir resina
- Pulido de brillo con cepillos de pieza de mano
- Cepillos para pulir
- **Gamuza para pulir**

## Gamuza para pulir



### Cepillo Abraso Acryl

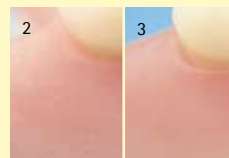
La combinación de las tres hileras de cerdas especiales chunking con 2x2 de tejidos especiales garantizan un pulido con un resultado excelente.

### Abraso-Schwabbel Acryl

Ø 80 mm  
1 pieza  
REF 350 0078 0



La estrecha forma del cepillo Abraso Acryl posibilita el pulido en zonas interdenciales. Evita el cambio del cepillo.



Después de haber repasado se consigue en poco tiempo un pre brillo excelente.

Gracias a los tejidos interpuestos 2x2 especial mantiene más tiempo la pasta de pulir encima que los cepillos convencionales. Se retiran las partículas abrasivas poco a poco sobre la superficie a pulir facilitando el trabajo.



### Gamuza de pre pulido Acryl

Rendimiento de pulido agresivo – ahorro de tiempo.

### Gamuza de pre pulido Acryl

Ø 80 mm  
24 hileras  
1 pieza  
REF 350 0099 1



Ahorro de tiempo y no sobrecalienta la resina.

La tela estable de la gamuza de pre pulido Acryl de silicona le da una agresividad fuera de lo normal.

Ø 60 mm, 24 hileras  
1 pieza  
REF 350 0098 0



Gracias a los dos tamaños diferentes se puede pulir la zona del paladar sin problemas.

# Pulir

- Set de pulir resina
- Pulido de brillo con cepillos de pieza de mano
- Cepillos para pulir
- **Gamuza para pulir**

## Gamuza para pulir



**Gamuza de brillo Acryl**  
por 1 pieza,

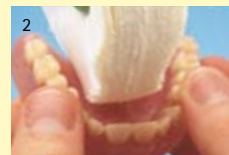
Ø 60 mm, 40 hileras REF 350 0094 0  
Ø 100 mm, 35 hileras REF 350 0082 0

### Gamuza de brillo Acryl

No se producen deshilachados del cepillo y se reduce la creación de calor.



1 Las capas de fibra exteriores le dan a la gamuza una estabilidad perfecta para dar brillo.



2 Las 35 a 40 capas de tela están soldadas por ultrasonidos, evitando así que se puedan soltar. El resultado del brillo es excepcional



3 Por el ligero entretrejido de la tela se produce una circulación de aire durante el pulido de brillo evitando que se caliente la resina.



La tela elegida especialmente evita que se produzca calor sobre la superficie de la resina.



**Gamuza de piel para resina**  
por 1 pieza

Ø 80 mm, 5 hileras REF 350 0036 0  
Ø 100 mm, 5 hileras REF 350 0035 0

**Gamuza de piel para metal**

por 1 pieza REF 350 0099 0  
Ø 60 mm, 9 hileras

### Gamuza de piel

Produce un brillo protegiendo la superficie y sin producir calor.



1 Con la gamuza de piel se puede conseguir pulir en frío protegiendo los dientes hasta 1500 rev/min.



2 Al pulir en frío se consigue en la zona interdental un brillo perfecto, evitando retenciones de placa.



La gamuza de piel produce un brillo perfecto, evitando que se pueda retener cualquier placa o bacteria, facilitando así la higiene.



**Desinfección y limpieza**  
 Dentaclean desinfectante de impresiones..... 300  
 Bolsas de envío..... 300  
 Bañera para desinfección..... 300  
 Dentaclean limpiador de prótesis..... 301  
 Dentaclean limpiador de metales para ultrasonidos..... 301  
 Dentaclean eliminador de escayola..... 301

**Escayola para modelos**  
 Thixo-Rock..... 302

**Ceras**  
 Cera de pegar klw..... 303  
 Plancha de cera rosa standard mdwst..... 303

**Material para aliviar**  
 Cera de aliviar Biotec..... 304  
 Transblock..... 304

**Aislantes / Separadores**  
 Abrillantador y endurecedor de escayola..... 305  
 Isoplast ip..... 305

**Aparatos / Instrumentos**  
 Jeringuilla termo / Barrita de plástico kklw..... 306  
 Alicate para doblar ganchos Adams..... 306  
 Alicate de arcos labiales..... 307

**Resina**  
 Dentaplast Orto..... 308  
 Botella para dosificar..... 308  
 Dentaplast Orto purpurina..... 308

**Discos adiamantados**  
 Giflex-TR..... 309  
 Giflex-TR Master x-tray..... 310  
 Ceraflex..... 310

**Fresas de repasado**  
 Fresas de tungsteno para trabajos en escayola..... 311  
 Fresas de tungsteno para el repasado de resina..... 311  
 Fresas Diacryl dcs..... 312  
 Goma de repasar Diacryl..... 312  
 Fresa para silicona..... 312

**Pulidores**  
 Cepillos para el pulido con pieza de mano..... 313  
 Set de repasado de resina..... 313  
 Cepillos para el pulido en pulidora..... 314

**Pastas de pulir**  
 Pasta de pulir piedra pómez..... 316  
 Abraso-Star K50..... 316  
 Abraso Star brillo..... 316

**Siliconas Orto**  
 Sistema DKZ..... 316

**Bisagra telescópica**  
 Elasto-Harmonizer..... 318

**Terapia de ronquido**  
 Terapia de ronquido..... 320  
 Férula para protusiva Roncho EX..... 320

**Terapia biofuncional**  
 Terapia biofuncional..... 322  
 Activador al vacío para *silencos*..... 322  
 Activador al vacío para *silencos kids*..... 322

## Desinfección y limpieza

- Dentaclean desinfectante de impresiones
- Bolsas de envío
- Bañera para desinfección
- Dentaclean limpiador de prótesis
- Dentaclean limpiador de metales para ultrasonidos
- Dentaclean eliminador de escayola

## Dentaclean desinfectante de impresiones



La desinfección con el Dentaclean desinfección de prótesis e impresiones evita el contagio de virus, bacterias y hongos del paciente al laboratorio. El concentrado dan 11 litros de solución disponible para su uso. La solución es efectiva y de olor agradable.

### Dentaclean desinfectante de impresiones

1000 ml de concentrado, da para 11 litros listos para usar  
Bolsas de envío, 25 piezas  
REF 520 0100 6

Probado y aceptado por el Instituto para Higiene de Hospitales y control de infecciones Giessen.



A través de las impresiones se pueden transmitir enfermedades al laboratorio.



Después del uso de Dentaclean desinfectante de impresiones no se podrá probar de la existencia de virus, bacterias y hongos.

## Bolsas de envío



Las bolsas de envío están descritas con la palabra "desinfectados". Al mismo tiempo se ha apartado para las notas de trabajo, para evitar que se humedezca.

Bolsas de envío  
200 piezas  
REF 520 0100 2

## Bañera para desinfección



Limpieza rápida y cómoda de instrumentos.

Bañera para desinfección  
4 litros  
REF 230 0014 0



Introducir los instrumentos y cubetas ensuciados por alginato en la solución, que será limpiado rápidamente. Dejar los instrumentos aprox. 20 a 40 minutos para que actúe y a continuación limpiar bien con agua corriente.

- Dentaclean desinfectante de impresiones
- Bolsas de envío

- Bañera para desinfección
- Dentaclean limpiador de prótesis

- Dentaclean limpiador de metales para ultrasonidos
- Dentaclean eliminador de escayola

## Dentaclean limpiador de prótesis



**Dentaclean limpiador de prótesis**  
1000 ml concentrado diluir 1 litro en 10 litros de agua.  
REF 520 0099 2



La eliminación de placa dentaria siempre ha sido difícil de quitar de los tornillos de ortodoncia y de ganchos..



Con el Dentaclean limpiador de prótesis se posibilita la eliminación de placa dentaria incrustada en la placa de ortodoncia sin dañar la superficie de metal.

Concentrado para la fácil eliminación de placa de sarro y depósitos en las prótesis de ortodoncias. El concentrado da para 11 litros de líquido.

Antes



Después



## Dentaclean limpiador de metales para ultrasonidos



**Dentaclean limpiador de metales para ultrasonidos**  
1000 ml concentrado diluir 1 litro en 10 litros de agua, listo para ser empleado  
REF 520 0099 7



La limpieza de suciedades quita mucho tiempo, por ello se utilizan en ocasiones materiales agresivos y perjudiciales para la salud.



La combinación de tenside y emulgentes se consigue eliminar hasta suciedades incrustadas sin dañar las superficies y con poco esfuerzo para el técnico.

Concentrado para la rápida eliminación de restos de material de pulido  
Suave en el olor, eficaz en la limpieza.

## Dentaclean eliminador de escayola



**Solución preparada, lista para su uso, para eliminar restos de escayola en cualquier superficie.**  
El Dentaclean eliminador de escayola se puede obtener de dos maneras: normal y Speed. La solución lista para su uso, elimina restos de escayola sobre cualquier superficie. Si se tiene que actuar de manera rápida se puede utilizar el Dentaclean eliminador de escayola Speed.

**Dentaclean eliminador de escayola**  
1000 ml  
REF 520 0011 9  
2500 ml  
REF 520 0099 3

**Dentaclean eliminador de escayola Speed**  
1000 ml  
REF 520 0101 0  
2500 ml  
REF 520 0099 4



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



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

# Escayda para modelos

## • Thixo-Rock

### Thixo-Rock



**Escayola super dura clase IV con una tixotropía marcada y un buen comportamiento de fluido.** La mínima expansión es después de 2 horas solo de 0,06 %. Mediciones después de 24 y 72 horas dieron como resultado a la hora de medir su expansión de 0,08 % total. Gracias a ello se consigue un modelo de trabajo original para el modelo de ortodoncia. Creación exacta de aparatos de ortodoncia. Thixo-Rock está indicado para crear modelos de demostraciones de ortodoncia. Thixo-Rock se obtiene en los colores marrón, marfil y gris.



#### Color marrón:

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



#### Color marfil:

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



#### Color gris:

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

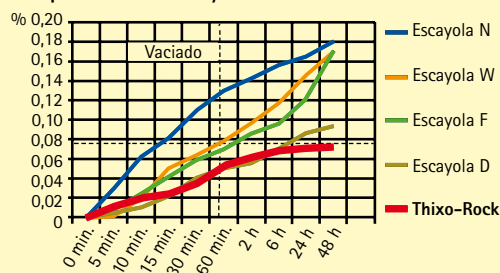
#### Datos técnicos del Thixo-Rock

Color	marrón, marfil, gris
Relación de mezcla	100 gr / 20 ml agua destilada
Tiempo de saturación	20-30 seg.
Tiempo de mezcla bajo Vakuum	60 seg.
Tiempo de trabajo a 23°C	5-6 Min.
Tiempo de endurecimiento (Tiempo Vícat)	aprox. 10 Min.
Retirada del modelo después de	45 Min.
Dureza de presión después de 1 hora por encima de	60 MPa
Dureza de presión después de 24 horas	85 MPa
Dureza después de 1 hora (Brinell)	200 MPa
Dureza después de 24 horas (Brinell)	280 MPa
Expansión lineal después de 2 horas	< 0,08 % (sin ninguna expansión)

#### Manipulación en el ecovac :

Nivel de Vakuum 1, velocidad de mezcla: 390 rpm

#### Expansión de la escayola de diferentes fabricantes



Alta estabilidad sobre la espátula y consistencia fluida sobre el vibrador. Modo de trabajo limpio sin gotear.



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



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



Seguetar sin roturas y reparar las arcadas de dientes sin problemas y fácilmente.



Una alta resistencia contra arañazos y roturas como una espléndida resistencia contra roturas de cantos evita que se rompan los cantos al sacar los modelos de las impresiones. La reproducción detallada asegura una exacta fabricación de los aparatos.



- Cera de pegar klw
- Plancha de cera rosa standard mdwst

## Cera de pegar klw



Gracias a la selecta elección de las materias primas, se garantiza una adhesión estable y segura de todos los materiales. A pesar de ello se consigue una limpieza total (sin dejar residuos) durante el escaldado o a presión de la cera de pegar.

Cera de pegar klw  
rojo oscuro  
25 gr  
REF 510 0040 0



Gracias a su alta estabilidad a la hora de enfriarse, permite vaciar los modelos para composturas, sin tener que utilizar refuerzos.



Su gran efecto de pegar asegura el gancho sobre el modelo.



Por su características especiales posibilitan la eliminación sin restos de la cera con el vapor, así como escaldando la cera de pegar.

## Plancha de cera rosa standard mdwst



Cera para encerar en forma de plancha para la reconstrucción y mordidas, así como para toda la técnica de trabajo en ortodoncia.

Dos grosores y tres consistencias diferentes encuentran un sitio de aplicación en el sector de la ortodoncia.



Rodillos y mordidas se pueden obtener, enrollando y amasando ésta cera en planchas sin problemas.



Grosor de la plancha 1,25 mm  
75 x 150 x 1,25 mm      Envase de 1000 g

blando, rosa                    REF 430 0164 3  
medio, rosa                    REF 430 0164 2  
duro, rosa                      REF 430 0164 1

Grosor de la plancha 1,50 mm  
75 x 150 x 1,5 mm      Envase de 1000 g

blando, rosa                    REF 430 0164 6  
medio, rosa                    REF 430 0164 5  
duro, rosa                      REF 430 0164 4

## Material para aliviar

- Cera de aliviar Biotec
- Transblock

### Cera de aliviar Biotec



Buen efecto de pegado y buenas propiedades de raspar.

Cera de aliviar Biotec  
28 gr  
REF 510 0061 5



La cera de aliviar es una cera blanda con fácil adaptación para trabajos de ortodoncia. Su buen efecto de pegar y propiedades de raspado posibilita aliviar trabajos rápidamente.



La resina Dentaplast Orto en contacto con la cera de aliviar se caracteriza por obtener una superficie lisa y brillante. Así se evita tener que repasar y pulir la zona consiguiendo un mejor ajuste.

### Transblock



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



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



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



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

El material de alivio transparente para cualquier trabajo, para bloquera de manera rápida y sencilla las zonas. La estabilidad del Transblock, permite durante su aplicación obtener un grosor uniforme a la hora de adaptar y se puede ajustar mediante raspar su grosor.

Transblock  
250 gr  
REF 540 0114 9

- Abrillantador y endurecedor de escayola
- Isoplast ip

## Abrillantador y endurecedor de escayola



**Superficies resistentes a la rayadura sobre cualquier superficie de escayola, sin crear grosor.**  
El abrillantador y endurecedor de escayola hace al modelo resistente contra rayaduras y abrillanta al mismo tiempo la superficie con solo 2 µm de grosor.

**Abrillantador y endurecedor de escayola**  
20 ml  
REF 550 0000 1  
100 ml  
REF 550 0000 2



Si no se utiliza abrillantador y endurecedor de escayola sobre el modelo, se pueden dañar las piezas al realizar un trabajo complicado con ganchos.



El abrillantador y endurecedor de escayola se difunde rápidamente en la escayola y después de 2 min está endurecido.



Por su alta estabilidad de cantos y contra las rayas, evita que se produzca cualquier daño en el modelo.

## Isoplast ip



Accesorios:



**Botella con pincel pk 125**  
125 ml  
REF 390 0033 0



**Botella con pincel pk 20**  
20 ml  
REF 540 0072 0

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



Con la botella con pincel se consigue pincelar Iso-plast en la zona deseada.



Isoplast sella la superficie de escayola y la deja brillante. Esto posibilita controlar las zonas pinceladas con separador.

Isoplast es un separador a base de alginato y aísla escayola contra resina, dando a la superficie de resina un aspecto de brillo.

## Aparatos / Instrumentos

- Jeringuilla termo / Barrita de plástico kklw
- Alicate para doblar ganchos Adams
- Alicate de arcos labiales

### Jeringuilla termo



**La fijación es rápida y fácil de eliminar, sin dejar restos en los trabajos de ortodoncia.**

Al calentar la barrita de pegar se deforma de manera plástica y se dejar posicionar de manera fácil sobre el modelo.



Una vez se ha calentado la punta de la jeringuilla con la barrita de plástico se coloca sobre la superficie que se desea pegar, asegurando así una unión estable.



La barrita de plástico se puede colocar sobre cualquier material, dejándose retirar fácilmente del sitio sin dejar residuo.

**Jeringuilla termo**  
REF 110 0121 1

Accesorios:



**Barrita de plástico kklw**

250 gr. envase  
1000 gr. cubo

REF 510 0070 1  
REF 510 0070 0

### Alicate para doblar ganchos Adams



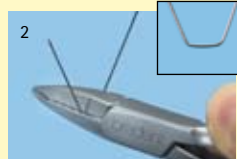
**Ganchos Adams ajustados en poco tiempo para trabajos en ortodoncia.**

**Alicate para doblar ganchos Adams**

1 pieza  
REF 310 0000 9



**Ajuste del tamaño del gancho.**  
Según el tamaño del diente, se utilizará la hendidura más grande o pequeña del alicate.



**Doblar el puente (forma en U).**  
Colocar el alambre de 0,7 mm en la hendidura correspondiente del alicate y cerrar.



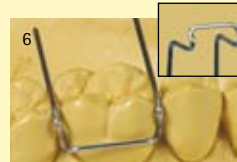
**Doblar las asas (forma en M).**  
Doblar el alambre hacia abajo.



**Redondear las asas.**  
Doblar el alambre restante de las asas (forma en U) hacia atrás según tenga la forma del diente.



**Angular el brazo de soporte.**  
Doblar 90° el soporte del brazo hacia atrás.



**Ajustar la base de soporte.**  
Ajustar el soporte del gancho al diente.



**Ajuste de los brazos retentivos posteriores.**  
Ajustar el alambre de retención por la parte posterior (lingual o palatina) al modelo.



**Con poco espacio.**  
Cuando hay poco espacio por la parte de la encía, se podrá doblar también ganchos con una sola asa.

- Jeringuilla termo / Barrita de plástico kklw
- Alicate para doblar ganchos Adams
- **Alicate de arcos labiales**

## Alicate de arcos labiales

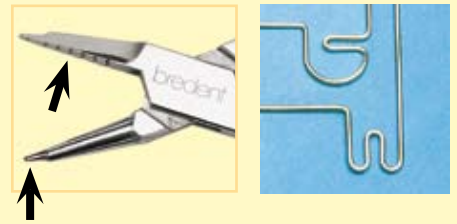


Conseguir arcos labiales simétricos en poco tiempo.

Las 7 hendidas en el alicate posibilitan conseguir una doblez del arco perfecto.

Alicate de arcos labiales r7  
1 pieza  
REF 320 0093 0

Arco labial terminado totalmente simétrico realizado en poco tiempo.



Gracias a que se realiza una solo doblez, se evita cualquier zona débil de roturas.

### Accesorios:

Plantilla de arcos  
1 pieza  
REF 320 0092 0



Se marca sobre el modelo la forma del arco deseado.



Se coloca al comienzo del arco la plantilla transparente.



Gracias a que la plantilla milimetrada es transparente se consigue la longitud exacta del arco.



La medida se traspara al alambre del arco.



El tamaño exacto del arco de éste modelo es el número 5.



Colocar el alambre en la quinta hendadura del alicate, el cual se a conseguido por la medición de la plantilla transparente.



La parte más larga del alambre se coloca en la parte plana del alicate.



Se dobla el alambre sobre el alicate, evitando cualquier doblez debilitada.



Doblar la zona corta sobre la parte redonda del alicate.



En solo dos movimientos se consiguen el primer arco.



Recolocar el alicate sobre la marca realizada sobre el alambre.



La parte de arco, que señala al primer arco realizado, doblar sobre la parte plana del alicate.



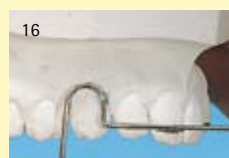
Doblar el otro lado del alambre sobre la parte redonda del alicate.



En poco tiempo ha conseguido el otro arco, con el mismo tamaño del otro lado.



Igual que el primer arco, tiene el segundo arco el tamaño 5.



El arco terminado corresponde al tamaño deseado.



A continuación se ajusta el puente del arco labial al arco dentario.

# Resina

- Dentaplast Orto
- Botella para dosificar
- Dentaplast Orto purpurina

## Dentaplast Orto



Su alta resistencia a la rotura y su mínima contracción al polimerizar posibilitan obtener un óptimo ajuste al crear el trabajo.

La resina Dentaplast Orto es extremadamente estable. Esto quiere decir:

- Alta estabilidad contra roturas
- Repasado sin que se embote la fresa
- Excelente brillo para obtener una higiene sin problemas



Su espolvoreado regular permite verter la cantidad deseada de polímero.



Gracias a la cánula metálica donde no se pega la resina se puede dosificar el monómero ahorrando material.



Gracias a su alta estabilidad de la resina Dentaplast Orto se puede realizar el trabajo sin interrupciones, espolvoreando controladamente la resina.

Dentaplast Orto	Unidad	REF
Polímero	100 gr	540 0018 3
Monómero	100 ml	540 0018 4
Polímero	500 gr	540 0018 5
Monómero	500 ml	540 0018 6
Polímero	1000 gr	540 0018 7
Monómero	1000 ml	540 0018 8



Por su mínima contracción al polimerizarse eleva el ajuste del trabajo.

## Botella para dosificar



Botella para dosificar polímero  
100 ml  
REF 390 0038 0



Botella para dosificar monómero  
100 ml  
REF 390 0039 0

Las botellas dosificadoras especiales permiten una aplicación exacta del material, pudiendo así ahorrar tiempo y trabajar de manera efectiva.

## Dentaplast Orto purpurina



Los siete colores de las purpurinas posibilitan realizar trabajos individuales según el deseo del paciente.

Accesorio para el polímero Dentaplast Orto purpurina



Antracita  
125 ml  
REF 540 0018 9



Púrpura  
125 ml  
REF 540 0019 3



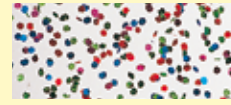
Verde  
125 ml  
REF 540 0019 0



Rojo  
125 ml  
REF 540 0019 4



Azul  
125 ml  
REF 540 0019 1



Mezcla de color  
125 ml  
REF 540 0019 5



Oro  
125 ml  
REF 540 0019 2

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

## Giflex-TR



**Corte controlado por perforación del disco.** El disco Giflex-TR es un disco de dos caras agujereadas especialmente para el corte en escayolas y resinas de muñones desmontables. Los espacios dentados calculados en el disco adiamantado permiten transportar rápidamente el polvo creado durante el corte. Al mismo tiempo aumenta el efecto de corte del disco. Giflex-TR traspasa de manera tranquila, fácil y con seguridad escayolas duras y resinas. Se evita la vibración del disco y que se traben. Los dos diámetros más pequeños están indicados también para separar resina. El diseño de los agujeros evita que se sellen y peguen las separaciones.

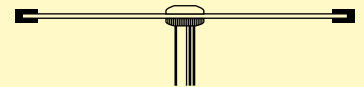
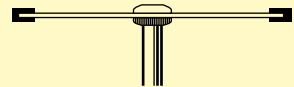
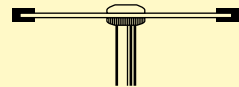
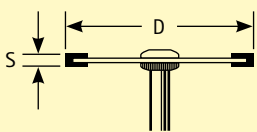
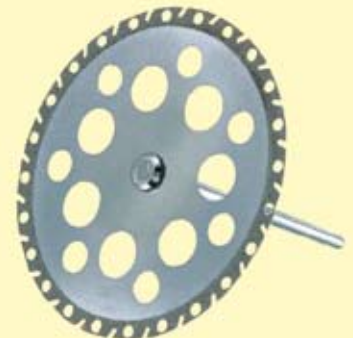
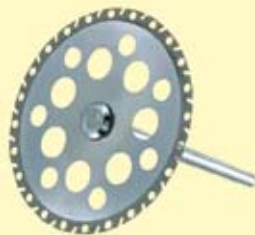
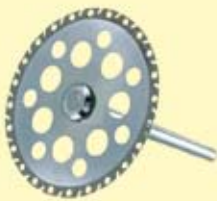
Los agujeros en el disco reducen la producción de calor. Aún en cortes profundos no se produce el sobrecalentamiento del disco. Gracias a su transparencia durante su rotación, da más visión sobre el trabajo durante su manipulación.

Ø 25 mm: Para trabajos difíciles en escayola y resina.

Ø 30 mm: Para espacios difíciles.

Ø 37 mm: El disco todo terreno.

Ø 45 mm: El disco para trabajos racionales.



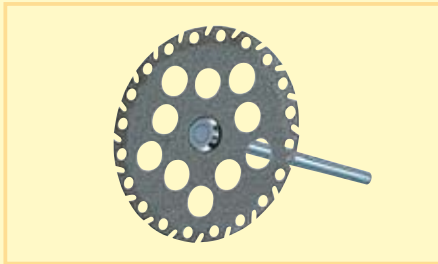
El disco Giflex-TR está adiamantado por las dos caras y montado.

Diámetro del mandril	Estándar 2,35 mm	Estándar 2,35 mm	Estándar 2,35 mm	Estándar 2,35 mm
REF	340 0002 5	340 0012 0	340 0002 0	340 0011 0
Nº-ISO	806 104 377514 250	806 104 377514 300	806 104 377514 370	806 104 377514 450
Diámetro (D)	25 mm	30 mm	37 mm	45 mm
Grosor(S)	0,3 mm	0,3 mm	0,3 mm	0,3 mm
Rev. de trabajo rec.	20.000 R·min <sup>-1</sup>	15.000 - 20.000 R·min <sup>-1</sup>	15.000 - 18.000 R·min <sup>-1</sup>	10.000 - 15.000 R·min <sup>-1</sup>

## Discos adiamantados

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

### Giflex-TR Master x-tray



**Disco adiamantado Giflex-TR Master x-tray**  
Ø 25 mm  
grosor 0,4 mm  
REF 340 00M2 5

**Discos adiamantados especiales para el repasado de resina.** El disco Giflex-TR Master x-tray tiene un grano de diamante grueso, consiguiendo a la hora de corte un efecto de refrigeración.

### Ceraflex



Ø 16 mm  
grosor 0,25 mm  
1 pieza  
REF 340 0013 0  
Ø 22 mm  
grosor 0,25 mm  
1 pieza  
REF 340 0003 0

**Dientes de sierra torcidos y diamante abrasivo para un mayor efecto de corte.**  
El efecto de refrigeración de los dientes de sierra, con el grano de diamante agresivo, permite separar de manera rápida las placas de resina.



La Ceraflex esta disponible en dos diámetros. Los reducidos diámetros permiten las separaciones exactas de placas de expansión.




- Fresas de tungsteno para trabajos en escayola
- Fresas de tungsteno para el repasado de resina
- Fresas Diacryl dcs

- Goma de reparar Diacryl
- Fresa para silicona


## Fresas de tungsteno para trabajos en escayola

**Dar forma de manera fácil y al mismo tiempo alisar sobre cualquier tipo de escayola.** El talón biselado protege el diente de corte a romperse. Eleva la durabilidad de la fresa hasta tres veces más con respecto a una fresa comparable. Al mismo tiempo se obtiene una superficie lisa y brillante.

	Material	Tungsteno	Diatit
	REF	<b>H194 KS 60</b>	<b>D194 KS 60</b>
	Nº-ISO	500 104 194223 060	509 104 194223 060
	REF	<b>H194 KS 70</b>	<b>D194 KS 70</b>
	Nº-ISO	500 104 194223 070	509 104 194223 070



Fresas con dentado SH se crearon especialmente para el repasado de escayolas. Su rotación tranquila, gracias al talón biselado, evita la rotura de cantos en la escayola.



	Material	Tungsteno	
	REF	<b>H263 SH 60</b>	
	Nº-ISO	500 104 263220 060	



Ideal también para resinas.


## Fresas de tungsteno para el repasado de resina

Ahorro de tiempo y ganancia en calidad a la hora de trabajar resina con las fresas de bredent.

	Material	Tungsteno	Diatit
	REF	<b>H468 GG 16</b>	<b>D468 GG 16</b>
	Nº-ISO	500 104 468211 016	509 104 468211 016
	REF	<b>H468 GG 23</b>	<b>D468 GG 23</b>
	Nº-ISO	500 104 468211 023	509 104 468211 023






La fresa Tricutter le permite realizar cortes precisos, sin dejar virutas. Ideal para cortar planchas de vacío.

	Material	Tungsteno	Diatit
	REF	<b>H137 QM 23</b>	<b>D137 QM 23</b>
	Nº-ISO	500 104 137134 023	509 104 137134 023




Con este dentado cruzado se consiguen superficies lisas en poco tiempo en resina.

	Material	Tungsteno	Diatit
	REF	<b>H194 KG 23</b>	<b>D194 KG 23</b>
	Nº-ISO	500 104 194220 023	509 104 194220 023
	REF	<b>H194 KG 40</b>	<b>D194 KG 40</b>
	Nº-ISO	500 104 194220 040	509 104 194220 040
	REF	<b>H194 KG 50</b>	<b>D194 KG 50</b>
	Nº-ISO	500 104 194220 050	509 104 194220 050




La forma cónica de esta fresa de dentado cruzado grueso permite la retirada determinada de material.

	Material	Tungsteno	Diatit
	REF	<b>H263 KG 60</b>	<b>D263 KG 60</b>
	Nº-ISO	500 104 263220 060	509 104 263220 060



Con ésta fresa todo terreno, se puede repasar cualquier superficie sin tener que cambiar la fresa, ahorrando tiempo.

	Material	Tungsteno	Diatit
	REF	<b>H237 KG 65</b>	<b>D237 KG 65</b>
	Nº-ISO	500 104 237220 065	509 104 237220 065



El dentado cruzado grueso retira rápidamente sin presión el material, dejando superficies lisas.

## Fresas de repasado

- Fresas de tungsteno para trabajos en escayola
- Fresas de tungsteno para el repasado de resina
- Fresas Diacryl dcs

- Goma de reparar Diacryl
- Fresa para silicona

## Fresas de tungsteno para el repasado de resina

Fresas de talón biselado para la rápida retirada de resina.



Material	Tungsteno
REF	H263 SH 60
Nº-ISO	500 104 263220 060



Por el dentado especial del talón biselado permite retirar de manera muy rápida material, dejando una superficie lisa. Por su tranquila rotación, se mantiene el control de la fresa a la hora de retirar material.

## Fresas Diacryl dcs

Por medio de las fresas adiamantadas Diacryl conseguirá una mejor calidad en sus repasado de resina ahorrando tiempo.



Fresa gruesa  
REF 340 0103 0



Por su grano super abrasivo elegido para la fresa gruesa facilita el desbastado de grandes superficies en resina. La forma perforada de la fresa evita que se produzca calentamiento de la resina.



Fresa para papilas  
REF 340 0105 0



La forma redonda de la fresa para papilas permite realizar redondeces en los dientes.



Fresa universal  
REF 340 0104 0



Con la fresa universal alisar las superficies de resina y preparar la superficie para utilizar la goma Diacryl.



Fresas para bordes afilado  
REF 340 0102 0



Por la forma grácil de la punta permite reparar zonas de difícil acceso.

## Goma de reparar Diacryl

Reparar rápidamente y en el sitio deseado en resinas de ortodoncia.



Goma de reparar Diacryl  
REF 340 0090 0



La nueva goma de reparar abrasiva Diacryl sustituye el papel de lija para conseguir una superficie lisa en la técnica de ortodoncia. Al dejar una superficie lisa se deja la superficie preparada para el pulido más fácil en poco tiempo.

## Fresa para silicona

Fresas para cualquier uso para todas las siliconas.



Material	Tungsteno
REF	S187 QG 23
Nº-ISO	500 104 187 023



Por su corte geométrico especial permite trabajar materiales blandos y zonas de unión de resinas duras. En la técnica de la ortodoncia se puede reparar, como por ejemplo, posicionadores de silicona.



Material	Tungsteno
REF	S263 QG 60
Nº-ISO	500 104 263 060

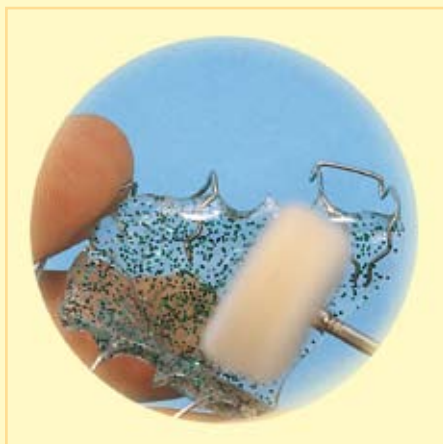


Material	Tungsteno
REF	S237 QG 65
Nº-ISO	500 104 237 065

- Cepillos para el pulido con pieza de mano
- Set de repasado de resina

- Cepillos para el pulido en pulidora

## Cepillos para el pulido con pieza de mano



Cepillos especiales para el pulido y brillo.



**Cepillo de tela, impregnado**  
Ø 22 mm  
15 piezas  
REF 350 0091 0



**Cepillo de pelo de cabra blanco, doble hilera**  
Ø 19 mm  
15 piezas  
REF 350 0054 0



doble hilera



**Cepillo de pelo blanco, doble hilera**  
Ø 22 mm  
15 piezas  
REF 350 0055 0



**Cepillo de fieltro**  
3 discos de fieltro  
Ø 22 mm  
15 piezas  
REF 350 0064 0



**Cepillo de borrego**  
Ø 22 mm  
15 piezas  
REF 350 0065 0



1 Con los cepillos de tela impregnada se consigue dejar la superficie lisa. Esto ahorra tiempo, ya que no hay que colocar pasta de pulir.



2 Por su doble hilera en el cepillo permite conseguir una estabilidad a la hora de pulir en zonas grandes.



3 Los tres discos de fieltro pulen suavemente la zona de resina con gancho.



4 Los tres discos de fieltro se adaptan perfectamente a cualquier estructura, esto facilita el pulido.



5 Con el cepillo de borrego se pueden pulir zonas donde no se llega con la pulidora. Su suave estructura de algodón produce una superficie super brillante.



6 El suave algodón pule la placa de ortodoncia super brillante, sin dejar rayas, ni zonas donde se pueda retener placa.

## Set de repasado de resina



**Fresas Diatit**  
1 pieza  
REF D200 KF 23  
1 pieza  
REF D263 KG 60



**Pulidor de resina grueso, verde**  
6 piezas  
REF P243 HG 10



**Pulidor de resina medio, gris**  
6 piezas  
REF P243 HM 10



**Pulidor de resina fino, rojo**  
6 piezas  
REF P243 HF 10



**Abraso-Gum Acryl para la clínica y laboratorio.**  
Retirar cualquier zona molesta, alisar superficies y producir un brillo excelente.

### Surtido

2 Fresas Diatit

1 Pulidor de resina, fino  
1 Pulidor de resina, medio

1 Pulidor de resina, grueso  
REF 350 0099 2

## Pulidores

- Cepillos para el pulido con pieza de mano
- Set de repasado de resina

### • Cepillos para el pulido en pulidora

## Cepillos para el pulido en pulidora



Para el pulido intenso y rápido.

**Cepillo de pulido de acryl**  
Ø 80 mm  
1 pieza  
REF 350 0099 1  
Ø 60 mm  
1 pieza  
REF 350 0098 0



Las hileras de tela del cepillo de pulir de acryl son una tela con silicona. El resultado es un pulido agresivo y rápido.



Abraso Sil Acryl consta en el medio de una tela fibrosa rodeada de una tela de silicona. En el exterior tiene cerdas chunking blancas destiñadas. Este cepillo recoge abundante pasta de pulir o piedra pómez y la reparte lentamente sobre la superficie racionalizandola.

**Abraso Sil Acryl**  
Ø 80 mm  
1 pieza  
REF 350 0099 3  
Ø 50 mm  
REF 350 0102 2



La combinación de las tres hileras de cerdas especiales chunking con las 2x2 de tejido especial, garantizan un buen pulido con un resultado excelente.

**Cepillo Abraso Acryl**  
Ø 50 mm  
1 pieza  
REF 350 0102 4  
Ø 80 mm  
1 pieza  
REF 350 0078 0



Gracias al especial tejido interpuesto se retiene más pasta de piedra pómez o pómez con agua que con un cepillo convencional. Esto significa que las partículas abrasivas se van dejando poco a poco sobre la superficie a pulir, facilitando así el trabajo. Así se trabaja más relajado y sin tensiones.



La estrecha forma del cepillo Abraso-Soft Acryl posibilita un mejor pulido en zonas interdentes difíciles. Después de haber repasado con papel de lija de 120 micras, se consigue sin ningún esfuerzo, en poco tiempo un brillo óptimo.

- Cepillos para el pulido con pieza de mano
- Set de repasado de resina

• Cepillos para el pulido en pulidora

Cepillos para el pulido en pulidora



**Abraso-Soft Acryl**  
 Por la creación de calor se absorbe más pasta de pulir; gracias al velo de fibra y las cerdas desteñidas se disminuye hasta un 50 % de tiempo de trabajo. La estructura porosa del velo de fibra recoge más cantidad de piedra pómez o pasta de pulir, que los cepillos convencionales. Se evita el tener que estar constantemente reponiendo pasta de pulir. El velo de fibra recoge más aire, puliendo así en frío y protegiendo la resina. Se evita así dañar la superficie de la placa de ortodoncia.

**Abraso-Soft Acryl**  
 Ø 50 mm  
 1 pieza  
 REF 350 0102 0  
 Ø 80 mm  
 1 pieza  
 REF 350 0080 0



La combinación de las cerdas chunking desteñidas y el velo de fibra dejan que se difunda perfectamente la piedra pómez en ellas.



La piedra pómez normal también se difunde perfectamente en las cerdas desteñidas y en el velo de fibra, manteniéndolo más tiempo activo, posándolo luego poco a poco sobre la superficie a pulir.



Las cerdas del cepillo son de chunking desteñidas. Por el desteñido se vuelven las cerdas más rugosas y blandas. La superficie rugosa mantiene mejor la piedra pómez, puliendo así con más efectividad la resina de ortodoncia, sin dañar la superficie.



**Cepillo de pelo de cabra estrecho**  
 para pulido abrasivo y protector.

**Cepillo de pelo de cabra estrecho núcleo metálico**  
 ø 48 mm, 10 piezas  
 REF 350 0061 0



Gracias al pelo blando de cabra se consigue pulir zonas difíciles sin dañarlas.



**Gamuza de brillo Acryl**  
 Por su tela especial, no se produce calor.

**Gamuza de brillo Acryl**  
 1 pieza de cada,  
 Ø 60 mm 40 hileras  
 REF 350 0094 0  
 Ø 100 mm 35 hileras  
 REF 350 0082 0



Las 25 a 35 capas están soldadas por ultrasonido, sin que puedan ser girados, produciendo así esa estabilidad del mismo y un brillo excelente.



El cepillo se ha preparado mecánicamente con anterioridad, evitando así que suelten hilos.

## Pastas de pulir / Siliconas Orto

- Pasta de pulir piedra pómez
- Abraso-Star K50
- Abraso Star brillo
- Sistema DKZ

### Pasta de pulir piedra pómez



Sin salpicar y manchar de material de pulido.

Pasta de pulir piedra pómez para resina y metal  
3 x 500 gr.  
REF 520 0016 0



Las partículas finas de la pasta de piedra pómez facilita el pulido de la resina de ortodoncia.



La pasta de piedra pómez se difunde en los cepillos garantizando así un pulido más duradero.

### Abraso-Star K50



Pulido de brillo abrasivo.

Abraso-Star K50  
abrasivo fácil  
320 g  
REF 520 0016 1



Por la elección de material base garantiza un brillo absoluto sobre resinas de ortodoncia.



Su alta adherencia en los cepillos permite un pulido más duradero que con pasta convencionales.

### Abraso Star brillo



En pocos segundos un brillo perfecto.

Abraso Star brillo  
Crema de brillo  
2 x 50 ml  
REF 520 0016 3



Por sus excelentes propiedades de pulido reducen el esfuerzo de pulir con cepillos de pieza de mano.



La pasta Abraso Star brillo consigue el brillo deseado en poco tiempo y de manera sencilla.

### Sistema DKZ



Ventajas:

- Reduce la estancia en la clínica
- Pasos de tratamiento rápidos
- Sin tener que activar posteriormente el muelle y tornillo
- Más llevadero para el paciente
- Modelo Set-Up como instrumento de motivación
- Manipulación sencilla

#### Regulación definida corporal del diente.

#### Unión DKZ - resina-silicona.

El sistema DKZ es un sistema afable hacia el paciente, patentado y un sistema ortodóntico para regular piezas, gracias a la ayuda de una silicona. Por medio de la creación especial del Multisil-Primer, es posible unir la silicona del DKZ con una base de resina (PMMA) de un aparato de ortodoncia. Este método inovativo abre y posibilita en la técnica de la ortodoncia un amplio campo en la creación y modificación de paratos removibles.

1 Cartucho dobles de silicona Shore 40, 50 ml REF 540 0105 0

1 Cartucho dobles de silicona Shore 60, 50 ml REF 540 0104 9

1 Multisil-Primer 2,5 ml REF 520 0100 4

1 Laca de sellado 10 ml REF 520 0100 5

12 Cánulas de mezcla amarillas REF 320 0045 1

Para más información soliciten la carpeta DKZ.  
REF 992 9490 E

• Sistema DKZ

Sistema DKZ



Surtido 1

- Multisil-KFO 40+60 Shore**
  - 2 Cartuchos doble de silicona en dureza de 40 y 60 Shore, 50 ml cada una
  - 1 Multisil-Primer 5 ml
  - 12 Cánulas de mezcla amarillas
  - 1 Laca de sellado 10 ml
- REF 540 0104 4

Accesorios:



**Fresa para silicona**  
1 pieza  
REF S237QG 65



**Fresa para silicona**  
1 pieza  
REF S263QG60



**Fresa para silicona**  
1 pieza  
REF S187QG23



**Pistola de dosificación**  
1 pieza  
REF 320 0044 0

Surtido 2

- Multisil-KFO 40 Shore**
  - 2 Cartuchos dobles de silicona en dureza de 40 Shore, 50 ml cada una
  - 1 Multisil-Primer 5 ml
  - 12 Cánulas de mezcla amarillas
  - 1 Laca de sellado 10 ml
- REF 540 0104 3

Surtido 3

- Multisil-KFO 60 Shore**
  - 2 Cartuchos dobles de silicona en dureza de 60 Shore, 50 ml cada una
  - 1 Multisil-Primer 5 ml
  - 12 Cánulas de mezcla amarillas
  - 1 Laca de sellado 10 ml
- REF 540 0104 2

Multisil-KFO 40, 50 ml Cartucho  
Multisil-KFO 60, 50 ml Cartucho  
Cánulas de mezcla, amarillas, Tamaño 2, 12 piezas  
Multisil-Primer, 5 ml Botella  
Laca de sellado, 10 ml Botella

REF 540 0105 0  
REF 540 0104 9  
REF 320 0045 1  
REF 520 0100 4  
REF 520 0100 5

Ejemplos de uso del Sistema DKZ



Bionator con mordida blanda en la zona posterior para la intrusión de los dientes posteriores en pequeñas sobremordidas.



Gracias al largo tiempo de manipulación de la silicona y su alta estabilidad, se pueden realizar de manera sencilla y sin stress posicionadores.



La placa superior con parte de silicona en la zona anterior para la protrusión y derotación del grupo anterior. La meta exacta del tratamiento se crea sobre un modelo Set-Up, consiguiendo así dicha meta.



Por su perfecta combinación entre placa de presión al vacío y la silicona elástica se puede realizar de manera sencilla movimientos de rotación y también tuerques individuales. Por medio de la fuerza aplicada por la placa dura integrada se consigue un movimiento del diente seguro. A raíz de la buena estética, tiene una buena aceptación por parte del paciente.

Ejemplos de uso de una regulación para protrusión de un diente anterior



1 La base de resina se realizará como de costumbre sobre el modelo de escayola.



2 El diente que se vaya a retificar, cortar del modelo.



3 Con ayuda de cera colocar la pieza cortada en la posición que se quiere que vaya a estar (evtl. una mayor corrección).



4 Reducir la zona de resina donde vaya a ir la silicona y dejarla un poco rugosa.



5 Pincelar una fina capa de Primer y dejar 2 minutos secar.



6 Retirar la silicona del doble cartucho.



7 Polimerizarlo en la olla presión a 52° a 2bar durante 5 minutos.



8 Repasar los bordes con la fresa para silicona.



9 Pincelar las uniones de la silicona con la resina con el sellador y meterlo a la olla de presión a 52° y a 2 bar.

# Bisagra telescópica

## • Elasto-Harmonizer

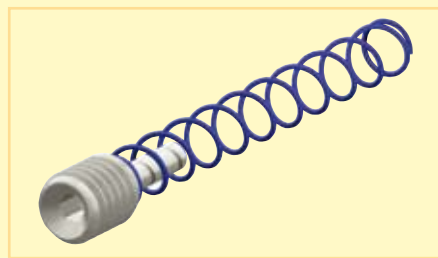
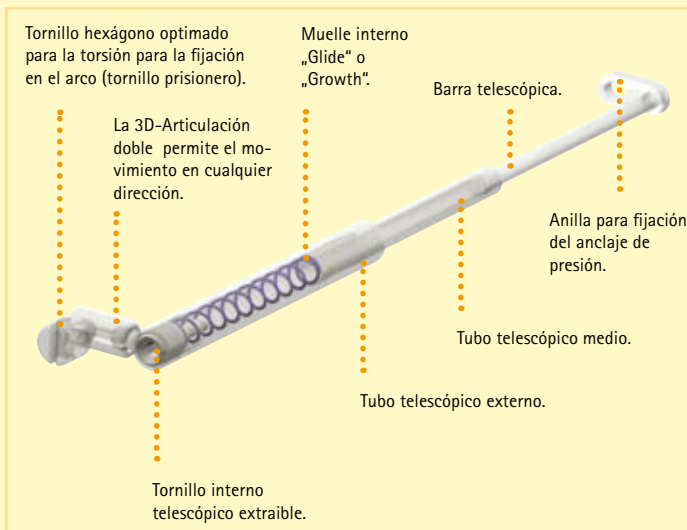
### Elasto-Harmonizer según Dr. Christian Sander



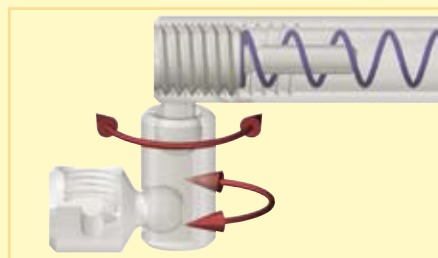
El camino más corto hacia la clase I.

#### Ventajas en un vistazo:

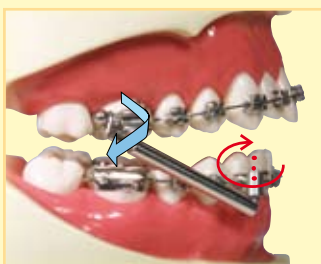
- Ahorro de tiempo por manipulación sencilla
- Optimización de calidad, carcasa biocompatible de titanio
- Sin irritación gracias al diseño Smooth-Surface-Design
- Intercambio sencillo y rápido entre piezas del esqueleto y reacción dental
- Sin colaboración de paciente, independiente
- Para ambas partes un solo aparato
- Solución Chairside
- Fácil de limpiar durante el control del tratamiento
- Posibles dos fuerzas de muelle diferentes



Tornillo telescópico extraíble con muelle para el intercambio sencillo y rápido entre la reacción escalonada y dental. El muelle está asegurado de poder caer.



Las dos articulaciones dobles en 3D de Elasto-Harmonizers permiten movimientos de la mandíbula inferior en cualquier dirección, es por ello que el paciente le agrade llevarlo.



#### Ventaja de tiempo.

La colocación de uno o dos Elasto-Harmonizers se realizará de manera fácil y rápida, ya que solo se ha tenido que colocar un alambre doblado y apretar un tornillo. El Elasto-Harmonizer montado reduce el tiempo de estancia en la clínica.



#### Influencia Skelettale o dental alveolar.

La distalización del maxilar superior dentado por medio del „Glide-Muelle“ con suaves fuerzas permite realizar una distalización suave y fisiológica de los dientes superiores.

#### El desplazamiento de la mandíbula inferior se realizará por medio del „Growth-Muelle“

La fuerza del „Growth-Muelle“ produce lo mismo que el aparato de Herbst® un estímulo de crecimiento con respecto de la mandíbula inferior. Gracias a eso se produce una remodelación de la articulación de la mandíbula.



#### All you can eat.

Gracias a las diferentes aperturas de boca se podrá conseguir el triple tubo telescópico de 68 mm. La toma de alimentos no se ve influenciada.



#### Opción Shift.

Con relación asimétrica de la mandíbula se podrá influenciar corrigiendo durante el crecimiento. A parte de esta aplicación unilateral, se ofrece también la utilización de la opción „Shift“-Option. Se consigue una influencia asimétrica por la utilización de diferentes fuerzas de muelles.



## • Elasto-Harmonizer

### Elasto-Harmonizer

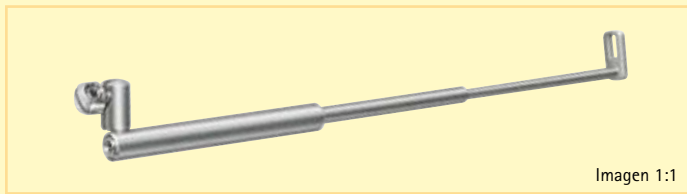
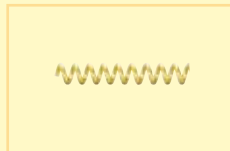


Imagen 1:1

**Elasto-Harmonizer**  
1 pieza  
REF 580 0118 0



**Glide-Muelles**  
10 piezas  
REF 580 0118 1



**Growth-Muelles**  
10 piezas  
REF 580 0118 2



Imagen 1:1

**Elasto-Harmonizer Anclajes de presión**  
10 piezas  
REF 580 0118 3



**Destornillador corto**  
1 pieza  
REF 330 0069 0

#### Reposición

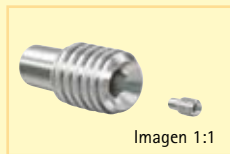


Imagen 1:1

**Tornillos telescópicos**  
10 piezas  
REF 580 0118 4



Imagen 1:1

**Tornillos prisioneros**  
10 piezas  
REF 580 0118 5

#### Kit de introducción

- 10 Elasto-Harmonizer
- 10 Anclajes de presión
- 10 Glide-Muelles
- 10 Growth-Muelles
- 1 Destornillador corto
- 2 Tornillos telescópicos
- 2 Tornillos prisioneros

**REF 580 0118 6**

#### Surtido 1

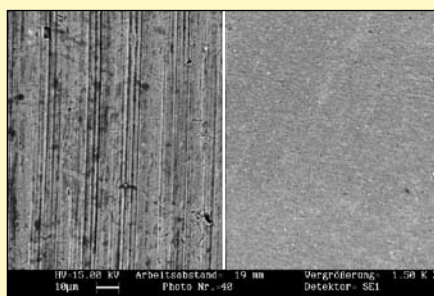
- 2 Elasto-Harmonizer
- 2 Anclajes de presión
- 2 Glide-Muelles
- 2 Growth-Muelles

**REF 580 0118 7**

#### Surtido 2

- 6 Elasto-Harmonizer
- 6 Anclajes de presión
- 6 Glide-Muelles
- 6 Growth-Muelles

**REF 580 0118 8**



Superficie convencional

Smooth-Surface-Design

#### Smooth-Surface-Design.

Por medio del método especial de pulido se consigue una superficie especialmente lisa. Se evitan irritaciones de la mejilla. Reduce la afinidad de placa y retención de bacterias dándole comodidad al ser llevado.



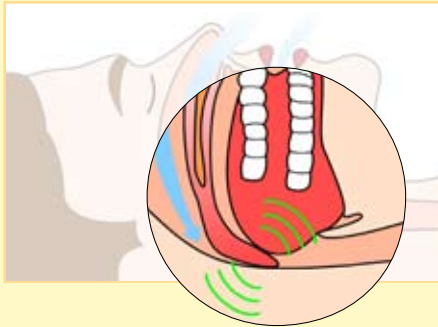
#### Higiene.

Una vez se haya ensuciado el aparato se podrá desmontar el Elasto-Harmonizer, una vez se haya aflojado el tornillo telescópico y retirado el muelle, limpiándolo con una jeringuilla con agua y aire.

## Terapia de ronquido - Intraoral

- Terapia de ronquido
- Férula para protusiva *Roncho EX*

## Terapia de ronquido



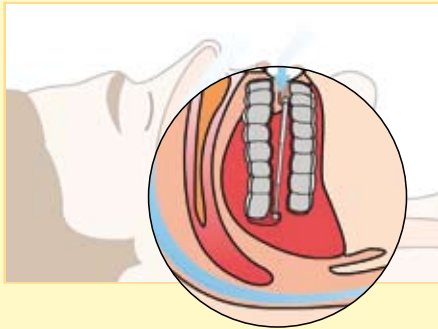
### Enfermedad de la población Roncar

En el 50 % de los dormitorios se interrumpe el sueño por ronquidos extremos (volumen de hasta 90 decibelios)!

Con el aumento de edad más de la mitad de la población sufre de problemas de ronquidos:

- 40 - 60 % de los ronquidos son sencillos sin ausencia de respiración (ronquido primario)
- 5 - 10 % de los ronquidos se consideran enfermedad con peligrosidad para la salud con cierre de las vías respiratorias (obstrucción abnea).

El ronquido no solo es una carga de ruido o interrupción del sueño, puede tener como consecuencia graves enfermedades, como por ejemplo, tensión alta, ataque apopléjico, ataque al corazón.



El grado de influencia de férulas de profusión intraoral con síndrome de apneas del sueño obstructivo leve o medio se han demostrado en diferentes estudios. La aplicación está indicada por la sociedad alemana de medicina dental del sueño (DGZS). Es necesario un diagnóstico dental especial, antes de ser aplicado.

Con la creación individual de la férula de profusión intraoral (IPS) *Roncho Ex* se mantiene la mandíbula durante la noche hacia mesial, reduciendo así las posibles faltas de respiración.

## Férula para protusiva *Roncho EX*



Un sistema para el tratamiento del síndrome de apnea del sueño obstructivo (OSAS) leve o medio.

### Férula de protusión

**Roncho<sup>EX</sup>**

La férula de protusión *Roncho Ex* es un medio efectivo y cómodo de tratamiento en ronquidos obstructivos, que ofrece alta comodidad. El nuevo desarrollo de las actuales férulas de protusión ofrece por medio de las articulaciones telescópicas una muy buena movilidad lateral y vertical. En la férula de protusión *Roncho Ex* se ha introducido la férula telescópica por oclusal evitando así que se pueda dañar la mejilla.

Un apoyo de la articulación maxilar es introducido en resina, tiene como función relajar la musculatura durante el sueño.

La creación de la férula de protusión *Roncho Ex* por parte de la clínica, siempre bajo diseñada bajo aspectos clínicos, garantiza una alta aceptación por parte del paciente. El concepto de tratamiento se ha valorado durante muchos años.

Con la férula de protusión *Roncho Ex* amplían Ustedes el abanico de productos. Ofrece a sus clientes un medio de tratamiento, que es desarrollado por la clínica y que se ha valorado durante muchos años.

Con la alta comodidad del *Roncho Ex* podrán darle más éxito a su laboratorio! Ofrezcan a sus odontólogos un producto que satisfagan a los clientes.

### Le apoyamos a Usted con:

- Workshops para la creación práctica (Certificado)
- Cursos de formación sobre terapias de ronquidos (Certificado)
- Apoyo de Marketing con
  - Prospecto para el paciente
  - Poster para la sala de espera
  - Información para el paciente en Internet con consejos a donde puede recurrir sea clínica o laboratorio.



Férulas telescópicas, fijación de mandíbula, así como elevación frontal y lateral de mordida que forman una aparatología de tratamiento conjunto.

• Férula para protusiva *Roncho EX*

Férula para protusiva *Roncho EX*



Férula de protusión **Roncho<sup>EX</sup>**

La articulación de rotación en la férula telescópica hace que exista una mejor movilidad vertical y lateral.



Reserven una plaza en nuestro Workshop para aprender a realizar una férula de protusión intraoral *Roncho Ex*. Las características de construcción que hay que tener en cuenta y las correspondientes componentes del sistema están totalmente coordinados entre si. La manipulación será impartida por profesionales cualificados. Pregunten por la oferta actual de cursos.

**Componentes del sistema y sus ventajas:**

- Las férulas telescópicas son enviadas con muelles regulables, que se ajustarán a la situación de mordida.
- Las articulaciones de bolas permiten una mayor libertad de movilidad tridimensional
- Las telescópicas que se integran por oclusal ofrecen una mayor comodidad a la hora de ser llevado. Se protegen las mejillas!
- Por medio de la elevación de mordida se descargan las articulaciones de la mandíbula.
- La fijación de reposo frontal perfecta mantiene la mandíbula en una posición confortable.

**Su ventaja:**

- Ganancia de nuevos clientes
- Ampliación de tratamientos

Gustosamente le informará nuestro asesor sobre más detalles.

Disponible a partir de Abril del 2009.

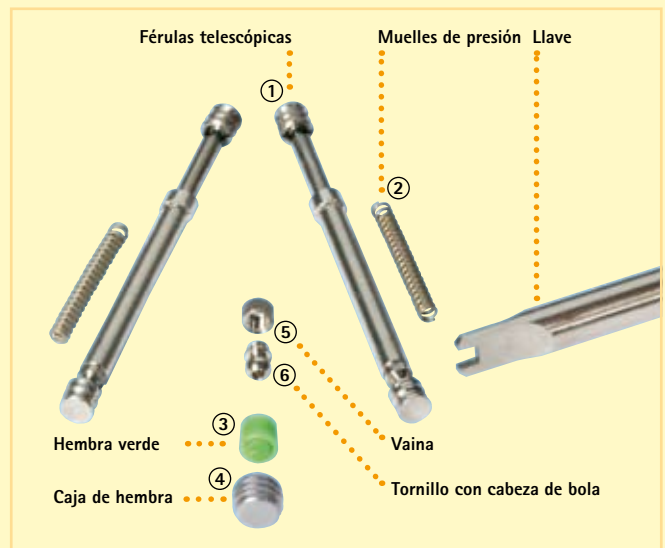
Consulte los precios.

**Surtido**

- 2 Férulas telescópicas
  - 2 Muelles de presión
  - 1 Llave
  - 1 Tornillo con cabeza de bola
  - 1 Hembra verde
  - 1 Caja de hembra
  - 1 Vaina
- REF 580 0119 0

**Reposición:**

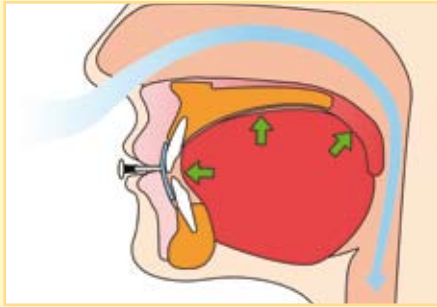
- 10 Férulas telescópicas  
incl. 10 Muelles de presión REF 580 0119 1
- 10 Muelles de presión REF 580 0118 1
- 1 Llave REF 580 0119 2
- 1 Tornillo con cabeza de bola REF 450 0004 7
- 8 Hembras verdes REF 430 0544 0
- 8 Cajas de hembra REF 430 0547 0
- 2 Vainas REF 450 0007 6



## Terapia biofuncional

- Terapia biofuncional
- Activador al vacío para *silencos*
- Activador al vacío para *silencos kids*

## Terapia biofuncional



El activador de vacío ayuda, entrenando diariamente, mantener los labios cerrado y por medio de tragar conseguir un estado tranquilo de la boca.

Este proceso se visualiza por medio del indicador de presión del aparato. La terapia biofuncional se aprovecha de este indicador de presión del activador de vacío como señal biofeedback, para entrenar la posición de descanso cerrado.

Los pasos de tratamiento se controlan sistemáticamente. Duración de práctica y procedimiento se mostrarán en el anillo monitor de presión. La meta del tratamiento es conseguir una estabilización sistemática duradera de la posición de reposo cerrado.

El proceso se desarrollo en la Universidad de Göttingen, Prof. Dr. Dr. W. Engelke, y se utiliza desde el 2003.

Literatura: Engelke, W.: Tratamiento de terapia Roncho en la clínica dental (Systematische Ronchopathiebehandlung in der zahnärztlichen Praxis), Cuvillier Verlag, Göttingen.

La utilización es sencilla y se puede integrar perfectamente en la clínica dental y la ortodoncia.

Diseño cómodo para la boca y por medio del material de alta calidad permite una comodidad a la hora de llevarlo y ayuda la colaboración del paciente.

## Activador al vacío para *silencos* para el tratamiento de adultos



**silencos**  
1 pieza  
REF 580 0600 0

### Accesorios:

**silencos Membrana**  
5 piezas  
REF 580 M600 0

*silencos* ofrece un método que funciona para roncodores primarios sin obstrucción. Con una regularidad en la práctica y un entrenamiento diario se realizarán técnicas de respiración por la nariz para conseguir una posición de reposo en la boca, así como del velo del paladar.

Otras posibilidades de terapia:

- Entrenamiento de la posición de reposo cerrado
- Acostumbrase de como respirar por la nariz
- Estabilización de la lengua y velo del paladar
- Ayuda de inmovilización durante la prueba radiologica (OPG y CT)
- Entrenamiento de cierre de boca
- Movilización de la base de la boca después de una intervención quirúrgica de tumor
- Para entrenamiento para devolver la función de boca en la rehabilitación neurológica



**silencos Aparato de noche**  
1 pieza  
REF 580 N600 0



En combinación con la férula creada individualmente se cierra el aparato de noche la boca hacia fuera. La respiración por la nariz se potencia y se estabiliza el velo del paladar. Por ello se evita la vibración en la corriente de aire.

Indicacion: Tratamiento de ronquidos velarem.

## Activador al vacío para *silencos kids* para tratamiento infantil



**silencos kids**  
1 pieza  
REF 580 0600 K

### Accesorios:

**silencos Membrana**  
5 piezas  
REF 580 M600 0

La posición incorrecta de los dientes y las anomalías del maxilar pueden ser producidas por tragar mal, hábitos patológicos de la boca o malos hábitos (por ejemplo chupar el dedo gordo). Estos se deberían reconocer prematuramente y tratado.

El activador de vacío ofrece todas las funciones de una placa de boca de ante sala, pero se utilizará como aparato de practica por encima de las posibilidades de MVP, ya que el éxito de la practica podrá controlar la membrana.

*silencos kids* se desarrollo para niños en edad preescolar.

Otras posibilidades de terapias:

- Influencia controlada de los hábitos, como por ejemplo chupar el dedo gordo, morder los labios
- Obtención del equilibrio en el sistema orofacial
- Habito de la posición natural de la lengua
- Alteración myofuncional
- Tratamiento de alteraciones habituales limitado de la posición de la lengua
- Tratamiento de la mordida abierta frontal
- Postratamiento en adenotonsilectomía
- Tratamiento de disfunciones habituales
- Terapia de juego

**silencos kids**  
Poster para la sala de espera  
2 piezas  
REF 0P0 0050 E

**silencos kids**  
Prospecto para el paciente  
20 piezas  
REF 000 2780 E

El sistema numérico de referencias bredent para las fresas Diatit y fresas de tungsteno..... 324

Búsqueda rápida de la fresa deseado ..... 324

El dentado de bredent para las fresas Diatit y de tungsteno..... 325

Dentado Visión general..... 326

**Micro-Fresas**

Fresa de fisura..... 328

**Fresas de tungsteno con talón biselado**

Comparación:

bredent-fresas con y sin talón biselado ..... 329

Templado especial Diatit..... 329

**Microfresas con talón biselado**

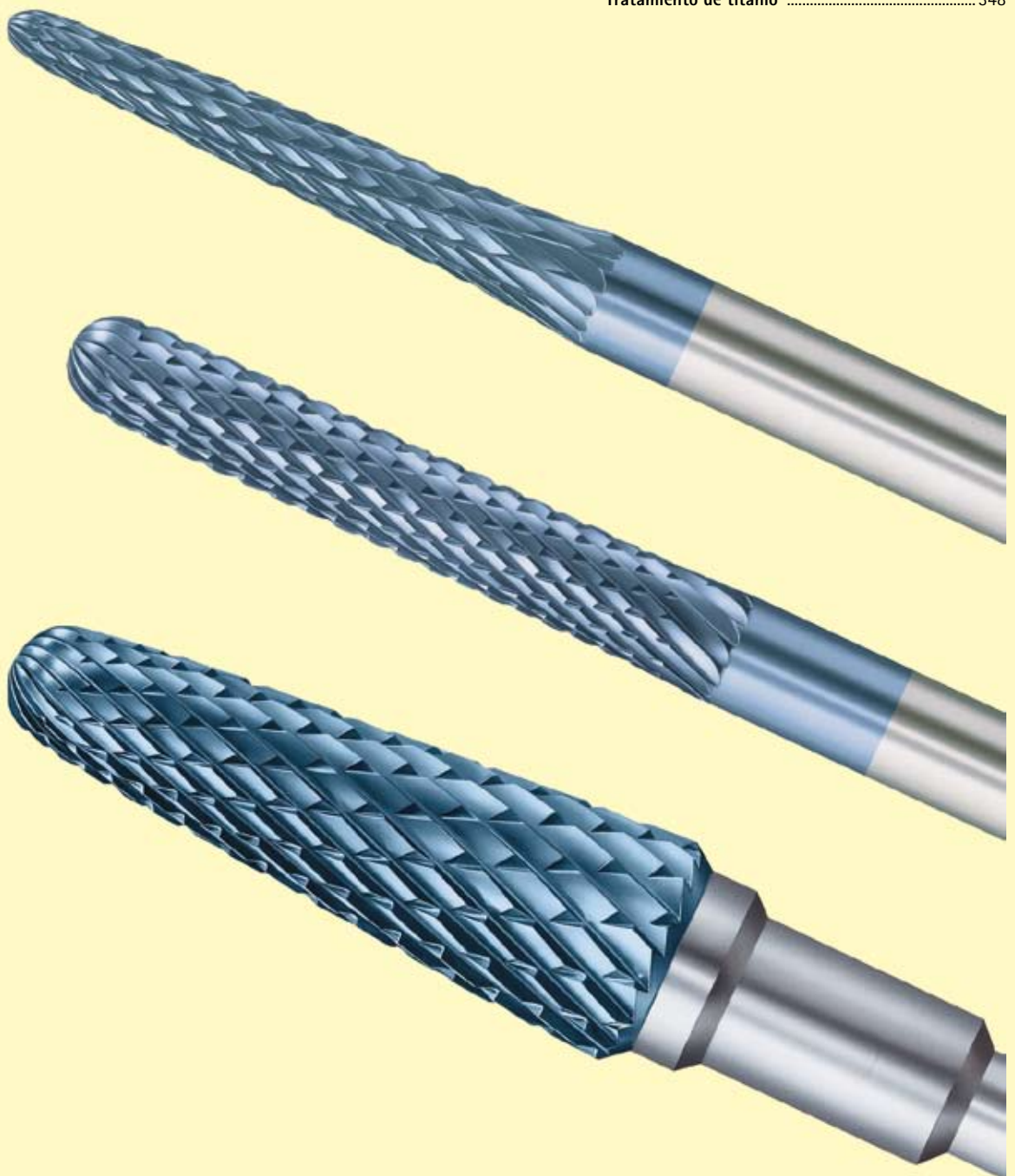
Rapidy Microfresas..... 333

Fresas de tungsteno con talón biselado ..... 334

Fresas de tungsteno y Diatit..... 336

Fresas Diatit Power..... 347

Tratamiento de titanio ..... 348



# El sistema numérico de referencias bredent para las fresas Diatit y fresas de tungsteno

## Codificación de color

Fácil reconocimiento de corte geométrico gracias al código de color.

NF sin                    SH naranja    KG verde  
 NH naranja            KF rojo        KS negro  
 MH naranja            KM azul        GG sin  
 N/MH naranja/azul    QM azul claro  KC lila  
 GH naranja/verde    QG blanco     KT gris plateado

## Forma de la fresa, N°-ISO

Tres números dan la forma según ISO.



### Letra primaria

N = fresas especiales para NE  
 H = tungsteno  
 D = templado de refuerzo<sup>1</sup>  
 B = fresa especial (taladro),  
 por ejemplo fresa de fisura  
 F = fresas especiales para la  
 técnica de fresado  
 S = fresas para silicona  
<sup>1</sup>Más información sobre el templado  
 de refuerzo ver pag. 329

### Dentado

Bredent le ofrece once tipos  
 diferentes de dentados en las  
 diferentes fresas. El dentado se  
 puede identificar por la combina-  
 ción de las dos letras impresas en  
 el vástago.

Más información sobre el dentado ver  
 pag. 325

### Diámetro

Muestra el diámetro en la  
 parte más ancha en décimas de  
 milímetros.

## Búsqueda rápida de la fresa deseado

Este catálogo le da la posibilidad buscar en poco tiempo las formas de las fresas de bredent sin ninguna pérdida de tiempo. Se puede realizar por la forma o por el dentado de la fresa.

### Orientación por la forma

En la tabla de formas de las páginas 326/327 están reflejadas en la columna izquierda, todas las formas de las fresas. Ahí puede elegir la forma deseada. Luego tiene a continuación que elegir el dentado indicado para el tipo de trabajo que quiera realizar. En el mismo cuadrado del dentado verá el número de la página donde podrá encontrar la fresa. En la página indicada podrá encontrar más información al respecto.

Forma escala 1:1	REF	Dentado													
		NF	NH	MH	GH	SH	KF	KM	QM	QG	KG	KS	GG	KC	KT
	D137. . 23 H137. . 23														
							336	339	342		344				

Forma de la fresa tamaño original.

Aquí se identifica el dentado de la fresa deseada.

Número de referencia sin datos del dentado de la fresa. La fresa se puede obtener en el diámetro de 2,3 mm.

Esta fresa se puede obtener con el dentado KF, KM, QM, KG. Más información al respecto se puede obtener en las páginas 336, 339, 342, 344.

Para la rápida búsqueda de la fresa se ha creado el código de color.

### Orientación por el dentado

A partir de la página 328 están todas las fresas reflejadas en orden de dentado.

El orden de las fresas del dentado va desde el más fino al más grueso, hasta terminar con los dentados especiales para Cr-Co y titanio.

### Número ISO

Para poder comparar mejor existe para cada fresa una Número ISO. Este número, regulado internacionalmente, tienen 15 posiciones. El número contiene la siguiente información:

Las posiciones 1 a 3: material de la pieza de trabajo

Las posiciones 7 a 9: forma de la pieza de trabajo

Las posiciones 13 a 15: diámetro de la pieza de trabajo

**509 104 001215 023**

Las posiciones 4 a 6: tipo de mandril

Las posiciones 10 a 12: tipo de dentado

# El dentado de bredent para las fresas Diatit y de tungsteno



**NF:**  
dentado normal  
fino

- Para el repasar cualquier material dental.
- Desgaste de material más fácil y dosificado; superficies lisas.
- Dentado sencillo al contrario del dentado cruzado.



**NH:**  
dentado normal  
con talón biselado

- Para el repasado de metales preciosos, metales no preciosos, resinas y escayolas.
- Desgaste de material muy bueno y rotación muy tranquila; superficies lisas.
- Talón biselado: diente ancho y estable; alto tiempo de aplicación.



**MH:**  
medio con rotación  
tranquila con  
talón biselado

- Para el repasado de metales nobles, no nobles, y también resinas.
- Desgaste de material muy bueno, superficies lisas, rotación protegiendo así la pieza de mano del técnico, como la pinza del micromotor.
- Talón biselado: diente ancho y estable; alta durabilidad en la aplicación.



**GH:**  
dentado especial grueso  
con talón biselado

- Para el repasado de metales nobles, no nobles, resinas y en algún caso escayolas.
- Desgaste de material muy bueno, rotación tranquila alargando al durabilidad del corte de la fresa.



**SH:**  
dentado super grueso  
con talón biselado

- Para el repasado de escayola y sobre todo grandes superficies de resina.
- Desgaste de material muy bueno, así como superficies lisas por medio del talón biselado.
- Gracias a su amplio ángulo de corte no se embota con virutas de restos de material.



**KF:**  
dentado fino

- Principalmente para trabajos finos en metales preciosos, no preciosos, resinas y cerámica.
- Retirada de material abundante y preciso; superficies lisas.



**KM:**  
dentado medio

- Para el repasado de superficies de metales nobles, no nobles y resinas; en casos especiales escayolas.
- Retirada de material racional; superficies lisas; rotación suave de la fresa.
- Muchas posibilidades de uso, al no tener que cambiar de fresa.



**QM:**  
dentado medio

- Para repasar superficies amplias, así como zonas finas sobre metales preciosos, no preciosos y resinas, evitando así tener que cambiar de fresas.
- Retirada de material muy buena y de manera racional; superficies lisas.
- Rotación muy tranquila protegiendo la pieza de mano.



**QG:**  
dentado transversal  
grueso

- Especialmente creada para el repasado de silicona.
- Retirada de material racional y gracil.



**KG:**  
dentado grueso

- Para el repasado primario y retirada de material grueso de metales nobles, no nobles y resinas, eventualmente en escayola.
- Abundante retirada de material; profundidad de rayas más fuertes en comparación con otros dentados de bredent.



**KS:**  
dentado super grueso

- Ideal para el repasado de escayola también para superficies de resina.
- Abundante retirada de material.
- La amplitud de sus dientes cortantes, evitan que se adhieran virutas.



**GG:**  
dentado grueso

- Para realizar cortes en resinas y planchas de truwax.
- Corte racional de planchas.
- Corte recto, sencillo y racional.



**KC:**  
dentado para  
Cr-Co

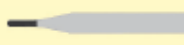










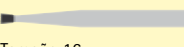







































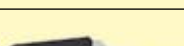


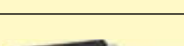


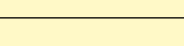




- Especial para repasar aleaciones de Cr-Co.
- Buena retirada de material; superficies lisas.
- Lo especial en esta fresa es: las virutas metálicas que se producen, no irritan la piel por que se producen virutas más grandes.








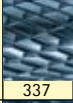








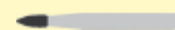


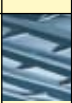
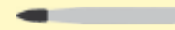









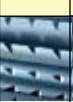
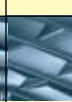


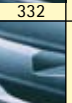
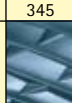
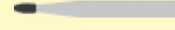


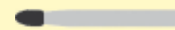







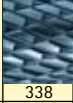
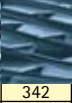
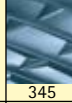



**KT:**  
dentado para titanio

- Especial para repasado de titanio.
- El especial revés del dentado aumenta el espacio del diente, rebajando la producción de calor. Se evita el sobrecalentamiento del titanio.
- Retirada de material suave y racional; superficies lisas.

# Dentado Visión general

Reproducción Escala 1:1	REF	Dentado													
		NF	NH	MH	GH	SH	KF	KM	QM	QG	KG	KS	GG	KC	KT
 Tamaño 06	<b>B153 . . 02-06</b> solo se puede obtener en tungsteno	 328													
 Tamaño 23	<b>H001 NH 04-31</b> solo se puede obtener en tungsteno		 333												
	<b>D001 . . 14</b> solo se puede obtener en Diatit														 348
	<b>D001 . . 23</b> <b>H001 . . 23</b> <b>H010 . . 08-16</b>			 330				 339			 344				 348
 Tamaño 16	<b>H010 . . 08-16</b>		 332												
	<b>D137 . . 23</b> <b>H137 . . 23</b>						 336	 339	 342		 344				
	<b>D141 . . 23</b> <b>H141 . . 23</b> <b>N141 . . 23</b>			 330+334				 339							
	<b>H161 . . 60</b>									 343					
	<b>D184 . . 16</b> <b>H184 . . 16</b>			 330			 336	 339							
	<b>D187 . . 23</b> <b>H187 . . 23</b> <b>S187 . . 23</b>						 336	 340		 343	 344				
	<b>D194 . . 23</b> <b>H194 . . 23</b>						 336	 340			 344				 348
	<b>D194 . . 40</b> <b>H194 . . 40</b> <b>N194 . . 40</b>			 331+335	 332	 336	 340				 344			 347	 348
	<b>D194 . . 50</b> <b>H194 . . 50</b>			 331		 336	 340				 344				 348
	<b>D194 . . 60</b> <b>H194 . . 60</b>				 332							 346			
	<b>D194 . . 70</b> <b>H194 . . 70</b>				 332							 346			
	<b>D198 . . 23</b> <b>H198 . . 23</b> <b>N198 . . 23</b>			 334			 337	 340							 348



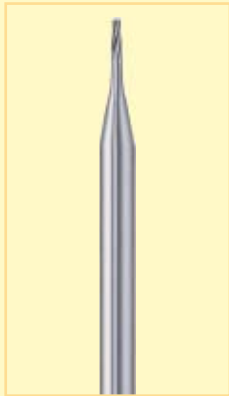
Reproducción Escala 1:1	REF	Dentado													
		NF	NH	MH	GH	SH	KF	KM	QM	QG	KG	KS	GG	KC	KT
	D200 .. 23 H200 .. 23														
							337	340				345			
	D225 .. 23 H225 .. 23														
							337	340							
	D237 .. 23 H237 .. 23														
				330			337	341							
	D237 .. 65 H237 .. 65 S237 .. 65														
										343	345				
	H244 .. 23														
					331										
	D251 .. 60 solo se puede obtener en Diatit														
													347		
	D257 .. 16/23 H257 .. 16/23														
Tamaño 16								341							
	H263 .. 30 D263 .. 40 H263 .. 40 N263 .. 40														
					331		338	341							348
	D263 .. 60 H263 .. 60 S263 .. 60 N263 .. 60														
					331+335	332				343	345				
	D274 .. 60 H274 .. 40/60 N274 .. 40														
					331+335	332					345				
	D277 .. 14 H277 .. 14 N277 .. 14														
				330+334				341							
	D277 .. 23 H277 .. 23														
				330+334				341							
	D289 .. 23 H289 .. 23														
				331			338	342							
	D292 .. 23 H292 .. 23														
							338	342			345			347	
	D468 .. 16/23 H468 .. 16/23														
Tamaño 23													346		

Todas las fresas fotografiadas se puede obtener solo con el mandril 2,35mm. La longitud total de la fresa es de 45 mm (fresas del tamaño 02-23) así como 52 mm (fresas del tamaño 40-70).

# Micro-Fresas

## • Fresa de fisura

### Fresa de fisura



	Material	Tungsteno	Envase
	REF	<b>B153 NF 02</b>	10 piezas
	Nº ISO	500 104 153006 002	
	Ø	0,2 mm	
	REF	<b>B153 NF 04</b>	10 piezas
	Nº ISO	500 104 153006 004	
	Ø	0,4 mm	
	REF	<b>B153 NF 06</b>	10 piezas
	Nº ISO	500 104 153006 006	
	Ø	0,6 mm	



Por medio de ésta fresa, le será posible alisar las vertientes de las cúspides en zonas difíciles. Consiga alisar gracias al pequeño diámetro, fisuras profundas, facilitando así el pulido de la superficie oclusal. Superficies oclusales bien pulidas evitan el asentamiento de placa o sarro. Esta fresa le abre las posibilidades en trabajo al técnico.

### Surtido

6 piezas

#### Fresa de fisura

2 x Nº ISO 500 104 153006 002

2 x Nº ISO 500 104 153006 004

2 x Nº ISO 500 104 153006 006

REF 330 0082 6



Fisuras perfectas con la fresa de fisura más pequeña del mundo: diámetro 0,2 mm.



Por su especial dentado permite retocar fisuras en cerámica antes del glaseado. Esto le amplía las posibilidades de repasado de las caras oclusales en cerámica.

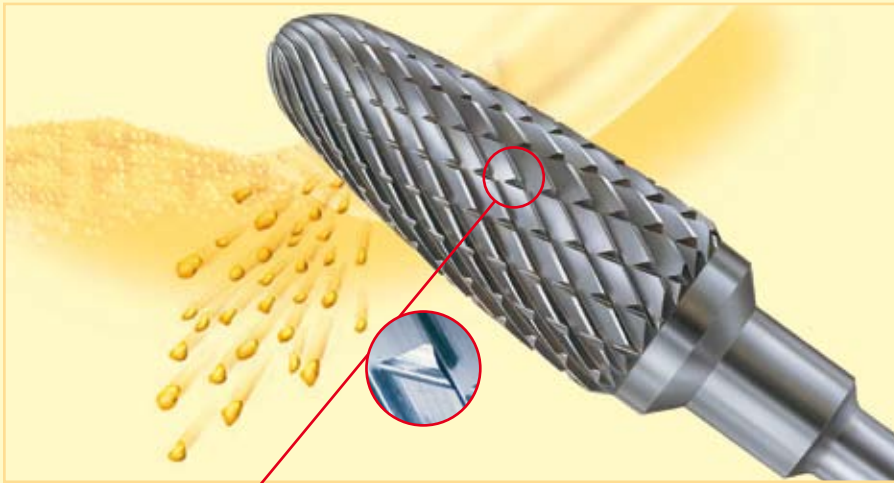


La fresa de fisura bredent con diámetro 0,2 mm 100 veces ampliada.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min <sup>-1</sup>			10-20.000	10-20.000	15-20.000	15-20.000

- Comparación: breident-fresas con y sin talón biselado
- Templado especial Diatit

## Comparación: breident-fresas con y sin talón biselado



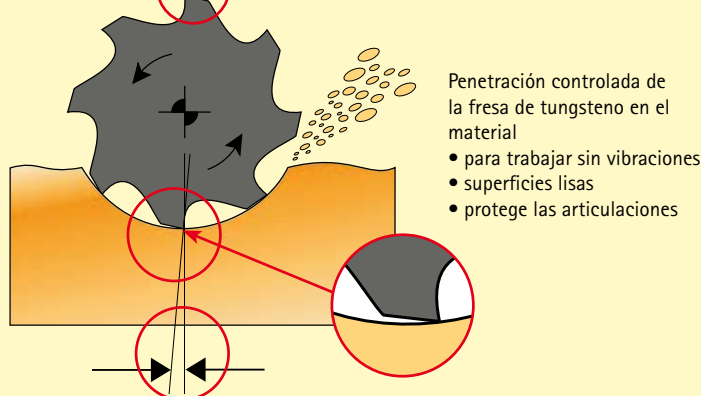
**Tres veces más de durabilidad en comparación a dentados convencionales de breident.**

Gracias a un proceso de producción adicional se pueden obtener las fresas de tungsteno de breident con un talón biselado. Por medio del talón biselado se consigue evitar que se rompan los cantos del corte. Esto hace que la durabilidad de las fresas con talón biselado sea de tres veces más que una fresa convencional de breident. Además de optimar un ángulo de desprendimiento adecuado, a larga la durabilidad de del rendimiento del corte.

Fresa de tungsteno-breident con talón biselado

Dentado con talón biselado:  
Ámplio apoyo del diente, para triplicar la durabilidad.

En comparación:  
Una fresa de tungsteno convencional de breident

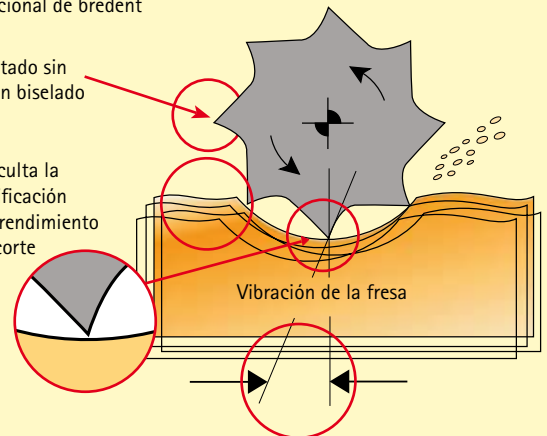


Penetración controlada de la fresa de tungsteno en el material

- para trabajar sin vibraciones
- superficies lisas
- protege las articulaciones

Dentado sin talón biselado

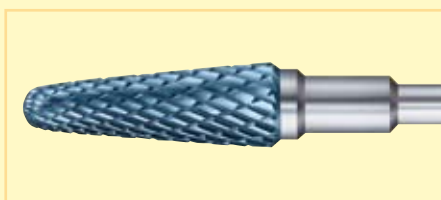
Dificulta la dosificación del rendimiento de corte



Ángulo de desprendimiento convencional breident

Ángulo de desprendimiento óptimo, para garantizar un mejor rendimiento de corte.

## Templado especial Diatit



**Rotación tranquila desde el principio.**

Las fresas Diatit de breident están provistas por un templado: Diatit. Este templado especial para la fresa se podrá visualizar una vez que este terminada la fresa. Se endurece la superficie de la fresa, rebajando así la producción de calor.

Como resultado del proceso de templado especial, se crea una fresa que desde el principio tiene una rotación tranquila y un corte preciso, esto quiere decir, una mayor vida de la fresa. Se garantiza una retirada de material preciso. También se garantiza una mayor vida de la fresa con respecto a otras fresas de breident (sin este templado especial).

**Estructura de tungsteno**  
Las fresas de tungsteno de breident están realizadas de un material muy fino de metal sinterizado. Las fresas Diatit

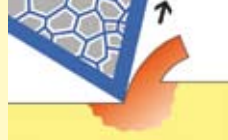
después de haber obtenido el dentado, recibe un templado especial. Este templado se introduce 100m en los espacios de los cristales.

**Fresas-breident con templado especial**  
Es por esto que la superficie de la estructura queda más lisa. Esto hace que la producción

de calor se rebaje. Las virutas se deslizan mejor por la fresa, garantizando una mejor y tranquila rotación de la fresa.

**Fresa-breident sin templado especial**  
Los dientes de las fresas con el templado especial Diatit están protegidos de roturas con

respecto a fresas breident sin este templado especial. Con respecto a las fresas breident sin templado, se eleva la dureza de la fresa de tungsteno Diatit a 3700HV frente a 1850HV de las fresas normales breident, elevando la duración de vida de la fresa.



# Fresas de tungsteno con talón biselado

## Dentado: MH



Material	Tungsteno
REF	<b>H001 MH 23</b>
Nº ISO	500 104 001190 023



Fresa multiuso en la técnica de esqueléticos.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R·min <sup>-1</sup>	10-20.000	10-20.000	10-20.000	10-20.000	10-20.000	15-20.000



Material	Tungsteno
REF	<b>H141 MH 23</b>
Nº ISO	500 104 141190 023



Repasando una moldura con la fresa H141 MH 23. La tranquila rotación del talón biselado da más seguridad al trabajar.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R·min <sup>-1</sup>	10-20.000	10-20.000	10-20.000	10-20.000	10-20.000	15-20.000



Material	Tungsteno
REF	<b>H184 MH 16</b>
Nº ISO	500 104 184190 016



El alto rendimiento de corte de las fresas con talón biselado racionaliza el repasado de trabajos en cerámica, así como en alisar las uniones entre cerámica y metal.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R·min <sup>-1</sup>	10-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Material	Tungsteno
REF	<b>H237 MH 23</b>
Nº ISO	500 104 237190 023



La superficie que queda después de haber trabajado con las fresas de talón biselado es lisa. En superficies de cerámica se crea una superficie mate., que permite pasar sin más esfuerzo al glaseado. Indicado para trabajar sin grandes esfuerzos la cerámica .

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R·min <sup>-1</sup>	10-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Material	Tungsteno
REF	<b>H277 MH 14</b>
Nº ISO	500 104 277190 014
REF	<b>H277 MH 23</b>
Nº ISO	500 104 277190 023



Las gráciles formas del talón biselado permiten repasar en trabajos muy finos.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R·min <sup>-1</sup>	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

# Fresas de tungsteno con talón biselado

## Dentado: MH y GH



Material Tungsteno  
 REF **H289 MH 23**  
 N° ISO 500 104 289190 023



Para el repasado racional en superficies a tratar, es ideal la fresa H289 MH 23.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min <sup>-1</sup>	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Material Tungsteno  
 REF **H194 GH 40**  
 N° ISO 500 104 194220 040  
 REF **H194 GH 50**  
 N° ISO 500 104 194220 050



Por su alta durabilidad ahorra la fresa de talón biselado herramientas. Especialmente en el repasado de metal se consigue rapidez y ahorro de tiempo.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min <sup>-1</sup>	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Material Tungsteno  
 REF **H244 GH 23**  
 N° ISO 500 104 244220 023

La forma posibilita un repasado fino de la estructura metálica.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min <sup>-1</sup>	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Material Tungsteno  
 REF **H263 GH 30**  
 N° ISO 500 104 263220 030  
 REF **H263 GH 60**  
 N° ISO 500 104 263220 060



Grandes superficies de escayola se retirarán mejor y rápidamente con la cara más ancha de la fresa. al mismo tiempo se obtiene una superficie lisa.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min <sup>-1</sup>	10-15.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Material Tungsteno  
 REF **H274 GH 40**  
 N° ISO 500 104 274220 040  
 REF **H274 GH 60**  
 N° ISO 500 104 274220 060



Gracias al talón biselado se consigue una superficie lisa, dando una amplia posibilidad en el campo de la resina.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min <sup>-1</sup>	10-15.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

# Fresas de tungsteno con talón biselado

## Dentado: SH y NH



Material	Tungsteno
REF	<b>H274 SH 40</b>
Nº ISO	500 104 274220 040



Gracias al dentado de talón biselado se consigue una superficie de repasado muy lisa. La tranquila rotación de la fresa sin traquetear eleva la seguridad de aplicación del técnico y protege las articulaciones.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min <sup>-1</sup>	10-15.000	8-12.000				



Material	Tungsteno
REF	<b>H194 SH 40</b>
Nº ISO	500 104 194220 040
REF	<b>H194 SH 60</b>
Nº ISO	500 104 194220 060
REF	<b>H194 SH 70</b>
Nº ISO	500 104 194220 070



Fresas con dentado SH están indicadas para el repasado de escayolas. Su tranquila rotación evita roturas de cantos.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min <sup>-1</sup>	8-12.000	8-12.000				



Material	Tungsteno
REF	<b>H263 SH 60</b>
Nº ISO	500 104 263220 060



Fresa con talón biselado para la retirada más rápida de resina. Ideal también para escayola.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min <sup>-1</sup>	10-20.000	10-20.000	10-20.000	10-20.000	10-20.000	15-20.000



Material	Tungsteno
REF	<b>H010 NH 08</b>
Nº ISO	500 104 010006 008
REF	<b>H010 NH 10</b>
Nº ISO	500 104 010006 010
REF	<b>H010 NH 12</b>
Nº ISO	500 104 010006 012
REF	<b>H010 NH 16</b>
Nº ISO	500 104 010006 016



El cono invertido está indicado para la creación de la cara oclusal. Al mismo tiempo se consigue por medio del talón biselado una superficie de cerámica brillante.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min <sup>-1</sup>	10-20.000	10-20.000	10-20.000	10-20.000	15-20.000	15-20.000

### Rapidy Microfresas



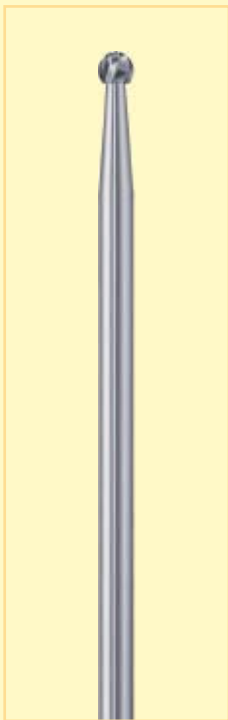
#### Alto rendimiento de corte y alta durabilidad por medio del talón biselado.









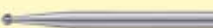
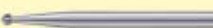

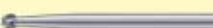
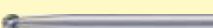

También se ha equipado a la fresa Rapidy Microfresa con el talón biselado. Gracias a este corte geométrico especial, recibe la fresa Rapidy un alto rendimiento en el corte, como una tranquila rotación.

Esta característica es aprovechado por el técnico, sobre todo en materiales duros donde quieren trabajar rápidamente y con precisión, tales como superficies oclusales de cerámica ó aleaciones no nobles. También sobre estos materiales se consigue una rápida retirada de material por medio de la fresa Rapidy. Su alto rendimiento y triple durabilidad, gracias al talón biselado, se consigue reducir gastos adicionales.



H001 NH 04: Su alto rendimiento de corte amplía al ceramista campos de aplicaciónes totalmente nuevos.



Material	Tungsteno		
Envase	1 pieza	5 piezas	10 piezas
 REF	<b>H001 NH 04</b>	<b>330 0050 4</b>	<b>330 0100 4</b>
Nº ISO	500 104 001006 004		
 REF	<b>H001 NH 05</b>	<b>330 0050 5</b>	<b>330 0100 5</b>
Nº ISO	500 104 001006 005		
 REF	<b>H001 NH 06</b>	<b>330 0050 6</b>	<b>330 0100 6</b>
Nº ISO	500 104 001006 006		
 REF	<b>H001 NH 07</b>	<b>330 0050 7</b>	<b>330 0100 7</b>
Nº ISO	500 104 001006 007		
 REF	<b>H001 NH 08</b>	<b>330 0050 8</b>	<b>330 0100 8</b>
Nº ISO	500 104 001006 008		
 REF	<b>H001 NH 09</b>	<b>330 0050 9</b>	<b>330 0100 9</b>
Nº ISO	500 104 001006 009		
 REF	<b>H001 NH 10</b>	<b>330 0051 0</b>	<b>330 0101 0</b>
Nº ISO	500 104 001006 010		
 REF	<b>H001 NH 12</b>	<b>330 0051 2</b>	<b>330 0101 2</b>
Nº ISO	500 104 001006 012		
 REF	<b>H001 NH 14</b>	<b>330 0051 4</b>	<b>330 0101 4</b>
Nº ISO	500 104 001006 014		
 REF	<b>H001 NH 16</b>	<b>330 0051 6</b>	<b>330 0101 6</b>
Nº ISO	500 104 001006 016		
 REF	<b>H001 NH 18</b>	<b>330 0051 8</b>	<b>330 0101 8</b>
Nº ISO	500 104 001006 018		
 REF	<b>H001 NH 21</b>	<b>330 0052 1</b>	<b>330 0102 1</b>
Nº ISO	500 104 001006 021		
 REF	<b>H001 NH 23</b>	<b>330 0052 3</b>	<b>330 0102 3</b>
Nº ISO	500 104 001006 023		
 REF	<b>H001 NH 31</b>	<b>330 0053 1</b>	<b>330 0103 1</b>
Nº ISO	500 104 001006 031		

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R·min <sup>-1</sup>	10-20.000	10-20.000	10-20.000	10-20.000	15-20.000	15-20.000

# Fresas de tungsteno con talón biselado

## Dentado: MH/NE-Fresas especiales



Material	Tungsteno
REF	N141 MH 23
N° ISO	500 104 141190 023



La fresa N141 MH 23 se puede utilizar para el repasado de una cavidad. Su tranquila rotación, gracias al talón biselado, aumenta la seguridad durante su manipulación.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R·min <sup>-1</sup>						15-20.000



Material	Tungsteno
REF	N198 MH 23
N° ISO	500 104 198190 023



La fresa N198 MH 23 mientras repasa una cavidad. Su tranquila y sin vibración rotación aumenta la estabilidad durante la manipulación.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R·min <sup>-1</sup>						15-20.000



Material	Tungsteno
REF	N277 MH 14
N° ISO	500 104 277190 014



Formas gráciles permiten una mayor aplicación de las fresas con talón biselado, aún teniendo que repasar trabajos finos. Como resultado superficies lisas.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R·min <sup>-1</sup>						15-20.000



### Surtido

consta de 7 fresas  
REF 330 0117 0

Gracias a su dentado especial de talón biselado consigue la fresa trabajando aún en aleaciones no nobles una mayor durabilidad. El ángulo cambiado del talón biselado aumenta la abarsividad dejando superficies más lisas, ahorrando tiempo de trabajo.



# Fresas de tungsteno con talón biselado

## Dentado: GH/NE-Fresas especiales



Material Tungsteno  
 REF **N194 GH 40**  
 N° ISO 500 104 194220 040



Por su alta durabilidad gracias al talón biselado se reducen costes de fresas innecesarias. Especialmente durante el repasado de estructuras con cerámicas de aleaciones no nobles.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min <sup>-1</sup>						15-20.000



Material Tungsteno  
 REF **N263 GH 40**  
 N° ISO 500 104 263220 040

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min <sup>-1</sup>						15-20.000



Material Tungsteno  
 REF **N263 GH 60**  
 N° ISO 500 104 263220 060

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min <sup>-1</sup>						15-20.000



Material Tungsteno  
 REF **N274 GH 40**  
 N° ISO 500 104 274220 040

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min <sup>-1</sup>						15-20.000

# Fresas de tungsteno y Diatit

## Dentado: KF



Material	Tungsteno	Diatit
REF	<b>H137 KF 23</b>	<b>D137 KF 23</b>
Nº ISO	500 104 137140 023	509 104 137140 023

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R·min <sup>-1</sup>		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Material	Tungsteno	Diatit
REF	<b>H184 KF 16</b>	<b>D184 KF 16</b>
Nº ISO	500 104 184140 016	509 104 184140 016



Por el fino dentado deja una superficie más lisa. Esta grácil fresa está indicada para el repasado de carillas.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R·min <sup>-1</sup>		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Material	Tungsteno	Diatit
REF	<b>H187 KF 23</b>	<b>D187 KF 23</b>
Nº ISO	500 104 187140 023	509 104 187140 023

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R·min <sup>-1</sup>		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Material	Tungsteno	Diatit
REF	<b>H194 KF 23</b>	<b>D194 KF 23</b>
Nº ISO	500 104 194140 023	509 104 194140 023
REF	<b>H194 KF 40</b>	<b>D194 KF 40</b>
Nº ISO	500 104 194140 040	509 104 194140 040
REF	<b>H194 KF 50</b>	<b>D194 KF 50</b>
Nº ISO	500 104 194140 050	509 104 194140 050



La fresa D194 KF 23 es especialmente buena para repasar coronas macizas.



El fino dibujo de corte de las fresas con corte geométrico KF, facilitan el trabajo a la hora de tener que pulir.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R·min <sup>-1</sup>		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

## Dentado: KF



Material	Tungsteno	Diatit
REF	<b>H198 KF 23</b>	<b>D198 KF 23</b>
Nº ISO	500 104 198140 023	509 104 198140 023



Por su grácil forma y su fino corte geométrico se indica la fresa D198 KF 23 para el repasado de ganchos de esqueléticos.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min <sup>-1</sup>		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Material	Tungsteno	Diatit
REF	<b>H200 KF 23</b>	<b>D200 KF 23</b>
Nº ISO	500 104 200140 023	509 104 200140 023

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min <sup>-1</sup>		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Material	Tungsteno	Diatit
REF	<b>H225 KF 23</b>	<b>D225 KF 23</b>
Nº ISO	500 104 225140 023	509 104 225140 023

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min <sup>-1</sup>		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Material	Tungsteno	Diatit
REF	<b>H237 KF 23</b>	<b>D237 KF 23</b>
Nº ISO	500 104 237140 023	509 104 237140 023



D237 KF 23: Por su fino corte geométrico se produce una superficie lisa en aleaciones duras.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min <sup>-1</sup>		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

# Fresas de tungsteno y Diatit

## Dentado: KF



Material	Tungsteno	Diatit
REF	<b>H263 KF 40</b>	<b>D263 KF 40</b>
N° ISO	500 104 263140 040	509 104 263140 040



La fresa D263 KF 40 permite utilizarla perfectamente en la técnica de esqueléticos.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R·min <sup>-1</sup>		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Material	Tungsteno	Diatit
REF	<b>H289 KF 23</b>	<b>D289 KF 23</b>
N° ISO	500 104 289140 023	509 104 289140 023



El dentado KF está indicado para el repasado de materiales de carillas.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R·min <sup>-1</sup>		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Material	Tungsteno	Diatit
REF	<b>H292 KF 23</b>	<b>D292 KF 23</b>
N° ISO	500 104 292140 023	509 104 292140 023

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R·min <sup>-1</sup>		12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Material	Tungsteno	Diatit
REF	<b>H001 KM 23</b>	<b>D001 KM 23</b>
Nº ISO	500 104 001190 023	509 104 001190 023

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min <sup>-1</sup>	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Material	Tungsteno	Diatit
REF	<b>H137 KM 23</b>	<b>D137 KM 23</b>
Nº ISO	500 104 137190 023	509 104 137190 023



Por la tranquila rotación de corte que tiene esta fresa, indicada para el repasado rápido y racional.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min <sup>-1</sup>	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Material	Tungsteno	Diatit
REF	<b>H141 KM 23</b>	<b>D141 KM 23</b>
Nº ISO	500 104 141190 023	509 104 141190 023

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min <sup>-1</sup>	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Material	Tungsteno	Diatit
REF	<b>H184 KM 16</b>	<b>D184 KM 16</b>
Nº ISO	500 104 184190 016	509 104 184190 016



Ejemplos de uso.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min <sup>-1</sup>	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

# Fresas de tungsteno y Diatit

## Dentado: KM



Material	Tungsteno	Diatit
REF	<b>H187 KM 23</b>	<b>D187 KM 23</b>
Nº ISO	500 104 187190 023	509 104 187190 023

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min <sup>-1</sup>	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Material	Tungsteno	Diatit
REF	<b>H194 KM 23</b>	<b>D194 KM 23</b>
Nº ISO	500 104 194190 023	509 104 194190 023
REF	<b>H194 KM 40</b>	<b>D194 KM 40</b>
Nº ISO	500 104 194190 040	509 104 194190 040
REF	<b>H194 KM 50</b>	<b>D194 KM 50</b>
Nº ISO	500 104 194190 050	509 104 194190 050

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min <sup>-1</sup>	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Material	Tungsteno	Diatit
REF	<b>H198 KM 23</b>	<b>D198 KM 23</b>
Nº ISO	500 104 198190 023	509 104 198190 023



Repasados más racionales por trabajar con fresas graciles con dentado KM.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min <sup>-1</sup>	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Material	Tungsteno	Diatit
REF	<b>H200 KM 23</b>	<b>D200 KM 23</b>
Nº ISO	500 104 200190 023	509 104 200190 023

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min <sup>-1</sup>	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Material	Tungsteno	Diatit
REF	<b>H225 KM 23</b>	<b>D225 KM 23</b>
Nº ISO	500 104 225190 023	509 104 225190 023



D225 KM 23 para el repasado exacto de uniones entre metal y resina.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min <sup>-1</sup>	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

## Dentado: KM



Material	Tungsteno	Diatit
REF	<b>H237 KM 23</b>	<b>D237 KM 23</b>
Nº ISO	500 104 237190 023	509 104 237190 023



Indicado para la creación de trabajos de esqueléticos graciles.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min <sup>-1</sup>	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Material	Tungsteno	Diatit
REF	<b>H257 KM 16</b>	<b>D257 KM 16</b>
Nº ISO	500 104 257190 016	509 104 257190 016
REF	<b>H257 KM 23</b>	<b>D257 KM 23</b>
Nº ISO	500 104 257190 023	509 104 257190 023

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min <sup>-1</sup>	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Material	Tungsteno	Diatit
REF	<b>H263 KM 40</b>	<b>D263 KM 40</b>
Nº ISO	500 104 263190 040	509 104 263190 040



Retirada de material exacto con fresas brendent.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min <sup>-1</sup>	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Material	Tungsteno	Diatit
REF	<b>H277 KM 14</b>	<b>D277 KM 14</b>
Nº ISO	500 104 277190 014	509 104 277190 014
REF	<b>H277 KM 23</b>	<b>D277 KM 23</b>
Nº ISO	500 104 277190 023	509 104 277190 023

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min <sup>-1</sup>	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

# Fresas de tungsteno y Diatit

## Dentado: KM y QM



Material	Tungsteno	Diatit
REF	<b>H289 KM 23</b>	<b>D289 KM 23</b>
Nº ISO	500 104 289190 023	509 104 289190 023



Para el repasado de metales nobles/aleaciones a base de Pd: D289 KM 23.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min <sup>-1</sup>	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Material	Tungsteno	Diatit
REF	<b>H292 KM 23</b>	<b>D292 KM 23</b>
Nº ISO	500 104 292190 023	509 104 292190 023



Buen rendimiento de corte y superficies lisas: D292 KM 23 - Ejemplos de uso en metal noble/aleaciones a base de Pd.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min <sup>-1</sup>	15-20.000	12-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Material	Tungsteno	Diatit
REF	<b>H137 QM 23</b>	<b>D137 QM 23</b>
Nº ISO	500 104 137134 023	509 104 137134 023



Metales nobles/técnica de repasado a base de PD: superficies de trabajo lisas y rotación de la fresa tranquila.

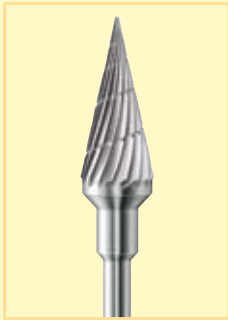


La tranquila rotación de la fresa garantiza también en superficies de resina un repasado racional.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min <sup>-1</sup>	15-20.000	15-18.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



## Dentado: QG



Material	Tungsteno
REF	H161 QG 60
Nº ISO	500 104 161220 060



La fina punta esta indicado sobre todo para el repasado de resina. Ideal para la técnica de férulas.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R·min <sup>-1</sup>	10-20.000					



Material	Tungsteno
REF	S187 QG 23
Nº ISO	500 104 187 023



Gracias a las diferentes formas existentes de las fresas se podrán reparar las diferentes zonas de difícil acceso, como por ejemplo, márgenes gingivales en la falsa encia.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica	Silicona
Revoluciones R·min <sup>-1</sup>							30.000



Material	Tungsteno
REF	S237 QG 65
Nº ISO	500 104 237 065



Para el repasado de planchas de plástico con zonas retentivas indicamos utilizar la fresa para silicona, donde conseguirá trabajar rápido y con facilidad (ejemplo: protector bucal para deportista).

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica	Silicona
Revoluciones R·min <sup>-1</sup>							20.000



Material	Tungsteno
REF	S263 QG 60
Nº ISO	500 104 263 060



Gracias a la fácil retirada de material se consigue unas uniones más homogéneas entre resina y silicona. La superficie trabajada obtiene un dibujo de corte liso y sin estrías.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica	Silicona
Revoluciones R·min <sup>-1</sup>							18.000

# Fresas de tungsteno y Diatit

## Dentado: KG



Material	Tungsteno	Diatit
REF	<b>H001 KG 23</b>	<b>D001 KG 23</b>
Nº ISO	500 104 001215 023	509 104 001215 023



D001 KG 23: para rebajar burbujas en coronas en la técnica de trabajo de metales preciosos.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min <sup>-1</sup>	10-20.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Material	Tungsteno	Diatit
REF	<b>H137 KG 23</b>	<b>D137 KG 23</b>
Nº ISO	500 104 137220 023	509 104 137220 023

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min <sup>-1</sup>	10-20.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Material	Tungsteno	Diatit
REF	<b>H187 KG 23</b>	<b>D187 KG 23</b>
Nº ISO	500 104 187220 023	509 104 187220 023



La forma grácil y el buen rendimiento de corte de la fresa D187 KG 23, la hacen indispensable para el repasado de esqueléticos.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min <sup>-1</sup>	10-20.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Material	Tungsteno	Diatit
REF	<b>H194 KG 23</b>	<b>D194 KG 23</b>
Nº ISO	500 104 194220 023	509 104 194220 023
REF	<b>H194 KG 40</b>	<b>D194 KG 40</b>
Nº ISO	500 104 194220 040	509 104 194220 040
REF	<b>H194 KG 50</b>	<b>D194 KG 50</b>
Nº ISO	500 104 194220 050	509 104 194220 050



D194 KG 23 para el repasado racional de esqueléticos.



El dentado grueso de la fresa D194 KG 40 (foto 3) y D194 KG 50 (foto 2) garantiza un repasado rápido y óptimo de la resina.



Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min <sup>-1</sup>	10-20.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

## Dentado: KG



Material	Tungsteno	Diatit
REF	<b>H200 KG 23</b>	<b>D200 KG 23</b>
Nº ISO	500 104 200220 023	509 104 200220 023



D200 KG 23 para el repasado de esqueléticos.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min <sup>-1</sup>	10-20.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Material	Tungsteno	Diatit
REF	<b>H237 KG 65</b>	<b>D237 KG 65</b>
Nº ISO	500 104 237220 065	509 104 237220 065



D237 KG 65: retirada muy buena de material y una tranquila rotación para el repasado racional de la resina.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min <sup>-1</sup>	10-20.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Material	Tungsteno	Diatit
REF	<b>H263 KG 60</b>	<b>D263 KG 60</b>
Nº ISO	500 104 263220 060	509 104 263220 060



La fresa D263 KG 60 es, por su forma y su dentado grueso, buena para el repasado de muñones de escayola.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min <sup>-1</sup>	10-20.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Material	Tungsteno	Diatit
REF	<b>H274 KG 60</b>	<b>D274 KG 60</b>
Nº ISO	500 104 274220 060	509 104 274200 060



Para repasados más gruesos: La fresa D274 KG 60 indicada para cualquier material dental.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min <sup>-1</sup>	10-20.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000



Material	Tungsteno	Diatit
REF	<b>H292 KG 23</b>	<b>D292 KG 23</b>
Nº ISO	500 104 292220 023	509 104 292220 023

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min <sup>-1</sup>	10-20.000	8-12.000	10-17.000	15-20.000	15-20.000	15-20.000

# Fresas de tungsteno y Diatit

## Dentado: KS y GG



Material	Tungsteno	Diatit
REF	<b>H194 KS 60</b>	<b>D194 KS 60</b>
Nº ISO	500 104 194223 060	509 104 194223 060
REF	<b>H194 KS 70</b>	<b>D194 KS 70</b>
Nº ISO	500 104 194223 070	509 104 194223 070



D194 KS 60: Con este dentado super grueso se consigue un rendimiento de corte super agresivo.



D194 KS 70: El dentado super grueso actúa muy bien en escayolas y resinas.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min <sup>-1</sup>	8-12.000	8-12.000				



Material	Tungsteno	Diatit
REF	<b>H468 GG 16</b>	<b>D468 GG 16</b>
Nº ISO	500 104 468211 016	509 104 468211 016
REF	<b>H468 GG 23</b>	<b>D468 GG 23</b>
Nº ISO	500 104 468211 023	509 104 468211 023



Por su dentado recto, se agiliza el corte en materiales para planchas.



Evita que el material de planchas se queme y quede pegado a la plancha, garantizando así un repasado más rápido y seguro.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min <sup>-1</sup>	8-12.000	8-12.000				

**Dentado KC: Dentado especial para aleaciones de esqueléticos y metales no nobles.**

El dentado KC permite que el rendimiento de corte sea más alto en aleaciones duras, creando así virutas de metal grandes que no pinchen al técnico que este repasando. Se racionaliza así el tratamiento de repasado de superficies.



Material	Diatit
REF	<b>D194 KC 40</b>
Nº ISO	509 104 194190 040



Alto rendimiento de corte para el dentado KC, trabajando sin presión el material.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min <sup>-1</sup>						10-20.000



Material	Diatit
REF	<b>D251 KC 60</b>
Nº ISO	509 104 251190 060



Repasado más rápido de trabajos de esqueléticos con el dentado KC de brendent.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min <sup>-1</sup>						10-20.000



Material	Diatit
REF	<b>D292 KC 23</b>
Nº ISO	509 104 292190 023



Se racionaliza el tiempo de trabajo en coronas y puentes de aleaciones no nobles.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Metales no preciosos	Cerámica
Revoluciones R-min <sup>-1</sup>						10-20.000



# Tratamiento de titanio

## Dentado: KT

### Dentado KT: especial para el repasado de titanio.

Titanio reacciona a los 850 °C con oxígeno ambiental y produce una superficie no deseada con características de material diferentes (ejemplo: coloraciones, mal pulido, porosidades, etc). Por el corte especial transversal de la fresa obtienen las fresas con el dentado KT un espacio de corte más grande. Por este espacio se desliza mejor la viruta y se reduce la producción de calor. Gracias al dentado especial un sobrecalentamiento del titanio, garantizando así un repasado más racional, protegiendo el material y superficies lisas.





Material	Diatit
 REF	<b>D001 KT 14</b>
Nº ISO	509 104 001190 014
 REF	<b>D001 KT 23</b>
Nº ISO	509 104 001190 023



Las diferentes formas de las fresas de titanio de bredent le garantiza el trabajar más racional y seguro sobre esqueléticos de titanio.

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Titanio	Cerámica
Revoluciones R-min <sup>-1</sup>					10-15.000	




Material	Diatit
 REF	<b>D194 KT 23</b>
Nº ISO	509 104 194190 023
 REF	<b>D194 KT 40</b>
Nº ISO	509 104 194190 040
 REF	<b>D194 KT 50</b>
Nº ISO	509 104 194190 050



D194 KT 23: para el repasado concreto en zonas de difícil acceso.


Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Titanio	Cerámica
Revoluciones R-min <sup>-1</sup>					Tamaño 23+40: 20-25.000 Tamaño 50: 20.000	



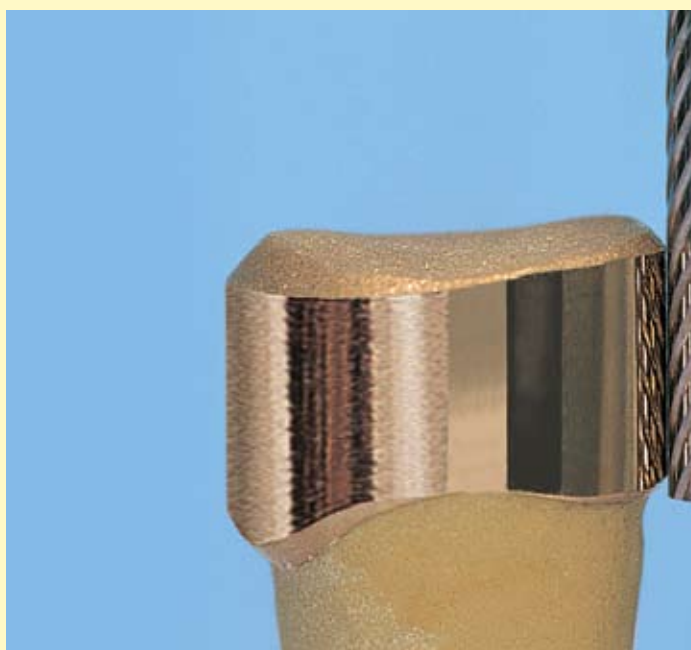
Material	Diatit
 REF	<b>D198 KT 23</b>
Nº ISO	509 104 198190 023

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Titanio	Cerámica
Revoluciones R-min <sup>-1</sup>					25-30.000	



Material	Diatit
 REF	<b>D263 KT 40</b>
Nº ISO	509 104 263190 040

Campo de uso	Escayola	Resinas para prótesis	Resina de carillas	Metales preciosos /Base Pd	Titanio	Cerámica
Revoluciones R-min <sup>-1</sup>					20-25.000	



**Fresas para la técnica de fresado con talón biselado**  
 Fresas de fresado para cera, Fresas de fresado para alisar, Fresas de fresado para pulir ..... 350

**Cera de fresado / Aplicación de las fresas**  
 Cera de fresado Biotec ..... 351  
 Aplicación de las fresas..... 351

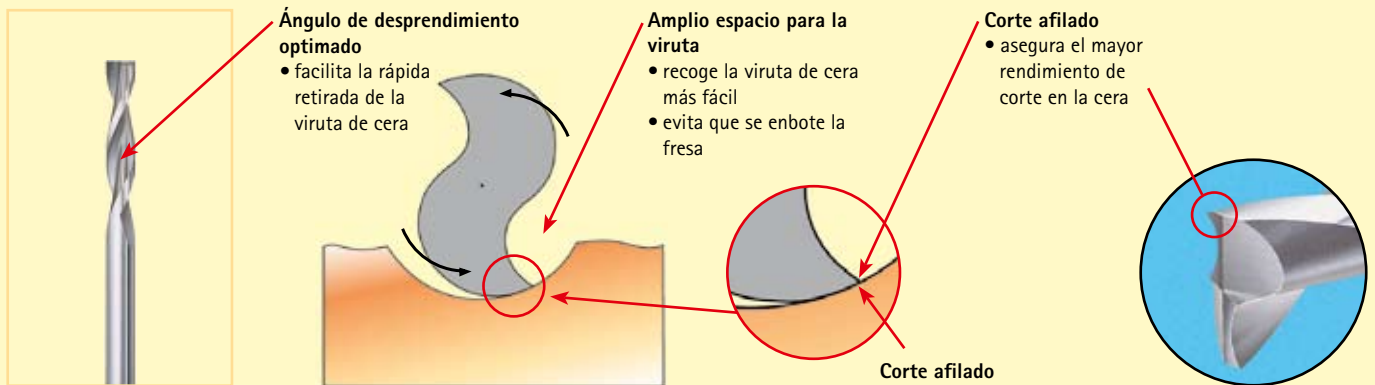
**Fresas**  
 Fresas de fresado para fresado paralelo..... 352  
 Fresa paralela para titanio, metales no nobles y nobles..... 354  
 Fresas de fresado para fresado cónico..... 356  
 Fresa cónico para titanio, metales no nobles y nobles..... 358  
 Fresas de fresado para ranurar / Fresas de fresado para hombros..... 359  
 Fresas de fresado para cera ..... 360  
 Fresa de corte cruzado ..... 360  
 Fresas de raspado para cera y fresas de fresado ..... 361

**Aceite de fresado y perforación**  
 Aceite de fresado y perforación ..... 359

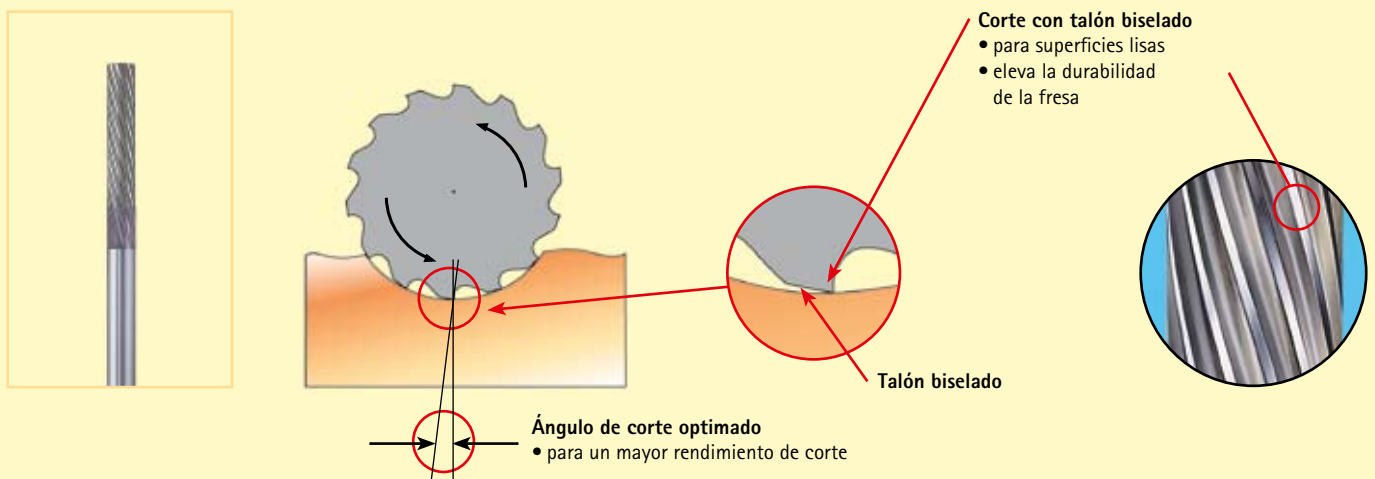
## Fresas para la técnica de fresado con talón biselado

- Fresas de fresado para cera
- Fresas de fresado para alisar
- Fresas de fresado para pulir

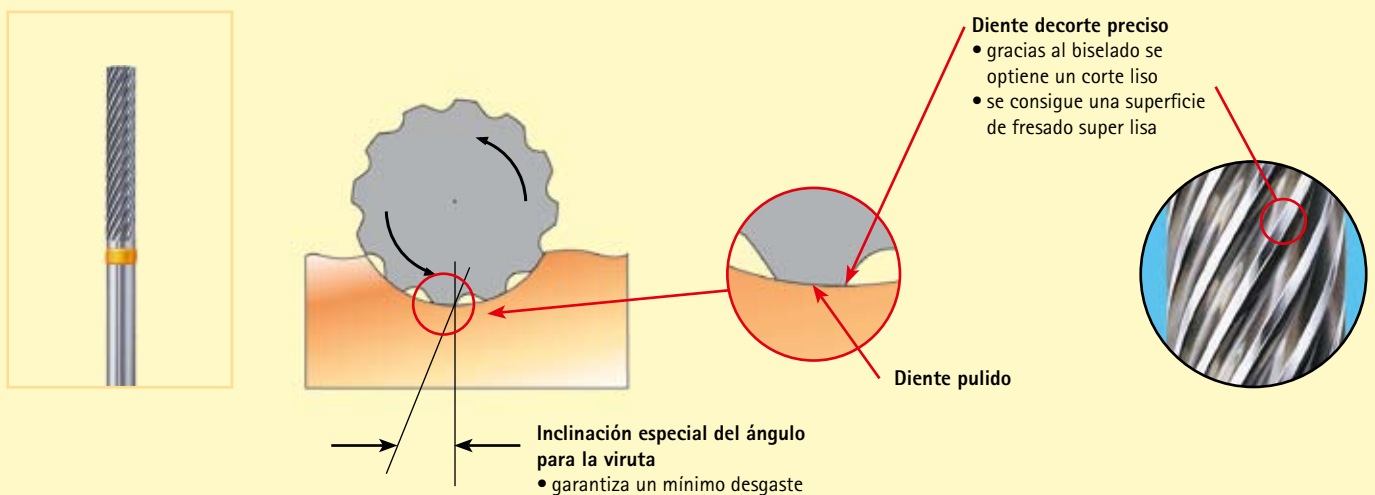
### Fresas de fresado para cera



### Fresas de fresado para alisar



### Fresas de fresado para pulir





- Cera de fresado Biotec
- Aplicación de las fresas

## Cera de fresado Biotec



Cera de fresado con excelentes características de fresar y de modelar. Buena característica de raspado y fresado al no quedar virutas pegadas en la fresa de fresado.



Cera de fresado Biotec, 28 gr

REF 510 0061 4



Por su buena característica de modelar se ahorra tiempo durante el modelado del contorno fresado en zona lingual y oclusal, al no tener que cambiar de cera.



Superficies lisas y brillantes durante el proceso de fresado

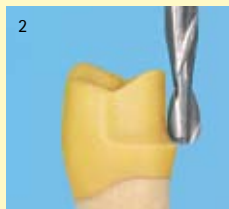


Bajo resto de residuo durante la combustión, permiten utilizar la cera de fresado para la técnica de cerámica prensada.

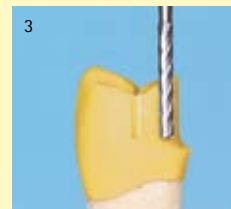
## Preparación sistemática de un trabajo de ataches con guía de inserción y hombro fresado con el surtido de fresas de fresado de bredent



1 Antes de fresar es conveniente modelar todo el contorno de la corona en cera.



2 El primer paso es fresar con la fresa de cera F137 2W 23 un fresado semiredondo con escalón marginal.



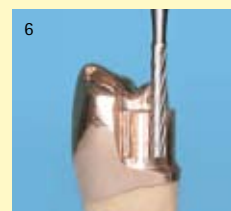
3 A continuación se realizará el interlock por proximal con la fresa de ranurar F538 2H 10.



4 Después se posicionará el hombro por oclusal con la fresa de hombros F205 2H 27.



5 Una vez colado y repasado la corona se procederá a repasar con la fresa F137 2H 23 la superficie fresada paralela.



6 El repasado del interlock se realizará con la fresa F538 2H 10. La fresa de ranurar se llevará de arriba hacia abajo por la guía.



7 El hombro oclusal se repasará con la fresa de hombros F205 2H 27.



8 Con la fresa de pulir F137 2P 23 se repasa la superficie paralela hasta conseguir brillo.



9 Gracias a las fresas con escalón biselado de bredent se consigue un acabado perfecto, sin tener que dar brillo posteriormente.



10 Por medio del Pi-Ku-Plast se modela el contorno fresado y se dará forma con una fresa.



11 Se cuela la parte secundaria de resina y se ajusta sobre la parte primaria..



12 La mínima contracción de la resina Pi-Ku-Plast, garantiza un ajuste perfecto de la parte secundaria.

## Fresas

- Fresas de fresado paralelas
- Fresas de fresado cónicas
- Fresas para ranurar / Fresas para hombros
- Fresas de fresado para cera
- Fresa de corte cruzado
- Fresas de raspado para cera y fresas de fresado

### Fresas de fresado para cera, paralelas, cabeza redonda



Material	Tungsteno	Tungsteno
Vástago	Ø 2,35 mm corto *	Ø 3,00 mm corto **
REF	<b>F137 2W 07</b>	<b>F137 3W 07</b>
N°ISO	500 103 137366 007	500 123 137366 007
REF	<b>F137 2W 10</b>	<b>F137 3W 10</b>
N°ISO	500 103 137366 010	500 123 137366 010
REF	<b>F137 2W 15</b>	<b>F137 3W 15</b>
N°ISO	500 103 137366 015	500 123 137366 015
REF	<b>F137 2W 23</b>	<b>F137 3W 23</b>
N°ISO	500 103 137366 023	500 123 137366 023
Revoluciones/min. sobre cera	2.500 - 5.000 R·min <sup>-1</sup>	



La fresa de fresado de cera F137 3W 23 está provista de corte en la cabeza. Por ello está indicada para realizar un escalón biselado en la zona marginal.

\* Vástago Ø 2,35 corto: Longitud de la fresa 34 mm  
\*\* Vástago Ø 3,00 corto: Longitud de la fresa 30 mm

### Fresas de fresado para alisar, paralelas, cabeza redonda



Material	Tungsteno	Tungsteno
Vástago	Ø 2,35 mm corto *	Ø 3,00 mm corto **
REF	<b>F137 2H 07</b>	<b>F137 3H 07</b>
N°ISO	500 103 137103 007	500 123 137103 007
REF	<b>F137 2H 10</b>	<b>F137 3H 10</b>
N°ISO	500 103 137103 010	500 123 137103 010
REF	<b>F137 2H 15</b>	<b>F137 3H 15</b>
N°ISO	500 103 137103 015	500 123 137103 015
REF	<b>F137 2H 23</b>	<b>F137 3H 23</b>
N°ISO	500 103 137103 023	500 123 137103 023
Revoluciones/min. sobre aleaciones nobles	15.000 - 20.000 R·min <sup>-1</sup>	



La cabeza dentada de la fresa de alisar F137 3H 23 corresponde al tamaño de la fresa de fresado de cera. El escalón biselado creado en cera se puede reparar sin esfuerzo con esta fresa.

\* Vástago Ø 2,35 corto: Longitud de la fresa 34 mm  
\*\* Vástago Ø 3,00 corto: Longitud de la fresa 30 mm

### Fresas de fresado para pulir, paralelas, cabeza redonda



Material	Tungsteno	Tungsteno
Vástago	Ø 2,35 mm corto *	Ø 3,00 mm corto **
REF	<b>F137 2P 07</b>	<b>F137 3P 07</b>
N°ISO	500 103 137102 007	500 123 137102 007
REF	<b>F137 2P 10</b>	<b>F137 3P 10</b>
N°ISO	500 103 137102 010	500 123 137102 010
REF	<b>F137 2P 15</b>	<b>F137 3P 15</b>
N°ISO	500 103 137102 015	500 123 137102 015
REF	<b>F137 2P 23</b>	<b>F137 3P 23</b>
N°ISO	500 103 137102 023	500 123 137102 023
Revoluciones/min. sobre aleaciones nobles	18.000 - 20.000 R·min <sup>-1</sup>	



Con la fresa de fresado de pulir F137 3P 23 se consigue una superficie con brillo. Al corresponder el tamaño de la fresa con las otras dos fresas de cera y alisar, se facilita la creación y el repaso del biselado marginal posteriormente.

\* Vástago Ø 2,35 corto: Longitud de la fresa 34 mm  
\*\* Vástago Ø 3,00 corto: Longitud de la fresa 30 mm



**Surtido**  
12 piezas, por 1 pieza  
REF 330 0082 5



**Aceite de fresado y perforación**  
ver página 359  
REF 550 0000 8

- Fresas de fresado paralelas
- Fresas de fresado cónicas
- Fresas para ranurar / Fresas para hombros
- Fresas de fresado para cera
- Fresa de corte cruzado
- Fresas de raspado para cera y fresas de fresado

## Fresas de fresado para cera, paralelas, cabeza recta



Material	Tungsteno	Tungsteno
Vástago	Ø 2,35 mm corto *	Ø 3,00 mm corto **
REF	<b>F116 2W 07</b>	<b>F116 3W 07</b>
N°ISO	500 103 116366 007	500 123 116366 007
REF	<b>F116 2W 10</b>	<b>F116 3W 10</b>
N°ISO	500 103 116366 010	500 123 116366 010
REF	<b>F116 2W 15</b>	<b>F116 3W 15</b>
N°ISO	500 103 116366 015	500 123 116366 015
REF	<b>F116 2W 23</b>	<b>F116 3W 23</b>
N°ISO	500 103 116366 023	500 123 116366 023
Revoluciones/min. sobre cera	2.500 - 5.000 R·min <sup>-1</sup>	



Fresa de fresado de cera F116 3W 23: superficies lisas y precisas en cera con el nuevo dentado en la fresa. Las fresas con cabeza recta están indicadas para la creación de cierres tangenciales en zonas marginales.

\* Vástago Ø 2,35 corto: Longitud de la fresa 34 mm  
\*\* Vástago Ø 3,00 corto: Longitud de la fresa 30 mm

## Fresas de fresado para alisar, paralelas, cabeza recta



Material	Tungsteno	Tungsteno
Vástago	Ø 2,35 mm corto *	Ø 3,00 mm corto **
REF	<b>F116 2H 07</b>	<b>F116 3H 07</b>
N°ISO	500 103 116103 007	500 123 116103 007
REF	<b>F116 2H 10</b>	<b>F116 3H 10</b>
N°ISO	500 103 116103 010	500 123 116103 010
REF	<b>F116 2H 15</b>	<b>F116 3H 15</b>
N°ISO	500 103 116103 015	500 123 116103 015
REF	<b>F116 2H 23</b>	<b>F116 3H 23</b>
N°ISO	500 103 116103 023	500 123 116103 023
Revoluciones/min. sobre aleaciones nobles	15.000 - 20.000 R·min <sup>-1</sup>	



Gracias a la fresa de fresado para alisar F116 3H 23 se consigue rápidamente la forma deseada. Gracias al talón biselado se consigue un rendimiento de corte excelente.

\* Vástago Ø 2,35 corto: Longitud de la fresa 34 mm  
\*\* Vástago Ø 3,00 corto: Longitud de la fresa 30 mm

## Fresas de fresado para pulir, paralelas, cabeza recta



Material	Tungsteno	Tungsteno
Vástago	Ø 2,35 mm corto *	Ø 3,00 mm corto **
REF	<b>F116 2P 07</b>	<b>F116 3P 07</b>
N°ISO	500 103 116102 007	500 123 116102 007
REF	<b>F116 2P 10</b>	<b>F116 3P 10</b>
N°ISO	500 103 116102 010	500 123 116102 010
REF	<b>F116 2P 15</b>	<b>F116 3P 15</b>
N°ISO	500 103 116102 015	500 123 116102 015
REF	<b>F116 2P 23</b>	<b>F116 3P 23</b>
N°ISO	500 103 116102 023	500 123 116102 023
Revoluciones/min. sobre aleaciones nobles	18.000 - 20.000 R·min <sup>-1</sup>	



La Superficie brillante obtenida, posibilita colocar, sin tener que pulir de nuevo, la pieza secundaria. La alta precisión ahorra tiempo de trabajo.

\* Vástago Ø 2,35 corto: Longitud de la fresa 34 mm  
\*\* Vástago Ø 3,00 corto: Longitud de la fresa 30 mm



**Surtido**  
12 piezas, por 1 pieza  
REF 330 0082 4

## Fresas de fresado paralelas para titanio, metales no nobles y metales nobles

- Fresas de fresado paralelas
- Fresas de fresado cónicas
- Fresas para ranurar / Fresas para hombros
- Fresas de fresado para cera
- Fresa de corte cruzado
- Fresas de raspado para cera y fresas de fresado

## Fresas de fresado abrasivas, paralelas, cabeza redonda



Material	Tungsteno	Tungsteno
Vástago	Ø 2,35 mm corto *	Ø 3,00 mm corto **
REF	<b>N137 2H 10</b>	<b>N137 3H 10</b>
N°ISO	500 103 137 103 010	500 123 137 103 010
REF	<b>N137 2H 15</b>	<b>N137 3H 15</b>
N°ISO	500 103 137 103 015	500 123 137 103 015
REF	<b>N137 2H 23</b>	<b>N137 3H 23</b>
N°ISO	500 103 137 103 023	500 123 137 103 023

Revoluciones/min. sobre metales no nobles 20.000 - 25.000 R·min<sup>-1</sup>

\* Vástago Ø 2,35 corto: Longitud de la fresa 34 mm

\*\* Vástago Ø 3,00 corto: Longitud de la fresa 30 mm

## Fresas de fresado para pulir abrasivas, paralelas, cabeza redonda



Material	Tungsteno	Tungsteno
Vástago	Ø 2,35 mm corto *	Ø 3,00 mm corto **
REF	<b>N137 2P 10</b>	<b>N137 3P 10</b>
N°ISO	500 103 137 102 010	500 123 137 102 010
REF	<b>N137 2P 15</b>	<b>N137 3P 15</b>
N°ISO	500 103 137 102 015	500 123 137 102 015
REF	<b>N137 2P 23</b>	<b>N137 3P 23</b>
N°ISO	500 103 137 102 023	500 123 137 102 023

Revoluciones/min. sobre metales no nobles 10.000 - 20.000 R·min<sup>-1</sup>

\* Vástago Ø 2,35 corto: Longitud de la fresa 34 mm

\*\* Vástago Ø 3,00 corto: Longitud de la fresa 30 mm

### Fresas abrasivas para la técnica de fresado en titanio, metales no nobles y metales nobles.

El corte geométrico de la fresa permite una mayor retirada de material en poco tiempo. Gracias al talón biselado se obtiene una rotación más tranquila de la fresa y como consecuencia una superficie en el fresado más lisa. La amplitud del talón biselado alarga la vida de la fresa y evita la rotura de cantos de corte.



**Aceite de fresado y perforación**  
ver página 359  
**REF 550 0000 8**

## Fresas de fresado paralelas para titanio, metales no nobles y metales nobles

- Fresas de fresado paralelas
- Fresas de fresado cónicas
- Fresas para ranurar / Fresas para hombros
- Fresas de fresado para cera
- Fresa de corte cruzado
- Fresas de raspado para cera y fresas de fresado

### Fresas de fresado abrasiva, paralelas, cabeza recta



Material	Tungsteno	Tungsteno
Vástago	Ø 2,35 mm corto *	Ø 3,00 mm corto **
REF	<b>N116 2H 10</b>	<b>N116 3H 10</b>
N°ISO	500 103 116 103 010	500 123 116 103 010
REF	<b>N116 2H 15</b>	<b>N116 3H 15</b>
N°ISO	500 103 116 103 015	500 123 116 103 015
REF	<b>N116 2H 23</b>	<b>N116 3H 23</b>
N°ISO	500 103 116 103 023	500 123 116 103 023

\* Vástago Ø 2,35 corto: Longitud de la fresa 34 mm

\*\* Vástago Ø 3,00 corto: Longitud de la fresa 30 mm

Revoluciones/min. sobre metales no nobles 20.000 - 25.000 R·min<sup>-1</sup>

### Fresas de fresado para pulir abrasivo, paralelas, cabeza recta



Material	Tungsteno	Tungsteno
Vástago	Ø 2,35 mm corto *	Ø 3,00 mm corto **
REF	<b>N116 2P 10</b>	<b>N116 3P 10</b>
N°ISO	500 103 116 102 010	500 123 116 102 010
REF	<b>N116 2P 15</b>	<b>N116 3P 15</b>
N°ISO	500 103 116 102 015	500 123 116 102 015
REF	<b>N116 2P 23</b>	<b>N116 3P 23</b>
N°ISO	500 103 116 102 023	500 123 116 102 023

\* Vástago Ø 2,35 corto: Longitud de la fresa 34 mm

\*\* Vástago Ø 3,00 corto: Longitud de la fresa 30 mm

Revoluciones/min. sobre metales no nobles 10.000 - 20.000 R·min<sup>-1</sup>

La superficie de fresado se saturará con abundante aceite de fresado y perforación y repasar con las fresas de fresado abrasivas a 20.000 - 25.000 rev/min. Con abundante aceite de fresado y perforación se pulirá con la fresa de fresado para pulir abrasiva a 20.000 rev/min. y a continuación a 10.000 rev/min. pulir a alto brillo.




**Aceite de fresado y perforación**  
ver página 359  
**REF 550 0000 8**

## Fresas

- Fresas de fresado paralelas
- **Fresas de fresado cónicas**
- Fresas para ranurar / Fresas para hombros
- Fresas de fresado para cera
- Fresa de corte cruzado
- Fresas de raspado para cera y fresas de fresado

### Fresas de fresado para cera, cónicas, cabeza redonda



	Material	Tungsteno	Tungsteno
	Vástago	Ø 2,35 mm corto	Ø 3,00 mm corto
	REF	<b>F200 2W 23</b>	<b>F200 3W 23</b>
cónico 2°	N°ISO	500 103 200362 023	500 123 200362 023
	REF	<b>F200 2W 31</b>	<b>F200 3W 31</b>
cónico 4°	N°ISO	500 103 200362 031	500 123 200362 031
	REF	<b>F200 2W 40</b>	<b>F200 3W 40</b>
cónico 6°	N°ISO	500 103 200362 040	500 123 200362 040
	Revoluciones/min. sobre cera	2.500 - 5.000 rev./min.	






Preparación de la corona cónica con escalón marginal: con la fresa F200 3W 40 de cabeza redonda se crea la corona en cera. La cabeza redonda tiene un dentado afilado que hace que forme un biselado preciso.

Longitud de la fresa: 32 mm

### Fresas de fresado para alisar, cónicas, cabeza redonda



	Material	Tungsteno	Tungsteno
	Vástago	Ø 2,35 mm corto	Ø 3,00 mm corto
	REF	<b>F200 2H 23</b>	<b>F200 3H 23</b>
cónico 2°	N°ISO	500 103 200103 023	500 123 200103 023
	REF	<b>F200 2H 31</b>	<b>F200 3H 31</b>
cónico 4°	N°ISO	500 103 200103 031	500 123 200103 031
	REF	<b>F200 2H 40</b>	<b>F200 3H 40</b>
cónico 6°	N°ISO	500 103 200103 040	500 123 200103 040
	Revoluciones/min. sobre aleaciones nobles	15.000 - 20.000 R·min <sup>-1</sup>	



El trabajo colado se repasa con la fresa de alisar reconstruyendo la forma. El diámetro de la fresa es igual que la fresa de fresado para cera. Gracias a la igualdad de diámetro de las fresas se puede contornear rápidamente el escalón biselado.

Longitud de la fresa: 32 mm

### Fresas de fresado para pulir, cónicas, cabeza redonda



	Material	Tungsteno	Tungsteno
	Vástago	Ø 2,35 mm corto	Ø 3,00 mm corto
	REF	<b>F200 2P 23</b>	<b>F200 3P 23</b>
cónico 2°	N°ISO	500 103 200133 023	500 123 200133 023
	REF	<b>F200 2P 31</b>	<b>F200 3P 31</b>
cónico 4°	N°ISO	500 103 200133 031	500 123 200133 031
	REF	<b>F200 2P 40</b>	<b>F200 3P 40</b>
cónico 6°	N°ISO	500 103 200133 040	500 123 200133 040
	Revoluciones/min. sobre aleaciones nobles	15.000 - 20.000 R·min <sup>-1</sup>	



Una vez se a contorneado la superficie, se termina de repasar la superficie con la fresa para pulido. También se obtiene un brillo en el escalón biselado repasando con la fresa para pulir, ya que el diámetro de la fresa es idéntico a la fresa para alisar y para cera.

Longitud de la fresa: 32 mm



**Aceite de fresado y perforación**  
ver página 359  
REF 550 0000 8

- Fresas de fresado paralelas
- **Fresas de fresado cónicas**
- Fresas para ranurar / Fresas para hombros
- Fresas de fresado para cera
- Fresa de corte cruzado
- Fresas de raspado para cera y fresas de fresado

## Fresas de fresado para cera, cónicas, cabeza recta



	Material	Tungsteno	Tungsteno
	Vástago	Ø 2,35 mm corto	Ø 3,00 mm corto
	REF	<b>F186 2W 23</b>	<b>F186 3W 23</b>
cónico 2°	N°ISO	500 103 186362 023	500 123 186362 023
	REF	<b>F186 2W 31</b>	<b>F186 3W 31</b>
cónico 4°	N°ISO	500 103 186362 031	500 123 186362 031
	REF	<b>F186 2W 40</b>	<b>F186 3W 40</b>
cónico 6°	N°ISO	500 103 186362 040	500 123 186362 040
	Revoluciones/min. sobre cera	2.500 - 5.000 R·min <sup>-1</sup>	



Preparación de una corona cónica con borde tangencial: la fresa F186 3W 40 es perfecta para este tipo de trabajo. Primero se creará la forma de la corona de cera por medio de la fresa para cera. Su dentado afilado consigue obtener una superficie lisa sobre la cera.

Longitud de la fresa: 32 mm

## Fresas de fresado para alisar, cónicas, cabeza recta



	Material	Tungsteno	Tungsteno
	Vástago	Ø 2,35 mm corto	Ø 3,00 mm corto
	REF	<b>F186 2H 23</b>	<b>F186 3H 23</b>
cónico 2°	N°ISO	500 103 186103 023	500 123 186103 023
	REF	<b>F186 2H 31</b>	<b>F186 3H 31</b>
cónico 4°	N°ISO	500 103 186103 031	500 123 186103 031
	REF	<b>F186 2H 40</b>	<b>F186 3H 40</b>
cónico 6°	N°ISO	500 103 186103 040	500 123 186103 040
	Revoluciones/min. sobre aleaciones nobles	15.000 - 20.000 R·min <sup>-1</sup>	



La superficie de fricción de la corona primaria se reconstruye con la fresa de alisar. El ángulo de desprendimiento de la fresa de formar procura retirar racionalmente el material necesario.

Longitud de la fresa: 32 mm

## Fresas de fresado para pulir, cónicas, cabeza recta



	Material	Tungsteno	Tungsteno
	Vástago	Ø 2,35 mm corto	Ø 3,00 mm corto
	REF	<b>F186 2P 23</b>	<b>F186 3P 23</b>
cónico 2°	N°ISO	500 103 186133 023	500 123 186133 023
	REF	<b>F186 2P 31</b>	<b>F186 3P 31</b>
cónico 4°	N°ISO	500 103 186133 031	500 123 186133 031
	REF	<b>F186 2P 40</b>	<b>F186 3P 40</b>
cónico 6°	N°ISO	500 103 186133 040	500 123 186133 040
	Revoluciones/min. sobre aleaciones nobles	15.000 - 20.000 R·min <sup>-1</sup>	



Después de pasar la fresa para alisar se pule con la fresa para pulir la superficie. El brillo que se obtiene es suficiente y no hay que dar ningún pulido adicional.

Longitud de la fresa: 32 mm




**Aceite de fresado y perforación**  
ver página 359  
**REF 550 0000 8**

## Fresas cónicas para titanio, metales no nobles y metales nobles

- Fresas de fresado paralelas
- **Fresas de fresado cónicas**
- Fresas para ranurar / Fresas para hombros
- Fresas de fresado para cera
- Fresa de corte cruzado
- Fresas de raspado para cera y fresas de fresado

## Fresas de fresado abrasiva para formar, cónicas, cabeza redonda






	Material	Tungsteno	Tungsteno
	Vástago	Ø 2,35 mm corto	Ø 3,00 mm corto
	REF	<b>N200 2H 23</b>	<b>N200 3H 23</b>
cónico 2°	N°ISO	500 103 200 103 023	500 123 200 103 023
	REF	<b>N200 2H 31</b>	<b>N200 3H 31</b>
cónico 4°	N°ISO	500 103 200 103 031	500 123 200 103 031
	REF	<b>N200 2H 40</b>	<b>N200 3H 40</b>
cónico 6°	N°ISO	500 103 200 103 040	500 123 200 103 040
Revoluciones/min. sobre metales no nobles 20.000 - 25.000 R·min <sup>-1</sup>			
Longitud de la fresa: 32 mm			

**Fresas abrasivas para la técnica de fersadoen titanio, metales no nobles y metales nobles.**

El corte geométrico de la fresa permite una mayor retirada de material en poco tiempo. Gracias al talón biselado se obtiene una rotación más tranquila de la fresa y como consecuencia una superficie en el fresado más lisa. La amplitud del talón biselado alarga la vida de la fresa y evita la rotura de cantos de corte.

## Fresas de fresado abrasivas para formar, cónicas, cabeza recta



	Material	Tungsteno	Tungsteno
	Vástago	Ø 2,35 mm corto	Ø 3,00 mm corto
	REF	<b>N186 2H 23</b>	<b>N186 3H 23</b>
cónico 2°	N°ISO	500 103 186 103 023	500 123 186 103 023
	REF	<b>N186 2H 31</b>	<b>N186 3H 31</b>
cónico 4°	N°ISO	500 103 186 103 031	500 123 186 103 031
	REF	<b>N186 2H 40</b>	<b>N186 3H 40</b>
cónico 6°	N°ISO	500 103 186 103 040	500 123 186 103 040
Revoluciones/min. sobre metales no nobles 20.000 - 25.000 R·min <sup>-1</sup>			
Longitud de la fresa: 32 mm			

La superficie de fresado se saturará con abundante aceite de fresado y perforación y repasar con las fresas de fresado abrasivas a 20.000 - 25.000 rev/min. Con abundante aceite de fresado y perforación se pulirá con la fresa de fresado para pulir abrasiva a 20.000 rev/min y a continuación a 10.000 rev/min pulir a alto brillo.



**Aceite de fresado y perforación**  
ver página 359  
**REF 550 0000 8**



- Fresas de fresado paralelas
- Fresas de fresado cónicas
- **Fresas para ranurar / Fresas para hombros**
- Fresas de fresado para cera
- Fresa de corte cruzado
- Fresas de raspado para cera y fresas de fresado

## Fresas para ranurar



Material	Tungsteno	Tungsteno
Vástago	Ø 2,35 mm corto	Ø 3,00 mm corto
REF	<b>F538 2H 07</b>	<b>F538 3H 07</b>
NºISO	500 103 538175 007	500 123 538175 007
REF	<b>F538 2H 10</b>	<b>F538 3H 10</b>
NºISO	500 103 538175 010	500 123 538175 010
REF	<b>F538 2H 12</b>	<b>F538 3H 12</b>
NºISO	500 103 538175 012	500 123 538175 012
REF	<b>F538 2H 15</b>	<b>F538 3H 15</b>
NºISO	500 103 538175 015	500 123 538175 015
REF	<b>F538 2H 20</b>	<b>F538 3H 20</b>
NºISO	500 103 538175 020	500 123 538175 020
Revoluciones/min. sobre aleaciones nobles		15.000 - 20.000 R·min <sup>-1</sup>
Longitud de la fresa: 32 mm		



La fresa de ranurar F538 3H 10 solo sirve para crear guías de inserción. Para realizar esto se posiciona la fresa de ranurar en posición del eje vertical y se lleva de arriba a abajo. Gracias a su corte dentado en la longitud de la fresa facilita la alargación de la ranura en sentido cervical. A 15.000-20.000 R·min<sup>-1</sup> se consigue una superficie de fresado lisa y brillante.

## Fresas para hombros



Material	Tungsteno	Tungsteno
Vástago	Ø 2,35 mm corto	Ø 3,00 mm corto
REF	<b>F205 2H 27</b>	<b>F205 3H 27</b>
NºISO	500 103 205175 027	500 123 205175 027
REF	<b>F205 2H 29</b>	<b>F205 3H 29</b>
NºISO	500 103 205175 029	500 123 205175 029
Revoluciones/min. sobre aleaciones nobles		15.000 - 20.000 R·min <sup>-1</sup>
Longitud de la fresa: 32 mm		



El hombro oclusal se crea por medio de una fresa de hombros especial. La fresa de hombros esta dotada de un dentado en la cabeza de la fresa para poder así alisar la base del hombro. Esta fresa trabaja bien a 15.000 - 20.000 R·min<sup>-1</sup>. Por el escalón biselado se consigue una superficie de brillo sobre la superficie de fresado, evitando así tener que pulir.

## Aceite de fresado y perforación



Aceite de fresado y perforación  
REF: 550 0000 8

El aceite de fresado y perforación se creó especialmente para las fresas de taladro y fresado. Por su consistencia especial garantiza una película entre las partes de metal y fresa. Esto garantiza que la viruta del metal deslice rápidamente fuera del espacio de los dientes de la fresa, elevando así el rendimiento de corte y la duración de vida de la fresa. Por su alta temperatura de evaporación evita que se vuelva viscoso el aceite de fresado y perforación.

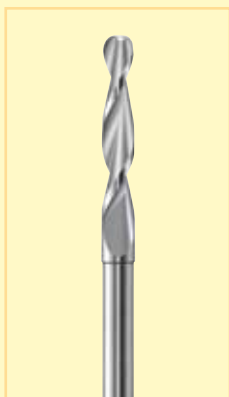
### Modo de empleo:

Durante el punteo, la perforación respectivamente el fresado vierta generosamente aceite de fresado y perforación sobre la estructura.

## Fresas

- Fresas de fresado paralelas
- Fresas de fresado cónicas
- Fresas para ranurar / Fresas para hombros
- Fresas de fresado para cera
- Fresa de corte cruzado
- Fresas de raspado para cera y fresas de fresado

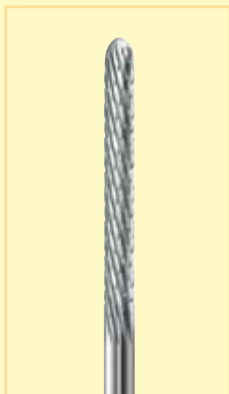
### Fresas de fresado para cera 0°, 1°, 2°, 4°, 6°






Material	Tungsteno	
Vástago	Ø 2,35 mm corto	
	REF	F137 2W 10
parallel 0°	N°ISO	500 103 137366 010
	REF	F137 2W 15
parallel 0°	N°ISO	500 103 137366 015
	REF	F137 2W 23
parallel 0°	N°ISO	500 103 137366 023
	REF	F200 2W 29
cónico 1°	N°ISO	500 103 200362 029
	REF	F200 2W 23
cónico 2°	N°ISO	500 103 200362 023
	REF	F200 2W 31
cónico 4°	N°ISO	500 103 200362 031
	REF	F200 2W 40
cónico 6°	N°ISO	500 103 200362 040
Revoluciones/min. sobre cera	2.500 - 5.000 R·min <sup>-1</sup>	

La fresa de 1° para cera son para realizar estructuras primarias – indicadas para coronas cónicas que tengan alguna angulación, pero mantengan una mayor fricción sin siendo coronas telescópicas de 0°. Ideal para la técnica de galvano.





### Fresa de corte cruzado



Material	Tungsteno	
Vástago	Ø 2,35 mm corto	
	REF	F 137 2K 10
parallel 0°	N°ISO	500 103 137190 010
	REF	F 137 2K 15
parallel 0°	N°ISO	500 103 137190 015
	REF	F 137 2K 23
parallel 0°	N°ISO	500 103 137190 023
Revoluciones/min. sobre aleaciones nobles	20.000 R·min <sup>-1</sup>	

Gracias al corte geométrico cruzado de la fresa se obtiene una mayor abrasividad, pudiendo trabajar metales nobles, no nobles y titanio con mayor rapidez.



Material	Tungsteno	
Vástago	Ø 2,35 mm corto	
	REF	F 200 2K 29
cónico 1°	N°ISO	500 103 200190 029
	REF	F 200 2K 23
cónico 2°	N°ISO	500 103 200190 023
	REF	F 200 2K 31
cónico 4°	N°ISO	500 103 200190 031
	REF	F 200 2K 40
cónico 6°	N°ISO	500 103 200190 040
Revoluciones/min. sobre aleaciones nobles	20.000 R·min <sup>-1</sup>	

Durante la utilización del aceite de fresado y perforación, se podrá obtener con la misma fresa, con poca presión sobre la superficie fresado, una superficie lisa, como si se utilizase una fresa de fresado con talón biselado. No habrá que intercambiar la fresa para obtener una superficie lisa.

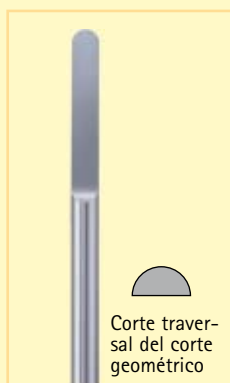


Aceite de fresado y perforación  
ver página 359  
REF 550 0000 8

## Fresas de raspado para cera y fresas de fresado

- Fresas de fresado paralelas
- Fresas de fresado cónicas
- Fresas para ranurar / Fresas para hombros
- Fresas de fresado para cera
- Fresa de corte cruzado
- Fresas de raspado para cera y fresas de fresado

### Fresas de raspado para cera corte recto, paralelas, cabeza redondo



	REF	320 0083 0
	N°ISO	330 103 137382 007
	Diámetro	0,7 mm
	REF	320 0084 0
	N°ISO	330 103 137382 010
	Diámetro	1,0 mm
	REF	320 0085 0
	N°ISO	330 103 137382 012
	Diámetro	1,2 mm
	REF	320 0088 0
	N°ISO	330 103 137382 023
	Diámetro	2,3 mm

#### Surtido

4 piezas, por 1 pieza  
REF 320 0087 0

Todas las fresas tienen una longitud estipulada de 36 mm y un diámetro de 2,35 mm.

Revoluciones de trabajo sobre cera 5.000 R·min<sup>-1</sup>

### Fresas de fresado adiamantadas, grano grueso, paralelas, cabeza redonda



	REF	340 0083 G
	N°ISO	806 103 137534 010
	Diámetro	1,0 mm
	REF	340 0084 G
	N°ISO	806 103 137534 012
	Diámetro	1,2 mm
	REF	340 0085 G
	N°ISO	806 103 137534 015
	Diámetro	1,5 mm
	REF	340 0086 G
	N°ISO	806 103 137534 019
	Diámetro	1,9 mm
	REF	340 0087 G
	N°ISO	806 103 137534 023
	Diámetro	2,3 mm

Todas las fresas tienen una longitud estipulada de 36 mm y un diámetro de 2,35 mm.

El radio de la cabeza de la fresa esta compensada con el radio de la cabeza de la fresa de cera mostrada arriba. Sobre todo en aleaciones duras, le garantiza un repasado racional de la superficie.

Revoluciones de trabajo sobre aleaciones de CrCo es de 10.000 - 20.000 R·min<sup>-1</sup>

### Fresas de fresado adiamantada, grano fino, paralelas, cabeza redonda



	REF	340 0083 F
	N°ISO	806 103 137524 010
	Diámetro	1,0 mm
	REF	340 0084 F
	N°ISO	806 103 137524 012
	Diámetro	1,2 mm
	REF	340 0085 F
	N°ISO	806 103 137524 015
	Diámetro	1,5 mm
	REF	340 0086 F
	N°ISO	806 103 137524 019
	Diámetro	1,9 mm
	REF	340 0087 F
	N°ISO	806 103 137524 023
	Diámetro	2,3 mm

**Alta estabilidad de forma, funcionalidad y durabilidad de las fresas de diamante, siempre que se utilicen correctamente gracias a capa galvánica del diamante.**

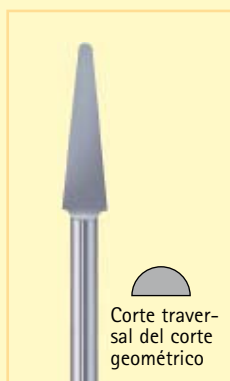
Todas las fresas tienen una longitud estipulada de 36 mm y un diámetro de 2,35 mm.

Revoluciones de trabajo sobre aleaciones de CrCo es de 10.000 - 20.000 R·min<sup>-1</sup>

## Fresas de raspado para cera y fresas de fresado

- Fresas de fresado paralelas
- Fresas de fresado cónicas
- Fresas para ranurar / Fresas para hombros
- Fresas de fresado para cera
- Fresa de corte cruzado
- **Fresas de raspado para cera y fresas de fresado**

## Fresas de raspado para cera, corte recto, cónicas, cabeza redonda



	REF	<b>320 0080 2</b>
cónico 2°	N°ISO	330 103 200382 023
	REF	<b>320 0081 4</b>
cónico 4°	N°ISO	330 103 200382 031
	REF	<b>320 0082 6</b>
cónico 6°	N°ISO	330 103 200382 040

Revoluciones de trabajo sobre cera 5.000 R·min<sup>-1</sup>

### Surtido

3 piezas, por 1 pieza  
REF 320 0086 0

Todas las fresas tienen una longitud estipulada de 36 mm y un diámetro de 2,35 mm.

## Fresas de fresado adiamantadas, grano grueso, cónicas, cabeza redonda



	REF	<b>340 0088 G</b>
cónico 2°	N°ISO	806 103 200534 023
	REF	<b>340 0089 G</b>
cónico 4°	N°ISO	806 103 200534 031
	REF	<b>340 0090 G</b>
cónico 6°	N°ISO	806 103 200534 040

Revoluciones de trabajo sobre aleaciones de CrCo es de 10.000 - 20.000 R·min<sup>-1</sup>

Todas las fresas tienen una longitud estipulada de 36 mm y un diámetro de 2,35 mm.

El radio de la cabeza de la fresa esta compensada con el radio de la cabeza de la fresa de cera mostrada arriba. Sobre todo en aleaciones duras, le garantiza un repasado racional de la superficie.

## Fresas de fresado adiamantadas, grano fino, cónicas, cabeza redonda

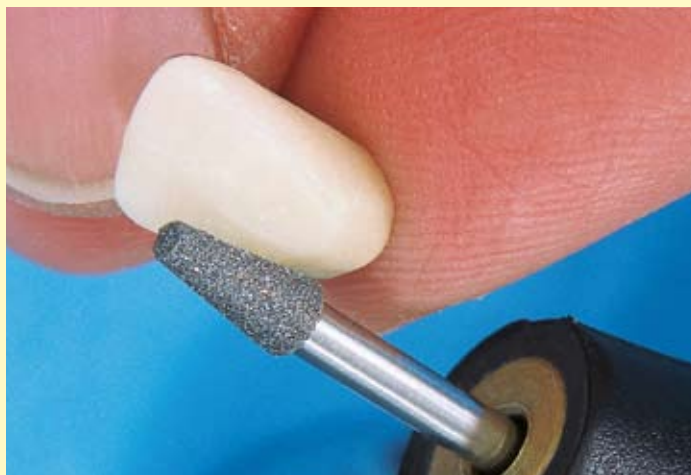


	REF	<b>340 0088 F</b>
cónico 2°	N°ISO	806 103 200524 023
	REF	<b>340 0089 F</b>
cónico 4°	N°ISO	806 103 200524 031
	REF	<b>340 0090 F</b>
cónico 6°	N°ISO	806 103 200524 040

Revoluciones de trabajo sobre aleaciones de CrCo es de 10.000 - 20.000 R·min<sup>-1</sup>

**Alta estabilidad de forma, funcionalidad y durabilidad de las fresas de diamante, siempre que se utilicen correctamente gracias a capa galvánica del diamante.**

Todas las fresas tienen una longitud estipulada de 36 mm y un diámetro de 2,35 mm.



<b>Discos adiamantados</b>	
Sumario.....	364
Giflex-TR.....	365
Giflex-TR Master x-tray.....	365
Discos adiamantados mini .....	365
Ceraflex.....	366
Microflex .....	366
Transflex-T .....	366
Transflex .....	366
Ultraflex, Superflex, Flexibel, Elastisch.....	367
<b>Fresas adiamantadas</b>	
Sumario.....	368
Fresa diacryl dcs.....	369
Diagen-Turbo-Grinder dtg.....	370
Diagen-Turbo-Grinder dtg ceramic .....	370
Fresa de montaje.....	371
Diamantes especiales para la técnica de repasado de coronas .....	371
Fresas adiamantadas dsl.....	372
Diabolo.....	373
FG-Diabolo para circonio.....	380
<b>Piedra para fresas adiamantadas</b>	
Diabolo Cleaner.....	377
<b>Aparatos</b>	
turbina airaqua.....	381

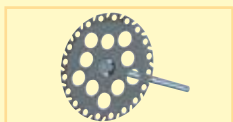
## Discos adiamantados Vista general

### Giflex-TR



El disco Giflex-TR le ahorra tiempo y trabajo, facilitando así una mayor rapidez y exacta separación de los muñones, en vez del método tradicional de segueta.

### Giflex-TR Master x-tray



Disco especial de diamante para trabajar resina.

### Discos adiamantados mini



El diámetro pequeño para repasar más seguro y preciso.

### Ceraflex



Dientes de sierra torcidos y diamante abrasivo para un mayor efecto de corte.

### Microflex



El disco adiamantado más fino que existe de doble cara - solo 0,08 mm de grosor.

### Transflex-T



Es super flexible con transparencia por sus segmentos, para afinar mejor el trabajo.

### Transflex



Los segmentos torcidos le garantizan una rotación de transparencia, una estabilidad de rotura y un resultado de repasado óptimo.

### Ultraflex, Superflex, Flexibel, Elastisch



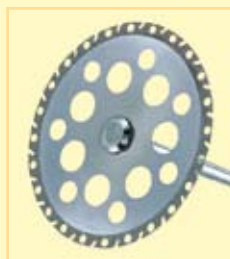
Grano de diamante especial para cada situación y necesidad. Para cada caso el disco adiamantado necesario.

- Giflex-TR
- Giflex-TR Master x-tray
- Discos adiamantados mini

- Ceraflex
- Microflex
- Transflex-T

- Transflex
- Ultraflex, Superflex, Flexibel, Elastisch

## Giflex-TR



El disco Giflex-TR le ahorra tiempo y trabajo, facilitando así una mayor rapidez y exacta separación de los muñones, en vez del método tradicional de segueta.

**Grosor:** 0,30 mm  
**Recubrimiento:** de las dos caras  
**Presentación:** montado

Ø 25 mm	
REF	340 0002 5
Ø 30 mm	
REF	340 0012 0
Ø 37 mm	
REF	340 0002 0
Ø 45 mm	
REF	340 0011 0



Por medio del disco dentado Giflex-TR podremos separar desde basal, en casos donde los muñones estén demasiado juntos. Los segmentos del disco evitan la creación de polvo y el que se traben.

## Giflex-TR Master x-tray



**Grosor:** 0,40 mm  
**Recubrimiento:** de las dos caras  
**Presentación:** montado

Ø 25 mm	
REF	340 00M2 5

**Disco especial adiamantada para trabajar resina.** La Giflex-TR Master x-tray tiene un adiamantamiento grueso para conseguir refrigeramiento al cortar resina en la sección adiamantada.

## Discos adiamantados mini



El diámetro pequeño para repasar más seguro y preciso.

**Grosor:** 0,23 mm  
**Recubrimiento:** de las dos caras  
**Presentación:** montado

Ø 8 mm	
REF	340 0014 3
Ø 10 mm	
REF	340 0014 4
Ø 12 mm	
REF	340 0014 5
Ø 14 mm	
REF	340 0014 6



El diámetro pequeño esta indicado para trabajar en zonas interdetales en puentes de cerámica.

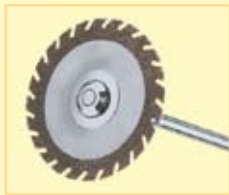
## Discos adiamantados

- Giflex-TR
- Giflex-TR Master x-tray
- Discos adiamantados mini

- Ceraflex
- Microflex
- Transflex-T

- Transflex
  - Ultraflex, Superflex, Flexibel, Elastisch

### Ceraflex




**Dientes de sierra torcidos y diamante abrasivo para un mayor efecto de corte.** Gracias a sus dientes de sierra torcidos se produce un efecto de refrigeración y por medio del diamante abrasivo nos da un disco, que nos ahorra tiempo durante el repasado de trabajos de resina o cerámica.

Grosor: **0,25 mm**  
 Recubrimiento: de las dos caras  
 Presentación: montado

Ø 16 mm 

REF **340 0013 0**

Ø 22 mm 

REF **340 0003 0**



Por el efecto de refrigeración del Ceraflex se consigue un disco ideal para el repasado de composites y otras resinas.

### Microflex



**El disco adiamantado más fino que existe de doble cara – solo 0,08 mm de grosor.** Los segmentos alargados del disco Transflex-T están para refrigerar, su flexibilidad y transparencia durante su uso.

Grosor: **0,08 mm**  
 Recubrimiento: de las dos caras  
 Presentación: montado

Ø 12 mm 

REF **340 0014 2**

Ø 16 mm 

REF **340 0014 1**

Ø 22 mm 

REF **340 0014 0**



Por su colocación especial de los segmentos se produce la transparencia del disco durante su rotación. Es una ventaja poder ver durante el trabajo a través del disco para ver donde se está trabajando.

### Transflex-T



**Es super flexible con transparencia por sus segmentos, para afinar mejor el trabajo.** Los segmentos alargados del disco Transflex-T están para refrigerar, su flexibilidad y transparencia durante su uso.

Grosor: **0,20 mm**      **0,20 mm**      **0,25 mm**  
 Recubrimiento: de una sola cara      de una sola cara      de dos caras  
 Presentación: montado exterior      montado interior      montado

Ø 16 mm 

REF **340 0010 0**

Ø 22 mm 

REF **340 0008 0**      **340 0009 0**      **340 0007 0**



Por su colocación especial de los segmentos se produce la transparencia del disco durante su rotación. Es una ventaja poder ver durante el trabajo a través del disco para ver donde se está trabajando.

### Transflex



**estabilidad de rotura y un resultado de repasado óptimo.** El disco Transflex esta indicado sobre todo para seccionar y separar en el sector anterior así como en el sector apromimal para dar forma.

Los segmentos torcidos le garantizan una rotación de transparencia, una

Grosor: **0,20 mm**      **0,20 mm**      **0,25 mm**  
 Recubrimiento: de una sola cara      de una sola cara      de dos caras  
 Presentación: montado exterior      montado interior      montado

Ø 22 mm 

REF **340 0005 0**      **340 0006 0**      **340 0004 0**



Los segmentos especiales torcidos le garantizan una transparencia durante su rotación, una estabilidad y una abrasividad del disco.



- Giflex-TR
- Giflex-TR Master x-tray
- Discos adiamantados mini
- Ceraflex
- Microflex
- Transflex-T
- Transflex
- **Ultraflex, Superflex, Flexibel, Elastisch**

## Ultraflex, Superflex, Flexibel, Elastisch

Grano de diamante especial para cada situación y necesidad. Para cada caso el disco adiamantado necesario.



### Ultraflex

Grosor:	0,10 mm de una sola cara			0,15 mm de las dos caras	
Recubrimiento:		montado exterior	montado interior		montado
Presentación:	sin montar			sin montar	
Ø 19 mm					
REF	340 0034 0	340 0042 0	340 0046 0	340 0027 9	340 0050 0
Ø 22 mm					
REF	340 0035 0	340 0054 0	340 0058 0	340 0027 8	340 0062 0

### Superflex

Grosor:	0,13 mm de una sola cara			0,20 mm de las dos caras	
Recubrimiento:		montado exterior	montado interior		montado
Presentación:	sin montar			sin montar	
Ø 19 mm					
REF	340 0036 0	340 0043 0	340 0047 0	340 0028 0	340 0051 0
Ø 22 mm					
REF	340 0037 0	340 0055 0	340 0059 0	340 0029 0	340 0063 0

### Flexibel

Grosor:	0,15 mm de una sola cara			0,23 mm de las dos caras	
Recubrimiento:		montado exterior	montado interior		montado
Presentación:	sin montar			sin montar	
Ø 19 mm					
REF	340 0038 0	340 0044 0	340 0048 0	340 0030 0	340 0052 0
Ø 22 mm					
REF	340 0039 0	340 0056 0	340 0060 0	340 0031 0	340 0064 0

### Elastisch

Grosor:	0,17 mm de una sola cara			0,25 mm de las dos caras	
Recubrimiento:		montado exterior	montado interior		montado
Presentación:	sin montar			sin montar	
Ø 19 mm					
REF	340 0040 0	340 0045 0	340 0049 0	340 0032 0	340 0053 0
Ø 22 mm					
REF	340 0041 0	340 0057 0	340 0061 0	340 0033 0	340 0065 0

## Fresas adiamantadas Vista general

### Fresa diacryl dcs



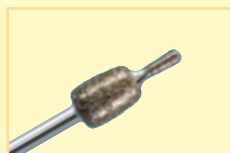
Ahorro de tiempo en el repasado de la resina con la fresa de diamante diacryl, ganando así calidad.

### Diagen-Turbo-Grinder dtg



El sistema de fresas de diamante que le dará un buen resultado por ser de una combinación/mezcla especial de Diagen-Diamante, dándole una calidad de repasado poco corriente.

### Fresa de montaje



Dos fresas en una.  
Repasar sin tener que intercambiar la fresa en un solo paso.

## Diamantes especiales para la técnica de repasado de coronas



El repasado perfecto para trabajos de resina y cerámica.

### Fresas adiamantadas dsl



El Allrounder de las fresas adiamantadas, disponibles en las formas más usuales.

### FG-Diabolo



Sistema de repasado económico con diamantes afilados como cuchillos, que se autoregeneran y de larga durabilidad.

- Fresa diacryl dcs
- Diagen-Turbo-Grinder dtg
- Fresa de montaje

- Diamantes especiales para la técnica de repasado de coronas
- Fresas adiamantadas dsl

- Diabolo / Diabolo Cleaner
- FG-Diabolo

## Fresa diacryl dcs



Ahorro de tiempo en el repasado de la resina con la fresa de diamante diacryl, ganando así calidad. Por estar cubierto con diamante por igual y ser un diamante muy cortante conseguirá una rapidez en el repasado de la resina y una forma homogénea.



Fresa gruesa  
REF 340 0103 0



Fresa universal  
REF 340 0104 0



Fresa de papilas  
REF 340 0105 0



Fresa de ordes,  
redondo  
REF 340 0106 0



Fresa de borde,  
puntiaguda  
REF 340 0102 0



Goma de repasado  
REF 340 0090 0



### Surtido

6 piezas, cada 1 pieza  
REF 340 0107 0



La fuerte abrasividad de la fresa se debe a su grano tan grueso. La forma externa tan grande le será útil en el repasado de grandes superficies; la forma hueca refrigerará la superficie posibilitando utilizarla a gran revolución/min.



Posibilidad de utilizarla en zonas linguales o palatinas. Para el repasado de papilas y raíz, como zonas linguales.



Por su forma de llama le facilitará el repasado de zona especiales, papilas y zonas alveolares.



Gracias a la forma estrecha en la parte media de la fresa podrá reparar los bordes de planchas base, completas, con la forma redonda podrá alisar zonas irregulares de la resina.



Podrá afinar por fin zonas especiales sin dejar ningún tipo de cantos.

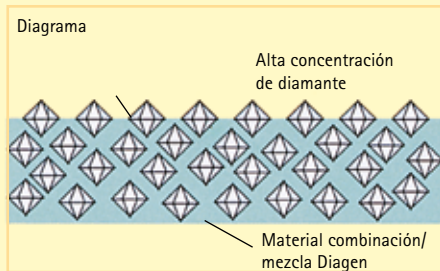


Goma abrasiva para el repasado de la superficie de resina evitando así la utilización de papel de lija. Consigue preparar la superficie de resina para el pulido, ahorrando así tiempo, dejando el trabajo super liso.

# Fresas adiamantadas

- Fresa diacryl dcs
- **Diagen-Turbo-Grinder dtg**
- Fresa de montaje
- Diamantes especiales para la técnica de repasado de coronas
- Fresas adiamantadas dsl
- Diabolo / Diabolo Cleaner
- FG-Diabolo

## Diagen-Turbo-Grinder dtg



El sistema de fresas de diamante que le dará un buen resultado por ser de una combinación/mezcla especial de Diagen-Diamante, dándole una calidad de repasado poco corriente.

Alta calidad de corte y abrasividad sobre superficie de metal y cerámica sin tener que presionar mucho por su alta estabilidad en comparación con otros combinaciones de diamante, le da la posibilidad utilizarlo en muchos campos dentales consiguiendo así más efectividad.

mire también Pag. 380

**Surtido**  
5 piezas, cada 1 pieza Diagen-Turbo-Grinder dtg  
REF 340 0020 0

**Surtido**  
5 piezas, cada 1 pieza Diagen-Turbo-Grinder dtg ceramic  
REF 340 0020 5



**Cilindros**  
Ø 4,8 x 13 mm  
2 piezas  
REF 340 0016 0



**Cilindros**  
Ø 6,5 x 13 mm  
2 piezas  
REF 340 0017 0



**Cono invertido con entallado vacío**  
Ø 6 x 8 mm  
1 pieza  
REF 340 0025 0



**Cono invertido con entallado vacío**  
Ø 12 x 6 mm  
1 pieza  
REF 340 0024 0



**Lenteja**  
Ø 22 x 2 mm  
1 pieza  
REF 340 0021 0



**Cono**  
Ø 3,5 x 11 mm  
2 piezas  
REF 340 0015 0



**Disco**  
Ø 22 x 2 mm  
1 pieza  
REF 340 0022 0



**Disco**  
Ø 15 x 3,5 mm  
2 piezas  
REF 340 0018 0



**Disco**  
Ø 22 x 4,5 mm  
1 pieza  
REF 340 0019 0



**Aleaciones nobles y no nobles.**  
Gracias al no tener que presionar y al obtener una textura suave al repasar se puede agilizar el trabajo y racionalizar la retirada de material.



**Aleaciones para esqueléticos.**  
Por su amplia gama de formas se consigue llegar al cualquier sitio y utilizar en cualquier campo.



**Aleaciones nobles y no nobles.**  
Para el repasado de superficies de coronas metálicas para cerámica están indicadas las fresas diagen dtg, gracias a su superficie diamantada.



**Cerámica y resinas.**  
Al reducir la producción de calor a la hora de repasar y retirar abundante material esta indicada para el repasar estructuras de cerámica.



**Aleaciones nobles.**  
Gracias a su unión de material especial se eleva su durabilidad y por ello también su efectividad de repasado.



**Aleaciones para esqueléticos.**  
Por su unión de material especial están indicadas para rebajar y retirar rápidamente grandes cantidades de material.

### Ideal para repasar óxido de circonio - indicado por las casas comerciales de implantes más importantes



La forma cilíndrica está indicada para el repasado paralelo de superficies.



El cono invertido hueco realiza un efecto de refrigeración. La solución más indicada para trabajar óxido de circonio.



Las fresas adiamantadas diagen dtg están acondicionadas para el repasado de materiales tales como Lithium-Disilikat cerámica inyección ó óxido de circonio.



Para conseguir rápidamente y con seguridad la forma en estructuras con implantes. Por el fino grano de diamante se consigue obtener una superficie lisa.



Por su amplia gama de formas, permite aplicar las fresas en diferentes campos.



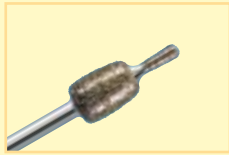
Aleaciones duras y materiales de cerámica duras se dejan repasar como si fuesen oro.

- Fresa diacryl dcs
- Diagen-Turbo-Grinder dtg
- Fresa de montaje

- Diamantes especiales para la técnica de repasado de coronas
- Fresas adiamantadas dsl

- Diabolo / Diabolo Cleaner
- FG-Diabolo

## Fresa de montaje



Fresa de montaje  
1 pieza  
REF 340 0101 0

### Dos fresas en una.

Repasar sin tener que intercambiar la fresa en un solo paso.

- Ajuste rápido de la base del diente durante el montaje
- Retocar zonas prematuras en las caras oclusales de los dientes

### Dos fresas en una.



### oclusal



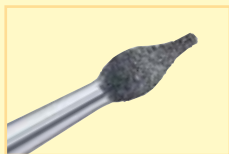
Por su fina punta en forma redonda, cubierta con diamante sintético, permite retirar las zonas prematuras deseadas, sin problemas.

### base del diente



Su gruesa forma en la parte posterior, cubierta con diamante natural, eleva el rendimiento de retirada y agiliza la eliminación de material durante el repasado.

## Diamantes especiales para la técnica de repasado de coronas

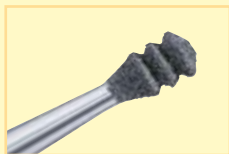


Fresa adiamantada  
Técnica de recubrimiento Vb1  
1 pieza  
REF 340 0084 0  
Nº ISO: 806 104 033524 029

El repasado perfecto para trabajos de resina y cerámica.



Por la forma cóncava de la fresa se contornea perfectamente la zona interproximal de la zona cervical. Más estética en poco tiempo.



Fresas adiamantada  
Técnica de recubrimiento Vb2  
1 pieza  
REF 340 0083 0  
Nº ISO: 806 104 000524 032



Su fina punta permite contornear en coronas y puentes las zonas cervicales.



Fresas adiamantada  
Técnica de recubrimiento Vb3  
1 pieza  
REF 340 0085 0  
Nº ISO: 806 104 171524 033



Con esta fresa se puede caracterizar sencillamente las diferentes rugosidades de las zonas cervicales. Se puede utilizar tanto sobre cerámica como sobre resina.



La fresa cónica con diamante en el frente se puede utilizar para cualquier contorneado. Con esta fresa se puede dar forma a toda la pieza.

# Fresas adiamantadas

Antes de rellenar realizar una fotocopia.

# Hoja de pedido

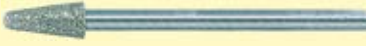











Rogamos realicen los pedidos a su distribuidor de zona.

- Fresa diacryl dcs
- Diagen-Turbo-Grinder dtg
- Fresa de montaje

- Diamantes especiales para la técnica de repasado de coronas
- **Fresas adiamantadas dsl**

- Diabolo / Diabolo Cleaner
- FG-Diabolo

## Fresas adiamantadas dsl

	Nomenclatura	REF	Piezas	Unidades
	KA 4,0	340 0070 0	1 pieza	<input type="text"/>
	KA 2,5	340 0071 0	1 pieza	<input type="text"/>
	KI 2,5	340 0072 0	1 pieza	<input type="text"/>
	SR 1,0	340 0073 0	1 pieza	<input type="text"/>
	KF 0,5	340 0074 0	1 pieza	<input type="text"/>
	KS 2,0	340 0075 0	1 pieza	<input type="text"/>
	KS 1,5	340 0076 0	1 pieza	<input type="text"/>
	RU 2,0	340 0077 0	1 pieza	<input type="text"/>
	RU 1,5	340 0078 0	1 pieza	<input type="text"/>
	RU 1,0	340 0079 0	1 pieza	<input type="text"/>
	LZ 2,0	340 0080 0	1 pieza	<input type="text"/>
	LZ 1,5	340 0081 0	1 pieza	<input type="text"/>

Remitente (sello):

N° de cliente:

Fecha y firma

Pedido:

- Fresa diacryl dcs
- Diagen-Turbo-Grinder dtg
- Fresa de montaje

- Diamantes especiales para la técnica de repasado de coronas
- Fresas adiamantadas dsl

- **Diabolo / Diabolo Cleaner**
- FG-Diabolo

## Diabolo



Sistema de repasado económico con diamantes afilados como cuchillos, que se autoregeneran y de larga durabilidad.



1 A través del revestido especial de los cristales de los diamantes se dejan repasar superficie de cerámica sin dejar residuos.



2 La variedad de los Diabolos ofrece elección individual para cualquier superficie de materiales dentotécnico.



3 La enorme dureza de los diamantes sinterizados permiten un uso efectivo en desgaste de materiales muy duros a través por autoregenerables cristales de diamantes.



4 Los equilibrados Diabolo – diamantes sinterizados garantizan una manipulación segura y eficiente en zonas sensibles hasta el último grano de diamante.



5 Distintos materiales se dejan con el Diabolo – fresa adiamantada sin permantemente, con pérdida de tiempo de cambiar idealmente repasar.

## Fresas de diamante sinterizado

Este diamante esta indicado para materiales con alta resistencia y dureza hacia los materiales especialmente buenos para repasar materiales duros. Los cantos afilados del diamante, cuidan de retirar la cantidad de material necesario para obtener un buen resultado.



Diámetro de mandril 2,35 mm

### Comparación entre una fresa galvanizada y sinterizada Vista de la fresa esquemáticamente:

Los cristales de diamante en una fresa galvanizada están puestos sobre la fresa con una unión metálica sobre una fresa en crudo.

En las fresas de diamante sinterizado de bredent se revisten los cristales de diamante afilados con el material de unión.



Los cristales de diamante en un material de unión metálico



Cristales de diamante en un material de unión especial revestidos.

### La clase suprema de las fresas de diamante.

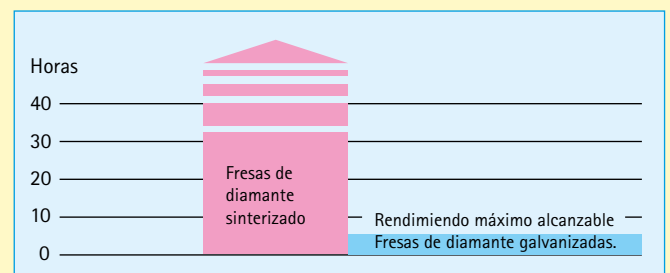
Para repasados más rápidos y eficientes se ha elegido un material extremadamente duro para repasar.

La elección de diamantes NATURALES están intergrados en una unión de mezcla de metal con material de unión para así poder elegir el grano individualmente según haga falta.

Por su terminación especial se ha conseguido que diamante desgastado se auto desprenda y sea sustituido por otro diamante afilado, consiguiendo así una efecto de afilado automático.

La amplia posibilidad de elección de formas permite la elección individual de la fresa para el campo indicado de trabajo.

Por el afilado automático del diamante, permite llegar a zonas difíciles durante el repasado de la estructura dental, repasando rápidamente y con eficiencia.



Resumen: En comparación entre fresas sinterizadas y galvanizadas se ha demostrado que los diamantes de bredent Diabolo, por su larga duración son más eficientes. Por el afilado automático del cristal de diamante se podrán utilizar los diamantes sinterizados hasta su completo final, consiguiendo aún desbastos del material.

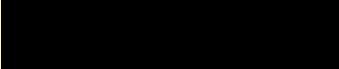






# Fresas adiamantadas

- Fresa diacryl dcs
- Diagen-Turbo-Grinder dtg
- Fresa de montaje
- Diamantes especiales para la técnica de repasado de coronas
- Fresas adiamantadas dsl
- **Diabolo / Diabolo Cleaner**
- FG-Diabolo

## Diabolo

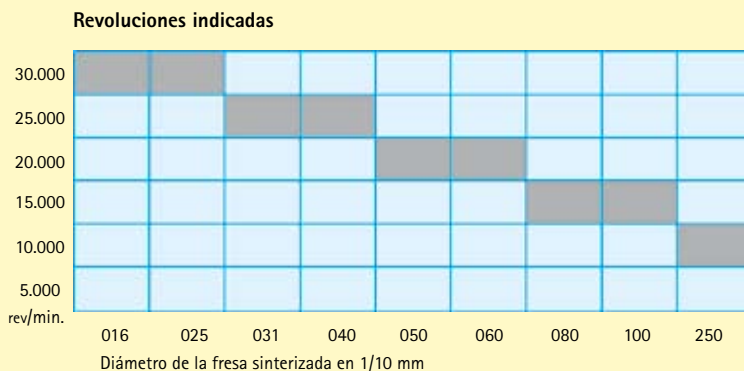
### Codificación por colores

Todas las fresas Diabolo están marcadas con codificaciones por colores. Esta codificación indica el tipo de grano que es la fresa, facilitando así la correcta elección.

Codificación por colores	Grueso de grano	Superficie de grano	Identificación
	200 µm		super grueso/ negro
	130 µm		grueso / verde
	100 µm		normal
	80 µm		fino / rojo

### Recomendación de trabajo

Revoluciones por min. y presión (aprox. 0,3 – 2 N) siempre según el material se este repasando.



### Numero de referencia

Para facilitar la reposición a la hora de pedir se ha grabado en el mandril de la fresa de diamante Diabolo de bredent.

#### Afilado como un cuchillo:

Los cristales de diamante del Diabolo crean durante el repasado siempre nuevos cortes. Esto garantiza una alta resistencia y una alta durabilidad.

#### Codificación de colores:

Con solo una mirada podrá identificar el grano desde el fino hasta el grueso. Cuatro colores para cuatro granos diferentes para las fresas Diabolo, para la elección correcta del grano con ayuda del anillo de color.

#### Número de referencia:

Por medio del número de referencia grabado en el mandril no se podrá equivocar del tipo de grano, ni de fresa que esta utilizando.

**S** = Diamante sinterizado fino  
**199** = Forma de la pieza de trabajo (C)  
**050** = diámetro más grande de la pieza de trabajo (E)

#### Precisión:

Cada fresa sinterizada Diabolo esta totalmente compensada en su rotación. Es por ello que el desgaste será siempre por igual. Consecuencia: ajuste exacto aún en fresados en metales no nobles extremadamente complicados.

#### bredent garantiza la calidad:

Cada fresa sinterizada de bredent pasa un control de calidad; garantizamos un rendimiento hasta el ultimo grano de diamante y rendimiento por igual de la fresa.

#### Fácil de intercambiar :

Por tener la fresa sinetrizada Diabolo el final del mandril redondeado, se consigue introducirlo fácilmente en cualquier pieza de mano.

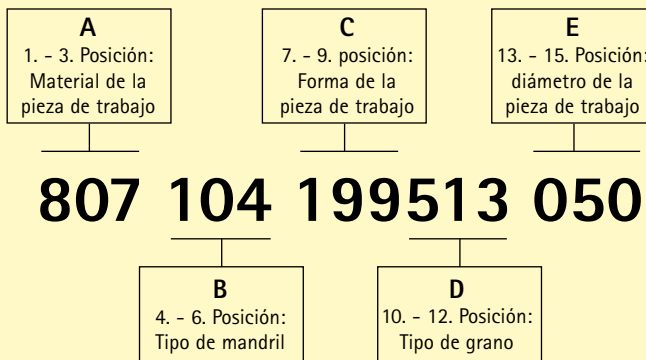
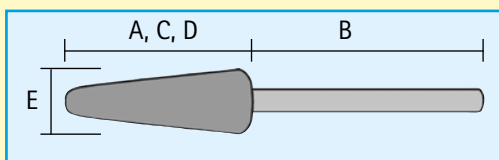
### Número ISO

Para mejorar la comparación se han identificado cada fresa con un número ISO.

Este número internacional consta de 15 cifras.

Del número se puede extraer la siguiente información:

#### Diagrama Fresa de repasado



**807 104 199513 050**



- Fresa diacryl dcs
- Diagen-Turbo-Grinder dtg
- Fresa de montaje





- Diamantes especiales para la técnica de repasado de coronas
- Fresas adiamantadas dsl

- **Diabolo / Diabolo Cleaner**
- FG-Diabolo

## Diabolo

### cónico puntiagudo





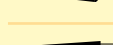


	supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
 REF <b>SS 165 023</b>	<b>SG 165 023</b>	<b>SN 165 023</b>	<b>SF 165 023</b>	
Nº ISO: 807 104 165543 023	807 104 165533 023	807 104 165523 023	807 104 165513 023	
 REF <b>SS 167 050</b>	<b>SG 167 050</b>	<b>SN 167 050</b>	<b>SF 167 050</b>	
Nº ISO: 807 104 167543 050	807 104 167533 050	807 104 167523 050	807 104 167513 050	
 REF <b>SS 213 016</b>	<b>SG 213 016</b>	<b>SN 213 016</b>	<b>SF 213 016</b>	
Nº ISO: 807 104 213543 016	807 104 213533 016	807 104 213523 016	807 104 213513 016	
 REF <b>SS 213 031</b>	<b>SG 213 031</b>	<b>SN 213 031</b>	<b>SF 213 031</b>	
Nº ISO: 807 104 213543 031	807 104 213533 031	807 104 213523 031	807 104 213513 031	



Para la creación de superficies oclusales gráciles en coronas de cerámica.

### cónico redondo



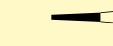



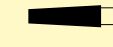

	supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
 REF <b>SS 198 025</b>	<b>SG 198 025</b>	<b>SN 198 025</b>	<b>SF 198 025</b>	
Nº ISO: 807 104 198543 025	807 104 198533 025	807 104 198523 025	807 104 198513 025	
 REF <b>SS 198 037</b>	<b>SG 198 037</b>	<b>SN 198 037</b>	<b>SF 198 037</b>	
Nº ISO: 807 104 198543 037	807 104 198533 037	807 104 198523 037	807 104 198513 037	
 REF <b>SS 199 031</b>	<b>SG 199 031</b>	<b>SN 199 031</b>	<b>SF 199 031</b>	
Nº ISO: 807 104 199543 031	807 104 199533 031	807 104 199523 031	807 104 199513 031	
 REF <b>SS 199 040</b>	<b>SG 199 040</b>	<b>SN 199 040</b>	<b>SF 199 040</b>	
Nº ISO: 807 104 199543 040	807 104 199533 040	807 104 199523 040	807 104 199513 040	
 REF <b>SS 199 050</b>	<b>SG 199 050</b>	<b>SN 199 050</b>	<b>SF 199 050</b>	
Nº ISO: 807 104 199543 050	807 104 199533 050	807 104 199523 050	807 104 199513 050	



Para el repasado de interiores de ganchos metálicos.

### cónico





	supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
 REF <b>SS 171 016</b>	<b>SG 171 016</b>	<b>SN 171 016</b>	<b>SF 171 016</b>	
Nº ISO: 807 104 171543 016	807 104 171533 016	807 104 171523 016	807 104 171513 016	
 REF <b>SS 171 031</b>	<b>SG 171 031</b>	<b>SN 171 031</b>	<b>SF 171 031</b>	
Nº ISO: 807 104 171543 031	807 104 171533 031	807 104 171523 031	807 104 171513 031	
 REF <b>SS 172 031</b>	<b>SG 172 031</b>	<b>SN 172 031</b>	<b>SF 172 031</b>	
Nº ISO: 807 104 172543 031	807 104 172533 031	807 104 172523 031	807 104 172513 031	
 REF <b>SS 173 031</b>	<b>SG 173 031</b>	<b>SN 173 031</b>	<b>SF 173 031</b>	
Nº ISO: 807 104 173543 031	807 104 173533 031	807 104 173523 031	807 104 173513 031	
 REF <b>SS 173 040</b>	<b>SG 173 040</b>	<b>SN 173 040</b>	<b>SF 173 040</b>	
Nº ISO: 807 104 173543 040	807 104 173533 040	807 104 173523 040	807 104 173513 040	
 REF <b>SS 173 050</b>	<b>SG 173 050</b>	<b>SN 173 050</b>	<b>SF 173 050</b>	
Nº ISO: 807 104 173543 050	807 104 173533 050	807 104 173523 050	807 104 173513 050	



Repasado de cantos afilados y superficies con perlas de retención.

### forma de capullo redondo

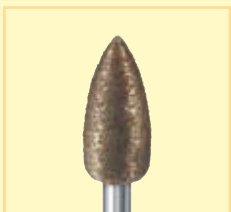



	supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
 REF <b>SS 261 050</b>	<b>SG 261 050</b>	<b>SN 261 050</b>	<b>SF 261 050</b>	
Nº ISO: 807 104 261543 050	807 104 261533 050	807 104 261523 050	807 104 261513 050	
 REF <b>SS 263 050</b>	<b>SG 263 050</b>	<b>SN 263 050</b>	<b>SF 263 050</b>	
Nº ISO: 807 104 263543 050	807 104 263533 050	807 104 263523 050	807 104 263513 050	



Alisado de las barras linguales.

### Capullo



	supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
 REF <b>SS 254 060</b>	<b>SG 254 060</b>	<b>SN 254 060</b>	<b>SF 254 060</b>	
Nº ISO: 807 104 254543 060	807 104 254533 060	807 104 254523 060	807 104 254513 060	



Repasado de zonas retentivas en esqueléticos.

# Fresas adiamantadas

- Fresa diacryl dcs
- Diagen-Turbo-Grinder dtg
- Fresa de montaje

- Diamantes especiales para la técnica de repasado de coronas
- Fresas adiamantadas dsl

- **Diabolo / Diabolo Cleaner**
- FG-Diabolo

## Diabolo

### Capullo fino



	supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
REF				<b>SF 257 031</b>
Nº ISO:				807 104 257513 031



Para el repasado de superficies metálicas para cerámica.

### Cilindro en llama



	supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
REF	<b>SS 249 025</b>	<b>SG 249 025</b>	<b>SN 249 025</b>	<b>SF 249 025</b>
Nº ISO:	807 104 249543 025	807 104 249533 025	807 104 249523 025	807 104 249513 025
REF	<b>SS 250 016</b>	<b>SG 250 016</b>	<b>SN 250 016</b>	<b>SF 250 016</b>
Nº ISO:	807 104 250543 016	807 104 250533 016	807 104 250523 016	807 104 250513 016
REF	<b>SS 250 031</b>	<b>SG 250 031</b>	<b>SN 250 031</b>	<b>SF 250 031</b>
Nº ISO:	807 104 250543 031	807 104 250533 031	807 104 250523 031	807 104 250513 031
REF	<b>SS 251 031</b>	<b>SG 251 031</b>	<b>SN 251 031</b>	<b>SF 251 031</b>
Nº ISO:	807 104 251543 031	807 104 251533 031	807 104 251523 031	807 104 251513 031



Para aperturas espacios interdentes.

### Cilindro redondo

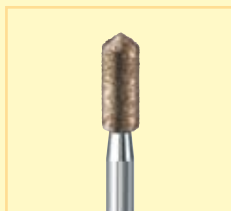


	supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
REF	<b>SS 141 025</b>	<b>SG 141 025</b>	<b>SN 141 025</b>	<b>SF 141 025</b>
Nº ISO:	807 104 141543 025	807 104 141533 025	807 104 141523 025	807 104 141513 025
REF	<b>SS 141 031</b>	<b>SG 141 031</b>	<b>SN 141 031</b>	<b>SF 141 031</b>
Nº ISO:	807 104 141543 031	807 104 141533 031	807 104 141523 031	807 104 141513 031
REF	<b>SS 143 050</b>	<b>SG 143 050</b>	<b>SN 143 050</b>	<b>SF 143 050</b>
Nº ISO:	807 104 143543 050	807 104 143533 050	807 104 143523 050	807 104 143513 050
REF	<b>SS 143 080</b>	<b>SG 143 080</b>	<b>SN 143 080</b>	<b>SF 143 080</b>
Nº ISO:	807 104 143543 080	807 104 143533 080	807 104 143523 080	807 104 143513 080
REF	<b>SS 153 016</b>	<b>SG 153 016</b>	<b>SN 153 016</b>	<b>SF 153 016</b>
Nº ISO:	807 104 153543 016	807 104 153533 016	807 104 153523 016	807 104 153513 016
REF	<b>SS 153 031</b>	<b>SG 153 031</b>	<b>SN 153 031</b>	<b>SF 153 031</b>
Nº ISO:	807 104 153543 031	807 104 153533 031	807 104 153523 031	807 104 153513 031



Repasado de zonas cervicales de coronas de cerámica.

### Cilindro puntiagudo



	supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
REF	<b>SS 131 016</b>	<b>SG 131 016</b>	<b>SN 131 016</b>	<b>SF 131 016</b>
Nº ISO:	807 104 131543 016	807 104 131533 016	807 104 131523 016	807 104 131513 016
REF	<b>SS 131 031</b>	<b>SG 131 031</b>	<b>SN 131 031</b>	<b>SF 131 031</b>
Nº ISO:	807 104 131543 031	807 104 131533 031	807 104 131523 031	807 104 131513 031



Repasado de la superficie incisal en coronas de cerámica.

# Fresas adiamantadas / Formador de piedra para fresas adiamantadas

- Fresa diacryl dcs
- Diagen-Turbo-Grinder dtg
- Fresa de montaje

- Diamantes especiales para la técnica de repasado de coronas
- Fresas adiamantadas dsl

- Diabolo / Diabolo Cleaner
- FG-Diabolo

## Diabolo

### Cilindro



	supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
REF	SS 111 025	SG 111 025	SN 111 025	SF 111 025
Nº ISO:	807 104 111543 025	807 104 111533 025	807 104 111523 025	807 104 111513 025
REF	SS 111 031	SG 111 031	SN 111 031	SF 111 031
Nº ISO:	807 104 111543 031	807 104 111533 031	807 104 111523 031	807 104 111513 031
REF	SS 112 016	SG 112 016	SN 112 016	SF 112 016
Nº ISO:	807 104 112543 016	807 104 112533 016	807 104 112523 016	807 104 112513 016
REF	SS 112 031	SG 112 031	SN 112 031	SF 112 031
Nº ISO:	807 104 112543 031	807 104 112533 031	807 104 112523 031	807 104 112513 031
REF	SS 113 050	SG 113 050	SN 113 050	SF 113 050
Nº ISO:	807 104 113543 050	807 104 113533 050	807 104 113523 050	807 104 113513 050



Alisado de zonas soldadas con soldadura ó láser.

### Cono invertido



	supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
REF	SS 227 016	SG 227 016	SN 227 016	SF 227 016
Nº ISO:	807 104 227543 016	807 104 227533 016	807 104 227523 016	807 104 227513 016
REF	SS 227 031	SG 227 031	SN 227 031	SF 227 031
Nº ISO:	807 104 227543 031	807 104 227533 031	807 104 227523 031	807 104 227513 031



Repasado de zonas profundas de estructuras metálicas.

### Cono invertido redondo



	supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
REF	SS 233 016	SG 233 016	SN 233 016	SF 233 016
Nº ISO:	807 104 233543 016	807 104 233533 016	807 104 233523 016	807 104 233513 016
REF	SS 233 031	SG 233 031	SN 233 031	SF 233 031
Nº ISO:	807 104 233543 031	807 104 233533 031	807 104 233523 031	807 104 233513 031



Alisado de zonas de difícil acceso en estructuras de esquelético.

### Cono invertido



	supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
REF	SS 014 018	SG 014 018	SN 014 018	SF 014 018
Nº ISO:	807 104 014543 018	807 104 014533 018	807 104 014523 018	807 104 014513 018
REF	SS 014 021	SG 014 021	SN 014 021	SF 014 021
Nº ISO:	807 104 014543 021	807 104 014533 021	807 104 014523 021	807 104 014513 021
REF	SS 014 050	SG 014 050	SN 014 050	SF 014 050
Nº ISO:	807 104 014543 050	807 104 014533 050	807 104 014523 050	807 104 014513 050
REF	SS 014 080	SG 014 080	SN 014 080	SF 014 080
Nº ISO:	807 104 014543 080	807 104 014533 080	807 104 014523 080	807 104 014513 080



Repasado de zonas marginales.

## Diabolo Cleaner



Diabolo Cleaner  
1 pieza  
REF 340 0100 0

Imprescindible para retirar irregularidades. Esto asegura un rendimiento de corte de la fresa Diabolo. Irregularidades se retiran con facilidad y se sacarán nuevos diamantes de la unión de bronce.

# Fresas adiamantadas

- Fresa diacryl dcs
- Diagen-Turbo-Grinder dtg
- Fresa de montaje

- Diamantes especiales para la técnica de repasado de coronas
- Fresas adiamantadas dsl

- **Diabolo / Diabolo Cleaner**
- FG-Diabolo

## Diabolo

### Cóno invertio con separación



	supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
REF				<b>SF 030 012</b>
Nº ISO:				807 104 030513 012
REF			<b>SN 030 018</b>	<b>SF 030 018</b>
Nº ISO:			807 104 030523 018	807 104 030513 018
REF	<b>SS 030 025</b>	<b>SG 030 025</b>	<b>SN 030 025</b>	<b>SF 030 025</b>
Nº ISO:	807 104 030543 025	807 104 030523 025	807 104 030523 025	807 104 030513 025
REF	<b>SS 030 040</b>	<b>SG 030 040</b>	<b>SN 030 040</b>	<b>SF 030 040</b>
Nº ISO:	807 104 030543 040	807 104 030533 040	807 104 030523 040	807 104 030513 040
REF	<b>SS 030 060</b>	<b>SG 030 060</b>	<b>SN 030 060</b>	<b>SF 030 060</b>
Nº ISO:	807 104 030543 060	807 104 030533 060	807 104 030523 060	807 104 030513 060



El espacio en el medio de la fresa garantiza la estabilidad de cantos de la fresa durante su manipulación.

### redondo



	supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
REF	<b>SS 001 018</b>	<b>SG 001 018</b>	<b>SN 001 018</b>	<b>SF 001 018</b>
Nº ISO:	807 104 001543 018	807 104 001533 018	807 104 001523 018	807 104 001513 018
REF	<b>SS 001 021</b>	<b>SG 001 021</b>	<b>SN 001 021</b>	<b>SF 001 021</b>
Nº ISO:	807 104 001543 021	807 104 001533 021	807 104 001523 021	807 104 001513 021
REF	<b>SS 001 040</b>	<b>SG 001 040</b>	<b>SN 001 040</b>	<b>SF 001 040</b>
Nº ISO:	807 104 001543 040	807 104 001533 040	807 104 001523 040	807 104 001513 040
REF	<b>SS 001 060</b>	<b>SG 001 060</b>	<b>SN 001 060</b>	<b>SF 001 060</b>
Nº ISO:	807 104 001543 060	807 104 001533 060	807 104 001523 060	807 104 001513 060



Repasado de la superficie metálica en la zona de paladar en esqueléticos.

### Lenteja



	supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
REF	<b>SS 304 050</b>	<b>SG 304 050</b>	<b>SN 304 050</b>	<b>SF 304 050</b>
Nº ISO:	807 104 304543 050	807 104 304533 050	807 104 304523 050	807 104 304513 050
REF	<b>SS 304 080</b>	<b>SG 304 080</b>	<b>SN 304 080</b>	<b>SF 304 080</b>
Nº ISO:	807 104 304543 080	807 104 304533 080	807 104 304523 080	807 104 304513 080
REF	<b>SS 304 120</b>	<b>SG 304 120</b>	<b>SN 304 120</b>	<b>SF 304 120</b>
Nº ISO:	807 104 304543 120	807 104 304533 120	807 104 304523 120	807 104 304513 120



Creación de convexidad del diente.

### Rueda



	supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
REF	<b>SS 072 040</b>	<b>SG 072 040</b>	<b>SN 072 040</b>	<b>SF 072 040</b>
Nº ISO:	807 104 072543 040	807 104 072533 040	807 104 072523 040	807 104 072513 040
REF	<b>SS 072 060</b>	<b>SG 072 060</b>	<b>SN 072 060</b>	<b>SF 072 060</b>
Nº ISO:	807 104 072543 060	807 104 072533 060	807 104 072523 060	807 104 072513 060
REF	<b>SS 072 080</b>	<b>SG 072 080</b>	<b>SN 072 080</b>	<b>SF 072 080</b>
Nº ISO:	807 104 072543 080	807 104 072533 080	807 104 072523 080	807 104 072513 080



Unión perfectamente delimitada entre metal y resina.

### Rueda, redondeo de cantos



	supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
REF	<b>SS 056 100</b>	<b>SG 056 100</b>	<b>SN 056 100</b>	<b>SF 056 100</b>
Nº ISO:	807 104 056543 100	807 104 056533 100	807 104 056523 100	807 104 056513 100

Aviso:  
Las fotos solo muestran una parte del campo de uso de las fresas

- Fresa diacryl dcs
- Diagen-Turbo-Grinder dtg
- Fresa de montaje

- Diamantes especiales para la técnica de repasado de coronas
- Fresas adiamantadas dsl

- **Diabolo** / Diabolo Cleaner
- FG-Diabolo

## Diabolo

### Discos



Retirada del sobrante de los canales de coaldo.

	supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
REF	SS 327 004	SG 327 004	SN 327 004	SF 327 004
Nº ISO:	807 104 327543 004	807 104 327533 004	807 104 327523 004	807 104 327513 004
Ø 25 x 0,4 mm				
REF	SS 327 010	SG 327 010	SN 327 010	SF 327 010
Nº ISO:	807 104 327543 010	807 104 327533 010	807 104 327523 010	807 104 327513 010
Ø 25 x 1,0 mm				
REF	SS 327 020	SG 327 020	SN 327 020	SF 327 020
Nº ISO:	807 104 327543 020	807 104 327533 020	807 104 327523 020	807 104 327513 020
Ø 25 x 2,8 mm				
REF	SS 327 030	SG 327 030	SN 327 030	SF 327 030
Nº ISO:	807 104 327543 030	807 104 327533 030	807 104 327523 030	807 104 327513 030
Ø 25 x 3,0 mm				
REF	SS 327 080	SG 327 080	SN 327 080	SF 327 080
Nº ISO:	807 104 327543 080	807 104 327533 080	807 104 327523 080	807 104 327513 080
Ø 7 x 0,4 mm				

### Disco



	supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
REF				SF 327 001
Nº ISO:				807 104 327513 001
Ø 15 x 0,2 mm				

### Supra Disc



	supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
REF			SN 327 002	SF 327 002
Nº ISO:			807 104 327523 002	807 104 327513 002
Ø 20 x 0,2 mm				

### Duo Disc



	supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
REF			SN 327 005	
Nº ISO:			807 104 327523 005	
Ø 20 x 0,5 mm				

### Supra Disc



	supergrueso 200 µm	grueso 130 µm	normal 100 µm	fino 80 µm
REF			SN 327 003	SF 327 003
Nº ISO:			807 104 327523 003	807 104 327513 003
Ø 30 x 0,3 mm				



Separaciones más gráciles y repasado de zonas interdientales.

# Fresas adiamantadas

- Fresa diacryl dcs
- Diagen-Turbo-Grinder dtg
- Fresa de montaje
- Diamantes especiales para la técnica de repasado de coronas
- Fresas adiamantadas dsl
- Diabolo / Diabolo Cleaner
- **FG-Diabolo**

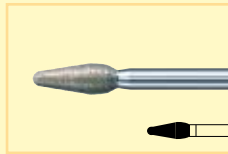
## FG-Diabolo

**Repasado más rápido, eficiente de cualquier tipo de óxido de circonio y materiales duros dentales.** Sujeción de fricción - Fresas de diamante de primera clase. Sistema de repasado económico con diamantes super afilados, diamantes de autoregeneración y de larga duración. Las fresas de turbina FG-Diabolo, son fresas sinterizadas para trabajar en turbina ó en contra ángulo con adaptador de turbina para el repasado de de óxido de circonio y materiales duros dentales. Las fresas FG-Diabolo reducen el tiempo de trabajo y rentabilizan el tiempo de trabajo.

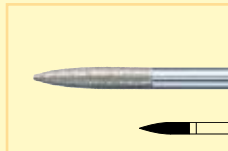
**FG-Adapter 1,6 auf 2,35**  
para el uso en la pieza de mano  
10 piezas  
**REF 340 0100 2**  
no se obtiene en el surtido

### Surtido

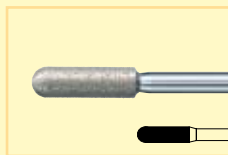
6 piezas, cada 1 pieza  
**FG-Diabolo, Grano fino**  
Forma de capullo, grande  
Forma de llama  
Cilindro cabeza redonda  
Cónico invertido  
Torpedo  
Forma de capullo, pequeño  
**REF 330 0116 6**



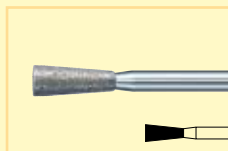
**Forma de capullo, fino, grande**  
**REF FF 263 023**



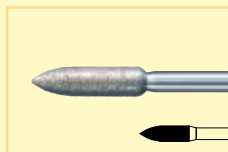
**Forma de llama, fino**  
**REF FF 250 016**



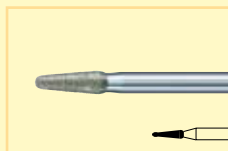
**Cilindro cabeza redonda, fino**  
**REF FF 141 023**



**Cónico invertido, fino**  
**REF FF 227 023**



**Torpedo, fino**  
**REF FF 289 023**



**Forma de capullo, fino, pequeño**  
**REF FF 263 014**



### Accesorio:



**Diabolo Cleaner**  
1 pieza  
**REF 340 0100 0**

### Todo lo que necesitas para trabajar también más rápido el circonio

Imprescindible para la eliminación de contaminaciones. Diabolo Cleaner asegura un efecto continuo abrasivo. Contaminaciones se van a retirar simple y rápido, nuevos cristales de diamantes se van a liberar de la ligadura de bronce y transportada a la superficie de la fresa adiamantada para aumentar la eficacia y reducir el tiempo de trabajo.

Líderes de fabricantes de implantes recomiendan Diagen-Turbo-Grinder dtg. Para el repasado sobre circonio sinterizado se han acreditado estas herramientas rotativas y por la ligadura especial Diagen-Diamant y el tiempo de trabajo reducido a un mínimo.



mire tambien Pag. 370

### Surtido

5 piezas, cada 1 pieza  
**Diagen-Turbo-Grinder dtg**  
**REF 340 0020 0**

## • turbina airaqua

## turbina airaqua



La airaqua turbine es un aparato compacto y manejable con una ligera pieza de mano para la manipulación con precisión de materiales duros, p.ej. cerámica de alto rendimiento como circonio sinterizado, cerámica inyectada-prensada.

La airaqua turbine dispone sobre una instalación de vaporización de una mezcla de agua/aire que con ella se deja humedecer el campo de trabajo. El enfriamiento impide una sobrecalentura del material. Se reduce considerablemente la producción de microfisuras y se asegura el manejo del material.

El spray impide polvo, cuida las herramientas rotatorias y le alarga la utilidad. Optionalment esta disponible un adaptador para la turbina de la microfresadora.

El conmutador en la pieza de mano permite un encendido y apagado del spray. La regulación fina se regula a través de los mandos en la base. Un pequeño rotor permite un máximo confort de trabajo y una vista óptimo sobre la pieza de trabajo. La lubricación se efectúa directamente sobre los rodamientos.

La pieza de mano dispone de un adaptador MIDWEST que permite el uso de contraángulo, turbinas y motores de aire con conexiones del mismo estándar.

## Datos técnicos:

Velocidad	300 000 R · min <sup>-1</sup>
Energía	Aire de presión
Presión para uso	2.8 – 3.2 bar
Consumo de aire	40 l/min
Depósito de agua	350 ml
Pinza	1,6 mm
Lubricación	Manual
Ancho	ca. 190 mm
Altura	ca. 190 mm
Fondo	ca. 125 mm

**turbina airaqua**  
**REF 110 0146 0**

## Volumen de suministro:

Base de mesa con filtro, regulador, manómetro depósito de agua con regulador, pedal, pieza de mano con rotor, aceite especial 30ml con adaptador

## Accesorio:


**Adapter turbina airaqua BF1**

16 mm  
REF 730 0018 4

18 mm  
REF 730 0018 3

28,5 mm  
REF 730 0018 5


**Reposición airaqua Aceite para turbinas**

30 ml  
REF 520 0033 5

# Visiten nuestra página web!



En nuestra presencia en Internet pueden obtener más información al detalle del producto.

Online:

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

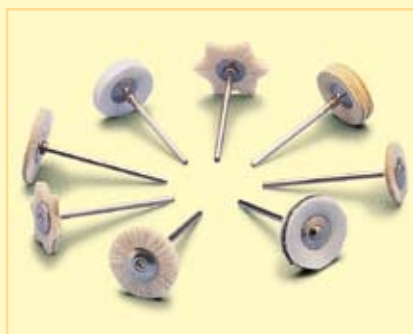
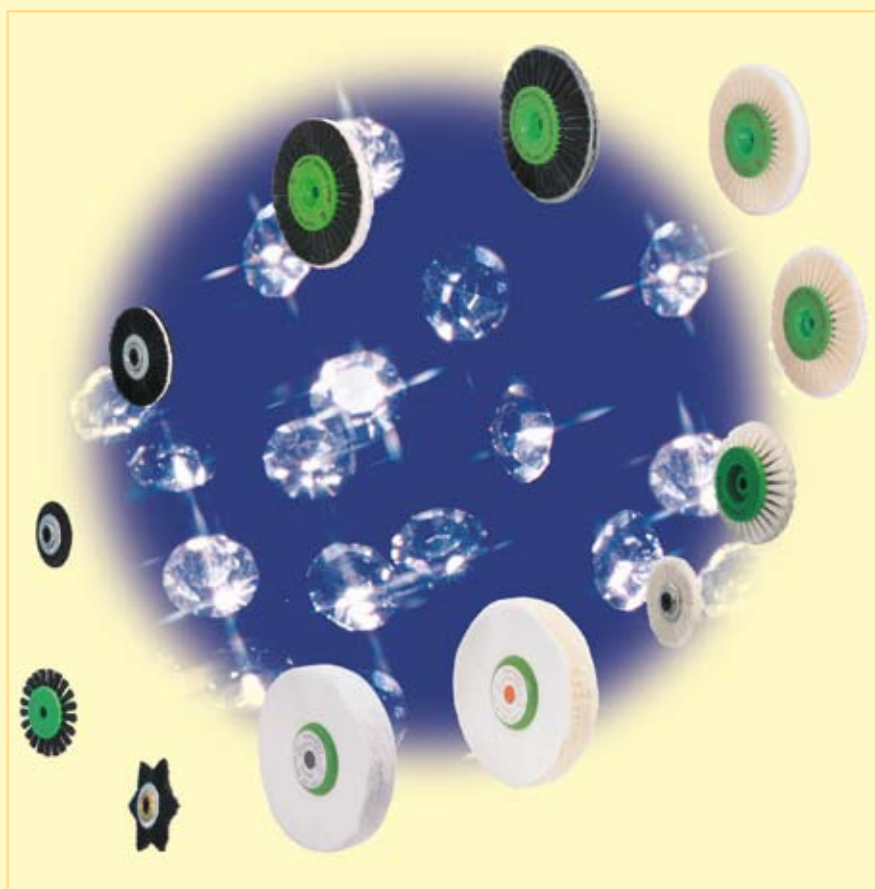
así como producto médicos dentales

**[www.bredent-medical.com](http://www.bredent-medical.com)** y

**[www.white-sky.info](http://www.white-sky.info)**







Materiales de base especialmente escogidos, le garantiza un perfecto prepulido y un brillo excelente sobre todos los materiales dentales. Las diferentes formas y calidades escogidas tanto de pieza de mano como de pulidora le dan la posibilidad de nuevos horizontes de pulido.

**El pulido de metal**  
 Visión general ..... 384  
 Cepillos de pulir estándar ..... 385  
 Abraso Soft Metal ..... 386  
 Cepillo Abraso Metal ..... 386  
 Cepillo Abraso Metal mini ..... 386  
 Cepillo Abraso Polipast Metal ..... 387  
 Abrillantado del metal ..... 387  
 Set de pulido para metal ..... 388  
 El pre pulido con pieza de mano ..... 389  
 El pulido de brillo con pieza de mano ..... 390  
 Mandrila para algodón ..... 390

**Pulimento de resina**  
 Visión general ..... 391  
 Cepillos de pulir estándar ..... 392  
 Abraso Sil Acryl ..... 392  
 Cepillo Abraso Acryl ..... 393  
 Cepillo de pulir de silicona ..... 393  
 Abraso Soft Acryl ..... 393  
 Cepillo de piel ..... 393  
 Gamuza de brillo Acryl ..... 394  
 Abraso Gum Acryl ..... 394  
 El set de pulir resina ..... 395  
 El pre pulido con pieza de mano ..... 396  
 El pulido de brillo con pieza de mano ..... 396

**Pulimento universal / Pulido de cerámica**  
 Abraso-Fix ..... 397  
 Pulido de cerámica ..... 397

**Pastas de pulir**  
 Pasta de pulir ..... 398  
 Pasta de pulir para metal y resina ..... 399  
 Pasta de pulir para resina ..... 399  
 Pastas de pulir para cerámica ..... 399

**Desinfectantes y limpieza**  
 Dentaclean desinfectante de piedra pómez ..... 400

**Instrumentos**  
 Pollygriff ..... 400

## Pulido de metal - Visión general

### Cepillos de pulir estándar



El programa estándar de cepillos de pulir, le da la posibilidad de elegir entre las distintas formas y tamaños para ser aplicados en el pulido de metal.

### Abraso-Soft Metal



La combinación de cerdas naturales especiales de chunking y velo de fibra poroso permite recoger hasta cinco veces más de pasta de pulir que un cepillo convencional.

### Cepillo Abraso Metal



Reduce el tiempo de pulido, ahorrando un 50% de tiempo de trabajo en un pulido relajado.

### Cepillo Abraso Metal mini



El tejido especial recoge mucha más pasta de pulir que los cepillos convencionales.

### Cepillo Abraso Polipast Metal



Gracias a la impregnación de tejido con polipast y las cerdas naturales estables de chunking especialmente seleccionadas, le reduce hasta un 60 % de tiempo de pulido.

### Abrillantado del metal



Por medio de las cincuenta entretelas tejidas conseguirá un super brillo en todas las aleaciones que hasta ahora era imposible.

### Cepillo de pieza de mano



La gran elección en cepillos de pieza de mano, hace posible el pulido en detalle sobre cada aleación.

### Mandril para algodón



Ya no se perderá, ni se enredará el algodón.

## Cepillos de pulir estándar

- Abraso-Soft Metal
- Cepillo Abraso Metal

- Cepillo Abraso Metal mini
- Cepillo Abraso Polipast Metal
- Abrillantado

- Set de pulido para metal
- Cepillo de pieza de mano
- Mandril para algodón

## Cepillos de pulir estándar



**Chungking negro afilado**  
Ø 80 mm, 4 hileras  
12 piezas  
REF 350 0033 0



**Chungking negro recto**  
Ø 80 mm, 4 hileras  
12 piezas  
REF 350 0031 0

El programa estándar de cepillos de pulir le da la posibilidad de elegir entre las distintas formas y tamaños para ser aplicados en el pulido de metal.



1 La elección de las cerdas Chungking le da al cepillo un alta estabilidad, garantizando una larga vida de la cerda.



**Chungking negro afilado**  
Ø 70 mm, 3 hileras  
12 piezas  
REF 350 0029 0



**Chungking negro recto**  
Ø 65 mm, 4 hileras  
12 piezas  
REF 350 0072 0



2 El manajo de cerdas solo penetran en la profundidad de las fisuras dando un pre brillo de la superficie en poco tiempo.



**Chungking negro afilado**  
Ø 65 mm, 2 hileras  
12 piezas  
REF 350 0028 0



**Chungking negro afilado**  
Ø 60 mm, 3 hileras  
12 piezas  
REF 350 0073 0



3 La forma de estrella da un efecto de golpe dando un pulido más rápido y llegando a todas las rugosidades. Utilizando al mismo tiempo pasta de pulir Abraso Star K80 (pág. 398) con granos abrasivos integrados se consigue más rápido el objetivo de pulir.



**Chungking negro afilado**  
Ø 50 mm, 2 hileras  
12 piezas  
REF 350 0026 0



**Chungking negro**  
Ø 48 mm  
10 piezas  
REF 350 0047 0



4 Por su gran gama de cepillos puede elegir el más adecuado para cada situación, reduciendo el tiempo de pulido.



**Chungking negro afilado**  
Ø 44 mm, 1 hilera  
12 piezas  
REF 350 0025 0



**Chungking negro**  
Ø 42 mm  
10 piezas  
REF 350 0048 0



5 El cepillo pequeño con centro metálico con cerdas cortas es más abrasivo sobre superficies metálicas, pudiendo así pulir más en concreto las huellas de repasado.



**Cepillo de estrella Chungking hileras**  
Ø 48 mm  
10 piezas  
REF 520 0004 8



**Chungking negro punta afilada**  
Ø 36 mm  
10 piezas  
REF 350 0063 0



6 Este cepillo con centro metálico (Nº de Ref.: 350 0063 0) esta afilado y por su cerdas cortas es especialmente duro. Esto permite un pulido agresivo en estructuras metálicas frágiles y en puntos de uniones.

## El pulido de metal

- Cepillos de pulir estándar
- Abraso-Soft Metal
- Cepillo Abraso Metal

- Cepillo Abraso Metal mini
- Cepillo Abraso Polipast Metal
- Abrillantado

- Set de pulido para metal
- Cepillo de pieza de mano
- Mandril para algodón

### Abraso-Soft Metal



La combinación de cerdas naturales especiales de chunking y velo de fibra poroso permite recoger hasta cinco veces más de pasta de pulir que un cepillo convencional. Por ello se tendrá que dar menos veces pasta al cepillo, reduciendo el tiempo a emplear. El velo de fibra esta previsto de granos abrasivos, pudiendo pulir en aleaciones blandas sin usar ninguna pasta de pulir. Por ello se consigue un resultado de pulir más rápido, que con cepillos convencionales, evitando el tener que pulir antes con goma.

**Abraso-Soft Metal**  
 Ø 50 mm  
 1 pieza  
 REF 350 0102 1

Ø 80 mm  
 1 pieza  
 REF 350 0081 0



El velo de fibra con tejido abrasivo integrado da la posibilidad de ahorrar tiempo durante el pulido, así como pulir en cualquier aleación.



El velo de fibra se acopla a cualquier superficie, dando la posibilidad de pulir de zonas palatinas de esqueléticos produciendo un pre brillo.

### Cepillo Abraso Metal



Los 2 x 3 tejidos interpuestos recogen mucha más pasta de pulir-(como por ejemplo K80 de bredent pág. 398), consiguiendo un pulido más efectivo. Reduce el tiempo de pulir hasta un 50%, consiguiendo así un pulido más efectivo. Las 3 hileras de cerdas naturales chunking refuerzan el pulido, dando hasta un pre brillo. Las posibles huellas de rayas que queden se pueden ver más rápidamente y eliminar en seguida. El cepillo se sella por un método especial de ultrasonido, asegurando la sujeción perfecta de las cerdas y el tejido.

**Cepillo Abraso Metal**  
 Ø 50 mm  
 1 pieza  
 REF 350 0102 5

Ø 80 mm  
 1 pieza  
 REF 350 0079 0



Los 2 x 3 tejidos interpuestos y las cerdas naturales chunking son idóneas para el pulido de todas las aleaciones dentales.



Su forma estrecha permite utilizarlo en zonas de difícil llegada. Esto permite conseguir un pre brillo en esta zona.

### Cepillo Abraso Metal mini



El tejido especial recoge mucho más pasta de pulir que los cepillos convencionales. La combinación con las cerdas naturales chunking especialmente elegidas, da la oportunidad de conseguir un pre brillo en cualquier sitio, como por ejemplo, ganchos, coronas, inlays, etc...

**Cepillo Abraso Metal mini**  
 Ø 48 mm  
 10 piezas  
 REF 350 0062 0



Este cepillo pequeño para metal con 4 hileras de tejido especial, facilita el pulido abrasivo sobre todas las aleaciones.



Sobre todas las aleaciones con diferentes pastas de pulir ( como por ejemplo K50 de bredent pág. 399 ) se podrá conseguir un resultado pre brillo en poco tiempo.

- Cepillos de pulir estándar
- Abraso-Soft Metal
- Cepillo Abraso Metal

- Cepillo Abraso Metal mini
- **Cepillo Abraso Polipast Metal**
- **Abrillantado**

- Set de pulido para metal
- Cepillo de pieza de mano
- Mandril para algodón

## Cepillo Abraso Polipast Metal



**Cepillo Abraso Polipast Metal**  
 Ø 50 mm  
 1 pieza  
**REF 350 0102 6**

Ø 80 mm  
 1 pieza  
**REF 350 0086 0**

Gracias a la impregnación de tejido con polipast y las cerdas naturales estables de chunking especialmente seleccionadas, le reduce hasta un 60% de tiempo de pulido.

La combinación de tejido abrasivo y cerdas chunking especiales le da en un solo paso una superficie absolutamente lisa, sin rayas.

Las ocho partes que consta el cepillo son sellados bajo ultrasonido y presión sin poder ser separadas. Por ello es imposible el que se suelte y se tuerza el tejido impregnado. Esto significa una alta estabilidad y una larga vida del cepillo.

La elección especial de las cerdas naturales estables refuerza la reacción de pulido y facilita el conseguir un pre brillo sin rayas. Esto significa un ahorro de tiempo y permite trabajar sin agobio y stress. El tejido de alta calidad almacena pasta de pulir y alisa la superficie de metal. El anclaje metálico estable le garantiza un soporte seguro.

Las 2 x 2 tejido interpuesto especial elimina por medio del abrasivo de grano especial (tamaño 1200) las huellas de rayas y rugosidades de todas las aleaciones para esqueléticos.



Al poder pulir en la zona en concreto ahorra tiempo y reduce los costos. Las huellas de repasado y rayas se eliminan.



Por medio de la pasta de pulir Abraso-Star K80 (REF 520 0016 2) se reactiva y refuerza el efecto de pulir; según la necesidad de individualidad.



El resultado convence: izq. esmerilado; dcha. prepulido. De todas las aleaciones de esqueléticos se eliminan sin gomas de pulir todas las huellas de repasado.



## Abrillantado del metal



Por medio de las cincuenta entretelas tejidas conseguirá un super brillo en todas las aleaciones que hasta ahora era imposible.

**Abrillantado del metal**  
 Ø 60 mm, 50 hileras  
 1 pieza  
**REF 350 0093 0**

Ø 100 mm, 50 hileras  
 1 pieza  
**REF 350 0083 0**



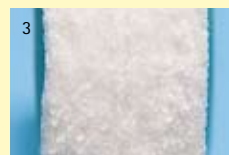
El núcleo sellado por ultrasonido asegura la sujeción de las 40 a 50 entretelas siendo imposible el liberarse. Esto garantiza la alta estabilidad de la gamuza durante el pulido.



Vista en detalle de la tela, muestra el tejido denso. Los finos y destacados hilos del tejido se abren al final produciendo con los millones de hilos una superficie aterciopelada para conseguir un alto brillo.



Por la elección de los componentes de material de la pasta de brillo Abraso Star Brillo (pág. 398) se consigue el resultado de brillo deseado. La gamuza de brillo está lista para ser utilizada, evitando así tener que afilarlo antes de pulir.



Las 50 entretelas especiales producen una superficie densa para el conseguir un alto brillo. Por su densa superficie se consigue una alta temperatura de pulido garantizando así un super brillo sobre todas las superficies de todas las aleaciones.

## El pulido de metal

- Cepillos de pulir estándar
- Abraso-Soft Metal
- Cepillo Abraso Metal
- Cepillo Abraso Metal mini
- Cepillo Abraso Polipast Metal
- Abrillantado
- **Set de pulido para metal**
- Cepillo de pieza de mano
- Mandril para algodón

## Set de pulido para metal

El programa completo para el pulido de todas las aleaciones.



Abraso Soft Metal

Cepillo  
Abraso Metal

Abrillantado  
del metal

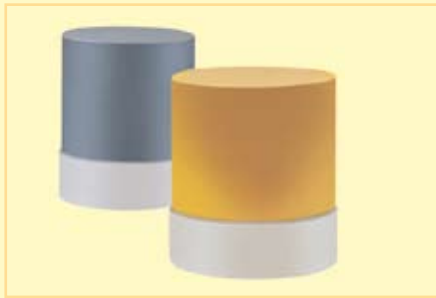
Pasta de piedra  
pómez  
Pasta de pulir  
para resina y  
metal

### Set de pulido para metal

Contenido:

- 1 x 150 gr Abraso-Star K50 abrasivo suave
- 1 x 150 gr Abraso-Star K80 abrasivo fuerte
- 1 x 500 gr Pasta de piedra pómez
- 1 pz. Abraso Soft Metal
- 1 pz. Cepillo Abraso Metal
- 1 pz. Abrillantado del metal
- 50 ml Abraso Star Brillo

REF 350 0085 0



Abraso-Star  
K80 abrasivo  
fuerte

Abraso-Star  
K50 abrasivo  
suave



Abraso-Star Brillo  
Crema de brillo para todas  
las aleaciones de metal  
semi-noble, no noble y  
resinas.

- Cepillos de pulir estándar
- Abraso-Soft Metal
- Cepillo Abraso Metal

- Cepillo Abraso Metal mini
- Cepillo Abraso Polipast Metal
- Abrillantado

- Set de pulido para metal
- **Cepillo de pieza de mano**
- Mandril para algodón

## El pre pulido con pieza de mano

La gran elección en cepillos de pieza de mano hace posible el pulido en detalle sobre cada aleación.



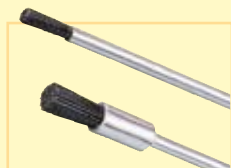
### Cepillos de estrella Chungking negro

uno de 15 pzs.  
Ø 13 mm  
Ø 19 mm

REF 520 0013 0  
REF 520 0019 0



La forma de estrella permite por el efecto de golpeo pulir hasta las fisuras más profundas y eliminan los rasguños en poco tiempo.



### Cepillos de pincel Chungking negro, 7 mm largo

uno de 15 pzs.  
Ø 2 mm  
Ø 4 mm

REF 350 0043 0  
REF 350 0041 0



Los cepillos en pincel facilitan en combinación con la pasta de pulir Abraso-Star K80 (pág. 398) el pulido en zonas de difícil acceso, por ejemplo, interiores de coronas telescópicas.



### Cepillos redondos Chungking negro, doble cantidad de pelo

15 piezas  
Ø 19 mm  
Ø 22 mm  
Ø 25 mm

REF 350 0049 0  
REF 350 0056 0  
REF 350 0050 0



La doble cantidad de cerdas le garantiza una estabilidad del cepillo durante el pulido de superficies.



### Cepillos redondos Chungking negro

15 piezas  
Ø 19 mm  
Ø 22 mm  
Ø 25 mm

REF 350 0051 0  
REF 350 0052 0  
REF 350 0053 0



El diámetro pequeño del cepillo es ideal para el pulido de zonas gráciles ahorrando tiempo durante el proceso.



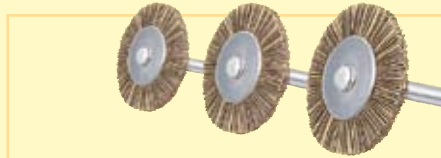
### Cepillo de tela impregnada

15 piezas  
Ø 22 mm

REF 350 0091 0



Los distintos diámetros de cepillos facilitan el pulido seguro y preciso aún en zonas difíciles de acceso.



### Cepillos redondos Rodéo

uno de 15 pzs.  
Ø 15 mm  
Ø 18 mm  
Ø 21 mm

REF 350 0095 0  
REF 350 0096 0  
REF 350 0097 0



Con la tela impregnada con pasta abrasiva pule más liso. Esto ahorra tiempo, al no tener que utilizar pasta abrasiva para pulir.



### Cepillos de estrella Rodéo

uno de 15 pzs.  
Ø 13 mm  
Ø 19 mm

REF 520 0R13 0  
REF 520 0R19 0



Por la elección especial de los pelos de cola de caballo salvaje (una dureza entre pelo de chunking y cabra) es ideal para el pre pulido de aleaciones blandas.

## El pulido de metal

- Cepillos de pulir estándar
- Abraso-Soft Metal
- Cepillo Abraso Metal
- Cepillo Abraso Metal mini
- Cepillo Abraso Polipast Metal
- Abrillantado
- Set de pulido para metal
- Cepillo de pieza de mano
- Mandril para algodón

## El pulido de brillo con pieza de mano

Por medio de cuatro gamuzas de pieza de mano consigue un brillo en todas las resinas dentales.



**Cepillo de borrego**  
15 piezas  
Ø 22 mm  
REF 350 0065 0



Por sus blandos y suaves hilos de algodón produce un alto brillo sobre aleaciones blandas.



**Cepillo de tela**  
15 piezas  
Ø 22 mm  
REF 350 0067 0



Sus discos de tela estables en combinación con Abarso Star Brillo (pág. 398) dan en zonas de difícil alcance un alto brillo.



**Cepillo de fieltro**  
15 piezas  
Ø 22 mm  
REF 350 0064 0



Los tres discos de fieltro pulen estupendamente el cierre entre resina y metal de las coronas con frente estético.



**Cepillos de pincel**  
Pelo de cabra blanco, 7 mm largo  
15 piezas  
Ø 2 mm  
Ø 4 mm  
REF 350 0044 0  
REF 350 0042 0



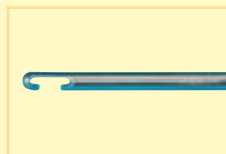
Las cerdas de pelo de cabra producen un brillo en las secundarias protegiendo la fricción obtenida anteriormente.

## Mandril para algodón



**Ya no se perderá, ni se enredará el algodón.**

- Por la forma especial de la evilla se asegurará la fijación del algodón
- ahorro de tiempo a la hora de pulir por poder aplicar fácilmente el algodón



**Mandril para algodón**  
Ø 2,35 mm  
2 piezas  
REF 360 0126 9



Colocar una pequeña cantidad de algodón en la evilla y presionar ligeramente con los dedos.



Enrosca con pocas revoluciones (< 1000 rpm) el algodón en el mandril.



Colocar pasta de pulir sobre el algodón.



Pulido de brillo sencillo y fácil en barras y zonas difíciles.



Pulido de brillo en zonas oclusales y puentes ahorrando tiempo de trabajo.



Alto brillo en superficies de fricción en la técnica de coronas dobles.



## Cepillos de pulir estándar



Las blandas cerdas de Chungking facilitan el pulido en resina y no dejan rayas en la superficie.

## Abraso Sil Acryl



Este cepillo recoge abundante pasta de pulir o piedra pómez y la reparte lentamente sobre la superficie racionalizándola.

## Cepillo Abraso Acryl



La tela recoge más cantidad de pasta de pulir repartiéndola más lentamente sobre la superficie.

## Cepillo de pulir de silicona



Esta impregnación de silicona eleva la estabilidad del cepillo y la abrasividad.

## Abraso Soft Acryl



Estos materiales recojen más cantidad de piedra pómez. La tela fibrosa reduce la reacción de calor.

## Cepillo de piel



La Cepillo de piel produce un brillo perfecto, evitando que se pueda retener cualquier bacteria o placa. Facilita la limpieza de la prótesis.

## Gamuza de brillo Acryl



Por la constante circulación de aire se consigue un buen pulido de la resina sin calentarla.

## Abraso Gum Acryl



Posibilidad de trabajar fácilmente y rápidamente con material abrasivo y de pulido consiguiendo brillo hasta en zonas difíciles, como por ejemplo en trabajos de ortodoncia.

## Cepillo de pieza de mano



Por medio de cuatro gamuzas de pieza de mano consigue un brillo en todas las resinas dentales.

## Pulido de resina

- Cepillos de pulir estándar
- Abraso Sil Acryl
- Cepillo Abraso Acryl
- Cepillo de pulir de silicona
- Abraso Soft Acryl
- Cepillo de piel
- Gamuza de brillo Acryl
- Abraso Gum Acryl
- El set de pulir resina
- Cepillo de pieza de mano

## Cepillos de pulir estándar



**Chungking blanco**  
Ø 80 mm  
4 hileras  
12 piezas  
REF 350 0034 0



**Chungking blanco**  
Ø 70 mm  
3 hileras  
12 piezas  
REF 350 0030 0



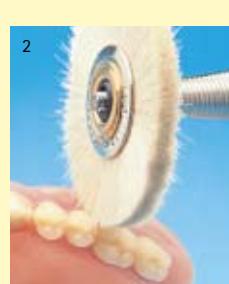
El cepillo más fino con un radio grande, agiliza el pulimento en complejas inferiores de resina (REF 350 0034 0).



**Chungking blanco**  
Ø 65 mm  
4 hileras  
12 piezas  
REF 350 0074 0



**Chungking blanco**  
Ø 60 mm  
3 hileras  
12 piezas  
REF 350 0075 0



Las blandas cerdas del cepillo pelo de cabra protegen los dientes y facilitan el pulimento en zonas intradentales. (REF 350 0061 0).



**Chungking blanco**  
Ø 50 mm  
2 hileras  
12 piezas  
REF 350 0027 0



**Cepillo pelo de cabra**  
Centro metálico  
Ø 48 mm  
10 piezas  
REF 350 0061 0



**Chungking blanco**  
Ø 44 mm  
1 hilera  
12 piezas  
REF 350 0024 0



**Chungking blanco**  
Ø 24 mm  
1 hilera  
12 piezas  
REF 350 0102 3



**Mandril para cepillo de pulir**  
1 pieza  
REF 360 0116 8

## Abraso Sil Acryl



Consta en el medio de una tela fibrosa rodeada de una tela de silicona. En el exterior tiene cerdas chungking blancas destiñadas. Este cepillo recoge abundante pasta de pulir o piedra pómez y la reparte lentamente sobre la superficie racionalizándola.

**Abraso Sil Acryl**  
Ø 80 mm  
1 pieza  
REF 350 0099 3  
Ø 50 mm  
REF 350 0102 2



- Cepillos de pulir estándar
- Abraso Sil Acryl
- Cepillo Abraso Acryl
- Cepillo de pulir de silicona
- Abraso Soft Acryl
- Cepillo de piel
- Gamuza de brillo Acryl
- Abraso Gum Acryl
- El set de pulir resina
- Cepillo de pieza de mano

## Cepillo Abraso Acryl



Consta de dos telas interpuestas y tres hileras de cerdas desteñidas de chungking blanco. La tela recoge más cantidad de pasta de pulir repartiéndola más lentamente sobre la superficie.

**Cepillo Abraso Acryl**  
 Ø 50 mm  
 1 pieza  
**REF 350 0102 4**  
 Ø 80 mm  
 1 pieza  
**REF 350 0078 0**



La estrecha forma del cepillo Abraso Acryl se adapta a cualquier situación e incluso en la zona interdental.



## Cepillo de pulir de silicona



Consta de un tejido de algodón impregnado de silicona. Efectivo para el prepulido. Además alarga la vida del cepillo de silicona.

**Cepillo de pulir de silicona**  
 Ø 80 mm  
 1 pieza  
**REF 350 0099 1**  
 Ø 60 mm  
 1 pieza  
**REF 350 0098 0**



## Abraso Soft Acryl



El cepillo consta en el medio de una tela fibrosa y en exterior de cerdas chungking blancas. Estos materiales recojen más cantidad de piedra pómez. la tela fibrosa reduce la reacción de calor.

**Abraso Soft Acryl**  
 Ø 50 mm  
 1 pieza  
**REF 350 0102 0**  
 Ø 80 mm  
 1 pieza  
**REF 350 0080 0**



La piedra pómez húmeda se impregna en el material especial del cepillo (Abraso Acryl).



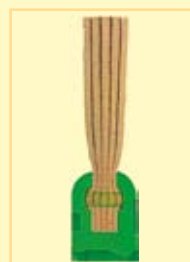
## Cepillo de piel



La Cepillo de piel produce un brillo perfecto, evitando que se pueda retener cualquier bacteria o placa. Facilita la limpieza de la prótesis.

**Cepillo de piel**  
 uno de cada 1 pz.  
 Ø 60 mm  
 Ø 80 mm  
 Ø 100 mm

**REF 350 0099 0**  
**REF 350 0036 0**  
**REF 350 0035 0**



Con la Cepillo de piel se puede conseguir pulir protegiendo en frío la resina hasta 15000 rev./min.



El pulido en frío produce hasta en las zonas interdentes un alto brillo evitando retenciones para la placa.

## Pulido de resina

- Cepillos de pulir estándar
- Cepillo de pulir de silicona
- **Gamuza de brillo Acryl**
- Cepillo de pieza de mano
- Abraso Sil Acryl
- Abraso Soft Acryl
- **Abraso Gum Acryl**
- El set de pulir resina
- Cepillo Abraso Acryl
- Cepillo de piel

## Gamuza de brillo Acryl



Por la constante circulación de aire se consigue un buen pulido de la resina sin calentarla.



Al haber preparado el cepillo con anterioridad, podrá trabajar en seguida con la gamuza de brillo sin que suelte hilos.



Las capas de fibra exteriores le dan a la gamuza una estabilidad inalcanzable.



Las 35 a 40 capas están soldadas a ultrasonido sin que se puedan ser girados, produciendo así por su alta estabilidad, un alto brillo.



Por el ligero entretjeido de la tela se produce una circulación de aire durante el pulido de brillo evitando que se caliente la resina. Consiguiendo así un pulido de brillo más bonito.

### Gamuza de brillo Acryl

uno de cada 1 pz.

Ø 60 mm 40 hileras

REF 350 0094 0

Ø 100 mm 35 hileras

REF 350 0082 0

## Abraso Gum Acryl

Posibilidad de trabajar fácilmente y rápidamente con material abrasivo y de pulido consiguiendo brillo hasta en zonas difíciles, como por ejemplo en trabajos de ortodoncia.

La fresa de Diatit ofrece una larga vida y una in-canzable rentabilidad.

Por los tres diferentes granos permite pulir zonas más concretas hasta conseguir un brillo.



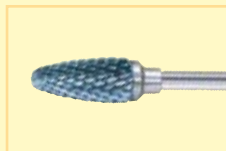
### Fresa de carburo de tungsteno Diatit

1 pieza

REF D 200 KF 23



Dependiendo de la fuerza de presión que se haga sobre la fresa Diatit se retirará más o menos material.



### Fresa de carburo de tungsteno Diatit

1 pieza

REF D 263 KG 60



### Surtido

5 piezas

#### Abraso Gum Acryl

2 Fresa de carburo de tungsteno Diatit

1 Pulidor de resina grueso verde

1 Pulidor de resina medio gris

1 Pulidor de resina fino rojo

REF 350 0099 2



### Pulidor de resina grueso verde

1 pieza

REF P 243 HG 10



El pulidor verde y grueso retira todas las huellas del repasado de la fresa.



### Pulidor de resina medio gris

1 pieza

REF P 243 HM 10



El pulidor gris y medio pule ligeramente abrasivo y deja la superficie brillante en solo un paso.



La superficie después del pulido. Super brillante sin ninguna raya.



### Pulidor de resina fino rojo

1 pieza

REF P 243 HF 10



El pulidor de alto brillo produce en poco tiempo sobre todas las resina un excelente brillo.

- Cepillos de pulir estándar
- Cepillo de pulir de silicona
- Gamuza de brillo Acryl
- Cepillo de pieza de mano
- Abraso Sil Acryl
- Abraso Soft Acryl
- Abraso Gum Acryl
- Cepillo Abraso Acryl
- Cepillo de piel
- **El set de pulir resina**

## El set de pulir resina

El programa completo de pulido para cualquier técnica de resina.



### El set de pulir resina

Contenido:

- 1 x 150 gr Abraso-Star K50 abrasivo suave
- 1 x 500 gr Pasta de piedra pómez
- 1 pz. Abraso Soft Acryl
- 1 pz. Cepillo Abraso Acryl
- 1 pz. Gamuza de brillo Acryl

**REF 350 0084 0**



Abraso-Star  
K50 abrasivo suave

Abraso Soft Acryl

Cepillo  
Abraso Acryl

Gamuza de  
brillo Acryl

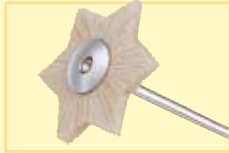
Pasta de piedra  
pómez para el  
pulido de resina

## Pulido de resina

- Cepillos de pulir estándar
- Cepillo de pulir de silicona
- Gamuza de brillo Acryl
- Cepillo de pieza de mano
- Abraso Sil Acryl
- Abraso Soft Acryl
- Abraso Gum Acryl
- Cepillo Abraso Acryl
- Cepillo de piel
- El set de pulir resina

## El pre pulido con pieza de mano

Cepillos de pelo de cabra blandos y sedosos le posibilitan un pulido protegiendo la superficie.



**Cepillos de estrella**  
Pelo de cabra blanco  
15 piezas  
Ø 19 mm  
REF 520 0015 1



La forma de pulido le ofrece un rendimiento de pulir mayor del 50 % trabajando menos tiempo.



**Cepillos de estrella**  
Pelo de cabra blanco  
15 piezas  
Ø 13 mm  
REF 520 0014 1



Con un tamaño pequeño se pule las zonas más gráciles.



**Cepillo de redondo**  
Pelo de cabra blanco,  
**doble cantidad de pelo**  
15 piezas  
Ø 22 mm  
REF 350 0055 0



La forma grande permite pulir en superficie, ideal para frentes estéticos.



**Cepillo de redondo**  
Pelo de cabra blanco,  
**doble cantidad de pelo**  
15 piezas  
Ø 19 mm  
REF 350 0054 0



La doble cantidad de pelo da una mayor estabilidad hasta en el pulido de las zonas interdetales.

## El pulido de brillo con pieza de mano

Por medio de cuatro gamuzas de pieza de mano consigue un brillo en todas las resinas dentales.



**Cepillo de tela**  
15 piezas  
Ø 22 mm  
REF 350 0067 0



El cepillo de tela estable, ple da a la resina de frentes un excelente brillo.



**Cepillo de borrego**  
15 piezas  
Ø 22 mm  
REF 350 0065 0



El cepillo de borrego super blando, abrillanta las zona del paladar sin dejar superficies rugosas, evitando así el que se pegue placa.



**Cepillo de piel**  
15 piezas  
Ø 22 mm  
REF 350 0066 0



La piel de la gamuza produce un pulido frío evitando así dañar en zonas finas entre la resina y metal.



**Cepillo de fieltro**  
Fieltro 3 hileras  
15 piezas  
Ø 22 mm  
REF 350 0064 0



Las tres hileras de fieltro se adaptan a cualquier estructura, facilitando el pulido gráciles.

- Abraso-Fix
- Pulido de cerámica

## Abraso-Fix



verde - grueso  
2 piezas      8 piezas  
**Cepillos de pincel**  
Ø 4 mm REF      350 0075 7      350 0076 2  
**Cepillos redondos**  
Ø 22 mm REF      350 0059 0      350 0075 5



1  
Ideal para el rápido pre-pulido de las zonas rugosas de las placas del esquelético.

Los finos cuerpos abrasivos integrados en las cerdas posibilitan el pulido sobre todas los materiales dentales sin utilizar pasta de pulir.



azul - normal  
2 piezas      8 piezas  
**Cepillos de pincel**  
Ø 4 mm REF      350 0075 6      350 0076 1  
**Cepillos redondos**  
Ø 22 mm REF      350 0057 0      350 0075 4



2  
Por la alta estabilidad de los cepillos en pincel facilita el pre brillo en zonas de difícil acceso.



rojo - fino  
2 piezas      8 piezas  
**Cepillos de pincel**  
Ø 4 mm REF      350 0046 0      350 0076 0  
**Cepillos redondos**  
Ø 22 mm REF      350 0060 0      350 0075 3



3  
La abrasividad suave permite el pulido de zonas concretas de todas las partes de los ataches.



amarillo - extra fino  
2 piezas      8 piezas  
**Cepillos de pincel**  
Ø 4 mm REF      350 0045 0      350 0075 9  
**Cepillos redondos**  
Ø 22 mm REF      350 0058 0      350 0075 2



4  
Las finas partículas de pulir posibilitan en poco tiempo el pre-brillo de todas las resinas de frentes estéticos.



amarillo - extra fino  
2 piezas      8 piezas  
**Cepillos de pincel**  
Ø 2 mm REF      350 0077 0      350 0070 0



5  
Por su fina forma se pulirá hasta las fisuras más finas de las superficies oclusales.

### Surtido

4 piezas  
**Cepillos redondos**  
uno de cada 1 pz.: extra fino, fino, normal, grueso  
REF 350 0075 1

### Surtido

4 piezas  
**Cepillos de pincel**  
uno de cada 1 pz.: extra fino, fino, normal, grueso  
REF 350 0075 8



## Pulido de cerámica



El cepillo Abraso-Fix amarillo consigue un pre brillo ideal para cualquier cerámica.



**Discos de fieltro**  
sin montar  
Ø 12 mm  
100 piezas  
REF 350 0071 0



Por estar impregnados y su especial dureza se consigue una extrema larga vida del disco.

# Pastas de pulir

- Pasta de pulir
- Pastas de pulir para metal y resina
- Pasta de pulir para resina
- Pasta de pulir para cerámica

## Pasta de pulir

Para reforzar el efecto de pulir, así como el del brillo con los cepillos presentamos las pastas especialmente desarrolladas. Esto representa ahorro de tiempo y un pulido más efectivo, sin stress durante el trabajo y mejoras en la calidad del mismo.



**Abraso-Star K80**  
abrasivo fuerte  
320 gr  
REF 520 0016 2



Por la fuerte abrasividad de Abraso Star K80 facilita el pulido en aleaciones de metales no nobles.



La alta estabilidad de la Abraso Star K50 y K80 en los cepillos permiten un pulido más efectivo y largo, que con pastas convencionales.



**Pasta de pulir Titapol**  
150 gr  
REF 520 0015 3  
350 gr  
REF 520 0015 4



La pasta Titapol de titanio permite el pre pulido abrasivo hasta casi un pre brillo sobre la superficie.



Con los cepillos de pieza de mano y Titapol se puede pulir zonas concretas aún siendo zonas finas, en poco tiempo.



**Abraso Star Brillo**  
Crema de alto brillo  
2 x 50 ml  
REF 520 0016 3



Con Abraso Star Brillo se consigue rápidamente y fácilmente el brillo deseado.



Por sus excelentes propiedades de pulido reducen el esfuerzo de pulir con cepillos de pieza de mano.



**Brepol**  
50 gr  
REF 540 0103 7



Utilizando Brepol con cepillos redondos con pelo de cabra se producirá un pulido perfecto de brillo en todas las aleaciones de metales no nobles.



Pulido seguro con la pieza de mano en ganchos que estén en la prótesis de resina.

El pulido de brillo para aleaciones de metales no nobles.



Se podrán pulir coronas y puentes de aleaciones de no nobles como si fuesen oro.



Utilizando Brepol con cepillos redondos con pelo de cabra se producirá un pulido perfecto de brillo en todas las aleaciones de metales no nobles.

### Accesorios:



**Cepillo redondo**  
pelo de cabra blanco  
**double** cantidad de pelo  
Ø 19 mm, 15 piezas  
REF 350 0054 0



**Cepillo de pincel**  
**Chungking negro**  
7 mm largo  
15 piezas  
REF 350 0041 0



Pulir ataches, contornos fresados y estructuras de esqueléticos rápidamente y con precisión hasta conseguir alto brillo.



- Pasta de pulir
- Pastas de pulir para metal y resina
- Pasta de pulir para resina
- Pasta de pulir para cerámica

## Pastas de pulir para metal y resina



**Pasta de piedra pómez**  
para el pulido de  
resina y metal  
3 x 500 gr taco  
REF 520 0016 0



Las suaves propiedades de pulido permite la rápida retirada de huellas de trabajo sobre cualquier aleación blanda.



Los componentes finos y abrasivos permiten un perfecto pulido entre metal y resina.



**Abraso-Star K50**  
abrasivo suave  
320 gr  
REF 520 0016 1

## Pasta de pulir para resina



**Pasta de brillo Acrypol**  
para resina de frentes  
170 gr  
REF 520 0017 0



Gracias al material abrasivo se produce un efecto casi perfecto de brillo. Con solo pasar por encima con el cepillo de borrego se consigue un brillo absoluto.

## Pasta de pulir para cerámica



**Pasta de pulir adiamantada**  
5 gr  
REF 540 0014 0

La pasta de pulir con alto contenido de diamante y los discos de fieltro impregnados dan en síntesis un buen resultado de pulido en cualquier cerámica. El alto contenido en diamante ofrece una mayor abrasividad con un alto efecto de brillo.



Por la consistencia especial de la pasta de pulir se consigue difundir en los discos de fieltro, cuyo resultado es 5 veces más de tiempo de pulido.



La pasta se liquida durante el pulido, pudiendo ser llevada de un sitio a otro de la superficie sin salpicar.

## Desinfectantes y limpieza / Instrumentos

- Dentaclean desinfectante de piedra pómez
- Pollygriff

### Dentaclean desinfectante de piedra pómez



**Dentaclean**  
desinfectante  
de piedra pómez  
5000 ml  
REF 520 0099 8

**Dentaclean**  
desinfectante  
de piedra pómez  
1000 ml  
REF 520 0099 9

#### Modo de empleo:

Mezclar la piedra pómez con Dentaclean desinfectante de piedra pómez; no mezclar con agua. Solo así se mantendrá durante dos a tres semanas húmeda y sin gérmenes.

#### Seguridad ante gérmenes de enfermedades.

##### Dentaclean desinfectante de piedra pómez

- elimina los gérmenes de enfermedades
- se mantiene durante dos a tres semanas húmeda y fuera de gérmenes sin tener que mezclar más material.
- contiene materias protectoras de la piel, protegiendo así las manos de los que estén trabajando.
- contiene materias volátiles naturales que después de varias semanas mantienen un olor agradable.
- eleva la adherencia de la pómez al cepillo y al material de pulido, por lo que salpicará menos. Así se ahorra tiempo en el pulido, al no tener que volver a coger pómez.



En la pómez húmeda se encuentran gérmenes de enfermedades: VHI, Hepatitis B, hongos de piel, etc. Estos gérmenes pueden peligrar a la salud del protésico y la del paciente.

Contra ello ayuda Dentaclean desinfectante de pómez. Tiene una reacción fungicida, bacteriana y antiviral. Investigaciones hechas por el Instituto Dr. Schumacher, Melsungen demuestran: tanto virus de VHI como del VHB es eliminado por completo. Esto protege la salud de los técnicos de laboratorio como de los pacientes.

~~Hepatitis B~~

~~VHI~~

~~Hongos de piel~~

### Pollygriff



Sujeción segura para cualquier corona, puente e Inlays durante el repasado puntual y el pulido.

#### Soporte de coronas ancho

1 pieza REF 360 0100 0

#### Soporte de coronas estrecho

1 pieza REF 360 0099 0

#### Recambios:

##### Gomas de protección especiales

100 pzs./embalaje REF 360 0096 0



El intercambio de las gomas especiales aseguran la sujeción en cada trabajo.



Hasta Inlays finos están protegidos y fijados seguros.

#### Accesorios:



**Soporte de Inlays**  
1 pieza  
REF 360 0098 0



**Soporte de muñones de Inlays**  
1 pieza  
REF 360 0097 0

#### Surtido

23 piezas  
1 Set de Pollygriff  
1 Soporte de coronas ancho  
1 Soporte de coronas estrecho  
20 Gomas de protección especiales  
REF 360 0095 0



**Surtido de introducción para Epítesis de silicona**  
 Surtido Multisil-Epítesis ..... 402

**Material de impresión**  
 Multisil-Epítesis soft-form y duro-form ..... 402

**Cera de modelar**  
 Plancha de cera para modelar para Epítesis ..... 403

**Material para Epítesis**  
 Multisil-Epítesis transparente..... 403  
 Multisil-Epítesis city / country / beach ..... 403

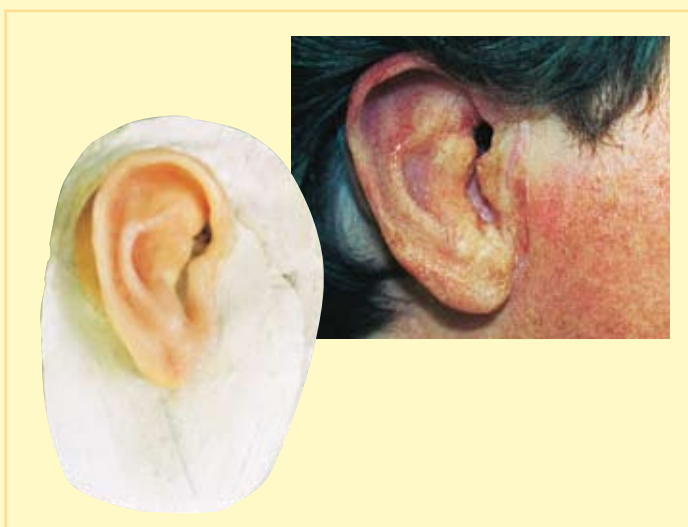
**Material para caracterización y colorear**  
 Multisil-Maquillaje..... 404  
 Multisil-Epítesis Espesante ..... 404  
 Multisil-Sellador ..... 404  
 Multisil-Primer ..... 404  
 Multisil-Colores intensivos ..... 405  
 Multisil-Fibras..... 405

**Sellado de superficie**  
 Sellador para Epítesis mate ..... 406



Todos los componentes se han creado en combinación con Epítesistas experimentados. Las técnicas aprendidas en los cursos les abre nuevos campos de trabajos.

Futuros desarrollos, que permitan la unión permanente entre metal/silicona y silicona/silicona, serán el éxito en la Epítesis.



Las ventajas de la unificación entre silicona y resina dura para la Epítesis, darán como resultado una resina blanda, que es la base del nuevo desarrollo.

# Surtido de introducción para Epítesis de silicona / Material de impresión

- Surtido Multisil-Epítesis
- Multisil-Epítesis soft-form y duro-form

## Surtido Multisil-Epítesis



### Surtido de introducción para la creación de una Epítesis de silicona.

- El contenido de la maleta se ha creado por experimentados Epítesisistas
- Contiene todos los materiales necesarios para realizar una Epítesis de silicona
- Robusta maleta de aluminio y compartimentos visibles de su contenido, agilizan la elección del material

### Surtido Multisil-Epítesis

- 1 Maleta de aluminio con protectores de gomaespuma
  - 20 Cánulas de mezcla rosa
  - 1 Pistola de dosificación
  - 1 Pincel
  - 1 Espátula de mezcla para Epítesis
  - 1 Pie de rey
  - 30 ml Isoplast ip
  - 5 ml Multisil-Epítesis Espesante
  - 5 ml Multisil-Primer
  - 10 Colores intensivos diferentes de 5 gr
  - 10 Fibras diferentes de 2,5 gr
  - 10 Maquillajes diferentes de 5 gr
  - 2 x 50 ml Multisil-Epítesis soft-form
  - 2 x 50 ml Multisil-Epítesis duro-form
  - 1 x 50 ml Multisil-Epítesis city
  - 1 x 50 ml Multisil-Epítesis country
  - 1 x 50 ml Multisil-Epítesis beach
  - 3 x 50 ml Multisil-Epítesis transparente
- REF 540 0106 0**



### Accesorios:

- |                                    |                       |
|------------------------------------|-----------------------|
| 12 Cánulas de mezcla rosa          | <b>REF 320 0045 2</b> |
| 1 Pistola de dosificación          | <b>REF 320 0044 0</b> |
| 1 Pincel A + Soporte               | <b>REF 330 0114 6</b> |
| 1 Pincel C + Soporte               | <b>REF 330 0114 8</b> |
| 1 Espátula de mezcla para Epítesis | <b>REF 320 0045 3</b> |
| 1 Pie de rey                       | <b>REF 320 0045 4</b> |
| 750 ml Isoplast ip                 | <b>REF 540 0101 9</b> |
| 1 Block de mezcla                  | <b>REF 320 0045 5</b> |
| 80 Folios de plástico              | <b>REF 320 0045 6</b> |

## Multisil-Epítesis soft-form y duro-form

### Soft-form



Material de impresión para Epítesis a base de silicona 1:1 distribuido en cartuchos dobles para ahorrar tiempo y material.

**Multisil-Epítesis soft-form**  
2 x 50 ml  
**REF 540 0106 1**

- por su blanda dureza de 25 Shore A está indicado para trabajar en zonas con zonas retentivas
- por su extrema estabilidad crea un impresión segura



Multisil soft-form para la creación de impresiones con zonas retentivas.

### Duro-form



**Multisil-Epítesis hard-form**  
2 x 50 ml  
**REF 540 0106 2**

- 45 Shore A da estabilidad en superficies grandes y cubre al Multisil-soft-form
- la extrema estabilidad da seguridad para crear un impresión segura



Multisil duro-form para cubrir y dar estabilidad al Multisil soft-form.

- Plancha de cera para modelar para Epítesis
- Multisil-Epítesis transparente
- Multisil-Epítesis city / country / beach

## Plancha de cera para modelar para Epítesis



Cera de plancha semejante al color de la piel para la Epítesis.

Plancha de cera para modelar para Epítesis  
75 x 150 x 2,8 mm  
1000 gr  
REF 430 0739 6



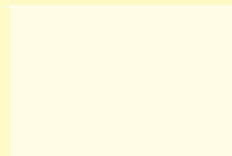
- Para facilitar la modelación en la Epítesis se ha desarrollado una plancha de cera de un grosor de 2,8 mm, con una dureza ajustada, una plasticidad especial y una pegajosidad equilibrada
- después de haber calentado la cera de modelar para Epítesis, permanece un largo tiempo moldeable y agiliza el modelado de la Epítesis

## Multisil-Epítesis transparente



Multisil-Epítesis transparente  
2 x 50 ml  
REF 540 0106 3

transparente



**Material para Epítesis transparente y blando a base de silicona 1:1.**

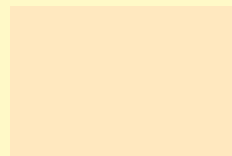
- Práctico cartuchos doble de mezcla garantiza un calidad de mezcla siempre igual
- Silicona transparente para poder colorear individualmente con Multisil Colores intensivos.
- por sus largo tiempo de manipulación de 2 horas a 23° C ambientales permite tener tiempo suficiente para personalizar el color requerido
- polimerización sencilla a 60° C, sin tener que tener aparatos especiales
- una dureza final de 35 Shore A y una alta resistencia a la rotura, dándole una llevabilidad segura al paciente.
- la buena fluidez de la silicona permite la perfecta reproducción de detalles de lo modelado.

## Multisil-Epítesis city / country / beach



Multisil-Epítesis city  
50 ml  
REF 540 0106 4

city



Multisil-Epítesis country  
50 ml  
REF 540 0106 5

country



Multisil-Epítesis beach  
50 ml  
REF 540 0106 6

beach



**Material para Epítesis blando coloreado a base de silicona 1:1.**

- 3 tonos de color de piel diferentes facilita la creación de color de la Epítesis:  
city = tono de color de piel claro  
country = tono de color de piel normal  
beach = tono de color de piel oscura
- Mezclar en él Multisil-Epítesis transparente, ahorra tiempo al personalizar el color
- al poder individualizar el color por medio del Multisil Colores intensivos aumenta la posibilidad de conseguir el tono de piel deseado
- una dureza final de 35 Shore A y una alta resistencia a la rotura, dándole una llevabilidad segura al paciente
- la buena fluidez de la silicona permite la perfecta reproducción de detalles de lo modelado



## Material para caracterización y colorear

- **Multisil-Maquillajes**
- **Multisil-Epítisis Espesante**
- **Multisil-Sellador**
- **Multisil-Primer**
- **Multisil-Colores intensivos**
- **Multisil-Fibras**

### Multisil-Maquillajes



**Maquillajes para caracterizar la superficie.**  
Diez colores diferentes ofrecen múltiples de combinaciones para adaptar al color de piel que tiene el paciente.



**Multisil-Maquillajes**  
Envase de cristal de 5 gr

Color	REF
blanco	540 0108 0
amarillo	540 0108 1
rojo	540 0108 2
azul	540 0108 3
negro	540 0108 4
verde	540 0108 5
violeta	540 0108 6
marrón claro	540 0108 7
marrón	540 0108 8
marrón oscuro	540 0108 9

### Multisil-Epítisis Espesante



Para variación de la viscosidad de la silicona de adición.

**Multisil-Epítisis Espesante**  
transparente  
5 ml  
REF 540 0106 8

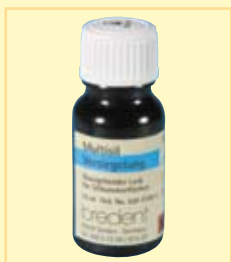


Silicona sin espesante del Multisil-Epítisis.



Silicona con espesante del Multisil-Epítisis. Este espesante hace que la silicona sea más estable y facilita realizar la técnica por capas en la Epítisis.

### Multisil-Sellador



Laca selladora para superficies de silicona.

**Multisil-Sellador**  
transparente  
10 ml  
REF 520 0100 5



El sellador de la base de la Epítisis evita la adhesión de suciedad y segregaciones y facilita así la limpieza.

### Multisil-Primer



**Multisil-Primer Adhesivo**

**Multisil-Primer**  
5 ml  
REF 520 0100 4



Perfecta adhesión de la silicona con la resina.

- Multisil-Maquillajes
- Multisil-Epítisis Espesante
- Multisil-Sellador

- Multisil-Primer
- **Multisil-Colores intensivos**
- **Multisil-Fibras**

## Multisil-Colores intensivos



### Colores para siliconas para tinter siliconas de adhesión.

- diez colores intensivos diferentes ofrecen un amplio campo de posibilidades de caracterización en coloridos
- alta estabilidad de colores garantizan una estabilidad de colores en la epítisis



### Multisil-Colores intensivos

Envase de cristal de 5 g

Color	REF
blanco	540 0107 0
amarillo	540 0107 1
rojo	540 0107 2
azul	540 0107 3
ocre	540 0107 4
rojo amarillento	540 0107 5
umbra	540 0107 6
suntan	540 0107 7
neutral	540 0107 8
marrón	540 0107 9

## Multisil-Fibras



### Fibras viscosas para caracterizar la Epítisis.

- diez fibras diferentes ofrecen una amplia posibilidad de caracterización según el tono de color que se busque
- las finas fibras especiales, gráciles ofrecen una buena presentación de vasos sanguíneos, vello, etc.



Diferentes viscosidades de fibras se han creado especialmente para la necesidad de la Epítisis.

### Multisil-Fibras

Envase de plástico de 2,5 g

Color	REF
plata	530 0060 0
blanco	530 0060 1
beige	530 0060 2
rojo fuerte	530 0060 3
rojo vino	530 0060 4
lila	530 0060 5
bordeaux	530 0060 6
azul	530 0060 7
mocra	530 0060 8
ocre	530 0060 9

# Sellado de superficie

## • Sellador para Epítesis mate

### Sellador para Epítesis mate



**Sellador para Epítesis mate Primer**  
10 ml  
REF 540 0109 1

**Sellador para Epítesis mate Coating**  
20 ml  
REF 540 0109 2

**Sellador para Epítesis mate Polvo para matizar**  
10 gr  
REF 540 0109 3



Se pincelará el Primer sobre la superficie de Epítesis.



Por medio del maquillaje Multisil para Epítesis se caracterizará la reconstrucción.



Se taponará con un pincel una fina capa de Coating sobre la superficie.



Dejar secar aprox. dos minutos a 65° C (por ej. con un secador de pelo).



Espolvorear después de 15 minutos el polvo de matización.



Introducir la Epítesis durante 2 min. en agua caliente.

#### Sellado de superficies mates para siliconas de adición intraraticulada.

- produce un superficie mate sobre Epítesis de silicona y así un aspecto más natural de la reconstrucción
- protege el maquillaje superficial del desgaste y ofrece así una mejor confortabilidad a la hora de llevar la Epítesis
- contiene un laca protectora a rayos UV para la silicona y maquillaje y protege así al decoloramiento
- por su fácil manejo asegura y mantiene un sellado más duradero sobre la superficie de la Epítesis

#### Surtido

3 piezas  
1 Sellador para Epítesis mate, Primer  
1 Sellador para Epítesis mate, Coating  
1 Sellador para Epítesis mate, Polvo para matizar  
REF 540 0109 4





